

Ernawati, dkk.

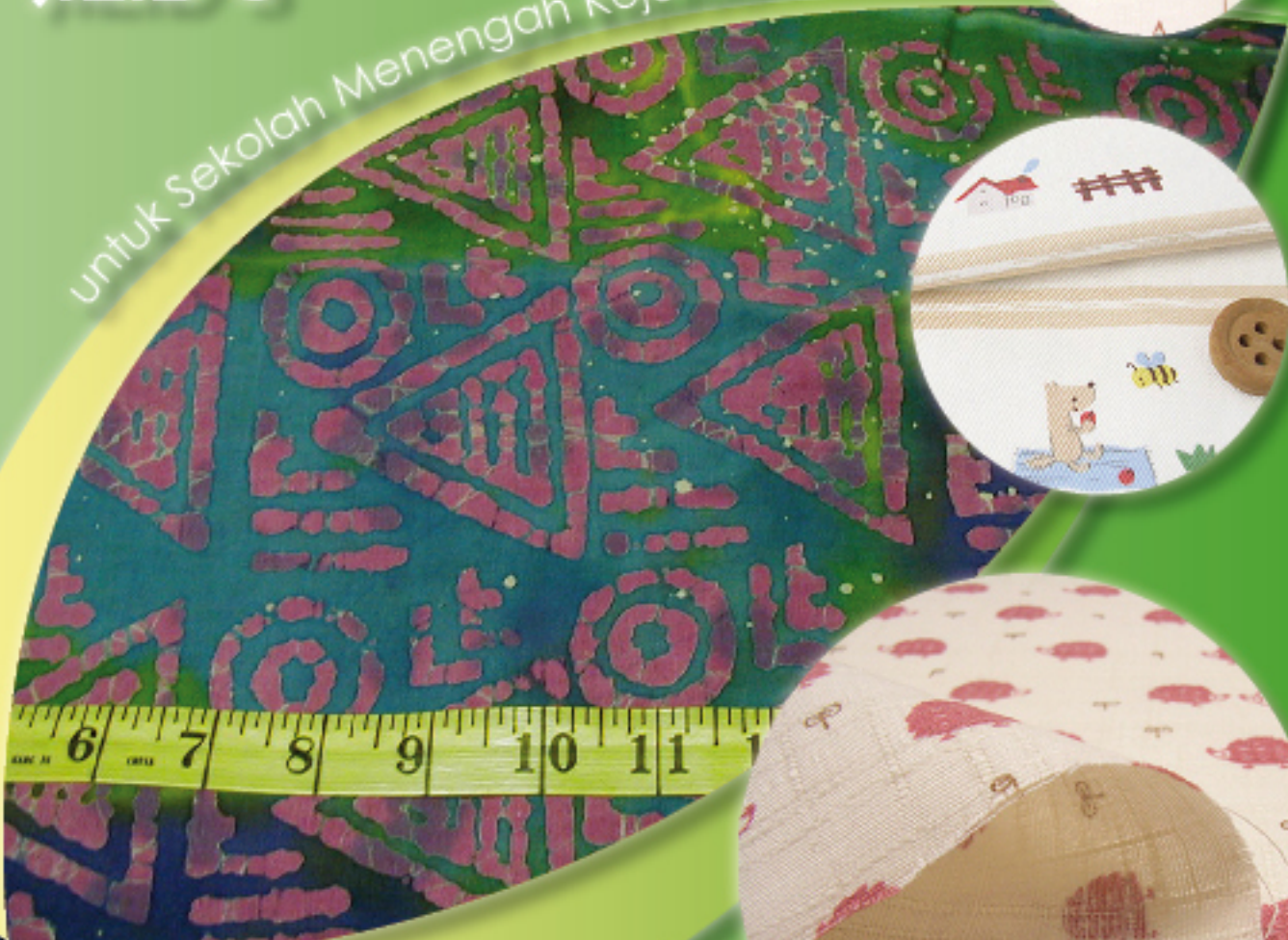
Tata Busana

JILID 3

untuk Sekolah Menengah Kejuruan



Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan
Direktorat Jenderal Manajemen Pendidikan Dasar dan Menengah
Departemen Pendidikan Nasional



Ernawati
Izwerni
Weni Nelmira

TATA BUSANA

SMK

JILID 3



Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan
Direktorat Jenderal Manajemen Pendidikan Dasar dan Menengah
Departemen Pendidikan Nasional

Hak Cipta pada Departemen Pendidikan Nasional
Dilindungi Undang-undang

TATA BUSANA

Untuk SMK
JILID 3

Penulis : Ernawati
Izwerni
Weni Nelmira

Editor : Winarti

Perancang Kulit : TIM

Ukuran Buku : 18,2 x 25,7 cm

ERN ERNAWATI

t Tata Busana untuk SMK Jilid 3 /oleh Ernawati, Izwerni,
Weni Nelmira ---- Jakarta : Direktorat Pembinaan Sekolah
Menengah Kejuruan, Direktorat Jenderal Manajemen Pendidikan
Dasar dan Menengah, Departemen Pendidikan Nasional, 2008.
xii, 106 hlm

Daftar Pustaka : LAMPIRAN A.

Glosarium : LAMPIRAN D.

ISBN : 978-979-060-035-5

ISBN : 978-979-060-035-2

Diterbitkan oleh

Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan

Direktorat Jenderal Manajemen Pendidikan Dasar dan Menengah
Departemen Pendidikan Nasional

Tahun 2008

KATA SAMBUTAN

Puji syukur kami panjatkan kehadirat Allah SWT, berkat rahmat dan karunia Nya, Pemerintah, dalam hal ini, Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan Direktorat Jenderal Manajemen Pendidikan Dasar dan Menengah Departemen Pendidikan Nasional, pada tahun 2008, telah melaksanakan penulisan pembelian hak cipta buku teks pelajaran ini dari penulis untuk disebarluaskan kepada masyarakat melalui *website* bagi siswa SMK.

Buku teks pelajaran ini telah melalui proses penilaian oleh Badan Standar Nasional Pendidikan sebagai buku teks pelajaran untuk SMK yang memenuhi syarat kelayakan untuk digunakan dalam proses pembelajaran melalui Peraturan Menteri Pendidikan Nasional Nomor 12 tahun 2008.

Kami menyampaikan penghargaan yang setinggi-tingginya kepada seluruh penulis yang telah berkenan mengalihkan hak cipta karyanya kepada Departemen Pendidikan Nasional untuk digunakan secara luas oleh para pendidik dan peserta didik SMK di seluruh Indonesia.

Buku teks pelajaran yang telah dialihkan hak ciptanya kepada Departemen Pendidikan Nasional tersebut, dapat diunduh (*download*), digandakan, dicetak, dialihmediakan, atau difotokopi oleh masyarakat. Namun untuk penggandaan yang bersifat komersial harga penjualannya harus memenuhi ketentuan yang ditetapkan oleh Pemerintah. Dengan ditayangkannya *soft copy* ini akan lebih memudahkan bagi masyarakat untuk mengaksesnya sehingga peserta didik dan pendidik di seluruh Indonesia maupun sekolah Indonesia yang berada di luar negeri dapat memanfaatkan sumber belajar ini.

Kami berharap, semua pihak dapat mendukung kebijakan ini. Selanjutnya, kepada para peserta didik kami ucapkan selamat belajar dan semoga dapat memanfaatkan buku ini sebaik-baiknya. Kami menyadari bahwa buku ini masih perlu ditingkatkan mutunya. Oleh karena itu, saran dan kritik sangat kami harapkan.

Jakarta,
Direktur Pembinaan SMK

KATA PENGANTAR

Segala puji dan syukur kami ucapkan kehadirat Allah SWT, karena atas izin-Nya jugalah kami dapat menyelesaikan buku yang berjudul "TATA BUSANA". Buku Tata Busana ini disusun berdasarkan Kurikulum Tingkat Satuan Pendidikan (KTSP) Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) tahun 2006 dan berdasarkan SKKNI yang terdiri dari X BAB, mencakup standar kompetensi baik kompetensi dasar, kompetensi kelompok inti, dan kelompok kompetensi spesialisasi.

Kelompok unit kompetensi inti/utama terdiri dari menggambar busana, mengukur tubuh pelanggan sesuai dengan desain, membuat pola busana dengan teknik konstruksi, membuat pola busana dengan teknik konstruksi diatas kain, membuat pola busana dengan teknik drapping, membuat pola busana dengan teknik kombinasi, memilih bahan baku busana sesuai dengan desain, melakukan pengepresan, menjahit dengan tangan dan menjahit dengan mesin (*Sewing*), memotong (*Cutting*) dan penyelesaian busana (*Finishing*) menyiapkan tempat kerja yang ergonomik serta mampu menerapkan kesehatan dan keselamatan kerja ditempat kerja.

Buku ini disusun untuk memenuhi tuntutan KTSP dan SKKNI dibidang keahlian Tata Busana. Penulis telah berusaha agar buku ini dapat memenuhi tuntutan tersebut di atas, juga dapat menambah pengetahuan dan keterampilan siswa SMK secara umum dan masyarakat pencinta busana secara khusus. Buku ini ditulis dengan bahasa yang jelas dan keterangan yang rinci sehingga mudah dimengerti baik oleh guru maupun oleh siswa

Dengan terbitnya buku Tata Busana ini, semoga dapat menambah rujukan pengetahuan tentang tata busana dan juga dapat memberikan arti yang positif bagi kita semua. Kami berharap semoga semua yang telah kita lakukan mendapatkan ridho dari Allah, dan semoga beliau senantiasa melimpahkan taufik dan hidayah-Nya, agar penulis, editor dan penilai melalui tulisan ini dapat meningkatkan mutu pendidikan SMK secara khusus.

Akhir kata dengan segala kerendahan hati penulis, bila ada kritik dan saran dari pembaca akan kami terima dengan senang hati. Tak lupa penulis mengucapkan terimakasih kepada orang tua, suami, dan anak-anak tercinta atas dukungannya, seterusnya terimakasih untuk semua pihak yang telah memberikan dukungan baik berupa moril maupun materil agar terwujudnya buku ini. Semoga apa yang telah kami terima dari semua pihak, mudah-mudahan mendapat imbalan dari Allah Subhanahuwataala dan menjadi amal baik bagi kita semua, amin yarobbil'alamin.

Tim Penulis

DAFTAR ISI

KATA SAMBUTAN	iii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI	v
PETA STANDAR KOMPETENSI	ix

JILID 1

BAB I. PENDAHULUAN

A. Asal usul busana	3
B. Pengertian Busana	23
C. Fungsi busana	25
D. Pengelompokan busana	26
E. Pemilihan busana	27

BAB II. PELAYANAN PRIMA

A. Melakukan komunikasi di tempat kerja	35
B. Bantuan untuk pelanggan internal dan eksternal ..	42
C. Menjaga Standar persentasi personal	54
D. Melakukan pekerjaan secara tim	56
E. Menangani kesalah-pahaman antar budaya.....	58

BAB III. KESEHATAN, KESELAMATAN dan KEAMANAN KERJA

A. Dasar-dasar K-3 dan keamanan kerja	69
B. Standar operasional prosedur k-3.....	83
C. Hukum K-3 yang berlaku secara internasional	83
D. Prosedur K-3 di tempat kerja (custum made)	85
E. Menangani situasi darurat	86
F. Jenis - jenis kecelakaan kerja	86
G. Menerapkan praktek K-3	92
H. Merapikan area dan tempat kerja.....	93

BAB IV. TEKNIK MENJAHIT BUSANA

A. Tusuk dasar menjahit	101
B. Kampuh dasar (menggabungkan).....	105
C. Teknik menjahit bagian-bagian busana	108
D. Belahan busana	124
E. Menyelesaikan busana dengan alat jahit tangan...	139
F. Menyiapkan tempat kerja	141
G. Mengerjakan pengepresan.....	147
H. Menerapkan praktek K3 dalam mengepres	151

JILID 2

BAB V. PEMILIHAN DAN PEMELIHARAAN BAHAN TEKSTIL

A. Klasifikasi serat tekstil	155
B. Pemilihan bahan tekstil	178
C. Pemeliharaan Bahan Tekstil	187
D. Pemeliharaan busana (mencuci busana)	189

BAB VI. DESAIN BUSANA

A. Pengertian desain	195
B. Jenis-jenis desain	196
C. Unsur-unsur desain	201
D. Prinsip-prinsip desain	211
E. Penerapan unsur dan prinsip desain pada busana	213
F. Alat dan bahan untuk mendesain	214
G. Anatomi tubuh untuk desain	216
H. Menggambar bagian-bagian busana	236
I. Pewarnaan dan penyelesaian gambar	240

BAB VII. MEMBUAT POLA BUSANA

A. Pengertian pola busana	245
B. Konsep dasar membuat pola busana	252
C. Membuat pola busana dengan teknik draping	255
D. Membuat pola busana dengan teknik konstruksi ...	263
E. Membuat pola busana dengan teknik konstruksi di atas kain	283
F. Membuat pola busana dengan teknik kombinasi ...	306
G. Menyimpan pola	314

JILID 3

BAB VIII. PECAH POLA BUSANA SESUAI DENGAN DESAIN

- A. Konsep dasar pecah pola busana wanita 317
- B. Pecah pola rok sesuai dengan desain 319
- C. Pecah pola blus sesuai dengan desain..... 325
- D. Pecah pola celana sesuai dengan desain 330

BAB IX. MEMOTONG, MENJAHIT, PENYELESAIAN (*Cutting, Sewing, Finishing*)

- A. Menyiapkan tempat kerja 332
- B. Menyiapkan bahan 333
- C. Meletakkan pola di atas bahan..... 339
- D. Memotong bahan sesuai pola pakaian 343
- E. Memindahkan tanda-tanda pola 350
- F. Menjahit..... 353
- G. Gangguan dan perbaikan mesin jahit 372
- H. Pelaksanaan menjahit 374

BAB X. MENGHIAS BUSANA

- A. Menyiapkan tempat kerja, alat dan bahan 383
- B. Konsep dasar menghias busana..... 384
- C. Membuat desain hiasan untuk busana 391
- D. Memindahkan desain hiasan pada kain atau busana.. 404
- E. Membuat hiasan pada kain atau busana 404
- F. Menyimpan kain/busana yang telah dihias 419
- G. Merapikan area dan alat kerja 419

LAMPIRAN

- A. DAFTAR PUSTAKA
- B. DAFTAR TABEL
- C. DAFTAR GAMBAR
- D. GLOSARIUM

**PETA STANDAR KOMPETENSI
BIDANG KEAHLIAN BUSANA “*Custom-made*”
CLOTHING STANDARD COMPETENCY “*Custom-made*”**

KELOMPOK DASAR

- A. PELAYANAN PRIMA/CUSTOMER CARE**
 - 1. Memberikan pelayanan secara prima kepada pelanggan
 - 2. Melakukan pekerjaan dalam lingkungan sosial dan beragama
- B. KESEHATAN DAN KESELAMATAN KERJA/ OCCUPATIONAL HEALTH & SAFETY**
 - 1. Mengikuti prosedur kesehatan keselamatan dan keamanan dalam bekerja

KELOMPOK INTI

- C. GAMBAR/DRAWING**
 - 1. Menggambar busana
- D. POLA/PATTERN MAKING**
 - 1. Mengukur tubuh pelanggan dengan cermat dan tepat sesuai dengan kebutuhan desain.
 - 2. Membuat pola busana dengan teknik konstruksi
 - 3. Membuat pola busana dengan teknik konstruksi di atas kain
 - 4. Membuat pola busana dengan teknik draping
 - 5. Membuat pola busana dengan teknik kombinasi
- E. BAHAN BAKU / MATERIAL**
 - 1. Pemilihan/pembelian bahan baku busan sesuai desain
- F. POTONG / CUTTING**
 - 1. Memotong bahan
- G. PENJAHITAN/SEWING**
 - 1. Menjahit dengan mesin
 - 2. Menyelesaikan busana dengan jahitan tangan
 - 3. Membuat hiasan pada busana
- H. PEMELIHARAAN / MAINTENANCE & REPAIR**
 - 1. Memelihara alat jahit
- I. PENYETRIKAAN / PRESSING**
 - 1. Melakukan pengepresan

J. PENYELESAIAN / *FINISHING*

1. Melakukan penyempurnaan akhir busana

KELOMPOK PENUNJANG

K. DESAIN / *FASHION DESIGN*

1. Membuat desain busana

L. STANDAR MUTU / *QUALITY CONTROL*

1. Mengawasi mutu pekerjaan busana

M. PEMASARAN / *MARKETING*

1. Menghitung harga jual hasil produk

**KELOMPOK UNIT KOMPETENSI
DASAR/UMUM**

1. 39. Bus. C-m. CC. 01.A :
Memberikan pelayanan secara prima kepada pelanggan
2. 39. Bus. C-m. CC. 02. A :
Melakukan pekerjaan dalam lingkungan sosial yang beragama
3. 39. Bus. C-m. OH&S. 03.A :
Mengikuti prosedur kesehatan, keselamatan dan keamanan dalam bekerja

KELOMPOK UNIT KOMPETENSI INTI/UTAMA

1. 39. Bus. C-m. FDR. 04. A :
Menggambar busana
2. 39. Bus. C-m. PAT. 06. A :
Mengukur tubuh pelanggan sesuai dengan desain
3. 39. Bus. C-m. PAT. 07. A :
Membuat pola busana dengan teknik konstruksi
4. 39. Bus. C-m. PAT. 08. A :
Memuat pola busana dengan teknik konstruksi diatas kain
5. 39. Bus. C-m. PAT. 09. A :
Membuat pola busana dengan teknik draping
6. 39. Bus. C-m. PAT. 10. A :
Membuat pola busana dengan teknik kombinasi
7. 39. Bus. C-m. MAT. 11. A :
Memilih/membeli bahan baku busana sesuai busana
8. 39. Bus. C-m. CUT. 12. A :
Memotong bahan

9. 39. Bus. C-m. PRES. 13. A :
Melakukan pengepresan
10. 39. Bus. C-m. SEW. 14. A :
Menjahit dengan mesin
11. 39. Bus. C-m. SEW. 15. A :
Menyelesaikan busana dengan jahitan tangan
12. 39. Bus. C-m. SEW. 16. A :
Membuat hiasan pada busana
13. 39. Bus. C-m. FNS. 17. A :
Melakukan penyelesaian akhir busana
14. 39. Bus. C-m. MR. 18. A :
Memelihara alat jahit

**KELOMPOK UNIT KOMPETENSI
SPECIALISASI/PILIHAN**

1. 39. Bus. C-m. FDS. 05. A :
Membuat desain busana
2. 39. Bus. C-m. QC. 19. A :
Mengawasi mutu pekerjaan dibidang lingkungan busana
3. 39. Bus. C-m. MK. 20. A :
Menghitung harga jual hasil produksi

BAB VIII

PECAH POLA BUSANA SESUAI DESAIN

Busana wanita mempunyai desain yang beraneka ragam. Karena beranekaragamnya desain pakaian wanita ini, sering kali kita kesulitan dalam melakukan pecah pola busananya. Dalam bab ini akan dibahas tentang konsep dasar pecah pola serta beberapa contoh pecah pola rok, blus dan celana untuk beberapa desain dan kesempatan pemakaian.

A. Konsep Dasar Pecah Pola Busana Wanita

Busana wanita memerlukan teknik pecah pola yang lebih cermat dibandingkan pakaian pria dan anak-anak. Pakaian wanita yang dibuat hendaklah dapat menonjolkan sisi feminim dari wanita dan dapat menonjolkan kelebihan yang dimilikinya sehingga dalam berpenampilan terlihat cantik, rapi dan menarik. Untuk itu dalam pembuatan pakaian perlu dilakukan pecah pola yang benar sesuai dengan desain dan bentuk tubuh sipemakai. Agar pola yang dihasilkan sesuai dengan desain dan bentuk tubuh maka terlebih dahulu perlu dilakukan analisa bentuk tubuh dan analisa desain.

Bentuk tubuh wanita secara umum ada 5 macam yaitu ideal, kurus tinggi, gemuk tinggi, kurus pendek dan gemuk pendek. Bentuk tubuh wanita yang baik tentunya adalah bentuk tubuh yang ideal dimana terdapat keseimbangan antara berat badan dan tinggi badan dan mempunyai proporsi tubuh yang seimbang.

Desain pakaian yang dibuat adakalanya terlihat indah karena dibuat pada proporsi tubuh yang seimbang atau bentuk tubuh yang ideal. Namun belum tentu desain yang sama cocok di pakai oleh orang yang bertubuh kurus atau gemuk. Jadi dari analisa bentuk tubuh ini kita dapat menyesuaikan pola dengan bentuk tubuh sipemakai, dengan kata lain kekurangan bentuk tubuh dapat tertutupi dengan teknik pengembangan pola yang tepat. Misalnya untuk bentuk tubuh yang gemuk hendaklah hindari pakaian yang mengembang atau yang berkerut banyak seperti rok kerut atau rok kembang dan model lengan balon atau lonceng. Jika menggunakan lengan balon atau lengan yang lebar pada ujung lengan hendaklah pengembangannya disesuaikan dengan bentuk tubuh gemuk tersebut artinya pengembangannya tidak terlalu lebar.

Selain analisa bentuk tubuh di atas dilakukan analisa desain. Analisa desain pakaian dilakukan dengan cara sebagai berikut:

1. Memperhatikan desain secara keseluruhan.

Lihat gaya berdiri dari model. Umumnya desain digambarkan dengan gaya berdiri menghadap kedepan atau miring tiga per empat. Perbandingan letak bagian-bagian busana pada sikap berdiri model akan lebih memudahkan kita memahami desain pakaian yang akan dibuat.

2. Pahami gambar bagian-bagian busana pada desain.

Gambar bagian-bagian busana yang dimaksud merupakan garis-garis pakaian pada desain, misalnya garis leher, garis lingkaran badan, garis pinggang, garis panggul, garis tengah muka dan tengah belakang, garis lingkaran kerung lengan, garis besar lengan dan garis batas kup atau tinggi dada. Garis-garis ini akan memudahkan kita untuk menganalisa bagian-bagian busana yang ada pada desain.

a. Desain pakaian pada badan bagian atas.

Desain pakaian pada badan bagian atas meliputi bentuk garis leher atau kerah, lengan, kantong, garis hias, kup dan belahan pakaian. Letak garis leher dapat dilihat dengan membandingkan garis leher dasar dengan garis leher pada desain. Perkiraan ukuran inilah yang menjadi pedoman dalam merubah garis leher pada pakaian. Begitu juga dengan lengan dan badan. Desain lengan apakah berbentuk lengan kop, lengan *poff*, lengan balon dan lain sebagainya.

Khusus untuk bagian badan, kita harus memperhatikan letak kup apakah kup berada pada tempat biasa atau disalurkan ke tempat lain atau dihilangkan menjadi garis hias. Hal ini penting karena kup merupakan bagian yang dapat menonjolkan sisi feminim wanita. Perhatikan juga garis belahan pakaian untuk menghindari kesalahan dalam memberi tanda pola dan menggunting kain.

b. Desain pakaian bagian bawah

Pakaian bagian bawah dapat berupa rok atau celana. Namun celana ataupun rok mempunyai desain yang bervariasi. Terlebih dahulu pahami desain rok yang ada pada desain seperti desain rok, ukuran panjang rok, lebar rok, kembang rok (jika rok kembang) dan kerutan rok (jika rok dikerut). Begitu juga dengan desain celana, pahami desain celana, ukuran celana, lebar celana atau besar celana dan lain sebagainya.

3. Pahami letak jatuh pakaian pada badan.

Bahan atau kain yang cocok untuk sebuah desain dapat dilihat dari letak jatuh pakaian pada badan. Hal ini dapat diamati pada bagian sisi atau bagian bawah pakaian. Jika dilihat pada bagian sisi, bahan yang jatuhnya lurus ke bawah atau agak kaku dapat diperkirakan bahannya tebal dan kaku. Sebaliknya jika jatuh bahan mengikuti bentuk tubuh berarti bahan yang digunakan bahan yang tipis atau melangsai. Begitu juga jika dilihat pada bagian bawah rok/pakaian. Bagian bawah rok yang terlihat agak bergelombang, maka bahan yang digunakan tipis atau melangsai sebaliknya bagian bawah yang lurus dan terlihat agak kaku, berarti menggunakan bahan yang agak tebal dan kaku.

Agar dapat menganalisa bentuk tubuh dan model pakaian dengan baik dan benar diperlukan latihan yang banyak sehingga memudahkan

kita dalam membuat pecah pola busana yang sesuai dengan desain. Berikut ini dapat dilihat pecah pola beberapa model rok, blus dan celana.

B. Pecah Pola Rok Sesuai Desain

Rok merupakan bagian pakaian yang dipakai mulai dari pinggang melewati panggul sampai ke bawah sesuai dengan keinginan. Biasanya rok dipakai sebagai pasangan blus. Desain rok cukup bervariasi baik dilihat dari ukuran panjang rok maupun dari siluet rok.

Berdasarkan ukuran panjangnya, rok dapat dibagi atas :

1. Rok *micro* yaitu rok yang panjangnya sampai batas pangkal paha.
2. Rok mini yaitu rok yang panjangnya sampai pertengahan paha atau 10 cm di atas lutut.
3. Rok kini yaitu rok yang panjangnya sampai batas lutut.
4. Rok midi yaitu rok yang panjangnya sampai pertengahan betis.
5. Rok maxi yaitu rok yang panjangnya sampai mata kaki.
6. Rok *floor* yaitu rok yang panjangnya sampai menyentuh lantai.

Berdasarkan siluet/bentuk rok, desain rok dapat dibedakan atas :

1. *Rok dari pola dasar*, merupakan rok yang modelnya seperti pada pola dasar tanpa ada lipit atau kerut. Rok biasanya menggunakan ritsluiting pada bagian tengah muka atau tengah belakang.
2. *Rok span dan semi span*, rok span merupakan rok yang bagian sisi bawahnya dimasukkan 2 sampai 5 cm ke dalam sehingga terlihat kecil ke bawah, sedangkan rok semi span merupakan rok yang bagian sisinya lurus ke bawah atau bagian bawah sama besarnya dengan bagian panggul.
3. *Rok pias*, nama dari rok pias tergantung jumlah pias atau potongan yang dibuat, misalnya rok pias 3, rok pias 4, rok pias 6 dan seterusnya.
4. *Rok kerut* yaitu rok yang dibuat dengan model ada kerutan mulai dari batas pinggang atau panggul sehingga bagian bawah lebar.
5. *Rok kembang atau rok blok*, yaitu rok yang bagian bawahnya lebar. Rok ini dikenal dengan rok kembang, rok lingkaran dan rok $\frac{1}{2}$ lingkaran.
6. *Rok lipit*, rok lipit ada 3 yaitu rok lipit pipih, rok lipit hadap dan rok lipit sungkup. Rok lipit pipih yaitu rok yang lipitannya dibuat searah seperti rok sekolah murid SD. Rok lipit hadap yaitu rok yang lipitnya dibuat berhadapan, baik pada bagian tengah muka, tengah belakang atau diatur beberapa lipitan pada sekeliling rok. Sedangkan rok lipit sungkup yaitu rok yang lipitnya dibuat berlawanan arah. Misalnya lipit yang satu dibuat kekanan dan yang satu lagi dibuat arah ke kiri. Lipit ini juga sama dengan lipit pada bagian dalam atau bagian buruk bahan pada lipit hadap.
7. *Rok bertingkat* yaitu rok yang dibuat beberapa tingkat. Rok ini ada yang dibuat 2 atau 3 tingkat yang diatur panjangnya. Umumnya bentuk rok ini sering dijumpai pada busana anak-anak.

Berikut ini dapat dilihat beberapa pecah pola rok sesuai dengan desain dan kesempatan pemakaiannya.

Desain 1. Rok span

Rok span sering dipakai untuk pasangan blus atau jas dan blazer yang dipakai untuk busana kerja.



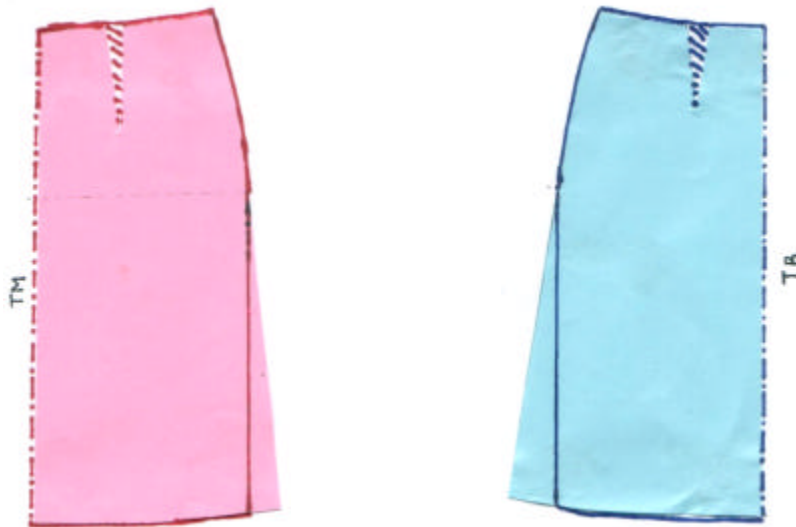
Gambar 165. Pecah pola rok span

Keterangan :

Tarik garis lurus dari panggul ke bawah, pada bagian bawah rok masukkan 2 sampai 5 cm ke dalam dari batas garis tersebut lalu hubungkan ke garis panggul. Bagian bawah rok akan terlihat lebih kecil dari pada garis lingkaran panggul.

Desain 2. Rok semi span

Sama dengan rok span, rok semi span juga sering dipakai untuk pasangan blus atau jas dan blazer yang dipakai untuk busana kerja. Panjang rok bervariasi mulai dari selutut, sampai betis atau sampai mata kaki.



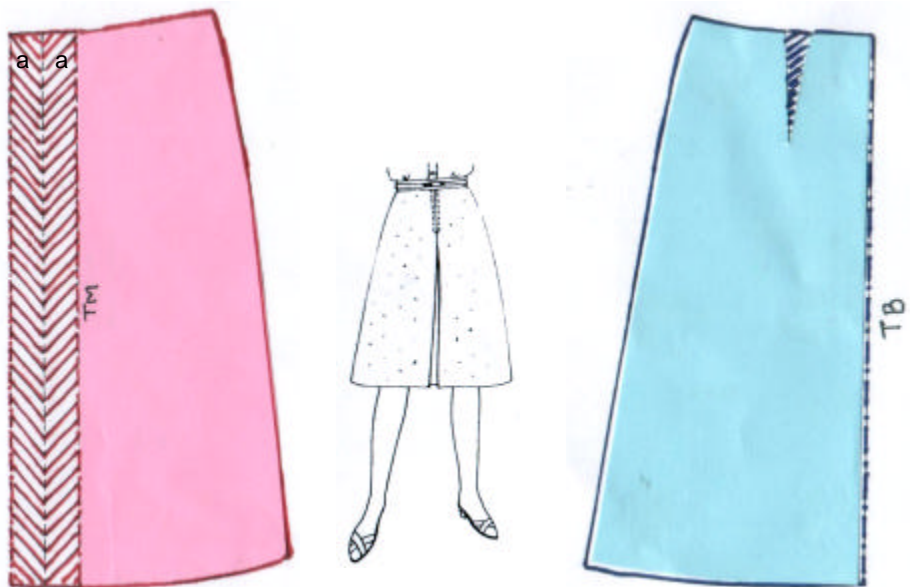
Gambar 166. Pecah Pola Rok Semi Span

Keterangan :

Tarik garis lurus dari panggul ke bawah lalu hubungkan ke garis panggul. Bagian bawah rok akan terlihat sama besar dengan garis lingkaran panggul.

Desain 3. Rok dengan lipit hadap

Rok dengan lipit hadap biasanya dibuat untuk busana sekolah bagi siswa SLTP atau SLTA. Model rok ini juga sering dibuat untuk rok pasangan baju kurung.



Gambar 167. Pecah Pola Rok Lipit Hadap

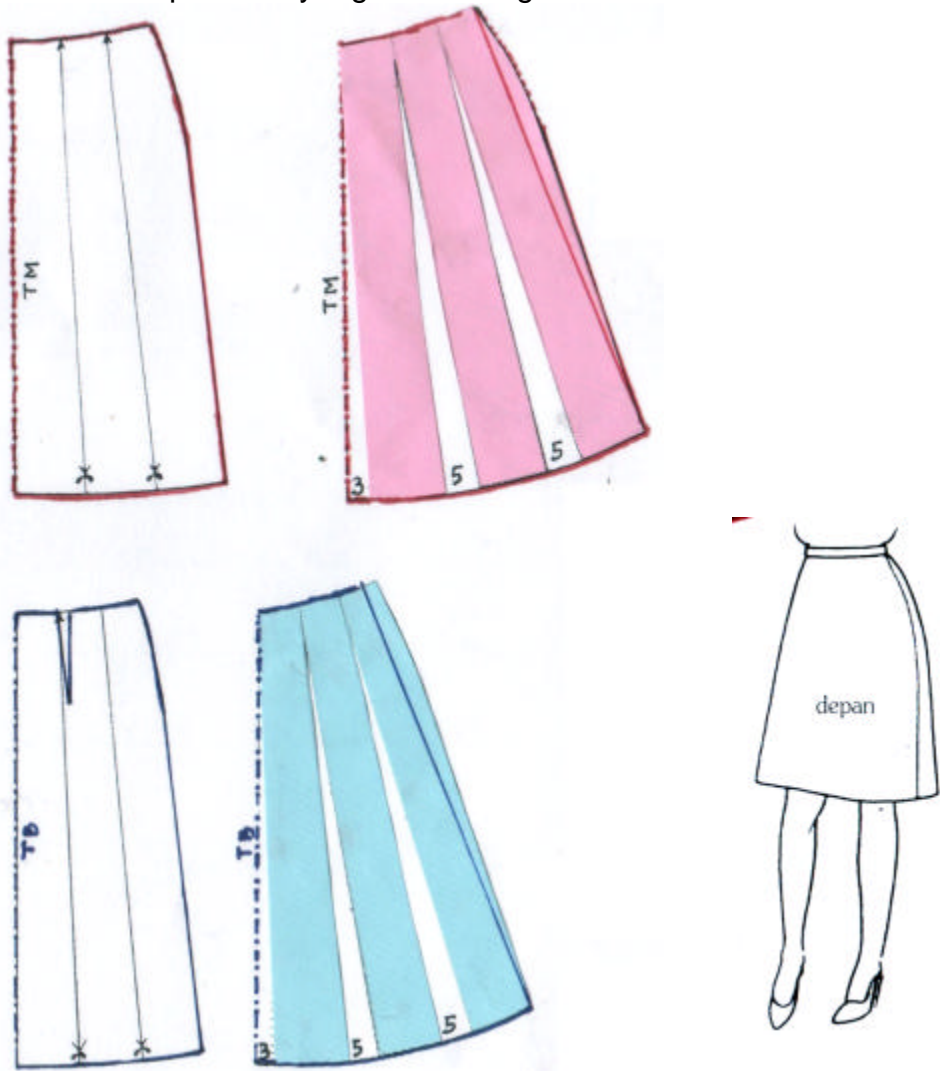
Keterangan :

a = besar lipit sesuai dengan yang kita inginkan. Biasanya sekitar 5 - 10 cm. Jika besar lipit yang diinginkan 8 cm maka untuk seluruh lipit dibutuhkan kain $8 \text{ cm} \times 4 \text{ bh} = 32 \text{ cm}$. Jadi lipit kanan membutuhkan 16 cm dan lipit kiri membutuhkan 16 cm juga. Lipit disusun berhadapan. Tengah muka diletakkan pada lipatan kain dan tengah belakang pada tepi kain.

Rok pias

Rok pias dapat dipakai untuk busana sehari-hari baik untuk kesempatan santai di rumah maupun santai di taman.

Desain 4. Rok pias dua yang dikembangkan

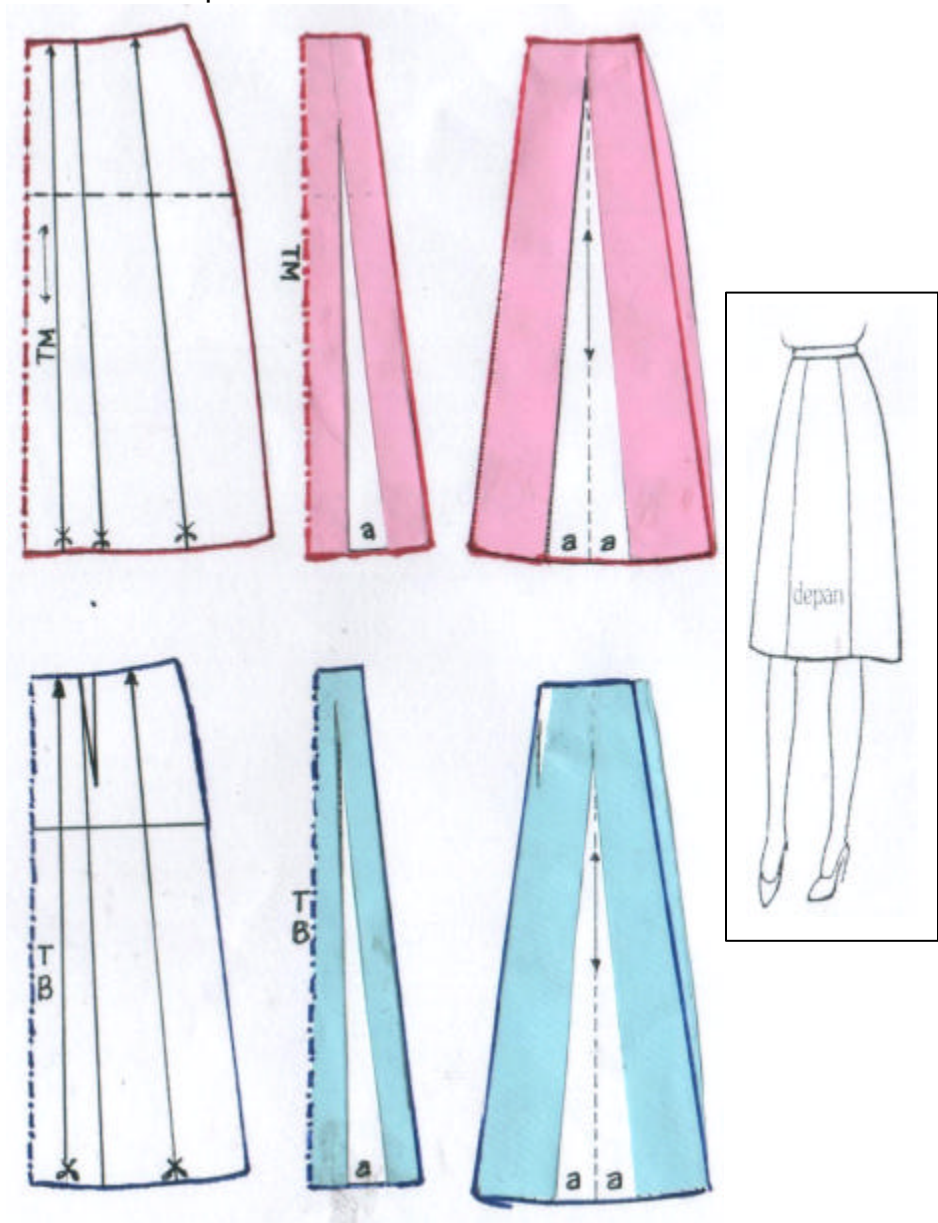


Gambar 168. Pecah pola rok pias dua dikembangkan

Keterangan :

Rok pias 2 ini sama dengan rok model A yang mana bagian yang dipecah tidak diputus tetapi hanya dikembangkan. Besar pengembangan disesuaikan dengan model yang diinginkan, biasanya 3 – 5 cm. Jika kup tidak digunakan maka pada bagian sisi pinggang dikurangi sebesar kup yang dihilangkan tersebut.

Desain 5. Rok pias enam



Gambar 169. Pecah pola rok pias enam

Keterangan :

Rok pias enam merupakan rok yang jumlah piasnya 6 buah terdiri atas 3 buah pias di bagian muka dan 3 buah pias pada bagian belakang. Untuk mengembangkan pola terlebih dahulu tandai bagian yang akan digunting atau dipecah. Pola depan di bagi menjadi 2 bagian, bagian sisi merupakan 1/3 lebar rok depan. Kemudian gunting bagian pola yang di tandai tersebut dan dikembangkan. Besar pengembangannya atau (tanda a pada gambar di atas) disesuaikan dengan desain, bisa 3 - 7 cm. Begitu juga dengan pola belakang, caranya sama dengan pecah pola bagian depan rok.

Desain 6. Rok dengan lipit sungkup

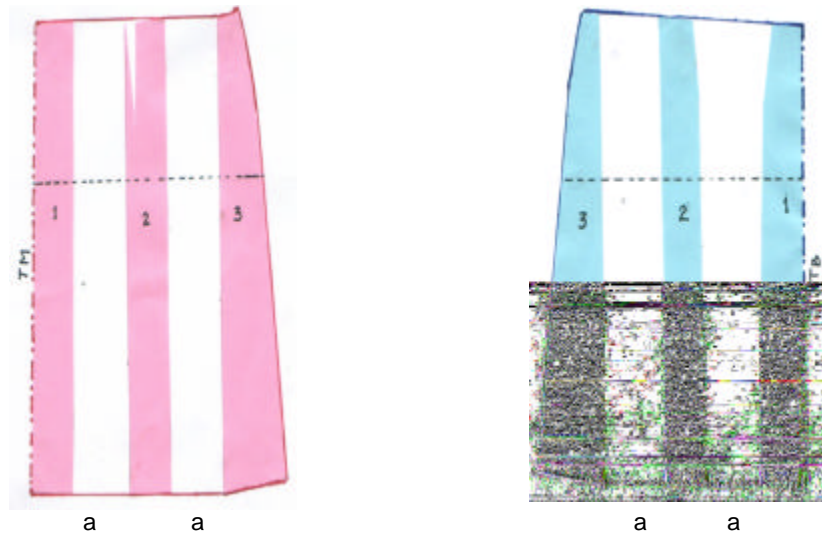


Gambar 170. Pecah pola rok lipit sungkup

Keterangan :

Lipit sungkup merupakan kebalikan dari lipit hadap, arah lipit dibuat berlawanan sehingga pada bagian baik bahan terlihat lipitannya. Lipit ini biasanya dijahit kecil pada bagian tepi lipitan. Jika lipit sungkup dibuat pada bagian depan atau pada garis kup depan maka pada bagian kup tersebut digunting lurus ke bawah, kemudian dilebarkan sebesar lipit yang diinginkan. Jika besar lipit 6 cm, maka besar tanda a pada gambar = $2 \times 6 = 12$ cm. Jadi untuk lipit sungkup ini dilebarkan 2×12 cm atau 24 cm.

Desain 7. Rok kerut



Gambar 171. Pecah pola rok kerut

Keterangan :

Rok kerut sering dibuat untuk pakaian pesta anak dan remaja, pakaian sehari-hari dan pakaian santai. Untuk membuat rok kerut terlebih dahulu pola dibagi menjadi beberapa bagian. Untuk pedoman mengembangkan pola jangan lupa pindahkan tanda garis lingkaran panggul sebagai pedoman. Besar pengembangan pola (tanda a pada gambar) disesuaikan dengan model dan lebar kain yang digunakan. Pola dikembangkan dengan tetap menjaga garis pedoman (garis lingkaran panggul) tetap lurus. Kemudian hubungkan masing-masing pecah pola tersebut. Adakalanya bagian sisi tidak diputus, maka dapat disatukan dengan bagian sisi belakang dan bagian sisi ini diluruskan.

C. Pecah Pola Blus Sesuai Desain

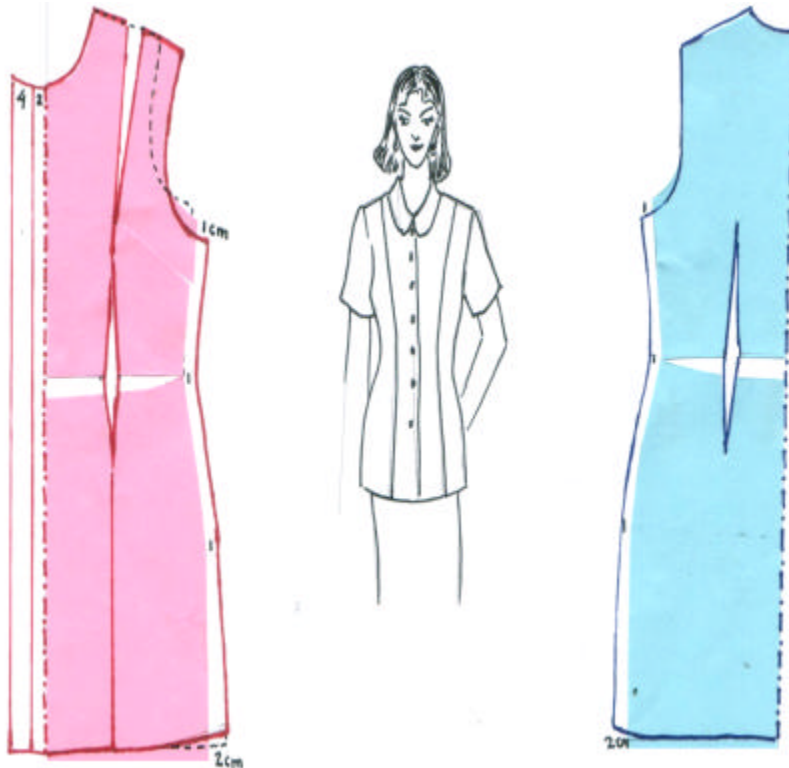
Blus merupakan pakaian yang dikenakan pada badan atas sampai batas pinggang atau ke bawah hingga panggul sesuai dengan yang diinginkan. Blus dapat dipasangkan dengan rok atau celana. Secara garis besar blus dibedakan menjadi 2 yaitu :

1. Blus luar yaitu blus yang dipakai diluar rok atau celana.
2. Blus dalam yaitu blus yang pemakaiannya dimasukkan kedalam rok atau celana. Biasanya blus seperti ini mempunyai model lurus sampai batas panggul dan adakalanya juga lebih longgar dibanding blus luar. Berikut ini beberapa model blus dan pecah polanya :

Desain 1

Blus luar dengan kerah $\frac{1}{2}$ rebah, memakai garis princes dari bahu melewati kup dan lengan suai pendek . Panjang blus ± 10 cm dari garis panggul. Panjang lengan ± 25 cm dan krah pas pada garis leher dasar. Pakaian ini dapat dipakai untuk kesempatan resmi seperti ke kantor.

Pola blus



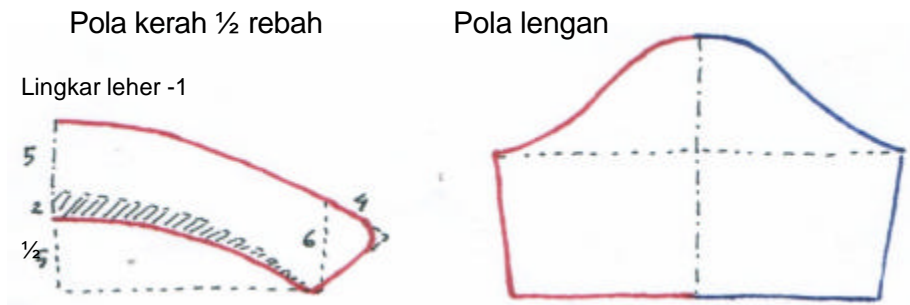
Gambar 172. Pecah pola blus

Keterangan :

Pertama-tama pola dasar rok dan badan disatukan. Untuk membuat garis princes pada pola depan terlebih dahulu tutup kup sisi dan bentuk garis princes dari pertengahan bahu melewati puncak dada dan kup pinggang dan luruskan dari kup ke bawah. Tambahkan tengah muka 2 cm untuk lidah belahan dan 4 cm untuk lapisan ke bagian dalamnya. Turunkan bagian sisi ketiak 1 cm dan keluarkan 1 cm, bentuk sampai batas panggul. Pada sisi bawah blus dikeluarkan 2 cm untuk melebarkan bagian bawah blus.

Untuk pola belakang sama dengan pola depan yang mana bagian sisi pada ketiak diturunkan 1 cm dan dikeluarkan 1 cm. Bagian pinggang dikeluarkan 1 cm dan bagian sisi bawah blus dikeluarkan 2 cm kemudiian hubungkan garis tersebut.

Pola lengan dan kerah



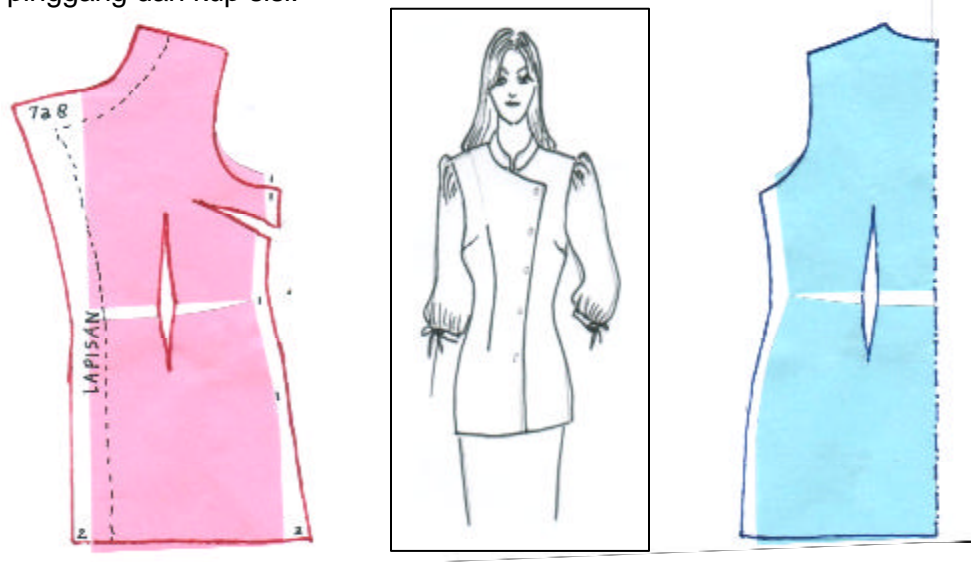
Gambar 173. Pecah pola kerah dan pola lengan

Keterangan :

Untuk membuat pola kerah lihat gambar di atas. Ukuran lingkar leher diperoleh dari ukuran leher depan sampai batas tengah muka ditambah ukuran leher belakang. Buat pola dengan ukuran seperti pada gambar. Pola lengan dibuat sama dengan cara membuat pola dasar lengan tetapi ukuran lingkar kerung lengan disesuaikan dengan lingkar lengan yang sudah dirobah.

Desain 2

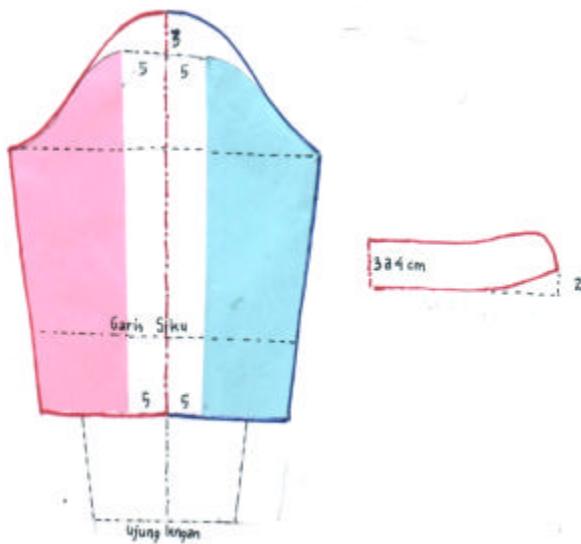
Blus luar dengan belahan asimetris ± 7 atau 8 cm dari garis tengah muka, panjang blus ± 25 cm dari garis pinggang atau 10 cm dari garis panggul. Memakai kerah board dan lengan kop poff dengan panjang $\frac{3}{4}$ lengan. Pada ujung lengan ada bis yang ujungnya diikat. Mempunyai kup pinggang dan kup sisi.



Gambar 174. Pecah pola blus belahan asimetris

Keterangan :

Hubungkan pola dasar rok dengan pola dasar badan. Tambahkan bagian tengah muka 2 cm untuk lidah belahan. Untuk belahan asimetris atau overslah, dibentuk dari garis leher ke arah tengah muka. Besar overslah ini disesuaikan dengan model atau lebih kurang 7 atau 8 cm. Bentuk garis tersebut sampai ke batas pinggang seperti terlihat pada gambar. Untuk lapisan tengah muka di buat 4 – 5 cm. Pada bagian sisi atas blus atau bagian ketiak, diturunkan 1 cm dan dikeluarkan 1 cm. Pada pinggang dikeluarkan 1 cm, panggul 1 cm dan bagian bawah baju 1 ½ - 2 cm, kemudian dibentuk. Pola bagian belakang sama halnya dengan pola depan. Pada bagian sisi dilonggarkan sama dengan pola depan.



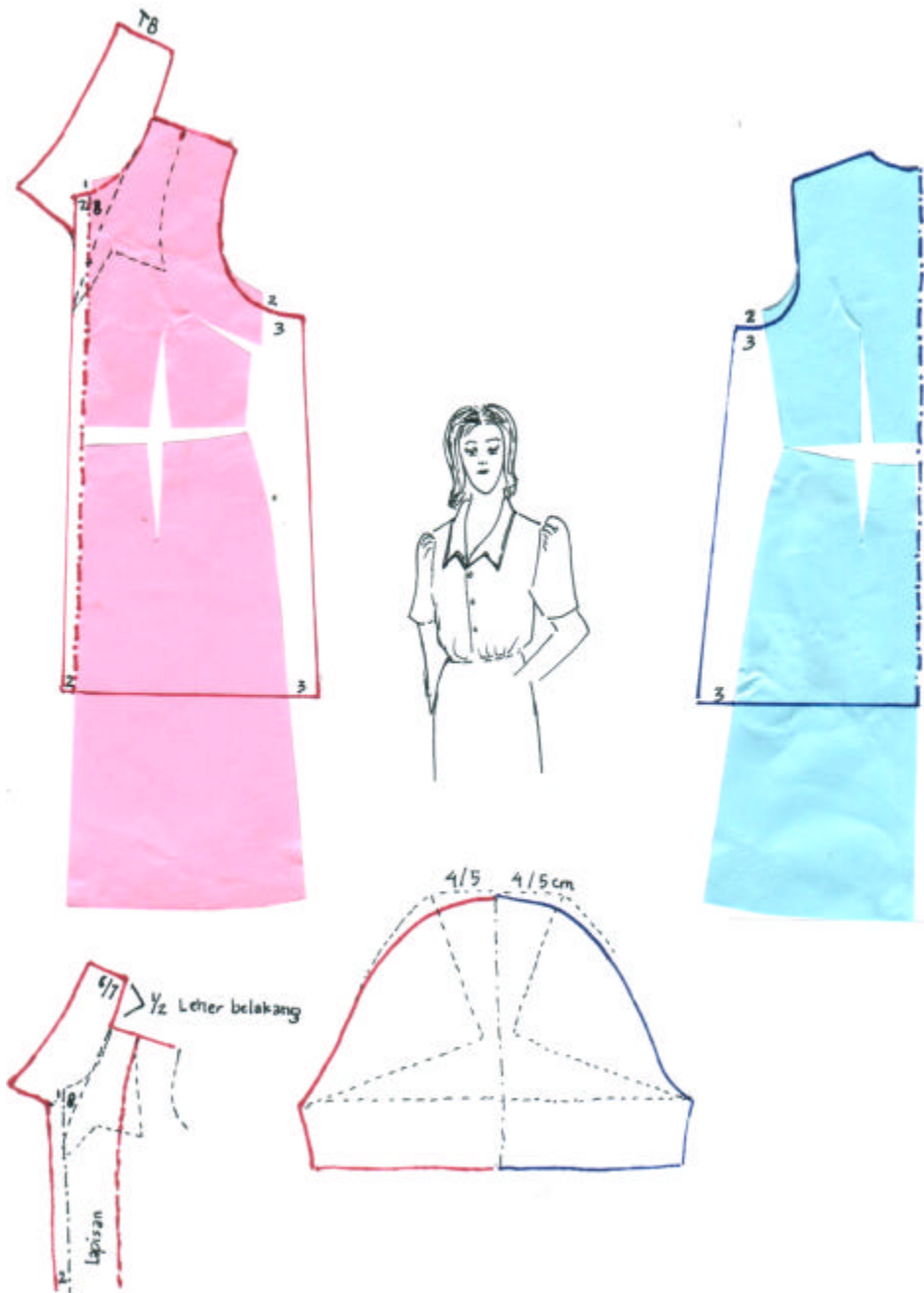
Gambar 175. Pecah pola lengan

Keterangan

Gunting pola lengan pada garis tengah lengan lalu lebarkan 5 cm dan naikkan 3 cm. Kemudian bentuk pada bagian puncak lengan. Semakin tinggi dinaikkan pada puncak lengan maka kerutan pada puncak lengan akan semakin tinggi pula dan semakin lebar dilebarkan pola maka semakin banyak kerutan pada puncak lengan. Untuk pembuatan pola kerah dapat dilihat pada gambar Panjang kerah = ½ lingkaran leher pada pola badan.

Desain 3

Blus dalam atau blus yang dimasukkan ke dalam rok, menggunakan kerah setali model runcing, lengan kop pendek ± 30 cm dan belahan memakai kancing. Garis leher turun ± 8 cm. Panjang blus ± 25 cm karena dilebihkan untuk gelembung pada pinggang.



Gambar 176. Pecah pola blus yang dimasukkan ke dalam

Keterangan :

Untuk kelonggaran blus pada sisi baju atau pada ketiak diturunkan 2 cm dan dikeluarkan 3 cm sama dengan pada bagian panggul. Untuk membuat kerah setali pada tengah muka dikeluarkan 2 cm untuk lidah belahan. Untuk membentuk kerah pertama-tama dibuat garis patahan kerah dengan cara turunkan dari garis leher dasar ke bawah 8 cm pada garis TM. Panjang kerah belakang = $\frac{1}{2}$ lingkaran leher belakang. Lebar kerah \pm 7 cm. Bentuklah kerah seperti pada gambar. Lapisan kerah dan tengah muka dibuat dari garis bahu sampai bawah blus mengikuti bentuk kerah dengan lebar 3 cm pada garis bahu dan 8 cm pada bagian bawah blus. Bentuklah seperti terlihat pada gambar.

D. Pecah Pola Celana Sesuai Desain

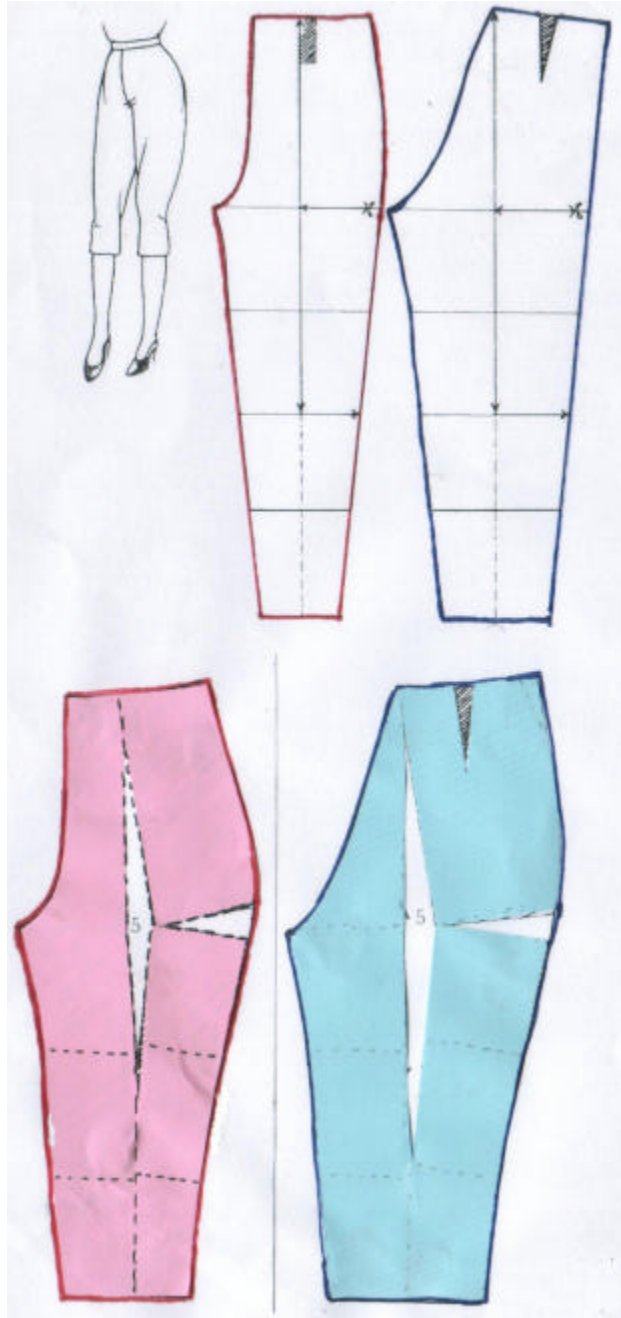
Celana adalah pakaian bagian bawah yang dipakai mulai dari pinggang melewati panggul sampai ke bawah sesuai yang diinginkan dan berbentuk pipa yang berguna untuk memasukkan kaki. Celana untuk wanita biasa disebut dengan *slack* sedangkan celana untuk pria disebut dengan *pantalón*. Berdasarkan siluet dan panjangnya celana dapat dibedakan menjadi 8 macam yaitu :

1. Celana *short* atau *hot pant* yaitu celana pendek atau yang panjangnya sampai pertengahan paha.
2. Celana bermuda yaitu celana yang panjangnya lebih kurang 10 cm di atas lutut.
3. *Culotte* yaitu celana rok dengan bentuk agak melebar ke bawah
4. *Knickers* yaitu celana yang menggelembung dengan kerut dibagian pinggang dan bagian bawah celana diberi manset. Panjangnya lebih kurang 10 cm dibawah lutut.
5. *Jodh pure* adalah celana dengan siluet Y, menggelembung pada bagian atas dan menyempit ke bawah dan panjangnya sampai batas lutut. Jika panjangnya sampai mata kaki disebut dengan celana baggy.
6. *Legging* yaitu celana pas kaki yang biasanya dibuat dari bahan yang stretch atau lentur dan panjangnya sampai mata kaki.
7. *Capri* yaitu celana yang panjangnya di atas mata kaki dan bagian bawah diberi belahan lebih kurang 20 cm.
8. *Bell botton* yaitu celana dengan panjang sampai mata kaki atau menutup mata kaki dan melebar dari lutut ke bawah. Celana ini biasanya disebut dengan cutbray.

Berikut ini dapat dilihat beberapa teknik pecah pola celana sesuai dengan model di atas.

Model 1. Celana model jodh pure

Celana bersiluet Y, menggelembung pada bagian atas dan menyempit ke bawah dan panjangnya sampai batas lutut. Jika panjangnya sampai mata kaki disebut dengan celana *baggy*.



Gambar 177. Pecah pola model jodh pure

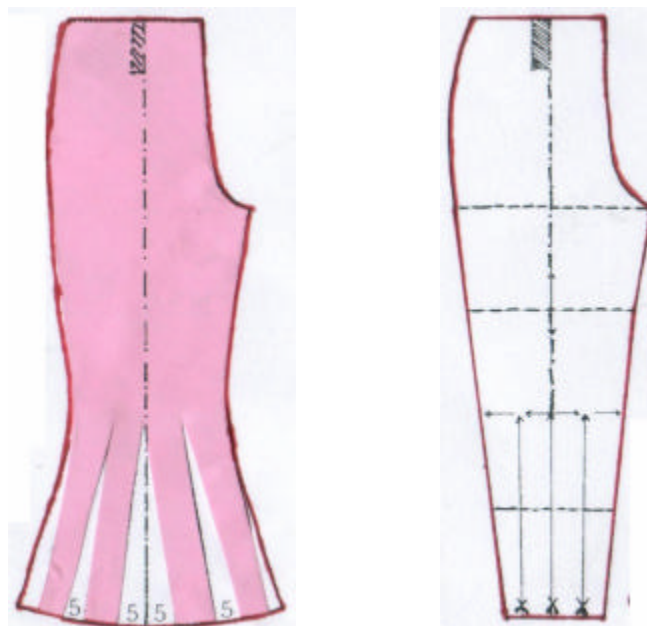
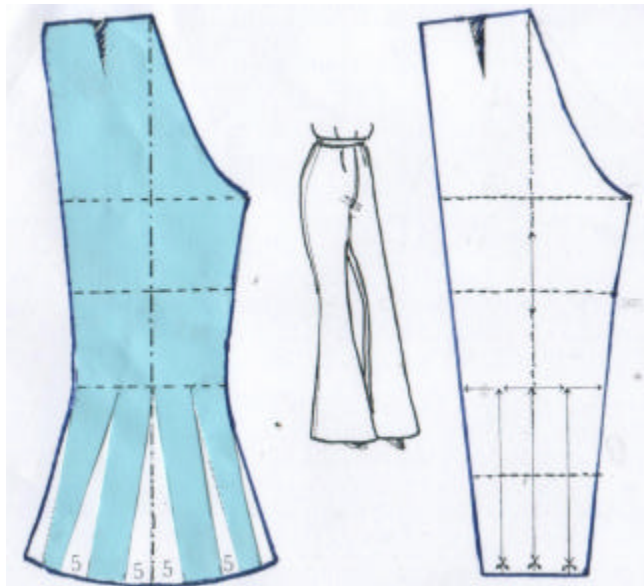
Keterangan :

Celana digunting pada garis panggul dan garis tengah celana sampai batas lutut. Tarik ke luar bagian pola yang sudah digunting. Besar pelebaran celana pada garis tengah celana 5 cm. Bentuklah bagian sisi celana mengikuti pola yang sudah dilebarkan tersebut. Pecah pola celana

bagian belakang sama dengan bagian depan. Celana model ini cocok digunakan untuk pakaian santai.

Desain 2. Celana model *bell botton*

Celana ini panjangnya sampai mata kaki atau menutup mata kaki dan melebar dari lutut ke bawah. Celana ini biasa disebut dengan cut bray.



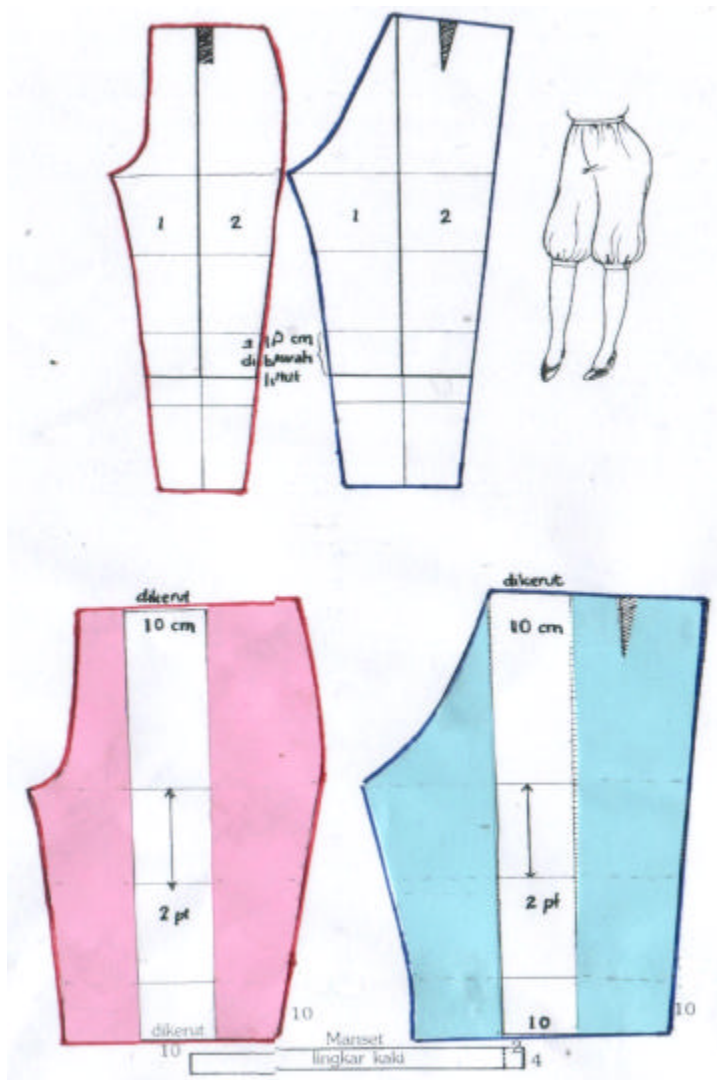
Gambar 178. Pecah pola calana bell bolton

Keterangan :

Teknik pecah pola depan dan pola belakang sama. Pertama-tama guntinglah bagian ujung celana sampai batas lutut menjadi 3 bagian. Masing-masing bagian tersebut dilebarkan ± 5 cm sehingga bagian ujung celana menjadi lebar. Bentuklah pola mengikuti pola yang sudah dilebarkan.

Model 3. Celana model knikers

Celana model ini menggelembung dengan kerut dibagian pinggang dan bagian bawah celana, pada ujung bawah celana diberi manset. Panjang celana ± 10 cm dibawah lutut.



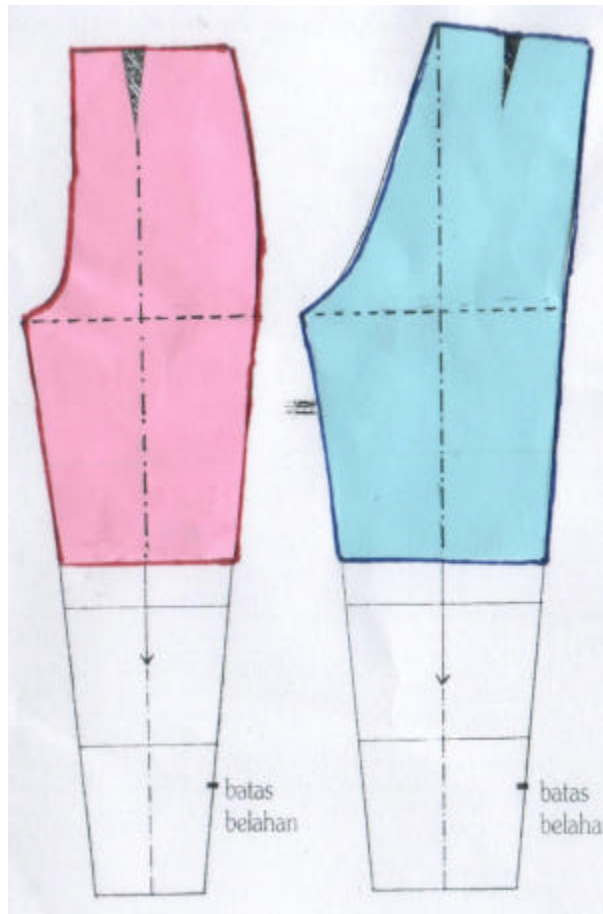
Gambar 179. Pecah pola celana knikers

Keterangan :

Pertama-tama tandai batas panjang celana, kemudian gunting celana mengikuti garis tengah celana. Masing-masing bagian yang digunting, dilebarkan 10 cm agar celana lebih longgar dan untuk mendapatkan kerutan pada ujung celana. Bentuklah pola mengikuti bagian yang dilebarkan tersebut. Pecah pola muka sama dengan pecah pola belakang.

Model 3. Celana bermuda

Celana model ini panjangnya lebih kurang 10 cm di atas lutut.



Gambar 180. Pecah pola celana Bermuda

Keterangan :

Untuk celana model di atas, cukup dipendekkan saja sesuai dengan desain yang mana celana ini panjangnya 10 cm di atas lutut. Celana model ini biasanya di pakai untuk kesempatan santai. Dengan memakai

bahan tertentu seperti bahan *stretch* atau elastis dapat dipakai untuk kesempatan olah raga.

Kompetensi yang diharapkan dari materi di atas adalah : siswa dapat membuat pecah pola busana wanita sesuai dengan desain dan kesempatan pemakaian, baik berupa rok, blus dan celana

Evaluasi :

Petunjuk : Jawablah pertanyaan di bawah ini dengan singkat dan jelas.

1. *Sebelum merubah pola sesuai dengan model atau desain ada beberapa hal yang perlu dilakukan!*
2. *Sebutkan dan jelaskanlah beberapa model rok berdasarkan ukuran panjangnya !*
3. *Buatlah analisa desain dan pecah pola pada gambar – gambar berikut ini :*



Gambar (a)



Gambar (b)



Gambar (c)

*** Selamat Belajar ***

BAB IX

MEMOTONG, MENJAHIT, PENYELESAIAN (CUTTING, SEWING, FINISHING)

A. Menyiapkan Tempat Kerja

Tempat kerja merupakan bagian yang penting dalam suatu usaha, secara tidak langsung tempat kerja akan berpengaruh pada kesenangan, kenyamanan dan keselamatan dari para siswa/pekerja. Keadaan atau suasana yang menyenangkan (*comfortable*) dan aman (*safe*) akan menimbulkan gairah produktivitas kerja.

Menyiapkan tempat kerja untuk memotong bahan berbeda dengan tempat kerja menjahit dengan tangan ataupun dengan mesin. Suatu tempat kerja yang diatur teliti dengan mengingat tertib kerja dan rasa keindahan, akan menyebabkan siswa/pekerja yang sedang melakukan kegiatan memotong bahan akan bekerja dengan perasaan senang. Tempat kerja yang dimaksud adalah yang ergonomik dengan kata lain tempat kerja yang sesuai dengan kebutuhan.

Alat seperti meja potong, bahan/kain yang akan dipotong dan alat-alat potong lainnya yang diperlukan disusun sesuai dengan urutan proses kerja dalam menyelesaikan suatu potongan. Fasilitas yang harus disediakan adalah : Ruang kerja untuk memotong bahan, almari tempat bahan dan tempat alat potong serta tempat khusus untuk menyimpan bahan yang telah dipotong dan yang tidak kalah pentingnya adalah tempat sampah/tempat sisa-sisa potongan.

Memotong bahan dengan menggunakan mesin potong membutuhkan tempat kerja yang berbeda dengan memotong bahan menggunakan gunting biasa yang dilakukan secara manual. Memotong bahan dengan gunting biasa tempat yang dibutuhkan cukup dengan menggunakan meja potong yang sederhana. Sedangkan untuk memotong bahan dengan mesin potong tempatnya disesuaikan dengan jenis dan besarnya mesin potong yang dipakai. Biasanya meja yang digunakan untuk memotong bahan pada produksi massal adalah:

1. Meja dengan ukuran yang lebih besar. Lebarnya minimal 1,5 m dan panjangnya minimal 3 m sesuai dengan besar kecilnya kapasitas produksi.
2. Gunting khusus untuk konveksi (*round knife, band knife, double knife, straight knife*).

Tempat potong untuk perorangan lebih sederhana dari pada untuk memotong secara massal. Meja potong untuk perorangan cukup dengan meja berukuran 2 m x 0,8 m. Di sekolah/workshop tempat bekerja untuk memotong bahan, lay outnya disesuaikan dengan jumlah siswa dan besar ruangan. Jumlah siswa setiap kelas praktek berkisar antara 16 s.d 20 orang. Ukuran yang ideal untuk setiap siswa membutuhkan tempat seluas 4 s.d 5 meter bujur sangkar, karena setiap siswa membutuhkan satu meja dan satu mesin jahit serta satu loker untuk menyimpan alat-alat

jahit dan alat lainnya. Semua alat haruslah tertata dengan rapi dan efisien begitu pula dengan alat-alat kecil harus tersedia dalam sebuah kotak.

Ruang kerja yang perlu diperhatikan adalah ruang kerja yang sesuai dengan kebutuhan, rapi dan menyenangkan sehingga tidak menimbulkan kebosanan. Untuk sebuah perusahaan konveksi yang mempunyai karyawan dalam jumlah banyak sangat dianjurkan agar disediakan tempat istirahat atau tempat olahraga ringan di ruangan kerja tersebut. Tempat berbaring disebuah ruangan terpisah untuk pekerja yang ingin melemaskan otot punggung, selain dari itu juga kamar kecil dan kamar ganti atau kamar rias sekedarnya harus pula disediakan. Perlu juga disediakan sebuah kantin, mushala, dan tempat berobat. Dan yang sangat penting diperhatikan adalah kebersihan seluruh tempat kerja dan juga tempat lainnya sehingga karyawan merasa betah dan nyaman dalam melakukan aktifitas sehari-hari.

Beberapa manfaat yang dapat diambil dari penerapan tempat kerja yang sesuai dengan konsep budaya kerja, diantaranya:

1. Tempat kerja menjadi lebih teratur dan efisien, sehingga bila ingin melakukan diversifikasi produk lebih mudah.
2. Tempat kerja, mesin-mesin dan peralatan yang teratur dan bersih siswa/pekerja akan termotivasi untuk datang ketempat kerja, sehingga ketidakhadiran dapat dikurangi.
3. Tempat kerja yang terorganisir dan bersih akan lebih meningkatkan semangat kerja siswa untuk menghasilkan produk yang baik.
4. Tempat kerja yang teratur secara rapih dan bersih akan mengurangi resiko terjadinya kecelakaan di tempat kerja, dapat menghasilkan proses pemotongan bahan yang tepat waktu.

B. Menyiapkan Bahan

1. Memilih bahan

Bahan atau tekstil mempunyai aneka ragam jenis dan sifatnya. Akibat proses pembuatan yang berlainan dan bahan mentah (asal bahan) serta zat pelarutnya yang berbeda, menyebabkan ciri-ciri dan sifat bahan bebeda pula, ada yang kaku, ada yang melansai, yang lembut, lemas, berat, ringan, tebal, tipis, transparan dan sebagainya.

Untuk itu pembelian bahan atau tekstil harus dilakukan oleh seorang yang ahli dibidang tekstil. Pembelian kain yang sesuai dengan kebutuhan akan menghindarkan dari kelambatan dalam pemotongan. Pada waktu pembelian kain, spesifikasi mutu kain harus dinyatakan dengan jelas. Spesifikasi mutu kain tersebut antara lain adalah :

- a) *Dimensi*, meliputi ukuran panjang, lebar, berat dan mungkin tebal kain, termasuk toleransinya.
- b) *Jumlah dan jenis cacat* yang diperbolehkan tiap unit, termasuk cara penilaiannya dan lembaga penilai yang ditunjuk jika terjadi perbedaan pendapat.

c) *Rincian konstruksi* dan sifat kain yang diminta, didasarkan pada laporan uji.

Di samping hal di atas, keserasian antara bahan dengan desain busana sangat perlu diperhatikan. Siluet pakaian menjadi pertimbangan sebelum kita memilih bahan, apakah sesuai untuk desain pakaian berkerut, berlipit atau mengembang. Caranya, bahan digantungkan memanjang dengan dilipit-lipit untuk memperhatikan jatuhnya, begitu pula untuk memperhatikan kasar halusnnya kita raba dan beratnya kita timang apakah syarat-syarat pada desain telah terpenuhi.

Permukaan bahan (tekstur) ada empat karakter: 1) Bila dilihat dari efek pantulan cahaya dari bahan misalnya berkilau atau kusam; 2) Jika diraba terasa kasar atau halus; 3) Kalau dipegang terasa berat, ringan, tipis dan kaku; 4) Kesan pada penglihatan adalah mewah atau sederhana.

Setiap tekstur mempunyai pengaruh terhadap penampilan suatu busana dan bentuk badan sipemakai, bahan yang berat atau tebal akan menambah bentuk. Bahan yang berkilau akan menambah besar dari pada bahan tenunan yang permukaan kusam, seperti bahan satin akan memperbesar bentuk badan dari pada bahan *Cape*. Maka dari itu kita perlu memilih bahan yang tepat.

Jika suatu desain memerlukan efek mengembang, pilihlah bahan busana yang dapat membentuk gelembung dengan wajar. Sebaliknya bila suatu desain memperlihatkan kelembutan perhatikanlah jangan memakai bahan yang kaku. Bahan tekstil yang bercorak atau bermotif juga akan ikut berperan membentuk kesan tertentu pada busana atau sipemakainya. Penyesuaian karakter motif seperti garis-garis atau kotak-kotak akan memberikan kesan kaku. Maka dari itu desain mengarah kepada kesan sportif, begitu pula dengan bulatan maka lebih mengarah pada lengkung.

Untuk itu dalam menyiapkan bahan perlu disesuaikan dengan desain, bentuk tubuh, usia, jenis pakaian serta kesempatan sipemakai.

2. Memeriksa bahan

Memeriksa bahan sebelum dibeli sangat perlu dilakukan. Biasanya untuk memastikan sifat kain perlu dilakukan pengujian. Uji-uji yang dilakukan disesuaikan dengan tujuan pemakainya, beberapa pengujian kain yang umum dan biasa dilakukan antara lain adalah :

- a. Warna, kesesuaian warna dan tahan luntur warna terhadap pencucian, keringat, gosokan, sinar matahari, terhadap penyetricaan, gas tertentu dan air laut.
- b. Kestabilan dimensi kain dalam pencucian
- c. Ketahanan kusut dan sifat langsai (*drape*) termasuk sifat kain yang tidak memerlukan penyetricaan setelah pencucian (sifat *durable press*).

- d. Kekuatan tarik, sobek dan jebol.
- e. Tahan gesekan dan pilling, terutama untuk serat sintetik
- f. Sifat nyala api, sebelum atau sesudah beberapa kali pencucian.
- g. Lengkungan dan kemiringan benang pada kain.
- h. Penyerapan atau tolak air kain sesuai penggunaan.

Disamping memeriksa bahan sebelum membeli, juga diperlukan memeriksa bahan sebelum dipotong, terlebih terhadap kain yang dibeli dalam bentuk kayu/gulung. Disamping itu juga sangat diperlukan memeriksa bahan dengan mempertimbangkan segi ekonomis dan psikologisnya, hal-hal yang perlu diperhatikan adalah :

- a. Kesesuaian bahan dengan desain.
- b. Berapa ukuran bahan agar bisa dibuat rancangan bahan atau marker, sesuai dengan ukuran bahan.
- c. Pemeriksaan cacat kain, baik cacat bahan, cacat warna atau pun cacat printing, maka yang cacat supaya ditandai dan dihindari waktu menyusun pola perseorangan.
- d. Apakah bahannya menyusut, kalau menyusut direndam terlebih dahulu agar nanti setelah dipakai dan dicuci ukuran tidak berubah atau bajunya tidak sempit.
- e. Apakah bahan yang ada sesuai dengan kesempatan sipemakai, sesuai dengan usia, jenis kelamin, bentuk tubuh, warna kulit dan lain sebagainya.
- f. Produksi massal supaya ditandai atau bila perlu dipotong agar tidak masuk kedalam penggelaran bahan.
- g. Penggelaran bahan-bahan dilakukan panjangnya berdasarkan *marker*.

Pernyataan di atas mengingatkan kepada kita semua bahwa, sebelum membuat busana terlebih dahulu kita hendaklah membuat perencanaan, dengan perencanaan yang baik diharapkan hasil akan baik. Perencanaan busana dituangkan dalam bentuk desain atau model busana. Hal-hal yang perlu dipertimbangkan dalam mendesain busana adalah:

1. Bentuk tubuh si pemakai, seperti langsing, gemuk pendek, tinggi langsing dan sebagainya.

Dalam mendesain busana untuk model dengan tipe tersebut hendaklah dapat mengatasi masalah-masalah tubuh, seperti bagian yang kurang sesuai dapat disembunyikan sehingga tertutupi kelemahannya.

2. Kesempatan

Kesempatan yang dimaksud disini adalah busana untuk kesempatan kerja, busana pesta, busana sehari-hari, dan sebagainya. Mendesain busana untuk pesta hendaklah desainnya kelihatan memberi kesan lebih mewah dan untuk busana kerja diharapkan dapat memberi kesan resmi dan nyaman.

a. Desain Busana

Kalau akan membuat busana terlebih dahulu tentukanlah desain busana itu sendiri. Desain dapat dirancang sendiri ataupun dengan mengambil/memilih desain dari majalah. Sebagai seorang penata atau pengelola busana harus dapat memahami atau membaca desain busana itu sendiri, untuk itu diperlukan pengetahuan dasar dan latihan-latihan menyimak model dan mengkonstruksi pola sesuai dengandesain.

Masalah yang sering terjadi dilapangan adalah tidak tepatnya hasil pakaian dengan desain yang diharapkan. Ini disebabkan tidak benarnya cara merubah pola dasar sesuai dengan desain. Kesalahan teknis mengubah pola akan mengakibatkan pakaian tidak sesuai dengan desain, hasilnya bisa lebih buruk dan juga bisa lebih baik, tetapi yang jelas sudah tidak sesuai dengan yang diminta, inilah yang sering membuat konsumen merasa kecewa. Untuk itu marilah dipahami terlebih dahulu analisa desain dan konstruksi pola serta dapat mengenal ciri-ciri desain.

b. Analisa Desain

Dalam menganalisa desain kita bisa mengamati dari gejala-gejala atau ciri-ciri dari desain itu sendiri seperti :

1) Gejala perspektif

Desain apakah berupa sketsa atau foto, ada yang lurus kedepan, sikap dengan gaya menyamping ataupun sikap membelakangi lensa, dengan gaya tersebut satu desain pakaian ada kala dapat dilihat dengan jelas dan ada kalanya meragukan terutama pada saat menoleh ke kiri atau ke kekanan, jika desain seperti ini jika diperhatikan maka bagian kiri atau kanannya tidak sama, bagian yang dekat dengan mata lebih besar dari pada yang letaknya agak jauh, semakin jauh jarak semakin kecil letaknya. Hal ini disebabkan gejala perspektif dalam pandangan mata, sedangkan bila dilihat lurus kedepan bagian kiri dan kanan sama. Jadi dalam menganalisa model hal-hal tersebut di atas perlu diperhatikan agar tidak salah dalam memahami desain.

2) Siluet

Dengan melihat dan mengamati siluet dari busana kita dapat menaksir dan menentukan wujud bahan dari busana itu sendiri. Siluet yang tegang dan mengembang dengan garis sisi yang lurus, menandakan bahannya tebal dan kaku, bila sisinya lengkung atau bawah baju/rok agak bergelombang maka bahan yang digunakan adalah lembut.

Siluet yang melangasai kebawah selain menandakan bahannya lembut juga dapat dilihat arah benangnya yang memanjang

kebawah dan bila lebih bergelombang pinggirnya berarti arah benang diagonal dan sebagainya.

3) *Teknik penyelesaian busana.*

Teknik penyelesaian suatu busana sangat menentukan kualitas dari busana itu sendiri, kesalahan dalam menganalisa desain akan menjadi kesalahan dalam teknik penyelesaiannya. Seperti ada desain dengan kantong klep, kemudian dibuat dengan klep palsu (tanpa kantong), dilihat dari bentuk sama tapi kualitas dari busana itu sendiri akan turun dari yang semestinya.

4) *Warna dan corak bahan*

Gambar desain pada majalah mode tidak selalu memakai warna sehingga penyimak mode perlu menaksir warna dan corak untuk suatu desain. Sebaiknya kita mencari suatu desain yang cocok untuk bahan yang telah kita beli. Misalnya desain busana yang ramai kita kombinasikan dengan warna yang lembut sehingga lebih serasi dengan corak dan warna yang menyolok.

5) *Ciri-ciri desain*

Ciri-ciri khusus pada busana dapat kita amati untuk menentukan desain yang benar karena terlihat sama atau serupa tapi sebenarnya konstruksinya berbeda, seperti desain berikut: 1). Kerah setali dengan kerah river, perbedaannya terletak pada garis sambungan pada kerah bagian muka dan kalau dilihat dari belakang yaitu pada kerah tengah belakang mempunyai sambungan untuk kerah setali, sedangkan kerah river tidak mempunyai sambungan .2) Ciri-ciri blus yang mempunyai kampuh pinggang dan yang tidak berkampuh pinggang.

Ciri-ciri blus yang berkampuh pinggang dibawah ikat pinggang terdapat lipit kup atau kerutan, diatasnya polos. Untuk yang tidak memakai kampuh pinggang di atas ataupun dibawah ikat pinggang sama, pakai kerutan atau tanpa kerutan dan pakai lipit atau tidak pakai lipit.

6) *Analisa desain dan konstruksi.*

Merubah pola dasar menjadi pola busana sesuai dengan desain tertentu terdapat pada cara memindahkan lipit pantas (lipit kup) pola dasar wanita dewasa, karena lipit pantas ini merupakan aset dalam pecah pola atau merubah pola.

Begitu pula mengkonstruksi pola pakaian sesuai dengan desain dapat dengan memindahkan lipit pantas sehingga menjadi desain yang baru atau menjadi garis hias seperti garis princes, garis empire serta garis hias lainnya. Memecah lipit pantas pada rok dan mengembangkannya menjadi rok model A. Begitu pula dengan bentuk kerah, bentuk lengan dan sebagainya.

Amatilah desain di bawah ini, lalu dianalisa dan kita coba bagaimana membuat konstruksinya.

Desain



7) *Analisa desain*

Gaun ini mempunyai garis pas *empire*, lipit kup dijadikan kerutan dibawah buste (buah dada). Konstruksinya, lebih kurang 9 cm dari garis pinggang ($\frac{1}{2}$ panjang sisi) untuk pas pinggang kupnya dihilangkan. Memakai lengan kop, konstruksinya adalah; puncak lengan dipecah (digunting) dan dikembangkan. Kerah sanghai (kerah board). Rok model A, konstruksinya; lipit kup (lipit pantas) dilipatkan dan pada ujung kup digunting dan secara otomatis akan menjadi kembang (terbuka) setelah lipit kup ditutup.

c. **Pola Busana**

Pola busana adalah pola yang telah dirubah berdasarkan desain dari busana tersebut. Untuk membuat pola busana dapat dengan pengembangan, pecah pola, ataupun mengkonstruksi pola berdasarkan model dan analisis model seperti pola blus yang terdiri dari pola blus muka, belakang, lengan, kerah dan perlengkapan lainnya seperti saku kalau ada sesuai dengan model, semua sudah lengkap dengan tanda-tanda pola seperti tanda arah benang, tanda lipatan, tanda kampuh dan sebagainya. Contoh lain pola celana yaitu: pola celana bagian muka, pola celana bagian belakang, saku, pola ban pinggang dan sebagainya. Begitu juga dengan model-model busana lainnya.

C. Meletakkan Pola Di Atas Bahan

1. Rancangan bahan.

Merancang bahan adalah memperkirakan banyaknya bahan yang dibutuhkan pada proses pemotongan. Rancangan bahan diperlukan sebagai pedoman ketika memotong bahan.

Cara membuat rancangan bahan yaitu:

- a) Buat semua bagian-bagian pola yang telah dirobah menurut desain serta bagian-bagian yang digunakan sebagai lapisan dalam ukuran tertentu seperti ukuran skala 1:4.
- b) Sediakan kertas yang lebarnya sama dengan lebar kain yang akan digunakan dalam pembuatan pakaian tersebut dalam ukuran skala yang sama dengan skala pola yaitu 1:4.
- c) Kertas pengganti kain dilipat dua menurut arah panjang kain dan bagian-bagian pola disusun di atas kertas tersebut. Terlebih dahulu susunlah bagian-bagian pola yang besar baru kemudian pola-pola yang kecil agar lebih efektif dan efisien.
- d) Hitung berapa banyak kain yang terpakai setelah pola diberi tanda-tanda pola dan kampuh.

Rancangan bahan diperlukan sebagai pedoman ketika memotong bahan. Bila rancangan bahan berbentuk *marker* yang dipakai untuk memotong bahan dalam jumlah banyak maka, sebelum

diletakkan di atas bahan, panjang *marker* dijadikan ukuran untuk menggelar bahan sebanyak jumlah yang akan diproduksi, atau disesuaikan dengan kemampuan alat potong yang digunakan.

Metoda didalam perencanaan *marker* ini dapat dibedakan sebagai berikut:

- 1) Menggunakan pola dengan ukuran sebenarnya langsung diatas *marker* dengan jalan mengatur letak pola-pola agar didapat efisiensi *marker* yang terbaik.
- 2) Menggunakan pola yang diperkecil. Untuk memperkecil pola ini, digunakan peralatan antara lain, pantograph, meja skala dan kamera.
- 3) Menggunakan computer yang terintegrasi, yang terdiri dari:
 - a) *Digitizer, keyboard, mouse* sebagai pemasok data.
 - b) CPU sebagai pengolah data dan media penyimpanan.
 - c) Monitor sebagai media pemantau
 - d) Printer, plotter sebagai media pencetak.

Metoda dalam penggambaran dan penggandaan *marker* dibedakan menjadi:

- 1) Digambar dengan tangan, mengikuti pola pada kertas. Pembuat *marker* meletakkan pola di atas kertas, lalu menggambar dengan mengitari pola untuk setiap pola dan masing-masing ukuran diberi kode.
- 2) Dengan perantara komputer.
Pembuat *marker* tinggal memberi instruksi ke komputer untuk menggambar *marker* keatas kertas. Perintah ini diteruskan sampai *marker* digambar oleh *plotter*. Proses penggambaran dan penggandaan membutuhkan sedikit perhatian dari pembuat *marker*.
- 3) Digambar langsung ke kain/bahan, caranya dengan mengitari pola dan dengan spray marking.

Merancang Bahan dan Harga

Merancang bahan dan harga artinya memperkirakan banyaknya keperluan bahan serta biaya yang dibutuhkan untuk selembar pakaian. Merancang bahan dan harga ada dua cara :

- a) Dengan menghitung jumlah bahan secara global, kita dapat memperkirakan jumlah bahan yang terpakai atau yang akan digunakan untuk satu desain pakaian. Caranya dapat dilakukan dengan mengukur panjang bagian-bagian pola pakaian seperti , panjang blus/gaun, panjang lengan, panjang rok atau panjang celana dan ditambah kampuh setiap bagian pakaian. Disamping itu kita juga mempertimbangkan lebar kain yang digunakan dan membandingkannya dengan bagian pola yang terlebar dan letak masing-masing pola. Namun perhitungan secara global ini dapat

diaplikasikan untuk desain pakaian yang tidak terlalu rumit seperti rok, celana atau blus dengan desain yang sederhana.

b) Membuat rancangan bahan dengan ukuran skala yaitu pola pakaian dibuat dengan ukuran skala, apakah skala 1:4, 1:2, 1:6 atau 1:8 atau dengan pola ukuran asli/ukuran sebenarnya dan kertas juga dipakai ukuran sebenarnya. Sesuaikan lebar bahan yang akan dipotong dengan lebar kertas yang dijadikan untuk rancangan bahan/kertas pengganti kain. Susun pola pakaian di atas kertas pengganti kain seefektif dan seefisien mungkin.

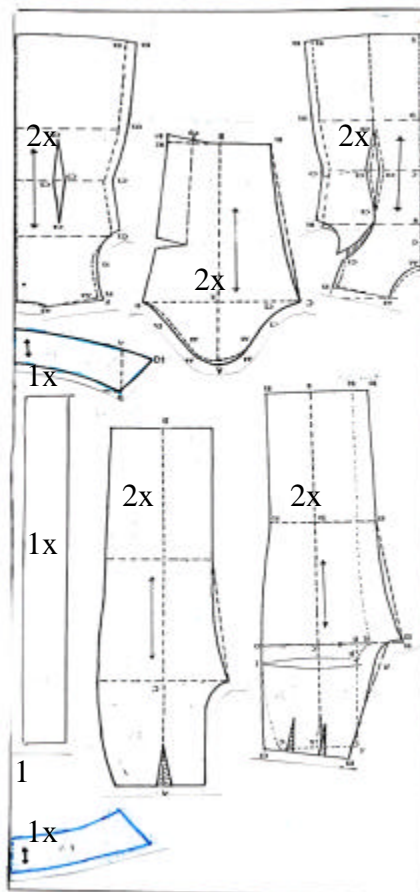
2. Tujuan membuat rancangan bahan dan harga

- a) Untuk mengetahui banyak bahan yang dibutuhkan sesuai desain busana yang akan dibuat.
- b) Untuk menghindari kekurangan dan kelebihan bahan.
- c) Sebagai pedoman waktu menggunting agar tidak terjadi kesalahan.
- d) Untuk mengetahui jumlah biaya yang diperlukan.

3. Cara membuat rancangan bahan dan harga;

- a) Buatlah semua bagian-bagian pola yang telah dirobah
- b) menurut desain dalam ukuran tertentu seperti ukuran skala 1:4. Setiap pola dilengkapi dengan tanda-tanda pola yaitu arah serat, tanda lipatan bahan, kampuh dan sebagainya, dan juga siapkan bagian-bagian pola yang kecil seperti kerah, lapisan-lapisan pakaian termasuk depun atau serip dan sebagainya;
- c) Sediakan kertas yang lebarnya sama dengan lebar kain yang akan digunakan dalam pembuatan pakaian tersebut seperti : kain dengan lebar 90 cm, 115 cm, atau kain dengan lebar 150 cm dalam ukuran skala yang sama dengan skala pola
- d) Kertas pengganti kain dilipat dua menurut arah panjang serat, susun dan tempelkan pola-pola tersebut di atas kertas pengganti kain sesuai dengan tanda-tanda pola seperti tanda arah benang, tanda lipatan kain dan sebagainya, selain itu yang juga perlu diingat yaitu susunlah pola yang ukurannya paling besar, setelah itu baru menyusun bagian-bagian pola yang lebih kecil dan terakhir menyusun pola yang kecil-kecil, cara ini bisa membuat kita bekerja lebih efisien dan lebih efektif. Jika pola yang disusun belum memakai kampuh, ketika menyusun pola harus dipertimbangkan jarak antara masing-masing pola lalu diberi tanda kampuh pada setiap bagian pola tersebut.
- e) Jika semua pola telah diletakkan dan telah diberi tanda, ukurlah panjang bahan yang terpakai, sehingga dapat ukuran kain yang dibutuhkan/berapa banyak kain yang terpakai.

- f) Hitung juga pelengkap yang dibutuhkan, seperti kain furing, ritsleting, pita/renda, benang, kancing baju, kancing hak dan lain sebagainya (sesuai desain)
- g) Hitunglah berapa banyak uang yang diperlukan untuk membeli bahan dan perlengkapan lainnya dalam pembuatan pakaian tersebut. Berikut ini dapat dilihat contoh rancangan bahan. Rancangan bahan dibawah ini kainnya dilipat, pola bagian belakang terletak pada lipatan kain, dan pola bagian depan terletak pada tengah muka yang dilipat selebar lebih kurang 5 cm, yang berguna untuk lidah belahan. Lengan panjang dan licin/lengan suai, kerah setengah berdiri. Desain ini memiliki garis prinses dari pertengahan lingkaran lengan bagian muka, menuju garis kupnat dan terus sepanjang baju/blus. Pada bagian bawah adalah celana yang memiliki 2 buah kupnat pada bagian belakang dan 1 kupnat pada bagian depan. Untuk lebih jelasnya desain busana ini dapat dilihat pada BAB VII halaman 281.



Gambar 181. Contoh rancangan bahan

Untuk produksi massal bahan tidak dilipat dua tetapi dikembangkan, polanya juga dibuat lengkap (utuh) bukan sebelah, pola tersebut itulah yang disusun untuk membuat *marker*, dan *marker* ini selain untuk menghitung jumlah bahan, juga dipakai sebagai pedoman untuk ukuran penggelaran bahan (*spreading*). Setelah siap *marker* ditempelkan diatas *spreading* yang akan digunting.

Persyaratan proses *spreading* yang baik adalah:

- a) Kerataan sisi tumpukan kain.
- b) Penanggulangan cacat kain
- c) Arah lapisan kain
- d) Tegangan lapisan kain
- e) Kemudahan dalam memisahkan antar lapisan hasil pemotongan
- f) Penghindari distorsikain pada saat penggelaran
- g) Penghindaran pelelahan pada saat pemotongan.

Metoda penggelaran kain yang digunakan di industri pakaian jadi dapat dibagi dalam : 1). Penggelaran kain dengan tangan diatas meja datar; 2). Penggelaran kain dengan tangan dengan bantuan jarum kait; 3). Penggelaran kain dengan menggunakan mesin penggelar.

D. Memotong Bahan Sesuai Pola Pakaian

1. Memotong (*cutting*)

Memotong (*cutting*) bahan yang akan dijahit akan memberi pengaruh yang besar kepada pembuatan busana, jika salah potong akan menimbulkan kerugian baik dari segi biaya maupun waktu. Resiko ini berlaku untuk memotong busana perorangan atau pun untuk produksi massal. Bagian pemotongan mempunyai pengaruh yang besar pada biaya pembuatan garmen, karena di bagian pemotongan ini apabila terjadi kesalahan potong akan mengakibatkan potongan kain tersebut tidak bisa diperbaiki.

Pada dasarnya, semua perusahaan garmen mempunyai alur proses produksi yang sama dalam menghasilkan potongan kain yang siap jahit, baik perusahaan kecil atau besar, hanya tingkat operasi teknologi saja yang berbeda.

Tujuan pemotongan kain adalah untuk memisahkan bagian-bagian lapisan kain sesuai dengan pola pada rancangan bahan/*marker*. Hasil potongan kain yang baik adalah yang hasil potongannya bersih, pinggiran kain hasil potongan tidak saling menempel, tetapi terputus satu dengan yang lainnya.

Proses dalam memotong (*cutting*) adalah sebagai berikut:

- a) Menyiapkan tempat dan alat-alat yang diperlukan
Alat-alat yang diperlukan yaitu berupa meja potong dengan ukuran sekitar 2m x 0,8m; gunting / alat potong; alat untuk

memberi tanda seperti kapur jahit, rader, karbon jahit, pensil merah biru; dan alat bantu jarum pentul.

b) Menyiapkan bahan

1) Memilih bahan

Keserasian antara bahan dengan desain perlu diperhatikan sebelum memilih bahan serta perlu diuji daya lonsainya, apakah sesuai untuk model pakaian berkerut, lipit atau mengembang. Caranya, bahan digantungkan memanjang dengan dilipit-lipit untuk memperhatikan jatuhnya bahan, serta untuk memperhatikan kasar halusnya bahan bisa dengan diraba apakah syarat-syarat pada desain terpenuhi. Jika desain memerlukan efek mengembang sebaiknya pilih bahan yang dapat membentuk gelembung dengan wajar. Sebaliknya jika desain memperlihatkan tekstur lembut maka jangan memakai bahan yang kaku.

2) Memeriksa bahan

Sebelum bahan dipotong atau digunting perlu dilakukan pemeriksaan bahan. Hal-hal yang perlu diperhatikan adalah:

- Kesesuaian bahan dengan desain.
- Ukuran lebar kain agar bisa dibuat rancangan bahan.
- Pemeriksaan cacat kain seperti cacat bahan, cacat warna, ataupun cacat printing sehingga bisa ditandai dan dihindari saat menyusun pola
- Apakah bahannya menyusut. Jika menyusut sebaiknya bahan direndam agar setelah dipakai dan dicuci ukuran baju tidak mengalami perubahan.

3) Teknik menggunting

- Bahan dilipat dua di atas meja potong.
- Pola-pola disusun dengan pedoman rancangan bahan dengan bantuan jarum pentul.
- Menggunting bahan. Jika menggunting dengan tangan kanan maka tangan kiri diletakkan di atas kain yang akan digunting.
- Bahan tidak boleh diangkat pada saat menggunting. Pola yang terlebih dahulu digunting adalah pola-pola yang besar seperti pola badan dan pola lengan. Setelah itu baru menggunting pola-pola yang kecil seperti kerah dan lapisan leher.
- Sebelum pola dilepaskan dari bahan, beri tanda-tanda pola dan batas-batas kampuh terlebih dahulu. Caranya dengan menggunakan kapur jahit, rader dan karbon jahit, pensil kapur dan sebagainya. Cara pemakaian rader yaitu jika bahan baik keluar maka karbon dilipat dua dan bagian yang memberikan efek bekas dibagian luar diletakkan diantara dua bahan atau

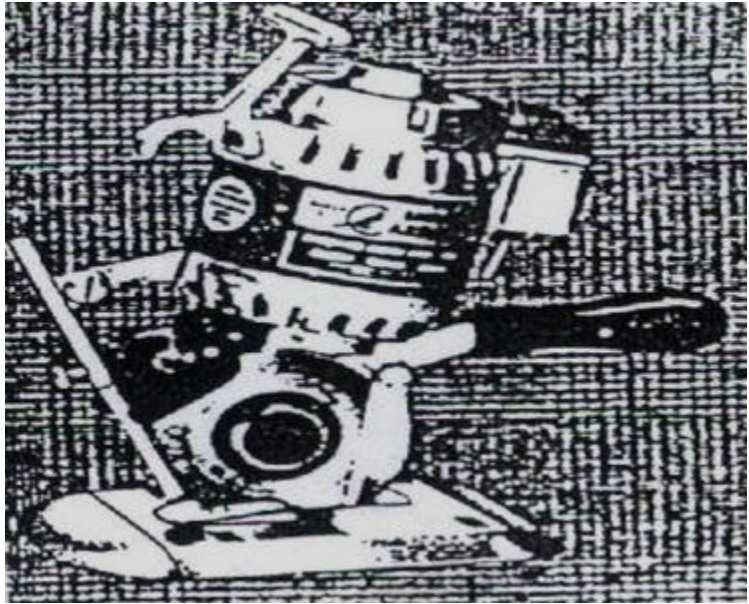
bagian buruk bahan. Lalu dirader pada batas kampuh atau garis kupnat. Setelah itu baru pola dilepaskan dari kain.

Alat potong yang digunakan ada beberapa jenis yaitu : pisau potong lurus (*straight knife*), mesin potong pisau bundar (*round knife*) atau menggunakan gunting biasa. Hasil pemotongan yang baik, adalah pemotongan yang tepat pada tanda-tanda pola dan tidak terjadi perubahan bentuk. Hal ini akan memudahkan dalam menjahit dan menghasilkan jahitan yang sesuai dengan kebutuhan/ukuran.

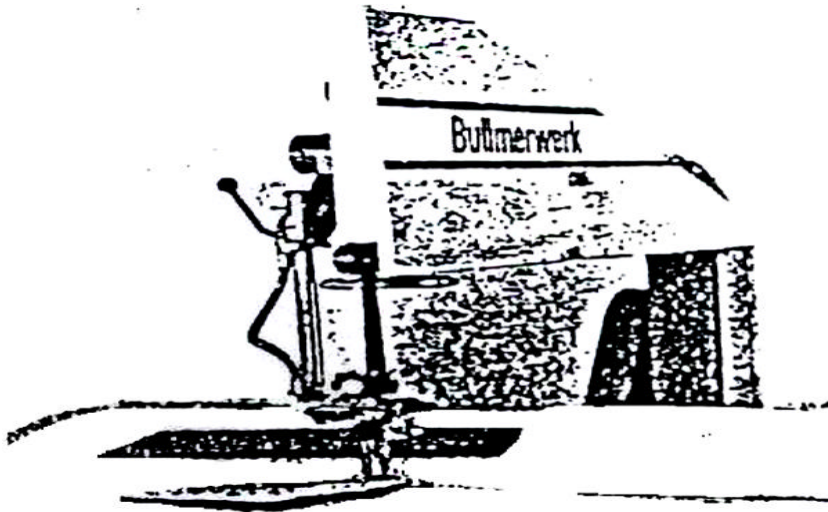
Alat potong/gunting yang digunakan adalah gunting yang tajam dan jangan dipakai gunting yang tumpul. Jangan dibiasakan menggunakan gunting kain untuk menggunting kertas atau pun yang lainnya, juga perlu dijaga gunting jangan sampai jatuh karena akan mengakibatkan pergeseran mata gunting sehingga terasa tumpul atau tidak dapat berfungsi lagi.

Alat potong untuk produksi massal, ada beberapa jenis yaitu:

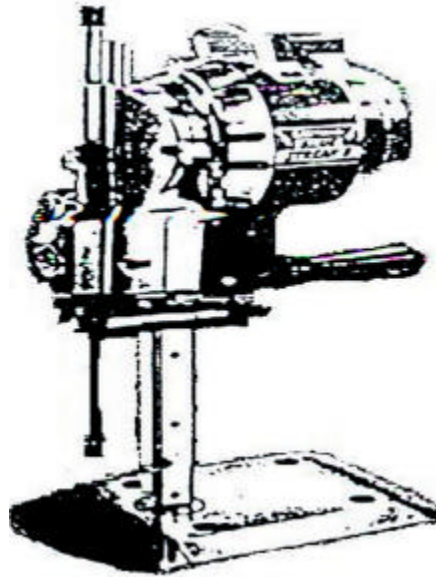
1. Pisau potong lurus (*straight knife*) yang mempunyai 2 mata pisau, ukuran panjang mata pisau bervariasi 10 s.d 33 cm dengan gerakan naik dan turunnya 2,5 s.d 4,5 cm, makin besar gerakan pisau pemotong maka semakin cepat proses pemotongan dan lebih memudahkan operator dalam mendorong pisau tersebut dan bisa memotong kain lebih banyak. Pisau ini banyak digunakan oleh industri pakaian jadi.
2. Mesin potong pisau bundar (*round knife*) pisau ini hanya bisa memotong dalam jumlah sedikit/terbatas dan untuk pemotongan yang lurus. Bila digunakan untuk memotong jumlah yang banyak dan bentuk lengkungan akan menghasilkan potongan yang tidak sama dengan bentuk pola, dengan kata lain hasil potongan kain lapisan bawah berbeda ukuran dengan kain lapisan atas, diameter pisau bervariasi mulai dari 6 cm sampai dengan 30 cm.
3. Mesin potong pita (*Band Knife*), hasil potong pisau ini sangat akurat, terutama dipakai untuk pemotongan pola-pola kecil atau yang berbentuk aneh. Caranya: lapisan kain digerakkan kearah pisau yang berputar, sedangkan pisau sendiri diam. Berikut ini dapat dilihat contoh mesin potong tersebut:



Gambar 182. Mesin potong bulat



Gambar 183. Mesin potong pita



Gambar 184. Mesin potong lurus

4. Alat potong cetak (*Dil Cutting*), bentuk alatnya sama dengan pola dan bila tumpul tidak bisa dipakai lagi. Pemakaian bahan agak boros dan biasanya untuk memotong kerah, kaos, manset dan sebagainya.
5. Alat pemotong yang dikendalikan dengan komputer. Cara ini lebih akurat dan cepat. Disini tidak perlu *marker* karena susunan pola telah tertata di dalam komputer.

Ketika proses pemotongan diperlukan alat bantu seperti alat untuk memberi tanda seperti tanda kampuh. Jika kampuh pakaian yang dipotong sudah standar sesuai dengan produk yang akan dibuat, hal ini sudah diketahui operator penjahitan sehingga tidak memerlukan tanda, dan kalau ada tanda-tanda yang khusus seperti kupnat hanya dengan memberi titik pada ujung atau sudutnya dengan lubang halus dan tanda lainnya yang sudah dipahami bersama.

Teknik/strategi memotong juga perlu diperhatikan, misalnya sebelum memotong sudah disiapkan semua pola sampai pada komponen-komponen yang kecil-kecil. Bahan sudah diperiksa dan bila tidak lurus diluruskan bila susah meluruskannya dapat dengan cara menarik satu benang kemudian dipotong pada bekas tarikan benang tersebut. Jika bahannya tidak rata maka ditarik dua sudut dengan arah diagonal sehingga hasilnya rata dengan sudut 90° langkahnya sebagai berikut.

1. Bahan dilipat dua di atas meja potong dengan posisi bagian baik bahan keluar atau sebaliknya.

2. Pola-pola disusun dengan pedoman rancangan bahan dengan bantuan jarum pentul.
3. Setelah semua diletakkan baru dipotong, jika memotong dengan tangan/menggunakan gunting biasa, gunting dipegang dengan tangan kanan dan tangan kiri diletakkan rata di atas kain dekat bahan yang digunting atau sebaliknya.
4. Bahan tidak boleh diangkat pada saat menggunting karena hal ini akan menyebabkan hasil guntingan tidak sesuai dengan bentuk pola. Guntinglah bagian-bagian yang besar terlebih dahulu seperti pola bagian muka dan pola bagian belakang, pola lengan, setelah itu bagian yang kecil-kecil, seperti kerah, lapisan leher dan sebagainya. Hasil guntingan harus rata dan rapi. Sisa-sisa guntingan atau perca disisihkan sehingga meja dan ruangan tetap bersih. Usahakan pola atau perca tidak berantakan/berserakan baik di atas meja maupun di bawah meja.
5. Sebelum pola di lepaskan tanda-tanda pola dan batas-batas kampuh dipindahkan, cara memindahkannya bermacam-macam antara lain menggunakan kapur jahit, rader dan karbon jahit, pensil kapur dan sebagainya..

Kalau memotong bahan untuk produksi massal seperti konveksi, caranya adalah : 1). Bahan digelar tak perlu dilipat sesuai ukuran panjang marker dan ditumpuk sesuai dengan rencana jumlah produksi. Yang perlu diperhatikan sewaktu penggelaran bahan adalah : sisi tumpukan kain harus rata ketegangan lapisan kain sama, dan bahan-bahan bersih dari yang cacat. Penggelaran dapat dilakukan secara manual dan dapat juga dengan mesin penggelaran. Bila sudah cocok jumlahnya lalu marker diletakkan diatas bahan, digunting dengan gunting listrik bila jumlahnya tidak terlalu banyak cukup dengan gunting listrik atau pisau bundar. 2). Pada saat pemotongan, bahan pembantu (pelapis) juga ikut dipotong. Hasil pemotongan harus rapi dan bersih, pinggir kain potongan tidak saling menempel. Pemotongan harus konsisten setelah selesai pemotongan dibundel dan di beri nomor kode sesuai dengan desain, ukuran dan warna juga disesuaikan dengan urutan proses penjahitan sehingga pekerjaan lebih cepat dan lancar.

2. Mengemas Pola dan Potongan Bagian-Bagian Busana (*Bundeling*)

Bundeling yaitu pemisahan dan penggulungan bagian-bagian pola yang sudah diberi tiket yang kemudian jumlah penggulungan disesuaikan dengan jumlah yang tertera pada tiket tersebut. Pekerjaan *bundeling* bisa juga :

1. Menghitung bahan yang sudah dipotong (bagian-bagiannya)
2. Menulis order

3. Pemberian tiket
4. Jumlah
5. Size/ukuran
6. Stamping

Komponen-komponen busana yang sudah dipotong di bundle, maksudnya komponen disiapkan berdasarkan ukuran, warna dan jumlahnya sesuai dengan komposisi yang diperlukan di bagian penjahitan/*sewing*.

Mengemas pola dan mengemas potongan-potongan bagian busana sangat penting dalam persiapan penjahitan. membuat bundle serta mempersiapkannya sesuai dengan kebutuhan dibagian penjahitan. Bundle adalah komponen yang sudah dipotong, disiapkan berdasarkan ukuran, warna dan jumlah yang dibutuhkan sesuai dengan komposisi yang diperlukan dibagian *sewing*. Penjahitan merupakan bagian yang paling penting dalam membuat busana, tanpa penjahitan maka bagian-bagian pakaian yang sudah dipotong tidak akan ada artinya sama sekali.

Pada perusahaan pakaian jadi/garmen, bagian mengemas pola dan bagian-bagian busana (*bundeling*) dipimpin oleh seorang manajer (manajer bundeling). Manajer bundeling bertanggung jawab kepada operator devisi terhadap bahan-bahan dan perlengkapannya. Ketepatan mengemas bagian-bagian busana (*bundeling*) dapat memperlancar proses produksi, dan sebaliknya kelalaian/kesalahan mengemas bagian-bagian busana (*bundeling*) menyebabkan proses penjahitan menjadi terganggu, lambat dan tidak tepat waktu.

Manager bundeling juga bertugas :

1. Membagi *bundle* bahan-bahan dan perlengkapannya kepada operator dan mengambil bahan-bahan yang telah selesai dikerjakan, selanjutnya memberi tanda periksa pada tiap-tiap operasi.
2. Bekerja sama dengan section *chief/assistant* chief mencari penambahan material dari line lain untuk dikerjakan oleh operator yang kekurangan material.
3. Bekerja sama dengan supervisor bila terdapat ketidak lengkapan, kerusakan bundle untuk mendapat penyelesaian, agar bundle tersebut dapat segera diproduksi.
4. Membuat bon permohonan pengambilan material untuk penambahan atau penggantian dan melengkapi kekurangan dengan persetujuan assistant production manager.

Jika suatu pekerjaan tidak bisa diselesaikan tepat waktu, maka biaya produksi akan menjadi besar. Setiap jenis busana yang diproduksi dijahit pada devisi masing-masing. Setiap devisi membutuhkan proses bundeling, setiap bundeling terdiri dari bagian-

bagian busana, hal ini sangat tergantung dari desain busana yang sedang diproduksi.

Untuk membundel busana perorangan, juga berpedoman kepada desain yang dibuat. Pastikan ketika menggunting bahwa bagian-bagian busana telah sesuai dengan desain. Pada proses bundeling baik untuk perorangan ataupun untuk produksi massal disamping membundel bagian-bagian busana juga disertai dengan bagian yang lain, misalnya lapisan garis leher, tengah muka, kantong dan lain sebagainya.

E. Memindahkan Tanda-Tanda Pola

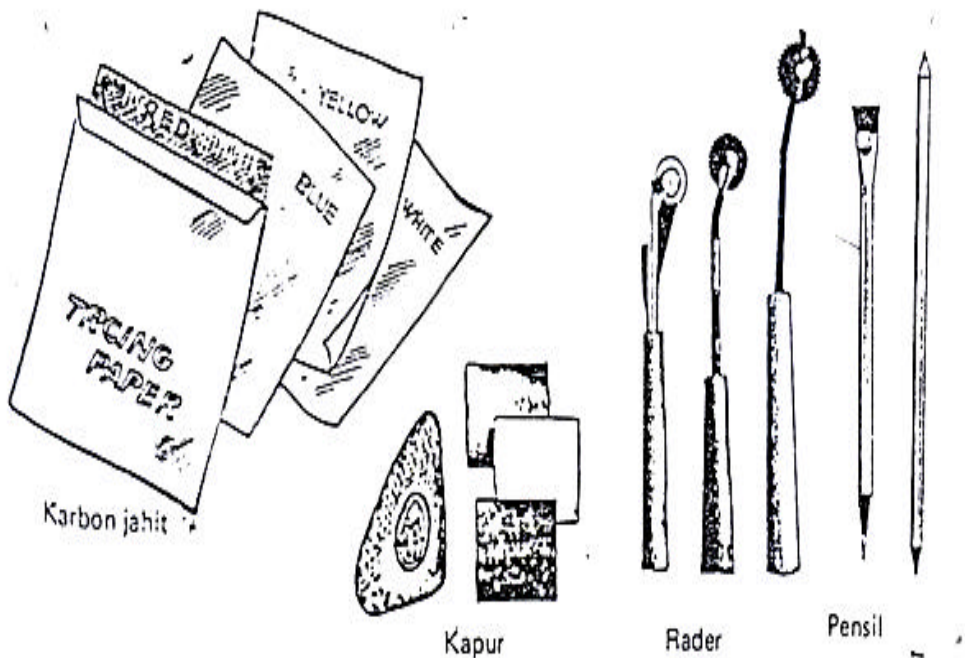
Setelah bahan digunting, bentuk pola dipindahkan pada bahan dan tanda-tanda pola yang lainnya kadang-kadang juga perlu dipindahkan.

Berikut ini adalah tanda-tanda pola yang akan dipindahkan pada bahan adalah

1. Garis pinggir (tepi) pola
2. Garis bahu muka dan belakang
3. Garis sisi badan muka dan belakang
4. Garis lingkaran kerung lengan
5. Garis lipit pantas (kupas)
6. Garis tengah muka dan tengah belakang
7. Garis lipatan bawah baju/blus, bawah rok, ujung lengan
8. Tanda puncak lengan
9. Batas pinggang, garis empire, garis princes kalau ada.
10. Batas kerutan kalau ada
11. Dan tanda-tanda khusus lainnya sesuai desain

Alat-alat yang digunakan untuk memberi tanda pada bahan adalah rader, karbon jahit, pensil kapur, Rader biasanya digunakan berpasangan dengan karbon jahit, rader ada yang memakai gigi dan ada yang licin. Waktu pemakaian rader rodanya dapat dipergunakan dengan lancar dan tidak oleng dan hasilnya dapat memberikan bekas yang rapi, karbon jahit yang dipakai yaitu karbon jahit yang khusus untuk kain. Warna karbon bermacam-macam ada berwarna putih, kuning, hijau, merah. Jangan memakai karbon mesin tik karena karbon mesin tik tidak dapat hilang walaupun sudah dicuci.

Kapur jahit, berbentuk segitiga dengan warna putih, merah, kuning, biru, pensil jahit juga mempunyai isi kapur yang mempunyai warna yang beraneka ragam memilih warna kapur atau pensil kapur yang berbeda dengan warna kain.



Gambar 185. Alat pemberi tanda pada bahan

Pemilihan alat pemberi tanda ini disesuaikan dengan jenis bahan yang akan diberi tanda (dipotong) seperti tenunan berat, tebal, tenunan tipis ataupun ringan serta tembus pandang dan sebagainya. Berikut ini akan dijelaskan penggunaan dari masing-masing alat pemberi tanda serta cara pemindahan tanda-tanda pola :

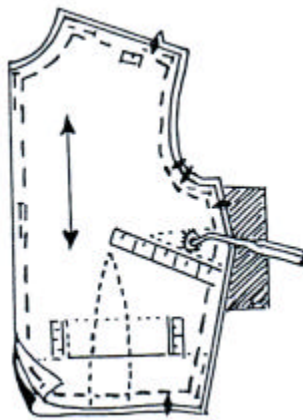
1. Memindahkan tanda dengan rader dan karbon jahit.

Rader bergigi digunakan untuk kain yang berat dan tebal serta sedang dan rader yang licin (tanpa gigi) untuk bahan dengan tenunan tipis (ringan) sampai sedang. Sebaiknya sewaktu penggunaan rader meja kerja dialas dengan karton agar meja tidak rusak oleh tekanan rader.

Pemakaian rader dikombinasikan dengan karbon jahit yang mana cara pemakaiannya adalah, bila bahan bagian baik keluar, karbon dilipat dua bagian yang memberi efek bekasnya diluar diletakkan diantara dua bahan atau bagian buruk bahan, dan jika bagian baik kedalam karbon dilipat kedalam kemudian diapitkan pada bahan, lalu dirader pada batas kampuh atau garis kupnat dan sebagainya, jangan ditekan terlalu keras, cukup asal memberi bekas, bila sudah selesai dirader barulah pola dilepas dari kain.

bagian buruk bahan berhadapan dan karbon jahit diletakkan diantaranya, sehingga setelah ditekan dengan rader akan meninggalkan bekas rader pada kedua bagian buruk bahan. Jika melipat bahan yang bagian buruk di dalam atau bagian baik bahan berhadapan, maka karbon diletakkan masing-masing pada bagian buruk bahan (karbon dilipatkan). Warna karbon dipilih yang dekat atau bertingkat dengan warna bahan agar tidak memberi bekas yang tajam. Janganlah memakai karbon tik, karena tidak hilang bila dicuci, tetapi gunakanlah karbon khusus untuk memberi tanda bahan pakaian(karbon jahit)

Kalau dengan rader yang dipakai adalah karbon jahit.



Gambar 186. Pemakaian rader

2. Menggunakan kapur jahit dan pensil kapur
Penggunaan kapur jahit sebagai pemindahan tanda-tanda pola apabila tidak dapat diberi tanda dengan karbon, misalnya bahan tebal seperti wool, atau bila pembuatan pola langsung di atas bahan. Pemakaian pensil kapur sama dengan kapur jahit dan hasilnya penggunaan pensil kapur garisnya lebih halus dan lebih rapi, bekas kapur jahit atau pun pensil kapur dapat hilang bila dicuci.
3. Memakai lilin jahit
Memberi tanda-tanda dengan lilin pada bagian dalam bahan pakaian, lilin jahit tidak hilang waktu dicuci dan atau diseterika, jadi usahakanlah dipakai bila perlu saja, lilin jahit dapat diganti dengan sisa sabun mandi. Lilin jahit juga ada yang putih dan ada juga berwarna.
4. Memakai tusuk jelujur.
Tusuk jelujur digunakan untuk memberi tanda pada bahan yang halus, seperti sutra. Hal ini dilakukan agar bahan tetap bersih. Caranya adalah, pada garis pola dijahit dengan teknik jelujur, ketika menjahit dengan mesin, jahit jelujur inilah yang dipedomani.

Dari semua cara di atas yang banyak dipakai untuk memberi tanda adalah menggunakan rader dengan karbon jahit dan kapur jahit, karena ini lebih praktis dan tidak terlalu banyak noda asal sesuai dengan cara pemakaian yang benar. Jika menggunakan kapur jahit terlalu kuat atau kasar, apalagi warnanya kontras dengan warna bahan pakaian hasilnya akan mengecewakan. Untuk itu berhati-hatilah didalam memberi tanda, supaya hasilnya lebih rapi.

F. Menjahit (*sewing*)

Menjahit merupakan proses dalam menyatukan bagian-bagian kain yang telah digunting berdasarkan pola. Teknik jahit yang digunakan harus sesuai dengan desain dan bahan karena jika tekniknya tidak tepat maka hasil yang diperoleh pun tidak akan berkualitas. Langkah-langkah yang dilakukan dalam proses menjahit adalah sebagai berikut:

1. Menyiapkan alat-alat jahit yang diperlukan seperti mesin jahit yang siap pakai yang telah diatur jarak setikannya, jarum tangan, jarum pentul, pendedel, seterika dan sebagainya, serta bahan yang telah dipotong beserta bahan penunjang/pelengkap yang sesuai dengan desain.

2. Pelaksanaan menjahit

Dalam pelaksanaan menjahit untuk mendapatkan hasil yang berkualitas hendaklah mengikuti prosedur kerja yang benar dan tepat disesuaikan dengan desain. Secara umum langkah-langkah pelaksanaan menjahit sebagai berikut.

Langkah-langkah yang dilakukan dalam menjahit desain busana halaman 381 adalah:

- a. Menyambungkan bagian bahu yaitu bagian muka dan belakang, untuk busana wanita dijahit dengan teknik kampuh terbuka sedangkan untuk busana anak-anak dijahit dengan teknik kampuh balik. Kemudian dilanjutkan dengan menjahit bagian sisi muka dan belakang.
- b. Memasang kerung lengan. Saat memasang lengan harus diperhatikan bahwa titik puncak lengan harus tepat agar jatuhnya lengan bagus.
- c. Penyelesaian belahan sesuai dengan jenis belahannya.
- d. Penyelesaian leher harus sesuai dengan desain, apakah memakai kerah atau lapisan leher.
- e. Penyelesaian kelim dengan cara sum atau dengan setikan mesin, disesuaikan dengan desain busana itu sendiri. Kalau untuk busana wanita setelah pas pertama atau *fitting* setelah itu baru dijahit dengan mesin.

Penjahitan merupakan proses yang sangat penting dalam suatu usaha busana. Menjahit yaitu menyatukan bagian-bagian kain yang telah dipotong berdasarkan pola dan sesuai dengan desain. Tujuan penjahitan adalah untuk membentuk sambungan jahitan (*seam*) dengan mengkombinasikan antara penampilan yang memenuhi standar proses produksi yang ekonomis.

Teknik jahit yang dipakai hendaklah disesuaikan dengan desain serta bahan busana itu sendiri. Suatu *seam* dikatakan memenuhi standar apabila hasil sambungan rapi dan halus tanpa cacat, baik hasil jahitan ataupun kenampakan kain yang telah dijahit terlihat rapi. Ada kalanya kita menemukan kain yang telah dijahit tidak rapi, hal ini dapat disebabkan karena jarum mesin yang digunakan tidak tajam.

Bagaimanapun baiknya pola, bila teknik jahit tidak tepat tentunya kualitas busana tidak akan baik. Maka dari itu kita harus dapat menguasai dan memilih teknik jahit/jenis *seam* yang digunakan. Pemilihan jenis *seam* ini juga berdasarkan estetika, kekuatan, ketahanan, kenyamanan, ketersediaan mesin dan biaya.

Tempat duduk untuk menjahit pilihlah kursi dengan sandaran yang lurus dan tanpa tangan agar siswa dapat duduk dengan sempurna dan tidak cepat lelah. Ruang ini juga dilengkapi dengan alat untuk mempres atau memampat dan juga tersedia ruang *pas/fitting*.

Untuk kelancaran proses manjahit terlebih dahulu dilakukan persiapan yang matang antara lain adalah : Siapkan alat jahit yang diperlukan seperti :

1. Mesin jahit lengkap dengan komponen-komponen siap pakai, sudah diberi minyak mesin dan dibersihkan dengan lap agar tidak menumpuk minyaknya
2. Periksa jarak antara setikan sudah sesuai dengan yang diinginkan
3. Alat-alat jahit tangan dan alat penunjang seperti: jarum tangan, jarum pentul, pendedel, setrika dan sebagainya
4. Bahan yang sudah dipotong beserta bahan pelengkap sesuai dengan desain/sesuai dengan kebutuhan.

Menjahit busana untuk produksi massal, proses menjahit sebaiknya dilakukan dengan ban berjalan, maksudnya untuk selambar pakaian dikerjakan oleh sederet operator menjahit. Setiap bagian menggunakan mesin jahit yang khusus, sesuai dengan teknik jahitnya, dan operatornya disesuaikan dengan keahliannya. Ada beberapa hal yang perlu diperhatikan di dalam menjahit untuk produksi masal antara lain :

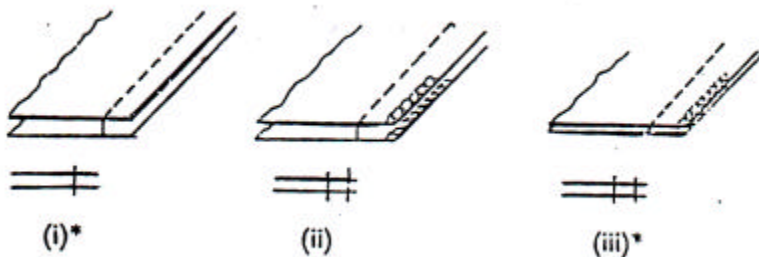
1. Persiapan penjahitan, tujuannya adalah untuk memberi tanda, membuat bundle serta mempersiapkannya sesuai dengan kebutuhan dibagian penjahitan.
2. *Shade marking*, proses ini memastikan komponen-komponen yang dipotong tidak tercampur pada waktu penggabungan, terutama untuk warna yang sama.

3. *Ticketing*, setiap komponen untuk satu garment, diberi nomor spesifik, biasanya memakai kertas kecil.
4. *Bundle, bundle* komponen yang sudah dipotong, disiapkan berdasarkan ukuran, warna dan jumlahnya sesuai dengan komposisi yang diperlukan dibagian *sewing*.

Berdasarkan *British Standard BS 3870: Part 2: 1983*, jenis *seam* dibedakan dalam 8 kelas menurut type dan jumlah komponen pembentukannya. Komponen pembentuk dapat berupa bahan utamanya atau bahan tambahan yang mempunyai lebar terbatas maupun tidak terbatas. Dikatakan komponen terbatas pada satu sisinya, maka sisi tersebut merupakan sisi guntingan yang akan dijadikan *seam*. Komponen yang terbatas pada kedua sisinya seperti renda, pita atau elastic yang lebarnya kecil. Sedangkan komponen dikatakan tidak terbatas pada satu sisinya, maka sisi tersebut merupakan sisi yang berlawanan dengan sisi terbatas.

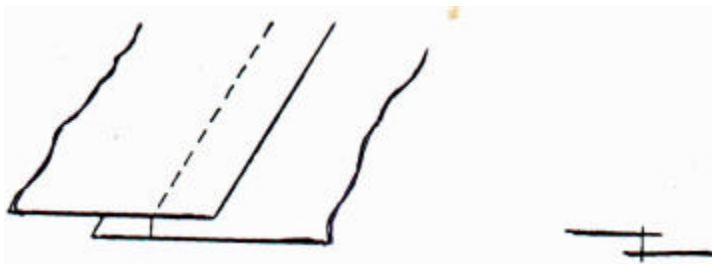
Adapun 8 kelas dari *seam* adalah sebagai berikut:

Kelas 1 (*superimposed seams*), *seam* ini dibentuk oleh minimum dua buah komponen, yang mana letak sisi terbatasnya sama.



Gambar 187. *Superimposed seams*

Kelas 2 (*lapped seam*) *seam* ini dibentuk oleh minimum dua buah komponen, yang mana letak sisi terbatasnya berlawanan dan saling menumpang.

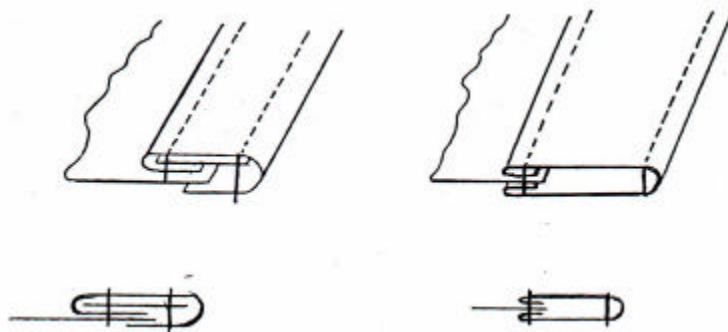


Gambar 188. *Lap seam*



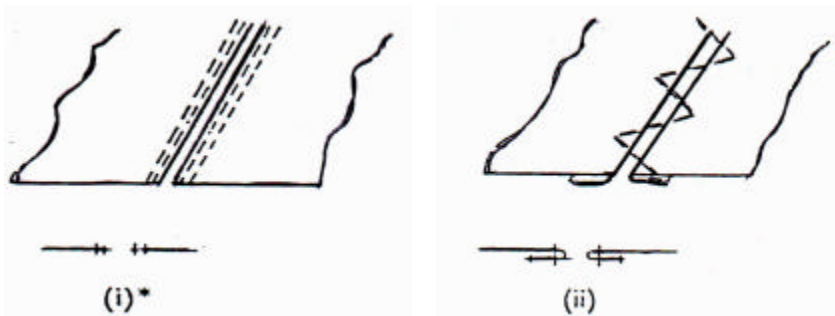
Gambar 189. Lap felled seam

Kelas 3 (*bound seam*), seam ini dibentuk minimum oleh dua buah komponen, komponen pertama terbatas pada salah satu sisinya sedangkan komponen kedua terbatas pada kedua sisinya dan letaknya membungkus ujung terbatas pada komponen pertama.



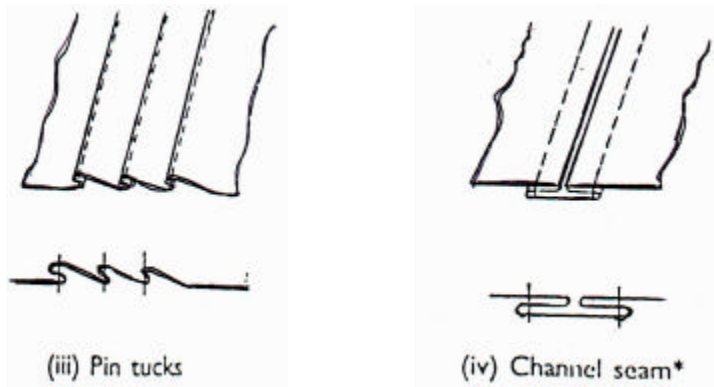
Gambar 190. Bound seam

Kelas 4 (*flat seam*), seam ini dibentuk oleh hinimum dua buah komponen, yang mana letak sisi terbatasnya berlawanan dan kedudukannya sejajar.



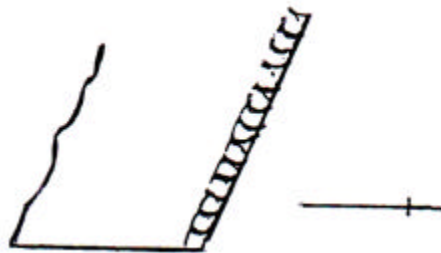
Gambar 191. Flat seams

Kelas 5 (*decorative stitching*), seam ini dibentuk oleh minimum satu buah komponen yang tidak terbatas pada kedua sisinya.



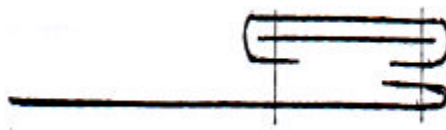
Gambar 192. *Decorative seams*

Kelas 6 (*edge neatening*), seam ini hanya dibentuk oleh sebuah komponen yang terbatas pada salah satu sisinya.



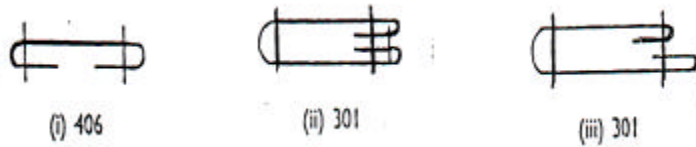
Gambar 193. *Edge neatening.*

Kelas 7 (*shirt buttonhole band*, seam ini dibentuk oleh minimum dua buah komponen, yang mana komponen pertamanya terbatas pada salah satu sisinya dan komponen yang lain terbatas pada kedua sisinya.



Gambar 194. *Shirt buttonhole band*

Kelas 8, seam ini hanya dibentuk oleh satu komponen yang terbatas pada kedua sisinya.

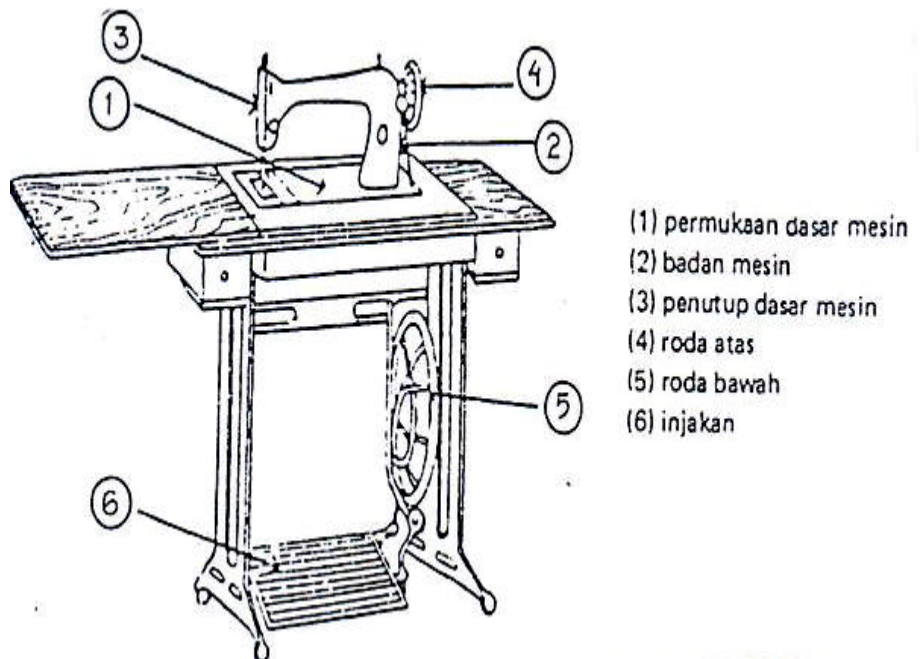


Gambar 195. Seam kelas 8

1. Alat-alat untuk menjahit.

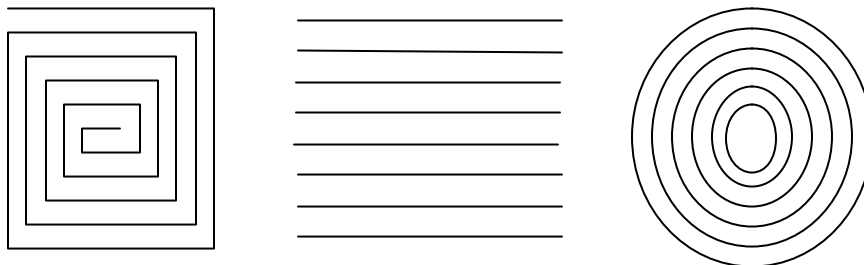
Pengetahuan tentang macam-macam alat menjahit serta menggunakannya dengan terampil, dimulai dengan alat pokok yaitu mesin jahit biasa. Yang dimaksud dengan mesin jahit biasa ialah mesin yang jalannya sederhana, yaitu hanya dapat menjahit lurus saja. Bentuk mesin dapat berupa mesin duduk, standar, atau kabinet. Mesin duduk sudah jarang di pakai baik oleh ibu rumah tangga apalagi di tempat usaha, yang ada hanya mesin dengan injakan kaki, atau mesin yang dioperasikan dengan tenaga listrik (dinamo).

Pelajaran pertama ialah mengenal bagian-bagian mesin dan cara menggerakkannya. Bagian-bagian mesin tersebut dapat dilihat pada gambar berikut



Gambar 196. Mesin jahit dan bagian-bagiannya

Latihan menjahit untuk melatih keterampilan dapat dengan membuat macam-macam contoh jahitan, berupa sebuah lap jahitan atau fragmen-fragmen, dengan bermacam-macam jahitan seperti jahitan garis lurus, jahitan melengkung (lingkaran), dan jahitan empat persegi.



Gambar 197. Macam-macam jahitan

Secara umum alat jahit terbagi atas dua bagian yaitu alat menjahit pokok dan alat menjahit tambahan. Alat menjahit pokok terdiri dari: mesin jahit ditambah alat-alat jahit lain yang dipergunakan untuk menjahit sederhana, sedangkan alat menjahit tambahan adalah alat yang dipergunakan untuk mempermudah dan mempercepat pekerjaan. Jadi penyediaan alat ini selain dari mesin jahit tergantung dari kebutuhan apakah untuk siswa disekolah atau untuk pengusaha disebuah usaha busana, dan juga disesuaikan dengan kemampuan dalam hal keuangan untuk memenuhi kebutuhan alat-alat tersebut, serta keterampilan siswa/karyawan dan besar kecilnya usaha. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat perbedaan alat jahit pokok dengan alat jahit tambahan pada keterangan berikut:

a) Alat menjahit pokok

Dalam membuat pakaian perlu dipersiapkan paling sedikit alat dan perlengkapan menjahit seperti mesin jahit, meja kerja, cermin, strika, papan strika, kotak jahit yang diisi dengan pita ukuran (cm) tali pengikat, gunting, rader, karbon jahit, jarum jahit, jarum pentul alat-alat tulis, karbon jahit dan lain sebagainya.

b) Alat-alat menjahit tambahan

Alat-alat menjahit tambahan yang kita perlukan tergantung pada macam dan banyaknya jahitan yang akan dikerjakan. Alat tambahan ini selain dapat menghemat waktu juga dapat memberikan hasil yang lebih baik seperti: alat tambahan untuk hiasan-hiasan pakaian dengan mesin serbaguna. Kita dapat menggunakan alat tersebut untuk menghiasi pakaian luar maupun pakaian dalam, pakaian anak dan pakaian bayi maupun lenan rumah tangga.

Alat menjahit tambahan yang terkelompok kepada mesin, alat potong dan alat mengukur, sepatu-sepatu mesin dan alat lain yang dapat dimasukkan sebagai alat menjahit tambahan adalah sebagai berikut:

- 1) Macam-macam mesin jahit: yaitu mesin jahit khusus dan mesin jahit serba guna, mesin jahit lurus dan zik zak .
- 2) Macam-macam gunting seperti gunting rumah kancing, gunting bordir, gunting zik-zak, gunting tiras, gunting listrik, gunting jelujur dan gunting benang
- 3) Macam-macam pengukur yaitu: pengukur lebar klim, pengukur panjang rok.
- 4) Macam-macam mistar atau rol, mistar lengkung pendek, lengkung panjang, siku-siku
- 5) Macam-macam sepatu mesin: sepatu pengelim, sepatu tutup tarik, sepatu kancing dsb.
- 6) Macam-macam alat pres dan :alat pembuat gesper dan kancing bungkus.
- 7) Cemin diperlukan untuk dapat melihat pakaian yang sedang di pas tingginya hendaklah setinggi dari ujung kepala sampai ujung kaki dan lebarnya minimal 50 cm.

2. Alat Jahit dan Penggunaannya

a. Mesin jahit

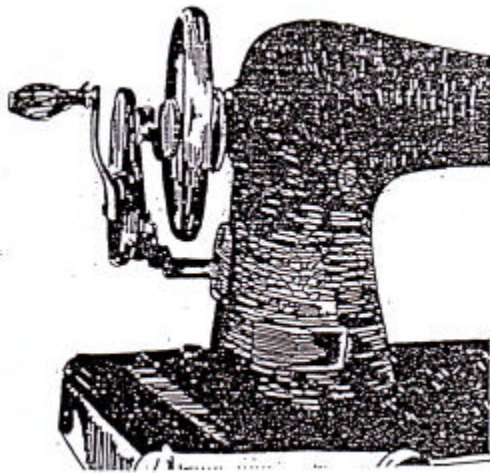
Peralatan pokok yang paling penting diruangan jahit adalah mesin jahit yang terletak ditempat datar dan cukup cahaya matahari atau lampu sehingga mesin dapat dioperasikan dengan lancar

Sewaktu akan mengoperasikan mesin jahit hendaknya dicoba dahulu apakah jalannya sudah sesuai dengan keinginan kita. Kita coba jahitan dengan bahan yang berbeda. Mesin yang baik jalannya lancar ketika melalui bahan yang lebih tebal karena ada lipatan atau sambungan dan tusuknya tidak melompat.

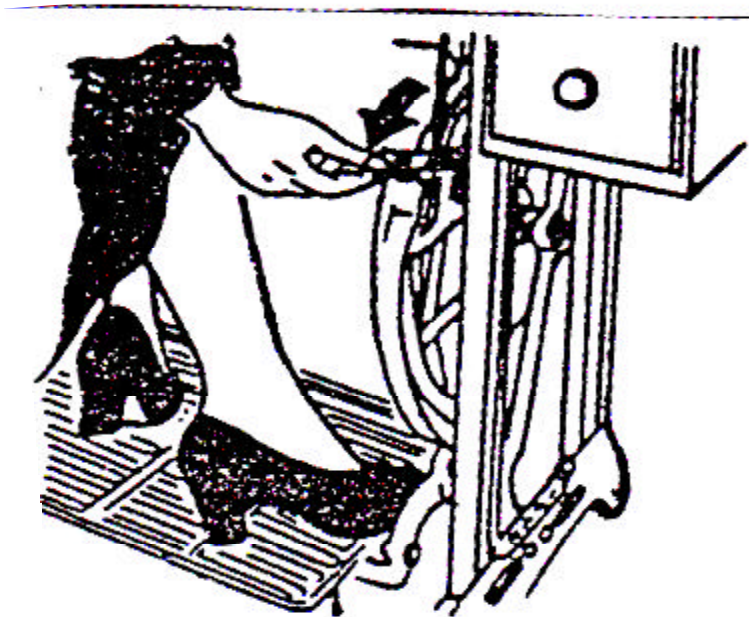
Cara menggerakkan mesin jahit ada empat:

- 1) Dengan tangan yaitu memakai engkol pada roda mesin lalu diputar dengan tangan, ini adalah mesin yang tertua, sekarang sudah jarang digunakan kecuali untuk orang-orang yang bermasalah dengan kaki (cacat kaki).
- 2) Dengan kaki yaitu diputar dengan injakan kaki, mesin ini banyak dipakai dirumah tangga dan disekolah
- 3) Dengan tenaga listrik, mesin yang diputar dengan listrik lebih cepat putarannya yaitu dengan memasang dinamo pada mesin, mesin tangan atau mesin kaki juga dapat diputar dengan dinamo listrik yaitu dengan menambahkan dinamo, dinamo ini ada yang besar dan ada yang kecil. Mesin dengan listrik ini biasanya dipakai ditempat-tempat usaha busana namun mesin dirumah tangga dan sekolah sudah banyak digerakkan dengan listrik agar lebih praktis dan efisien.

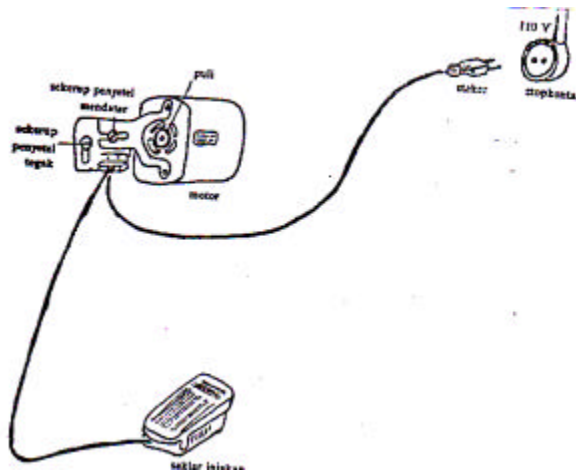
- 4) Mesin *high speed*, yaitu mesin dengan kecepatan tinggi, biasa dipakai pada industri pakaian jadi.



Gambar 198. Mesin yang digerakkan dengan tangan



Gambar 199. Mesin yang digerakkan dengan kaki

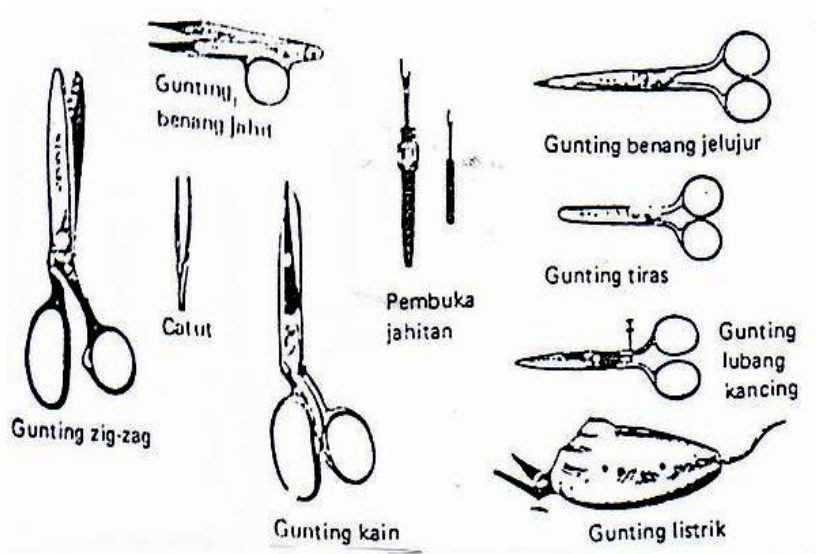


Gambar 200. Dinamo mesin jahit

b. Macam-macam gunting dan alat pemotong

Alat potong dalam jahit menjahit ada bermacam-macam dengan fungsi yang berbeda-beda pula seperti: gunting kain yaitu gunting yang digunakan untuk menggunting kain, gunting zig zag, gunting rumah kancing, gunting bordir, gunting tirus, gunting listrik, gunting benang jelujur, alat pembuka jahitan atau pendedel.

Gunting kain paling banyak digunakan sedangkan yang lainnya hanya sesuai dengan keperluan, gunting harus tajam, untuk menguji ketajaman gunting dengan cara menggunting perca pada bahagian seluruh mata gunting jika bekas guntingan pada perca tidak berbulu berarti gunting itu cukup tajam untuk kain.

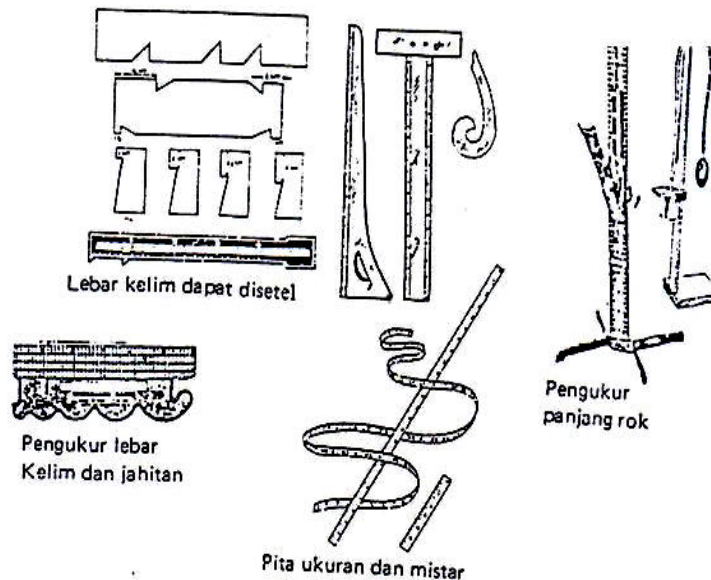


Gambar 201. Alat pemotong

c. Alat ukur

Untuk proses pembuatan pakaian mulai dari persiapan pola sampai penyelesaian diperlukan beberapa alat ukur, yang penggunaan alat ini berbeda sesuai fungsinya. Ketelitian dalam mengukur sangat memberikan sumbangan untuk memperoleh hasil yang berkualitas,. Saat mengukur haruslah diusahakan setepat mungkin.

Pita ukuran dalam perdagangan ada yang terbuat dari plastik, kain, dan kertas, pita ukuran yang terbuat dari kertas mudah robek. Garis-garis dan angka-angka pita ukuran harus dicetak terang pada kedua sisinya, logam yang menjepit ujung pita harus rapi. Mistar dapat terbuat dari kayu, aluminium dan plastik, alat pengukur panjang rok dapat distel dan alat ini lengkap dengan alat penyemprot, sebelumnya juga dapat dilakukan dengan centi meter (pita ukuran) kemudian ditandai dengan jarum pentul ini sekarang masih banyak dipakai karena masih praktis terutama bagi orang-orang yang sudah terampil.



Gambar 202. Alat-alat ukur

d. Meja kerja dan alat tulis

Meja kerja dan alat tulis terutama diperlukan pada waktu menyiapkan pola dan memotong bahan. Meja kerja terbuat dari kayu dengan ukuran tinggi 75 cm lebar minimal 75 cm serta panjang minimal 120 cm Adapun syarat meja kerja untuk jahit menjahit adalah: kokoh dan kuat, permukaan daun meja harus datar dan licin, tidak miring, rata dan rapi, agar tidak merusak bahan. Alat tulis menulis terdiri dari pensil, pensil merah biru, buku catatan ukuran untuk menerima pesanan bisa juga diganti dengan kartu ukuran yang terdapat didalam buku, yang terdiri dari:

g. Perlengkapan memampat

Perlengkapan memampat atau mempress diperlukan untuk memampat kampuh kampuh lengan dan bagian lainya ketika menjahit pakaian agar hasil jahitan lebih rapi. Sebenarnya keberhasilan dalam menjahit adalah menekan disaat proses menjahit. Perlakuan yang cermat dan hati-hati selama tahapan pembuatan akan menghasilkan busana yang tampak indah dan hanya membutuhkan sentuhan ringan sewaktu penyelesaian anda akan temukan bahwa lebih cepat dan lebih mudah ditemukan pada unit-unit begitu anda menjahitnya misalnya tekanlah semua bentuk-bentuk atau penutup kantong dan lainnya.

h. Boneka jahit (dressform)

Boneka jahit memakai standar dan dapat distel tingginya dan besarnya. Boneka jahit hendaklah disemat dengan jarum pentul memudahkan memulir jadi sebaiknya bagian luar boneka bahan katun atau kaos yang polos. Didalamnya dilapisi dengan spoons sebagai dasar bahan polos. Boneka jahit mempunyai bermacam-macam ukuran S, M, L dan XL juga tersedia boneka untuk wanita, pria dan anak-anak, ada juga boneka jahit tersedia dalam ukuran skala 1:2 atau 3:4.



Gambar 204. Boneka jahit (Dressform)

3. Cara Pemakaian Mesin Jahit

a. Badan mesin.

Badan mesin jahit yang sering kita jumpai pada umumnya berbentuk huruf G. Bagian bawah mesin berbentuk plat yang bertugas sebagai landasan jahit. Bagian atas badan mesin berongga, disinilah tempat bagian-bagian mesin mengubah dan meneruskan gerakan putar menjadi gerakan bagian-bagian yang lain.

Pada badan mesin ini juga terdapat beberapa lubang yang digunakan untuk meneteskan minyak pelumas ke bagian mesin yang memerlukan, agar gerakan bagian mesin yang bersangkutan menjadi licin dan lancar.

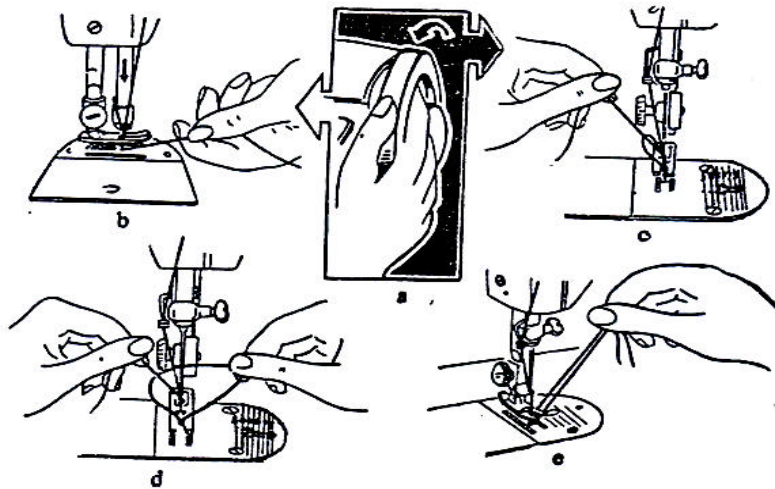
Pada pelat mesin tersebut dipasang engsel, sehingga bagian mesin yang terletak di bawah pelat badan dapat dibersihkan dan diperbaiki bila rusak.

Pada mesin yang memakai kaki, badan mesin jahit tersebut dapat dilipat ke bawah di bawah meja dari daun meja dan dapat ditutupkan dengan lipatan daun meja.

b. Kepala mesin.

Kepala mesin jahit terbuat dari baja tuang. Kepala mesin tersebut terpasang dibagian kanan atas dari badan mesin jahit. Ia menerima gaya putar dari alat pemutar mesin jahit dan meneruskan gerak putar tersebut ke semua bagian mesin lain yang harus bergerak. Jadi kepala mesin bertugas sebagai roda penerus tenaga penggerak mesin jahit. Pada mesin jahit yang digerakkan dengan injakan kaki atau motor listrik, kepalanya dibuat lebih kecil, agar berputar secara ringan.

Gerak putar dari kepala mesin itu diubah menjadi bentuk gerakan bolak balik atau naik turun dari jarum jahit, tangan penarik benang, gigi penarik, sekoci dan lain-lain. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat gambar a. adalah kepala mesin yang berfungsi untuk menggerakkan turun naiknya jarum untuk mengangkat benang bawah dari sekoci.



Gambar 205. Cara mengeluarkan benang bawah

c. Alat-alat penggerak mesin jahit

Semua jenis mesin tersebut dapat digerakan dengan motor listrik tapi yang lebih banyak digerakan dengan motor listrik adalah mesin khusus dan mesin serbaguna.

d. Kopleng

Kopleng adalah alat yang menghubungkan antara kepala mesin dengan poros utama mesin jahit. Kopleng terbuat dari pelat baja setebal 1,5 milimeter berbentuk bulat dan mempunyai tonjolan keluar serta kedalam yang berfungsi untuk membantu roda berputar, bila dikencangkan putaran roda menekan kopleng dan bila roda penekan dikendurkan maka pelat kopleng tidak tertekan akibatnya kepala mesin tidak dapat mengerjakan bagian mesin yang lain.

e. Poros utama.

Poros utama pada mesin jahit terpasang dalam rongga badan mesin jahit pada bagian atasnya. Panjang poros utama ini dari pelat kopleng sampai kaki pemegang jarum jahit. Poros utama ini secara langsung mengerjakan tangkai penarik benang dan kaki pemegang jarum.

f. Sepatu jahit (sepatu mesin)

Dinamakan sepatu jahit karena bentuknya menyerupai sepatu. Kaki yang dipasang sepatu ini dapat diatur tekanannya terhadap gigi penarik kain. Pengaturan tekanan dengan menyetel mur penekan pegas di atas kaki tempat sepatu tersebut. Tekanan sepatu ini dapat dibebaskan dengan cara menaikan sepatu. Ini dilakukan saat

memasang dan melepaskan kain yang dijahit, maka injakan sepatu haruslah dilepaskan dahulu.

g. Kaki pemegang jarum

Jarum untuk menjahit dipasang pada kaki pemegang jarum. Kaki ini digerakan oleh poros utama. Untuk memegang jarum pada ujung kaki dipasang dengan alat pencekamjarum yang disebut sekrup jarum. Pemasangan jarum harus kuat agar tidak mudah lepas sewaktu menjahit.

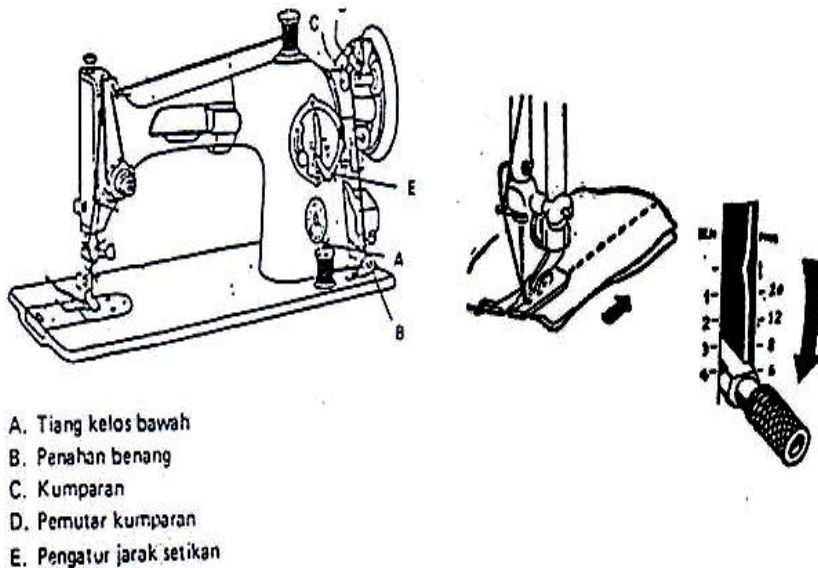
h. Sekoci

Sekoci adalah alat yang berfungsi untuk mengatur pengeluaran benang bawah dan pengatur ketegangan benang bawah, sedangkan jarum pembawa benang atas pada kain jahitan. Maka terjadilah sengkeliit benang atas dengan benang bawah pada kain yang ditekan oleh sepatu jahit.

4. Pengatur Panjang setikan

Tusuk atau setikan jahitan dapat diatur panjangnya. Pengaturan itu dilakukan dengan mengatur tombol atau tangkai penyetel panjang setikan sehingga sesuai dengan panjang setikan yang diinginkan. Misalnya disetel pada angka 15 itu berarti 15 tusuk setiap inci, dengan demikian berarti makin kecil angkanya makin besar jarak setikan dan sebaliknya makin besar angkanya makin kecil jarak setikannya.

Penyetelan panjang setikan sebenarnya adalah penyetelan panjang langkah penarik kain. Alat penyetel jarak tusuk itu ada yang berbentuk tombol putar ada pula yang berbentuk tangkai. Posisinya pada bagian tegak sebelah kanan.



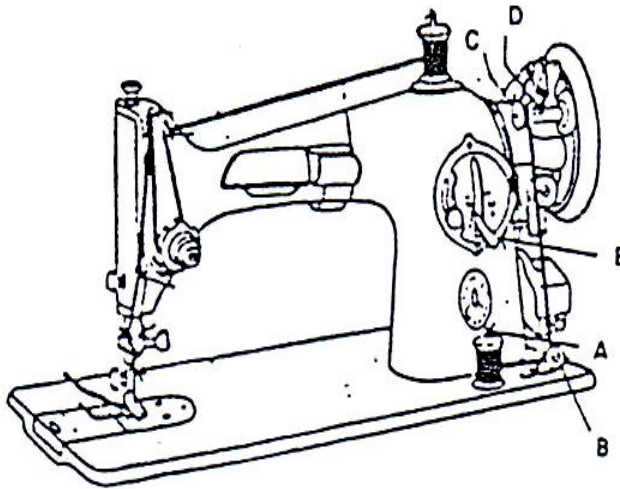
Gambar 206. Pengatur panjang tusukan

5. Alat-alat Pelengkap

Alat pelengkap adalah alat digunakan untuk membantusuatu pekerjaan dalam menggunakan mesin jahi agar lebih mudah, cepat dan hasilnya lebih rapi . alat pelengkap ini dapat dibeli tersendiri seperti: bermacam-macam sepatu mesin alat pembuat rumah kancing, dan sebagainya. Alat pelengkap ini ada yang dipasangkan untuk mesin biasa dan ada juga yang untuk mesin seba guna, untuk mesin serba guna lebih banyak alat pelengkap yang cocok, dan dapat dimanfaatkan.

Pengoperasian mesin jahit dimulai dengan langkah sebagai berikut:

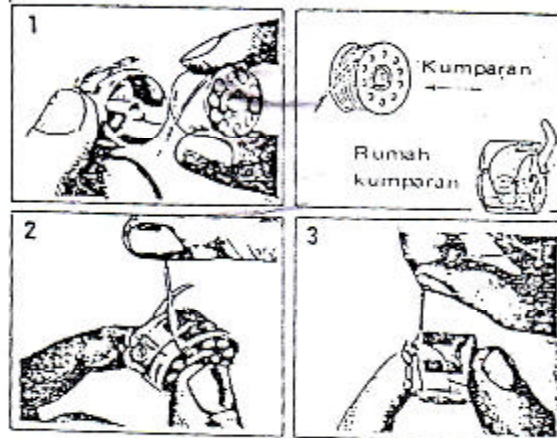
- Bukalah mesin jahit dan dipasangkan tali mesin dari pada kepala mesin, pasang jarum mesin yang sesuai yang sesuai dengan bahan dan benang mesin bila yang dijahit kasar atau tebal seperti bahan blu jeans jarumnya yang besar No 15 dan benangnya juga yang kasar sehingga ada kesesuaian jarum atau benang begitu pula sebaliknya.
- Pasangkan jarum untuk mesin biasa yang di sebelah kiri dan yang pipih menempel ke batang, kalau untuk mesin serba guna, dari depan dan yang pipih ke btang tau belakang.
- Gulungkan benang ke kumparan sekoci dengan memakai alat penggulung yang ada dekat kepala mesin. Dan dimasukkan pada sekoci



- Tiang kelos bawah
- Penahan benang
- Kumparan
- Pemutar kumparan
- Pengatur jarak setikan

Gambar 207. Menggulung benang kesekoci

d. Pasangkan sekoci ke rumah kumparan pada mesin

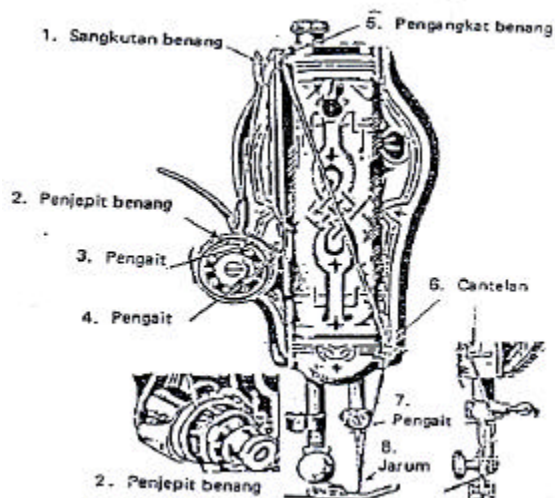


Gambar 208. Cara pemasangan sekoci ke kumparan

- e. Mengangkat sepatu mesin dengan mengangkat tiang yang dibelakang.
- f. Menaikkan benang dari kumparan sekoci.
- g. Cara mengoperasikan mesin

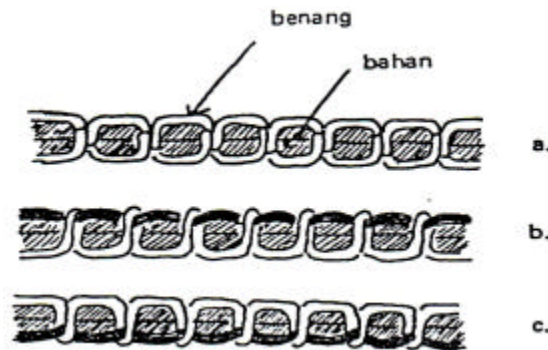
Kalau semua sudah siap terpasang mulailah menjahit dengan cara:

- a. Pasangkan benang atas mulai dari tiang benang klos pada tiang benang tarik ujung benang mengikuti saluran benang terus ke regulator dan kembali ke pengungkit dan selanjutnya melalui lobang (sengkelit) dan turunkan benang sampai masuk kelobang jarum.



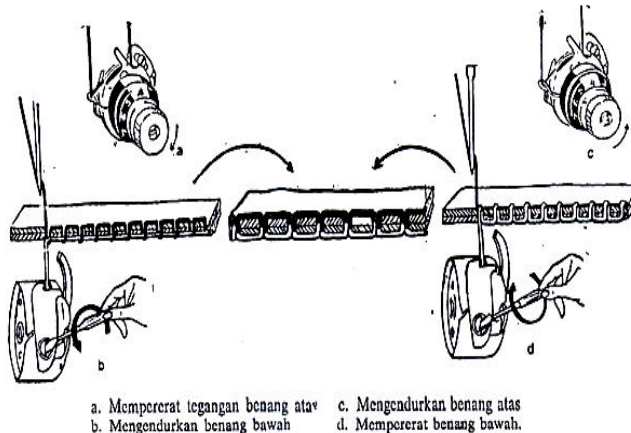
Gambar 209. Pemasangan benang atas

- b. Keluarkan benang bawah dengan cara memegang ujung benang lalu diturunkan jarum sampai kebawah dan bila jarum keluar ujung benang bawah akan terangkat keluar melalui lobang jarum. Ketegangan dan kekuatan benang bawah
- c. Cobakanlah menjahit ke pada kain untuk melihat hasilnya dan akan didapatkan hasil seperti berikut. Ada tiga kemungkinan.
 - 1) Tegangan benang atas sama denan benang bawah ini hasil yang benar
 - 2) Tegangan benang atas lebih kuat dari benang bawah artinya benang merentang di bagian atas.
 - 3) Tegangan benang atas lebih lemah dari benang bawah artinya benang merentang dibawah.



Gambar 210. Ketegangan benang hasil jaitan a,b,c

Bila benang atas lemah dan banang bawah tegang maka distel pengatur benang atas atau regulator diputar untuk mengencangkan, bila benang atas tegang regulator dilemahkan bila ini tidak membuahkan hasil yang baik, periksa sekoci kemungkinan benang sekoci tidak masuk pada jepitan sekoci atau jepitan sekoci agak longgar perlu dikencangkan



a. Mempererat tegangan benang atas
 b. Mengendurkan benang bawah
 c. Mengendurkan benang atas
 d. Mempererat benang bawah.

Gambar 211. Mengatur ketegangan benang

Seandainya akan menjahit dengan menggunakan benang karet atau benang yang lebih kasar pasangkanlah di bawah (sekoci), kemudian longgarkanlah sedikit sekrup sekocinya selanjutnya aturlah setikan mesin yang agak lebih jarak sesuai dengan model yang akan dijahit.

G. Gangguan dan Perbaikan Mesin Jahit

Mengatasi gangguan pada mesin jahit, berbagai macam jenis gangguan yang dijumpai pada pemakaian mesin jahit harus di cari penyebabnya dan diusahakan perbaikan-perbaikan agar hasilnya memuaskan. Berikut beberapa petunjuk untuk mengatasi gangguan mesin jahit.

1. Mesin tidak lancar dan berisik.

Penyebab dari gangguan ini terjadi karena kurang minyak pelumas pada mesin jahit, selain itu pelumas yang digunakan tidak bermutu baik. Adanya benang-benang yang lepas menyangkut pada mesin dan juga penumpukan debu dan sisa serat kain pada gigi mesin.

Perbaikan pada gangguan tersebut di mulai dari membersihkan mesin dari serat-serat kain dan benang yang tertinggal dengan kuas atau sikat. Memberikan minyak pelumas pada throat plate (penutup gigi) dengan pelumas yang berkualitas baik.

2. Benang jahitan atas sering putus.

Penyebab gangguan antara lain benang jahit menyangkut karena menjahit dengan arah yang salah. Memasang jarum tidak tepat pada tempatnya yang menyebabkan jarum cepat tumpul atau bengkok sehingga ketegangan benang menjadi terlalu besar. Benang terlalu kasar atau terlalu halus yang tidak sesuai dengan jenis kain yang digunakan.

Perbaikan pada gangguan tersebut dapat dilakukan dengan cara: 1) mengganti jarum dengan jenis yang baik, 2) menyesuaikan nomor benang dengan nomor jarum yang akan digunakan, 3) setel kembali rumah sekoci dan kendurkan tegangan dengan memperhatikan keseimbangan dengan benang jahit bawah, 4) tarik kain kearah belakang mesin jahit.

3. Benang jahit bawah sering putus

Penyebab gangguan antara lain: benang jahit tidak rapi digulung pada spul/kumparan, tegangan benang pada sekoci (bob bin case) terlalu besar, benang tidak sempurna lewat rumah sekoci, dan banyak debu terdapat pada mekanisme mesin.

Perbaikan pada gangguan tersebut dapat dilakukan dengan cara: 1) bersihkan bagian mekanisme mesin, 2) garis tengah sekoci harus rata secara keseluruhan sehingga benang lewat pada arah yang

seharusnya, 3) kurangi ketegangan dan benang dan sesuaikan dengan tegangan benang atas.

4. Benang sering putus.

Gangguan terjadi karena jarum tidak pada tempatnya sehingga sering mengenai hook dan menyebabkan jarum tumpul. Jenis jarum tidak sesuai dengan kain yang digunakan. Setelah selesai menjahit kain ditarik kearah yang salah.

Perbaikan dapat dilakukan dengan cara: 1) Ganti jarum, sesuaikan antara benang jahit, jarum dan kain, 2) Pasanglah jarum pada tempat yang tepat, 3) kendurkan tegangan dengan memperhatikan keseimbangan antara benang atas dan benang bawah jahitan.

Penyebab gangguan yang lain: jarum tidak tepat pada tempatnya, jarum tumpul, ukuran benang tidak sesuai dengan jarum yang digunakan, benang atas tidak melewati jalan yang benar.

Perbaikan pada gangguan tersebut dilakukan dengan cara: 1) ganti jarum dengan yang tajam dan pasang pada tempat yang tepat, 2) Sesuaikan benang dengan nomor jarum, 3) Pasang benang melewati jalur yang seharusnya.

5. Jerat benang mengerut

Penyebab gangguan antara lain: tegangan benang terlalu kuat, benang tidak melewati jalan yang benar, jarum terlalu besar untuk jenis kain yang digunakan, dan benang bagian bawah tidak digulung dengan rapi.

Perbaikan dapat dilakukan dengan langkah-langkah sebagai berikut: 1) kendurkan tegangan dengan memperhatikan keseimbangan dengan benang jahitan bawah, 2) sesuaikan jarum sehingga benang atas melewati jalan yang benar, 3) sesuaikan nomor jarum dengan bahan yang digunakan.

6. Jerat benang kendur.

Penyebab gangguan antara lain: tegangan benang atas terlalu kendur atau terlalu kencang, pegas pengatur tegangan pada rumah sekoci terlalu besar, dan ukuran jarum tidak sesuai dengan jenis kain.

Perbaikan dapat dilakukan dengan: 1) kendurkan tegangan dengan memperhatikan keseimbangan dengan benang jahitan bawah, 2) sesuaikan tegangan benang atas dengan benang bawah, 3) sesuaikan antara benang jahit, jarum dan kain yang akan digunakan.

7. Jalannya kain tidak lancar.

Penyebab gangguan antara lain: banyaknya serat berkumpul di sekitar gigi penyuaip dan tinggi rendahnya gigi penyuaip tidak sasuai.

Perbaikan dapat dilakukan dengan cara: 1) bersihkan bagian gigi penyuiap kemudian beri pelumas kemudian tutup kembali dengan cepat, 2) atur mekanisme dan knop gigi penyuiap.

H. Penyelesaian (*Finishing*)

Finishing adalah kegiatan penyelesaian akhir yang meliputi pemeriksaan (*inspection*), pembersihan (*triming*), penyetrikaan (*pressing*) serta melipat dan mengemas. Tujuannya adalah agar pakaian yang dibuat terlihat rapi dan bersih. Kegiatan ini dilakukan setelah proses menjahit dengan mesin.

Pemeriksaan atau *inpection* merupakan kegiatan yang menentukan kualitas dari hasil jahitan. Pada kegiatan pemeriksaan ini dilakukan pembuangan sisa-sisa benang dan pemeriksaan bagian-bagian busana apakah terdapat kesalahan dalam menjahit atau ketidakrapihan dari hasil jahitan seperti ada bagian yang berkerut, ada bagian yang tidak terjahit atau ada bagian-bagian busana yang tidak rapi. Setelah dilakukan pemeriksaan ini, dilakukan pemisahan pakaian yang hasilnya baik dan yang tidak baik. Kualitas pakaian yang tidak baik biasanya dikembalikan ke bagian produksi untuk diperbaiki.

Langkah selanjutnya adalah pembersihan (*trimming*). Kegiatan ini dilakukan khusus di bagian *quality control* yang mana sisa-sisa benang dibuang dan pelengkap pakaian seperti kancing dan perlengkapan lainnya dipasangkan. Pakaian yang sudah dibersihkan dilanjutkan ke bagian penyetrikaan (*pressing*). Penyetrikaan yang dimaksud merupakan penyetrikaan akhir sebelum pakaian dipasang label dan dikemas. *Pressing* ini bertujuan untuk menghilangkan kerutan-kerutan dan menghaluskan bekas-bekas lipatan yang tidak diinginkan, membuat lipatan-lipatan yang diinginkan, menambah kerapian dan keindahan pada pakaian serta untuk memberikan finis akhir pada pakaian setelah proses pembuatan.

Penyetrikaan ini ada yang menggunakan setrika uap dan ada juga yang menggunakan mesin khusus *pressing*. Menyetrika merupakan pekerjaan yang harus dilakukan dengan sangat hati-hati karena beresiko tinggi. Untuk itu, suhu perlu diatur sesuai dengan jenis bahan seperti linen, katun, wol, sutera, dan lain-lain.

Disaat melakukan *pressing* perlu dilakukan pengontrolan seperti tingkat kerataan bahan dan lapisan serta hasil *pressing* jangan sampai berkerut atau tidak rata. Pakaian yang sudah selesai di *press* barulah dipasang label dan dikemas.

Pekerjaan lain dalam penyelesaian atau *finishing* yaitu memasang kancing; membersihkan sisa benang; memeriksa jahitan, apakah sudah tepat pada garis pola, jahitan tidak berkerut, serta jarak setikan sudah tepat; pemeriksaan cacat, apakah kotor atau ternoda minyak mesin, atau mengalami kerusakan selama proses menjahit. Setelah itu dilakukan

pengemasan busana sebelum diserahkan kepada konsumen atau pemesan.

Penyempurnaan pakaian setelah *pengepresan* sangat diperlukan untuk mendapatkan kualitas yang diinginkan adapun langkah-langkahnya sebagai berikut.

- a. **Membersihkan sisa-sisa benang**, sisa benang dan dibersihkan (dipotong), bekas jelujuran dibuka dan diperiksa apakah masih ada tiras-tiras yang tidak dirapikan atau diobras dan belum rapi.
- b. **Memeriksa jahitan** apakah jahitannya sudah tepat pada garisnya, sudah datar, tidak berkerut atau jarak setikan sudah sesuai dan apakah setiap ujung jahitan sudah dimatikan. Bila ada yang belum memenuhi standar perlu diperbaiki.
- c. **Pemeriksaan cacat** apakah ada kotor atau ternoda minyak mesin, kalau ada perlukah diadakan pencucian dan kalau dicuci dengan apa dicuci apakah cukup dengan sabun atau perlu dengan obat-obat pembersih. Bila ternoda oleh minyak mesin dapat dihilangkan dengan menaburkan bedak poudet tepat pada noda dan dibiarkan beberapa jam, nanti minyak akan diserap oleh bedak, untuk menghilangkan noda bedak perlu dicuci. Apakah dicuci dengan sabun saja atau memakai obat. Jika memakai obat perlu disesuaikan dengan asal bahan seperti katun putih dapat dipakai pemutih dan bila katun berwarna atau batik dilarang memakai pemutih karena akan mengakibatkan warnanya tidak rata lagi.

Rangkuman

Tempat kerja masing-masing siswa hendaklah selalu tertata dengan teratur, mengingat tempat ini selalu digunakan setiap harinya dalam melaksanakan proses suatu pekerjaan.

Pada prinsipnya perencanaan marker ini ditujukan untuk mendapatkan efisiensi marker yang besar. Rumus efisiensi marker adalah, jumlah luas seluruh pola pada marker dibagi dengan luas keseluruhan marker dikalikan 100 %.

Tujuan pemotongan kain adalah untuk memisahkan bagian-bagian busana sesuai dengan desain busana yang dibuat. Hasil pemotongan yang baik, adalah pemotongan yang tepat dan tidak terjadi perubahan bentuk (hasil pemotongan sesuai dengan bentuk pola).

Proses pemotongan kain menjadi bagian-bagian busana yang sesuai dengan bentuk pola, adalah hasil dari pemotongan dengan menggunakan alat potong yang tajam dan alat yang digunakan disesuaikan dengan ketebalan bahan. Ketebalan tumpukan kain yang akan dipotong disesuaikan dengan kapasitas mesin potong.

Setelah bahan dipotong lalu diberi tanda. Alat memberi tanda yang digunakan disesuaikan dengan jenis bahan. Lalu dilakukan penjahitan, alat jahit yang digunakan adalah alat yang baik dan siap pakai. Jika

menggunakan alat jahit yang tidak baik, maka hasilnya juga mengecewakan. Masalah yang sering timbul dari hasil jahitan adalah, yang kenampakan jahitan yang kurang rapih, ada kerutan yang kelihatan disepanjang garis jahitan pada kain yang rata. Ada beberapa factor yang menimbulkan adanya kerutan antara lain:

1. Struktur kain
2. Konstruksi seam (sambungan jahitan)
3. Ukuran jarum
4. Tegangan benang yang tidak baik
5. Ukuran benang yang tidak sesuai

Kerusakan jahitan merupakan masalah yang serius didalam produksi garmen, karena akan menyebabkan kenampakan dan unjuk kerja seam buruk, dan juga pada kasus tertentu seam tersebut rusak atau putus. Kerusakan kain sepanjang garis jahitan dapat dibagi dalam:

1. Kerusakan mekanik
 2. Kerusakan akibat panas yang ditimbulkan oleh jarum jahit.
- Untuk memperkecil kesalahan dalam membuat busana, sangat diperlukan pengetahuan tentang bahan tekstil. Salah satu factor yang menentukan mutu kain adalah banyaknya baris dan deret jeratan persatuan panjang (jumlah inchi/cm). Makin banyak baris dan deret jeratan/cm makin rapat kainnya.

Kompetensi yang diharapkan dari materi di atas adalah :

1. **Menyiapkan tempat kerja yang sesuai dengan kegiatan yang akan dilakukan oleh siswa/pekerja.**
2. **Menyiapkan bahan, meletakkan pola di atas bahan sesuai dengan rancangan bahan yang dibuat berdasarkan desain busana.**
3. **Memotong bahan sesuai dengan pola/rancangan bahan, dengan menggunakan gunting listrik atau gunting biasa.**
4. **Memindahkan tanda-tanda pola pada bahan serta mengemas pola dan potongan bahan bagian-bagian busana.**

Evaluasi :

1. **Jelaskan tempat kerja yang ergonomik.**
2. **Hal apa yang perlu diperhatikan dalam menggunting bahan sehingga hasilnya tidak mengecewakan.**
3. **Jelaskan prinsi-prinsip meletakkan pola di atas bahan.**
4. **Jelaskan cara memindahkan tanda-tanda pola pada bahan yang tembus terang.**

- 5. Jelaskan apa yang dimaksud dengan mengemas pola.**
- 6. Jelaskan beda rancangan bahan secara global dengan rancangan bahan menggunakan pola.**
- 7. Jelaskan manfaat rancangan bahan**
- 8. Bagaimana cara mengatasi masalah-masalah bila terjadi benang mesin yang sering putus dalam proses menjahit.**
- 9. Jelaskan alat utama dan alat Bantu dalam proses menjahit.**

BAB X MENGHIAS BUSANA

A. Menyiapkan Tempat Kerja, Alat dan Bahan

Sebelum kita membuat hiasan atau melakukan pekerjaan menghias baik itu menghias lenan rumah tangga ataupun menghias busana terlebih dahulu perlu disiapkan tempat kerja, alat serta bahan yang dibutuhkan untuk menghias. Agar pekerjaan dapat berjalan efektif dan efisien maka tempat atau ruang kerja hendaklah ditata sebaik mungkin. Ruang kerja hendaknya tidak sempit atau dapat memberi keleluasaan dalam bekerja. Di sekolah umumnya kegiatan ini dilakukan di workshop atau bengkel. Bengkel atau workshop hendaklah bersih dan memberi kenyamanan untuk bekerja. Semua alat dan bahan yang dibutuhkan untuk menghias ditata sesuai dengan kegunaannya.

Bahan-bahan yang dibutuhkan untuk menghias sebaiknya disediakan seluruhnya sebelum pekerjaan menghias dilakukan. Ini bertujuan untuk menghemat waktu dan untuk kelancaran dalam bekerja. Karena pekerjaan menghias kain atau menghias busana ini membutuhkan ketelitian dan kesabaran maka dalam bekerja tidak salahnya distel musik yang dapat membangkitkan gairah dalam bekerja sehingga bekerja menjadi tidak membosankan.

Untuk menghias busana dibutuhkan alat dan bahan. Adapun alat dan bahan yang dibutuhkan di antaranya yaitu :

1. Jarum tangan dengan berbagai ukuran
2. Jarum pentul
3. Gunting besar dan gnting kecil
4. Tudung jari
5. Pandedel
6. Rader
7. Karbon jahit
8. Ram atau pembedangan
9. dll

Adapun bahan yang dibutuhkan untuk menghias busana disesuaikan dengan jenis hiasan yang di gunakan. Secara umum bahan yang dibutuhkan untuk menghias busana adalah bahan utama dan bahan penunjang. Bahan utama yaitu kain yang akan di hias. Sedangkan bahan penunjang merupakan bahan yang digunakan untuk membuat hiasan itu sendiri. Bahan ini dapat berupa aneka jenis benang, aneka jenis pita, aneka jenis tali, manik, payet, batu-batuan dan lain-lain. Aneka jenis benang di antaranya seperti benang bordir, benang sulam, benang wol dan lain-lain. Jenis benang ini biasanya di jual dengan aneka rupa sesuai dengan yang diproduksi pada waktu itu, karena perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi, perkembangan bahan tekstilpun juga makin berkembang pesat.

B. Konsep Dasar Menghias Busana

Menghias dalam Bahasa Inggris berasal dari kata “to decorate” yang berarti menghias atau memperindah. Dalam busana menghias berarti menghias atau memperindah segala sesuatu yang dipakai oleh manusia baik untuk dirinya sendiri maupun untuk keperluan rumah tangga. Benda yang dipakai untuk diri sendiri antara lain blus, rok, celana, tas, topi dan lain-lain, sedangkan untuk keperluan rumah tangga diantaranya yaitu taplak meja, bed cover, bantal kursi, gorden dan lain-lain.

Ditinjau dari tekniknya, menghias kain dibedakan atas 2 macam yaitu 1) menghias permukaan bahan yang sudah ada dengan bermacam-macam tusuk hias baik yang menggunakan tangan maupun dengan menggunakan mesin dan 2) dengan cara membuat bahan baru yang berfungsi untuk hiasan benda. Menghias permukaan kain atau bahan yaitu berupa aneka teknik hias seperti sulaman, lekapan, mengubah corak, smock, kruisteeek, terawang dan metelase. Sedangkan membuat bahan baru yaitu berupa membuat kaitan, rajutan, frivolite, macrame dan sambungan perca. Yang akan dibahas pada bab ini hanyalah menghias busana dengan cara menghias permukaan bahan atau busana dengan beberapa teknik hias.

Sebelum kita membuat hiasan pada suatu benda atau busana baik dengan cara menghias kain maupun dengan membuat bahan baru, terlebih dahulu kita perlu membuat suatu rencana tentang hiasan yang akan dibuat yang disebut dengan desain hiasan busana.

1. DESAIN HIASAN BUSANA

Desain hiasan merupakan desain yang dibuat untuk meningkatkan mutu dari desain struktur suatu benda. Desain hiasan ini terbentuk dari susunan berbagai unsur seperti garis, arah, bentuk, ukuran, tekstur, value dan warna. Bentuk dan warna merupakan unsur yang sangat mempengaruhi tampilan sebuah desain hiasan. Agar indah dan menarik dilihat dalam mendesain hiasan ini juga harus memperhatikan prinsip-prinsip desain sebagaimana sudah dijelaskan pada bab VII desain busana. Prinsip-prinsip desain ini pada dasarnya sama, hanya saja penerapannya berbeda. Keselarasan, keseimbangan dan kesatuan desain hiasan dengan benda yang akan dihias merupakan hal utama yang perlu dipertimbangkan dalam merancang desain hiasan suatu benda.

Keselarasannya merupakan kesesuaian antara bagian yang satu dengan bagian yang lainnya baik antara benda yang dihias dengan hiasannya maupun antara hiasan yang digunakan itu sendiri. Agar hiasan yang digunakan sesuai dan dapat memperindah bidang yang dihias maka perlu diperhatikan beberapa hal yaitu :

- a. Hiasan yang digunakan hendaklah tidak berlebihan. Hiasan yang terlalu berlebihan membuat pakaian terlihat norak atau terlalu ramai. Oleh sebab itu penggunaan hiasan hendaklah dibatasi

sehingga fungsinya untuk meningkatkan mutu produk tersebut dapat tercapai.

- b. Hiasan yang digunakan disesuaikan dengan desain struktur benda yang dihias. Contohnya pada bidang benda yang berbentuk segi empat dapat digunakan motif yang mengikuti bidang segi empat tersebut, atau hanya membuat hiasan berbentuk siku pada setiap sudutnya. Janganlah menggunakan hiasan yang merubah desain struktur seperti bidang segi empat dibuat hiasan berbentuk lingkaran pada bagian tengah bidang benda. Ini artinya sudah merubah bentuk struktur benda tersebut.
- c. Penempatan desain hiasan disesuaikan dengan luasnya *background* dari benda yang dihias. Bidang yang kecil sebaiknya juga menggunakan hiasan yang kecil dan sebaliknya bidang yang luas dapat menggunakan hiasan yang sedikit lebih besar.

Keseimbangan dari hiasan juga perlu diperhatikan. Keseimbangan ini secara garis besar dapat dikelompokkan atas 2 yaitu keseimbangan simetris dan keseimbangan asimetris.

- a. Keseimbangan simetris merupakan keseimbangan yang tercipta dimana bagian yang satu sama dengan bagian yang lain. Contohnya bagian kiri sama besar dengan bagian kanan atau bagian atas sama dengan bagian bawah.



Gambar 212. Keseimbangan simetris pada desain hiasan

- b. Keseimbangan asimetri (keseimbangan informal) merupakan keseimbangan yang dibuat dimana bagian yang satu tidak sama dengan bagian yang lain tetapi tetap menimbulkan kesan seimbang.



Gambar 213. Keseimbangan asimetris pada desain hiasan

Untuk menciptakan irama pada desain hiasan dapat dilakukan dengan cara pengulangan bentuk secara teratur, radiasi atau pancaran dan perubahan atau peralihan ukuran. Pengulangan bentuk secara teratur dibuat dengan mengulang bentuk yang sama yang

disusun berjejer mengikuti garis lurus atau garis lengkung. Dengan teknik radiasi atau pancaran dilakukan dengan menyusun ragam hias pada bidang lingkaran dari tengah menyebar ke seluruh sisi atau dari sisi ke tengah bidang.

Kesatuan pada desain merupakan terdapatnya kesatuan pada keseluruhan komponen desain baik bentuk desain, warna desain, ukuran desain, dan lain-lain sehingga tercipta sebuah desain hiasan yang baik atau sesuai dengan bidang yang akan kita hias.

2. JENIS-JENIS RAGAM HIAS

Desain hiasan dapat dibuat dari berbagai bentuk ragam hias. Adapun jenis-jenis ragam hias yang dapat digunakan untuk menghias bidang atau benda yaitu :

a. Bentuk naturalis

Bentuk naturalis yaitu bentuk yang dibuat berdasarkan bentuk-bentuk yang ada di alam sekitar seperti bentuk tumbuh-tumbuhan, bentuk hewan atau binatang, bentuk batu-batuan, bentuk awan, matahari, bintang, bentuk pemandangan alam dan lain-lain. Berikut ini dapat dilihat beberapa contoh ragam hias naturalis :

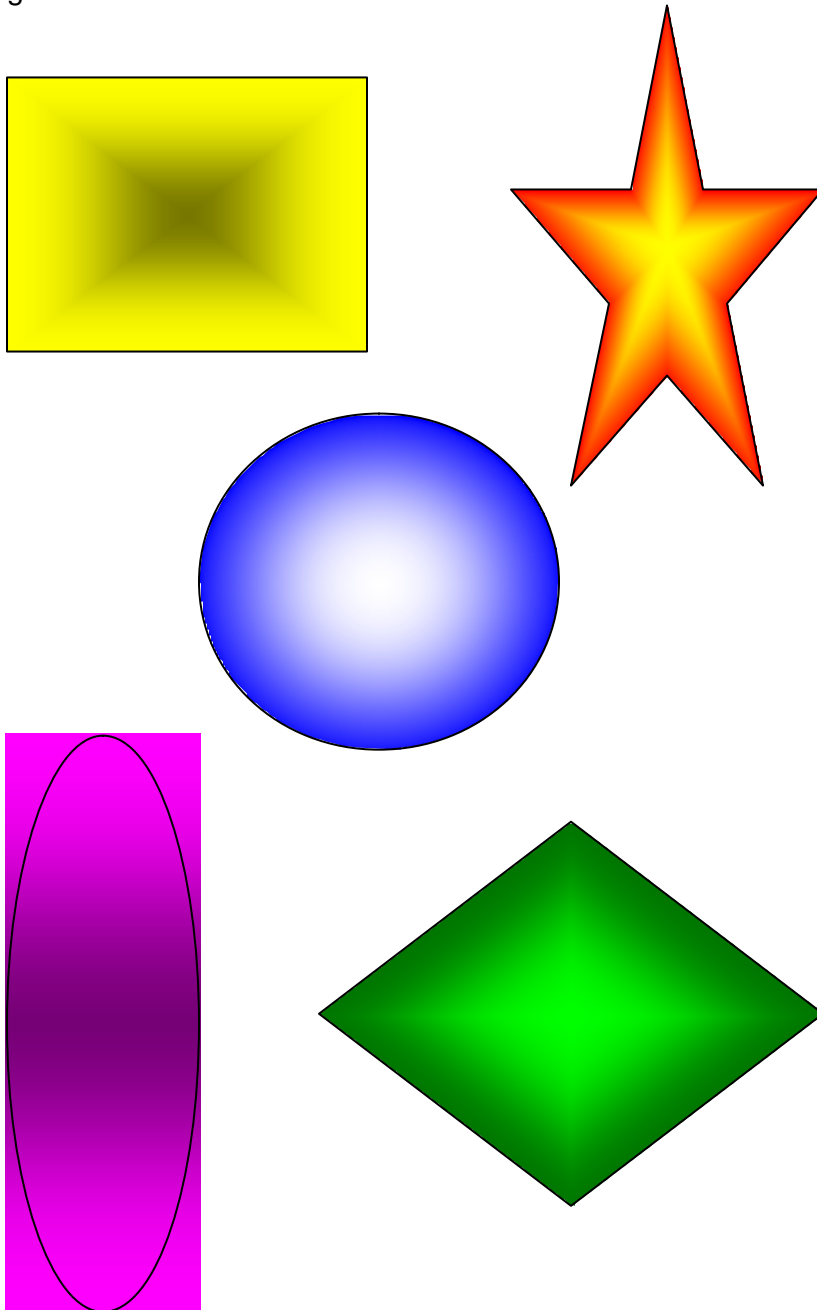


Gambar 214. Bentuk ragam hias naturalis

b. Bentuk geometris

Bentuk geometris yaitu bentuk-bentuk yang mempunyai bentuk teratur dan dapat diukur menggunakan alat ukur. Contohnya bentuk segi empat, segi tiga, lingkaran, kerucut,

silinder dan lain-lain. Berikut ini beberapa bentuk-bentuk geometris :

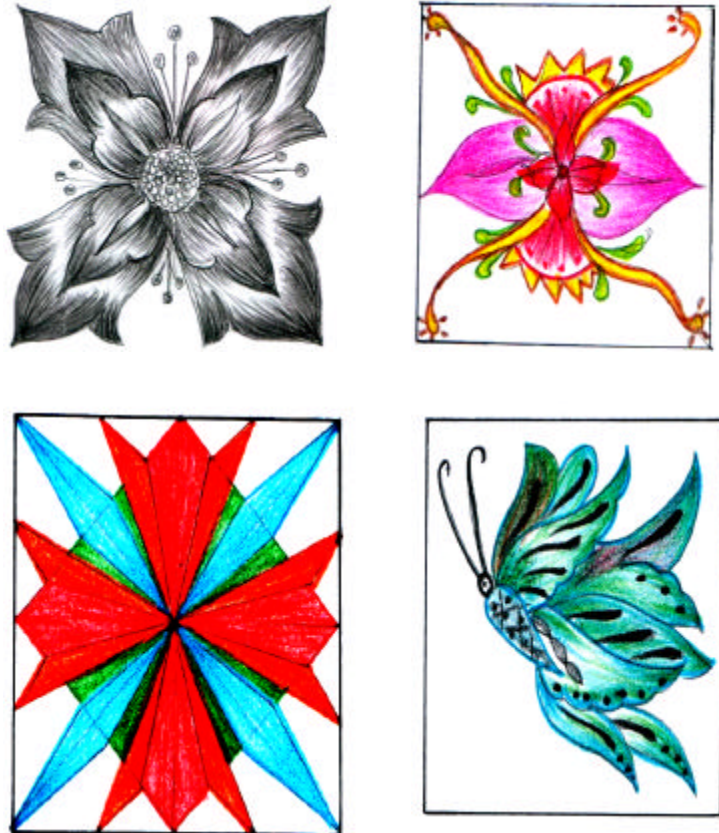


Gambar 215. Bentuk ragam hias geometris

c. Bentuk dekoratif

Bentuk dekoratif merupakan bentuk yang berasal dari bentuk naturalis dan bentuk geometris yang sudah distilasi atau direngga

sehingga muncul bentuk baru tetapi ciri khas bentuk tersebut masih terlihat. Bentuk-bentuk ini sering digunakan untuk membuat hiasan pada benda baik pada benda-benda keperluan rumah tangga maupun untuk hiasan pada busana.

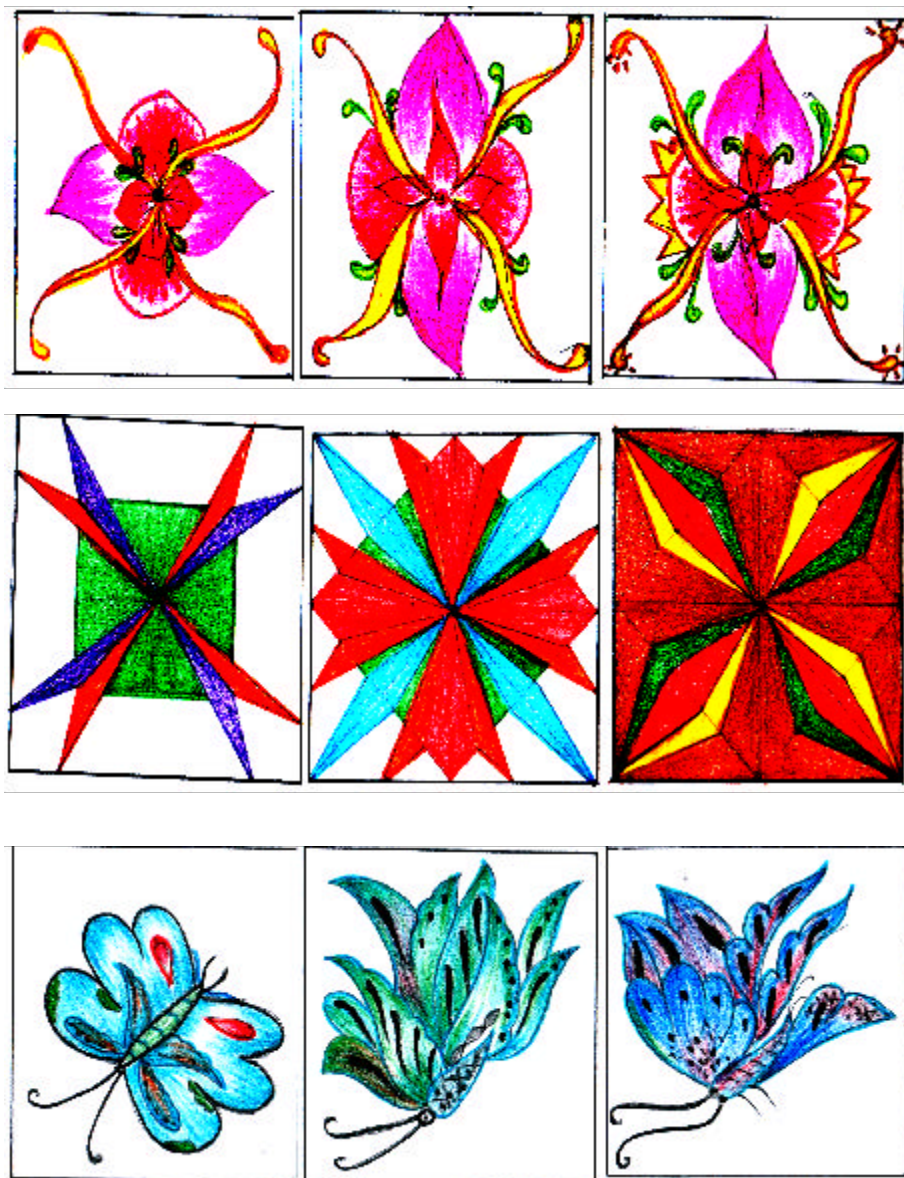


Gambar 216. Bentuk ragam hias dekoratif

3. STILASI

Ragam hias yang digunakan untuk menghias benda umumnya ragam hias yang sudah di stilasi. Stilasi yaitu mengubah dan menyederhanakan bentuk asli sehingga terdapat bentuk gambar lain yang kita kehendaki. Stilasi ini dapat dilakukan dengan cara mengubah bentuk atau dengan melihat objek dari berbagai arah misalnya dilihat dari depan, belakang, dari atas dan lain-lain sehingga dapat menghasilkan ragam hias baru yang diinginkan. Ragam hias ini dapat dibuat menjadi bermacam-macam ragam hias dengan gaya yang berbeda namun ciri khas bentuk aslinya masih kelihatan. Stilasi ini dapat dilakukan untuk bentuk-bentuk geometris dan bentuk-bentuk

naturalis seperti stilasi bentuk segitiga, bentuk segi empat, bentuk lingkaran dan sebagainya. Stilasi bentuk-bentuk alam seperti stilasi buah-buahan, stilasi daun, stilasi bunga, stilasi manusia, stilasi binatang, dan stilasi bentuk-bentuk alam lainnya. Selain itu stilasi juga dapat dilakukan pada berbagai ragam hias yang sudah ada baik ragam hias naturalis, geometris maupun ragam hias dekoratif. Contoh beberapa stilasi bentuk naturalis dan bentuk geometris :



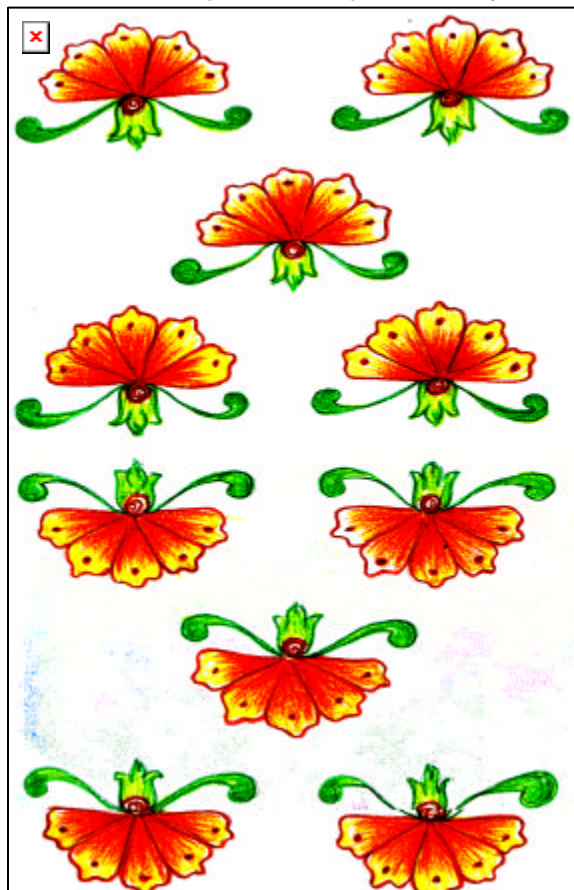
Gambar 217. Contoh stilasi

C. Membuat Desain Hiasan Untuk Busana

Agar ragam hias di atas dapat digunakan untuk menghias suatu benda maka perlu dirancang bentuk susunan ragam hiasnya yang disebut dengan pola hias. Pola hias merupakan susunan ragam hias yang disusun jarak dan ukurannya berdasarkan aturan-aturan tertentu. Pola hiasan juga harus menerapkan prinsip-prinsip desain seperti keseimbangan, irama, aksentuasi, dan kesatuan sehingga terdapat motif hias atau desain ragam hias yang kita inginkan. Desain ragam hias yang sudah berbentuk pola hias sudah dapat kita gunakan untuk menghias sesuatu benda.

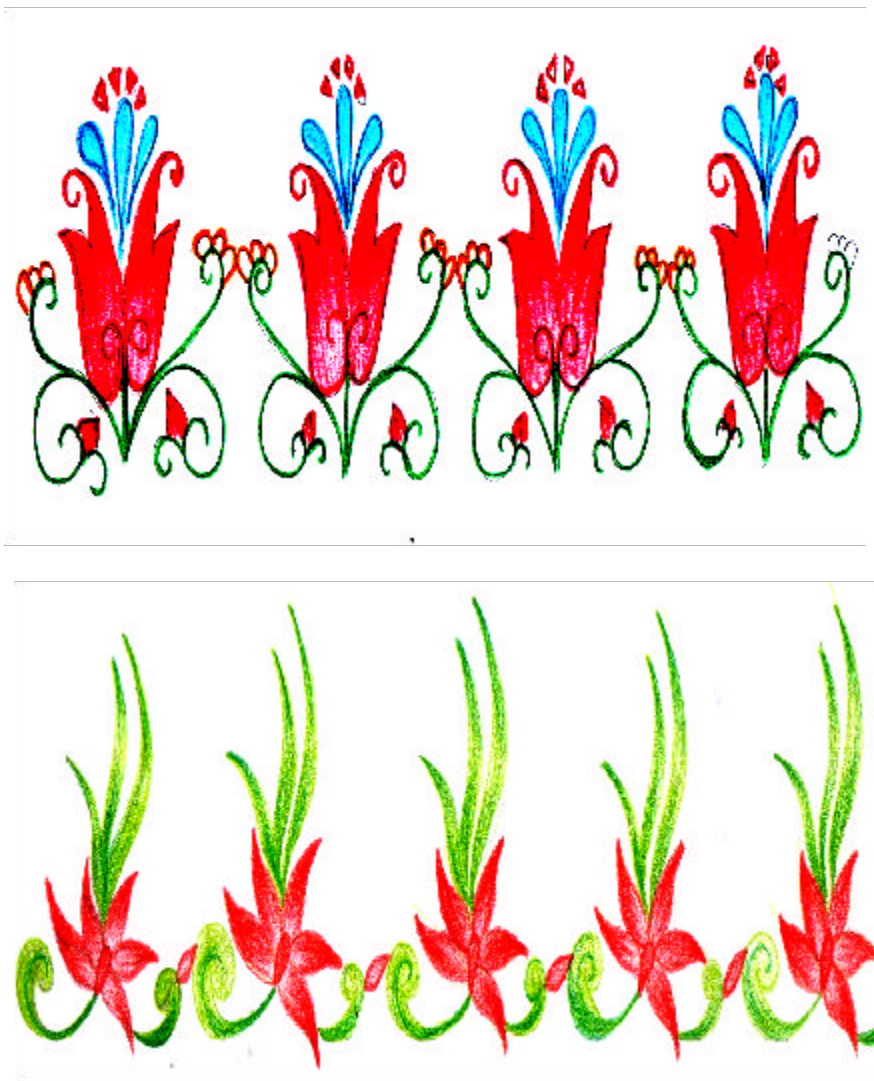
Pola hias ini ada 4 macam yaitu: pola serak, pola pinggiran, pola mengisi bidang dan pola bebas.

1. Pola serak atau pola tabur yaitu ragam hias kecil-kecil yang diatur jarak dan susunannya mengisi seluruh permukaan atau sebahagian bidang yang dihias. Ragam hias dapat diatur jarak dan susunannya apakah ke satu arah, dua arah, dua arah (bolak balik) atau ke semua arah. Contoh pola serak/pola tabur yaitu :



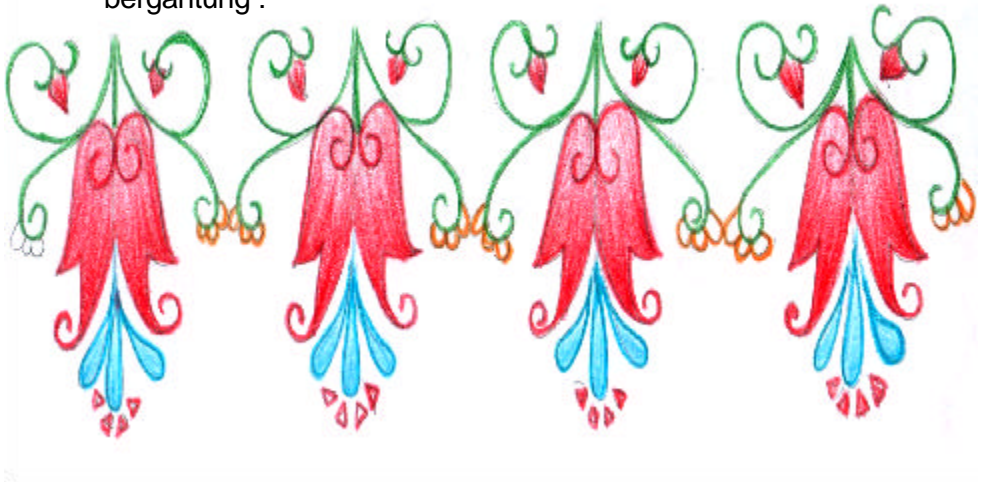
Gambar 218. Contoh pola serak/pola tabur

2. **Pola pinggiran** yaitu ragam hias disusun berjajar mengikuti garis lurus atau garis lengkung yang saling berhubungan satu dengan yang lainnya. Pola pinggiran ini ada lima macam yaitu pola pinggiran berdiri, pola pinggiran bergantung, pola pinggiran simetris, pola pinggiran berjalan, dan pola pinggiran memanjat.
- a. Pola pinggiran berdiri yaitu ragam hias disusun berjajar berat ke bawah atau disusun makin ke atas makin kecil. Pola pinggiran ini sering digunakan untuk menghias pinggiran bawah rok, pinggiran bawah blus, ujung lengan dan lain-lain. Contoh pola pinggiran berdiri :



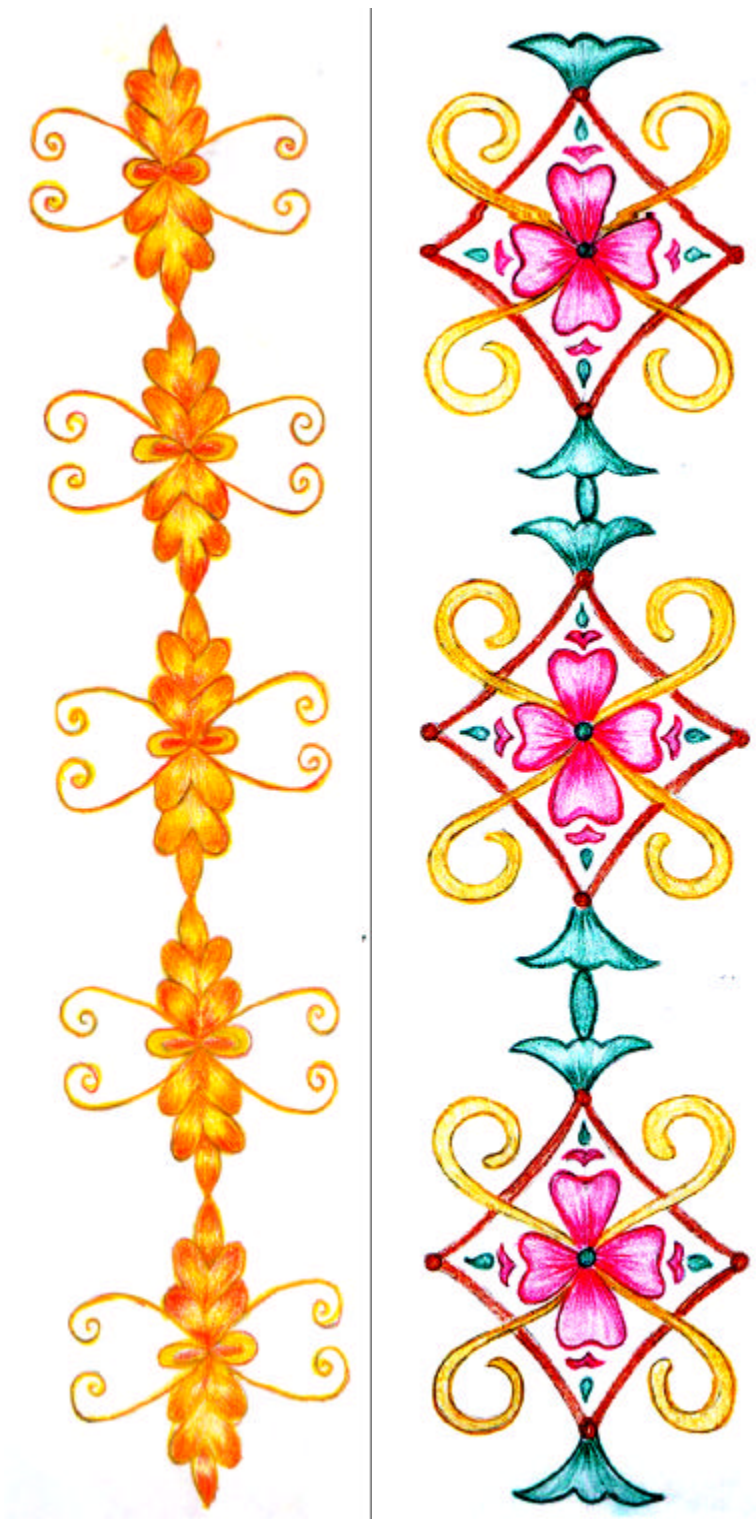
Gambar 219. Contoh pola pinggiran berdiri

- b. Pola pinggiran bergantung yaitu kebalikan dari pola pinggiran berdiri yang mana ragam hias disusun berjajar dengan susunan berat ke atas atau makin ke bawah makin kecil sehingga terlihat seperti menggantung. Pola pinggiran ini digunakan untuk menghias garis leher pakaian, garis hias horizontal yang mana ujung motif menghadap ke bawah. Contoh pola pinggiran bergantung :



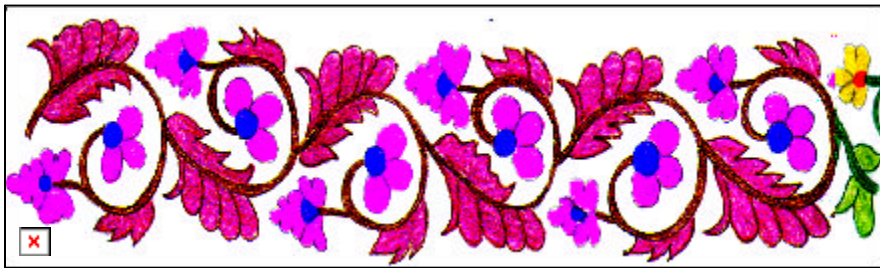
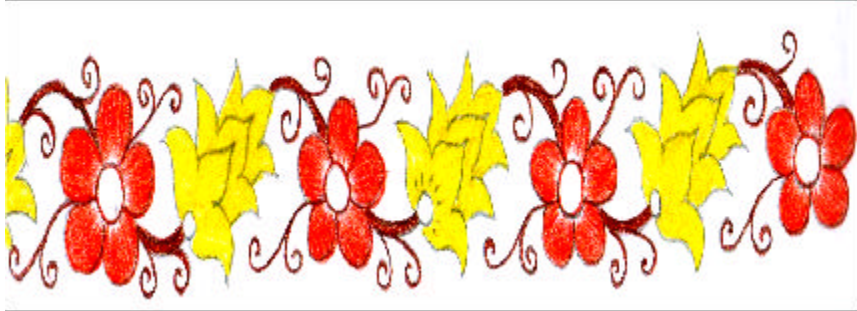
Gambar 220. Contoh pola pinggiran bergantung

- c. Pola pinggiran simetris yaitu ragam hias di susun berjajar dimana bagian atas dan bagian bawah sama besar. Pinggiran ini digunakan untuk menghias pinggiran rok, pinggiran ujung lengan, tengah muka blus, gaun ataupun rok. Contoh pola pinggiran simetris yaitu :



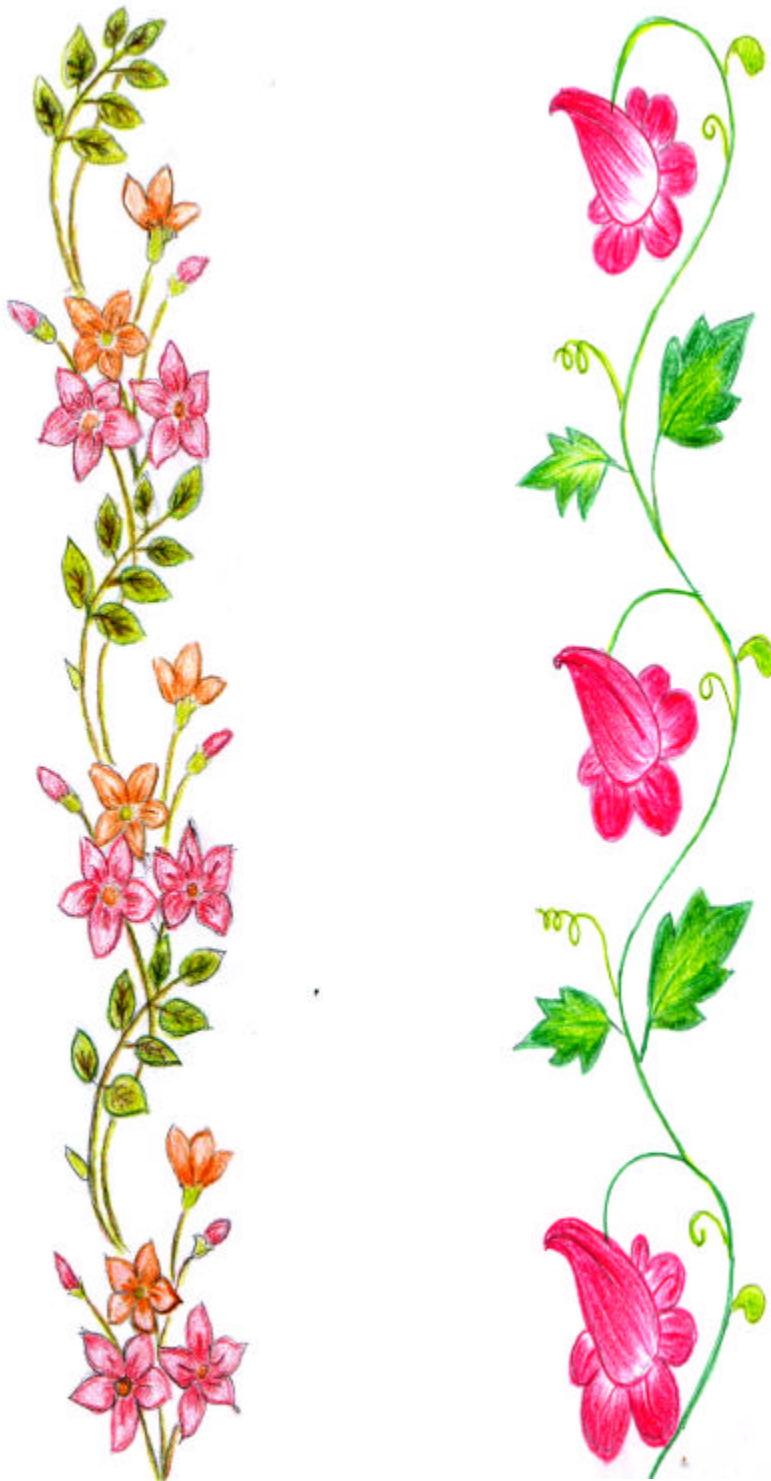
Gambar 221. Contoh pola pinggiran simetris

- d. Pola pinggiran berjalan yaitu susunan ragam hias yang disusun berjajar pada garis horizontal dan dihubungkan dengan garis lengkung sehingga motif seolah-olah bergerak ke satu arah. Pola pinggiran berjalan ini digunakan untuk menghias bagian bawah rok, bawah blus, ujung lengan, dan garis hias yang horizontal. Contoh pola pinggiran berjalan yaitu :



Gambar 222. Contoh pola pinggiran berjalan

- e. Pola pinggiran memanjat yaitu susunan ragam hias yang disusun berjajar pada garis tegak lurus sehingga seolah-olah motif bergerak ke atas/memanjat. Pola hiasan seperti ini digunakan untuk menghias bagian yang tegak lurus seperti tengah muka blus, tengah muka rok, garis princes dan lain-lain. Contoh pola pinggiran memanjat yaitu :

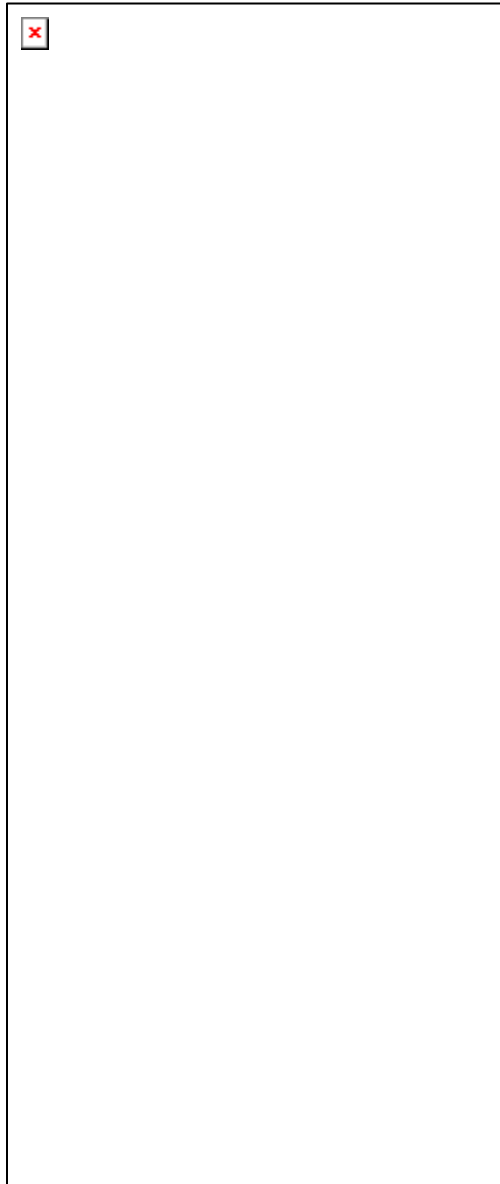


Gambar 223. Contoh pola pinggir memanjat

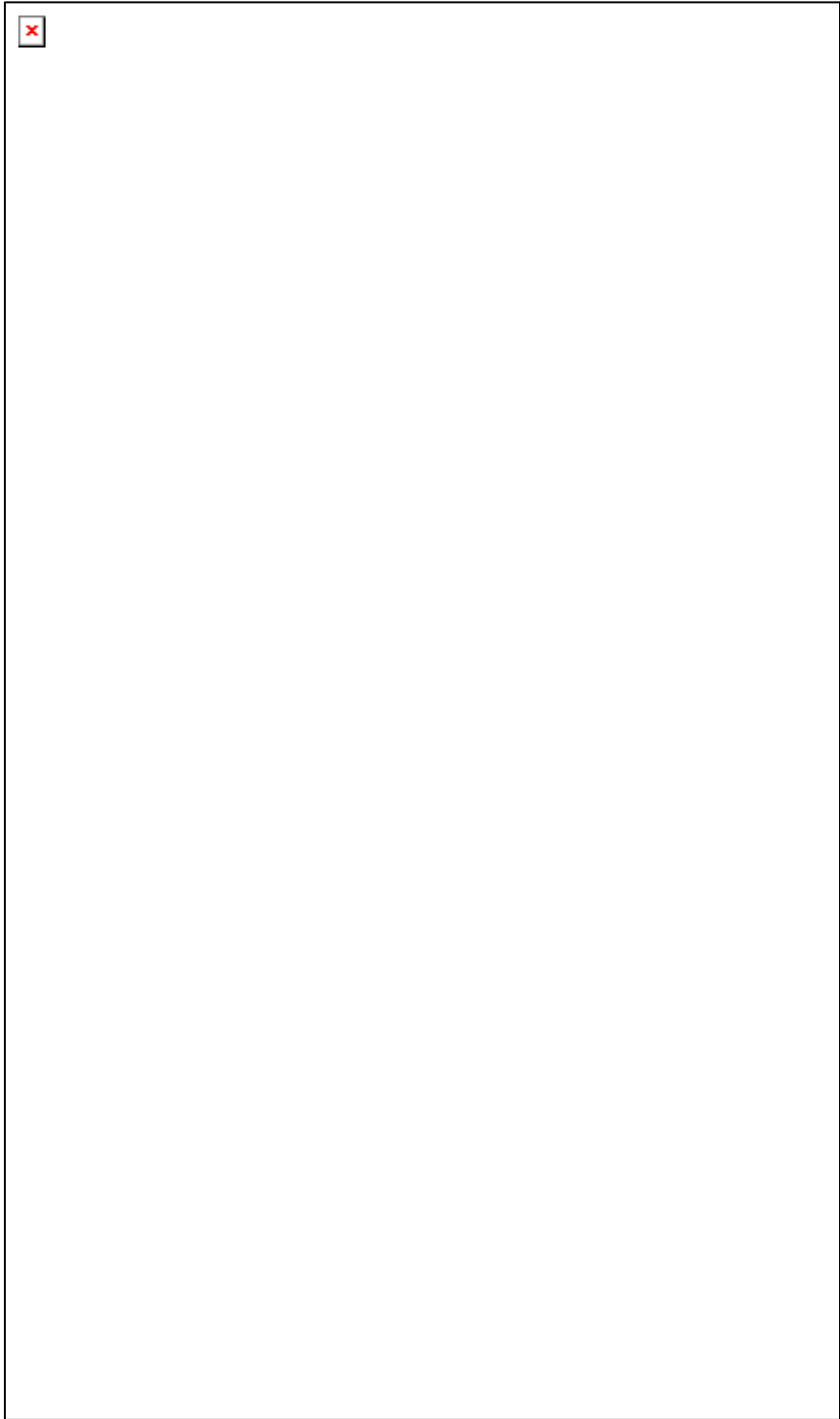
3. Pola mengisi bidang

Pola mengisi bidang yaitu ragam hias disusun mengikuti bentuk bidang yang akan dihias. Contohnya bidang segi empat, bidang segi tiga, bidang lingkaran dan lain-lain.

- a. Mengisi bidang segi empat, ragam hias bisa disusun di pinggir atau di tengah atau pada sudutnya saja sehingga memberi kesan bentuk segi empat. Pola mengisi bidang segi empat ini bisa digunakan untuk menghias benda yang berbentuk bidang segi empat seperti alas meja, blus dengan belahan di tengah muka seperti kebaya.



Gambar 224. Contoh pola mengisi bidang segi empat



Gambar 225. Contoh pola mengisi bidang segi empat

- b. Mengisi bidang segi tiga, ragam hias disusun memenuhi bidang segi tiga atau di hias pada setiap sudut segitiga. Pola seperti ini digunakan untuk menghias taplak meja, saku, puncak lengan, dan lain-lain.

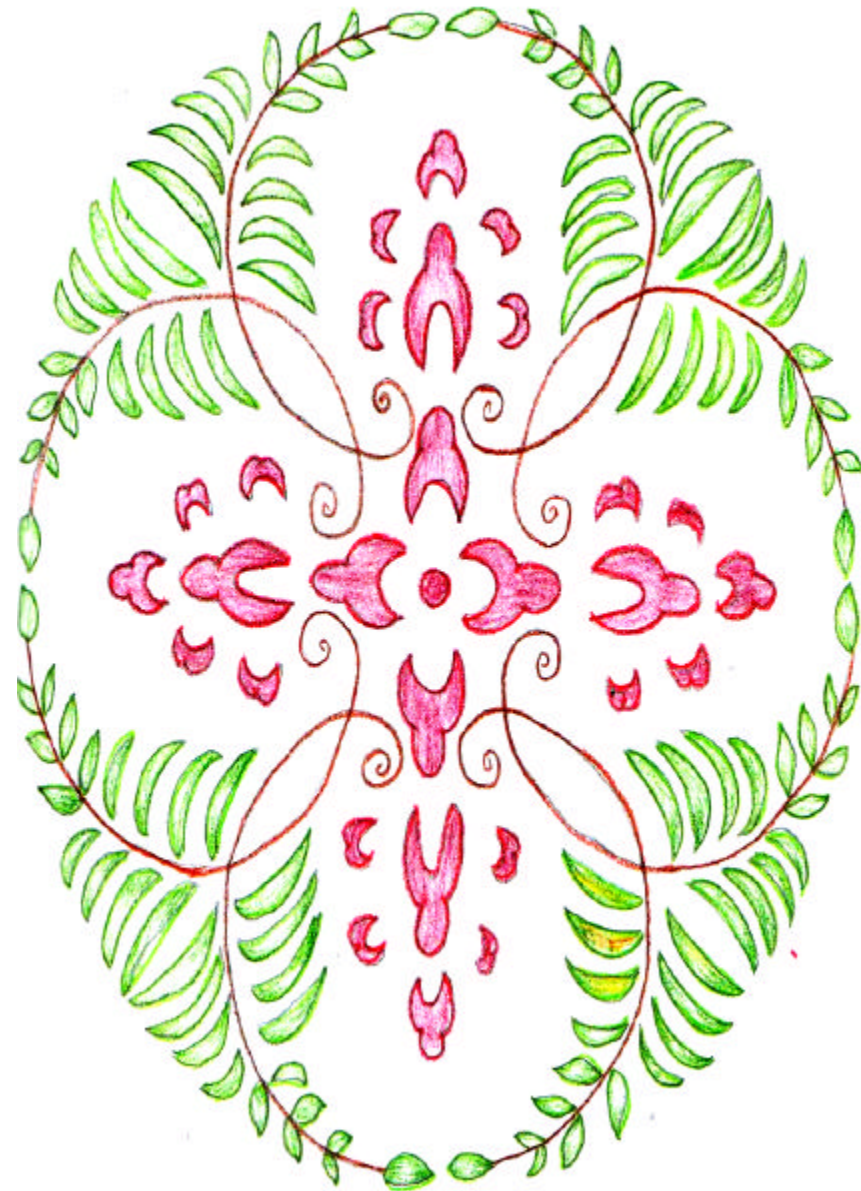


Gambar 226. Contoh pola mengisi bidang segitiga sama sisi



Gambar 227. Contoh pola mengisi bidang segi tiga siku

- c. Pola mengisi bidang lingkaran/setengah lingkaran, ragam hias dapat disusun mengikuti pinggir lingkaran, di tengah atau memenuhi semua bidang lingkaran. Pola mengisi bidang lingkaran ini dapat digunakan untuk menghias garis leher yang berbentuk bulat atau leher *Sabrina*, taplak meja yang berbentuk lingkaran, dan lain-lain. Contoh pola mengisi bidang lingkaran yaitu :



Gambar 228. Contoh pola mengisi bidang lingkaran / oval

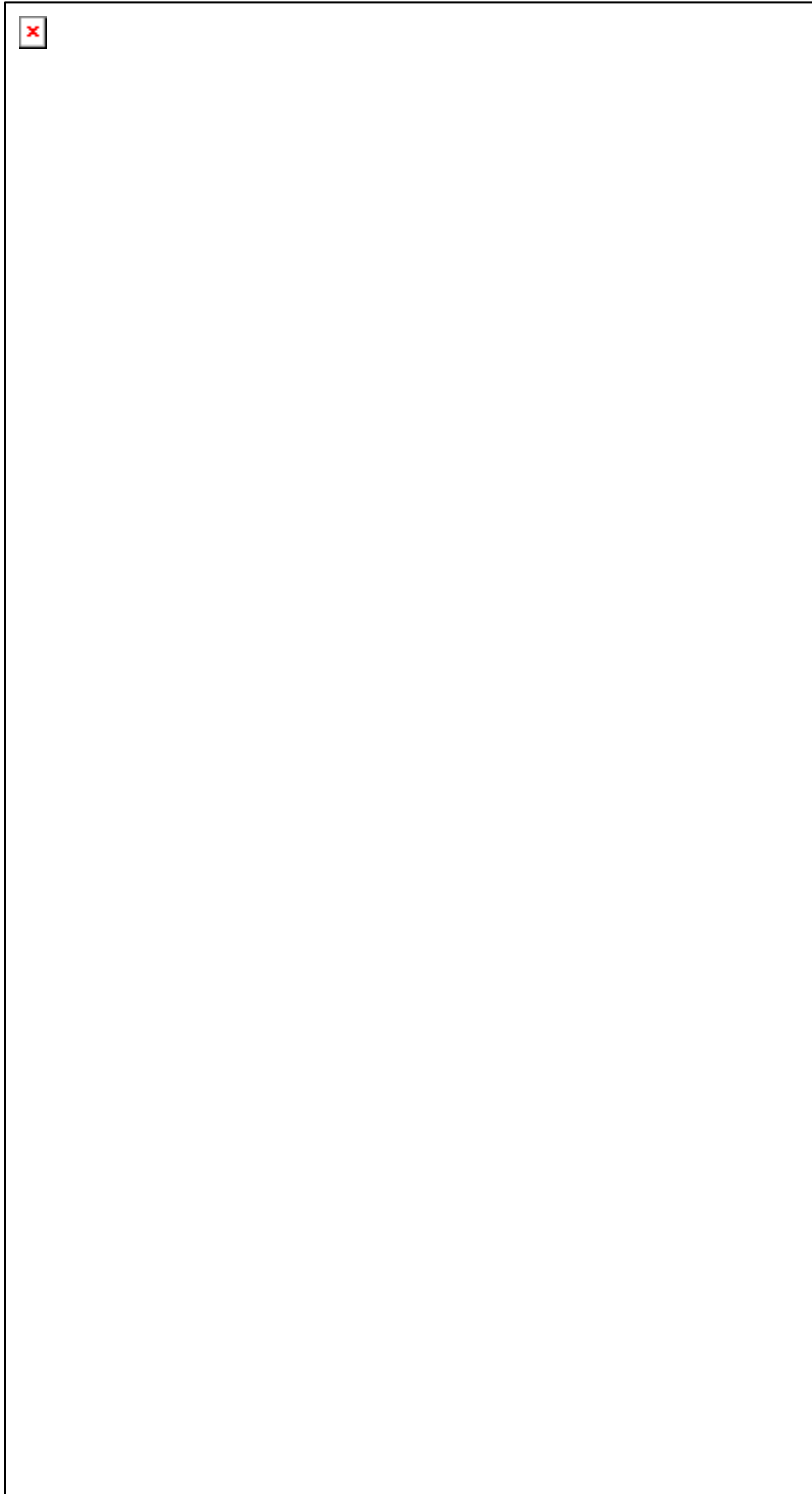
4. Pola bebas

Pola bebas yaitu susunan ragam hias yang tidak terikat susunannya apakah arah horizontal atau vertikal, makin ke atas susunannya makin kecil atau sebaliknya, dll. Yang perlu diperhatikan adalah susunannya tetap sesuai dengan prinsip-prinsip desain dan penempatan hiasan pada

benda tidak mengganggu jahitan atau desain struktur benda. Beberapa contoh pola bebas yaitu :



Gambar 229. Contoh pola hias bebas



Gambar 230. Contoh pola hias bebas

D. Memindahkan Desain Hiasan Pada Kain Atau Busana

Pola hias yang sudah di rancang untuk busana atau untuk keperluan lenan rumah tangga dipindahkan terlebih dahulu pada bahan yang akan dihias. Cara memindahkan desain hiasan ini tergantung pada kain yang digunakan. Untuk kain yang tebal atau tidak transparan dapat menggunakan karbon jahit. Karbon jahit diletakkan di atas kain atau antara bagian baik kain dengan kertas desain motif, kemudian motif ditekan menggunakan pensil sehingga motif pindah ke atas kain. Dalam menjiplak motif pada kain ini sebaiknya kertas motif dipentulkan terlebih dahulu ke kain sehingga kertas motif tidak bergeser. Tekanan pensil pada saat menjiplak motif juga perlu diperhatikan. Tekanan pensil ini sebaiknya jangan terlalu keras sehingga berkas karbon di atas kain tidak mengotori permukaan kain.

Sedangkan untuk kain yang tipis atau transparan dapat langsung dijiplak menggunakan pensil, yang mana kertas motif diletakkan di bawah bahan. Bekas motif yang terlihat pada bagian baik bahan bisa langsung dijiplak menggunakan pensil.

Selain cara yang dikemukakan di atas ada juga yang menjiplak motif dengan cara mengkasarkan motif yang ada di kertas kemudian di tekan ke atas bahan sehingga bekas pensil yang kasar ini pindah ke bahan. Namun cara ini kurang efektif karena adakalanya ada bagian motif yang tidak terlalu kasar sehingga motif tersebut tidak pindah ke kain. Hal yang perlu diingat dalam menjiplak motif ini yaitu motif hendaknya ditempatkan secara tepat pada bagian busana yang akan dhias. Jika kita salah dalam memindahkan motif pada bahan maka sudah barang tentu hiasan yang dibuat tidak sesuai dengan desain busana yang direncanakan.

E. Membuat Hiasan Pada Kain Atau Busana

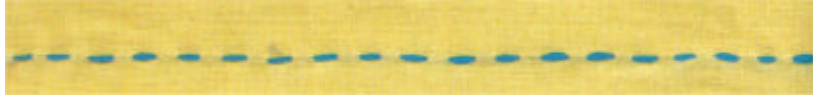
Untuk membuat hiasan pada permukaan kain digunakan tusuk hias. Kegiatan ini disebut juga dengan teknik sulaman yaitu teknik membuat ragam hias pada permukaan kain dengan benang. Benang tersebut diatur secara dekoratif pada permukaan kain dengan jalan menusukkan benang dengan bermacam-macam cara. Macam-macam tusuk ini dinamakan dengan tusuk hias. Tusuk hias terdiri atas dua kelompok yaitu tusuk hias dasar dan tusuk hias variasi. Tusuk hias dasar yaitu tusuk-tusuk yang merupakan dasar untuk membuat tusuk hias variasi. Tusuk variasi yaitu tusuk yang berasal dari variasi tusuk hias dasar baik dengan memvariasikan arah, jarak dan sebagainya sehingga menghasilkan bermacam-macam tusuk dengan gaya yang berbeda.

1. TUSUK HIAS

a. Tusuk hias dasar

Tusuk hias dasar ada tiga belas macam yaitu :

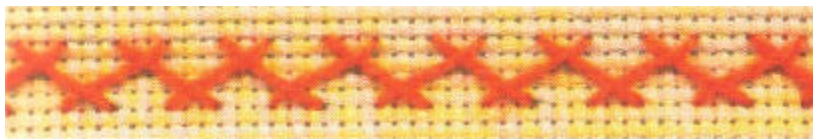
- 1) Tusuk jelujur yaitu tusuk yang mempunyai arah horizontal ukuran dan jarak turun naik tusuk diatur sama panjang.



- 2) Tusuk veston yaitu tusuk yang mempunyai dua arah yaitu arah vertikal dan arah horizontal, kaki tusuk arah vertikal dan arah horizontal mempunyai pilinan



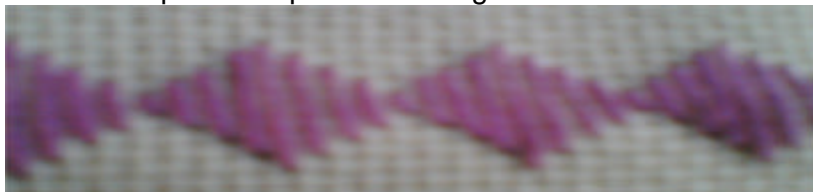
- 3) Tusuk flanel yaitu tusuk yang mempunyai arah diagonal dan pada bagian atas dan bagian bawah tusuk bersilang



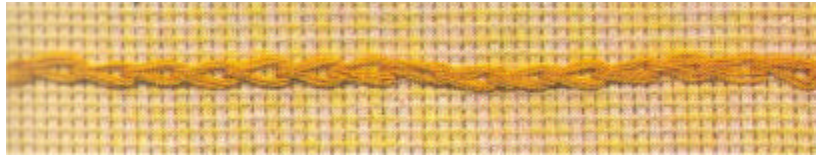
- 4) Tusuk batang yaitu tusuk yang mempunyai arah diagonal dan setengah dari ukuran tusuk masing-masing saling bersentuhan



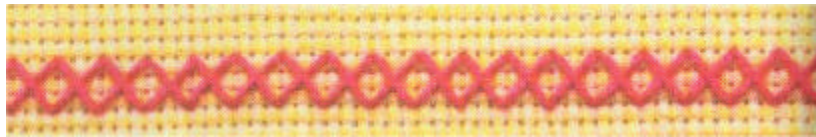
- 5) Tusuk pipih yaitu tusuk yang dibuat turun naik sama panjang dan menutup seluruh permukaan ragam hias.



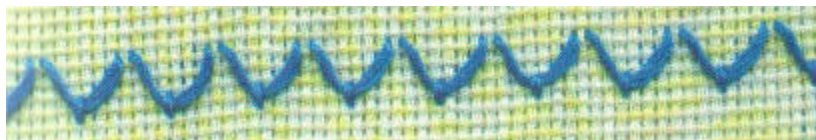
- 6) Tusuk rantai yaitu tusuk mempunyai arah horizontal atau vertikal dimana masing-masing tusuk saling tindih menindih sehingga membentuk rantai-rantai yang sambung menyambung.



- 7) Tusuk silang yaitu tusuk yang mempunyai arah diagonal dan pada garis tengahnya ada persilangan antara tusuk bagian atas dan tusuk bagian bawah.



- 8) Tusuk biku yaitu tusuk yang mempunyai arah diagonal ke kiri dan ke kanan



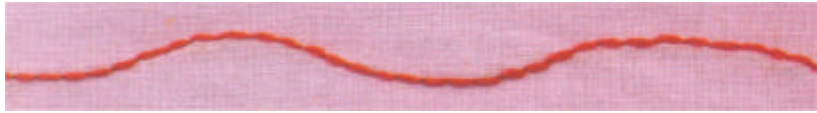
- 9) Tusuk palestrina yaitu tusuk mempunyai arah horizontal dan setiap tusukan mempunyai tonjolan atau buhulan



- 10) Tusuk kepala peniti yaitu tusuk yang mempunyai pilihan-pilihan pada permukaan kain dan menutup semua permukaan ragam hias.



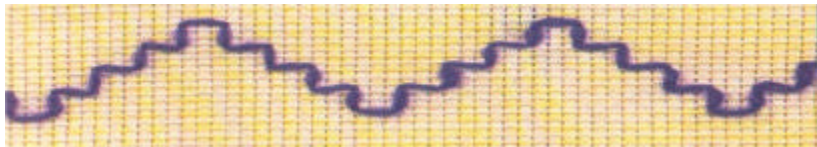
- 11) Tusuk tikam jejak yaitu tusuk yang mempunyai arah horizontal dan setengah dari ukuran tusuk saling bersentuhan sehingga pada permukaan kelihatan seperti setikan mesin.



- 12) Tusuk balut yaitu tusuk yang mempunyai arah diagonal yang dilakukan di atas benang lain atau pada pinggir ragam hias yang dilobangi.

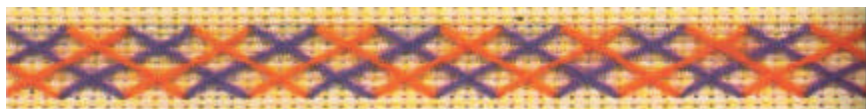


- 13) Tusuk Holben yaitu tusuk yang mempunyai arah horizontal dan vertikal dan jarak turun naik tusuk diatur sama panjang sehingga berbentuk jajaran.

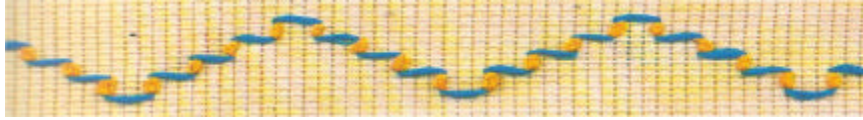


- b. **Tusuk hias variasi** yaitu tusuk yang merupakan variasi dari tusuk-tusuk dasar, variasi tusuk-tusuk dasar tersebut dapat dilakukan dengan merubah arah, ukuran, jarak tusuk atau mengkombinasikan satu tusuk dengan tusuk yang lain sehingga dari satu tusuk dasar dapat menghasilkan bermacam-macam tusuk variasi yang mempunyai nama tersendiri misalnya variasi dari tusuk silang disebut tusuk silang ganda, variasi dari tusuk rantai tusuk rantai terbuka atau tusuk tulang ikan, variasi tusuk pipih disebut *long and short stich*, variasi tusuk flanel disebut tusuk *chevron* dan lainnya. Berikut beberapa contoh tusuk hias variasi :

Variasi tusuk flanel



Variasi tusuk holben



2. JENIS SULAMAN

Ada berbagai jenis sulaman yang dapat digunakan untuk menghias busana, baik sulaman yang dibuat menggunakan bantuan mesin maupun menggunakan tangan. Apalagi jika kita amati perkembangan mesin sulam saat ini. Dengan bantuan mesin sulam, komputer dan satu orang operator dapat dihasilkan kain yang disulam dalam jumlah banyak. Namun masih banyak jenis sulaman yang harus dikerjakan dengan tangan dan jenis sulaman ini dihargai dengan harga yang relatif tinggi. Ada banyak sulaman yang dibuat menggunakan tangan yang dijelaskan dalam banyak literatur. Beberapa jenis sulaman yang dapat digunakan untuk menghias kain atau busana di antaranya yaitu:

a. Sulaman Fantasi

Sulaman fantasi sering juga disebut sulaman bebas karena sulaman ini di desain dengan memvariasikan tusuk hias dan warna benang pada bahan tenunan polos. Ragam hias yang digunakan untuk sulaman fantasi sering menggunakan ragam hias naturalis seperti bentuk bunga-bunga, binatang, buah-buahan dan lain-lain.

Warna yang digunakan untuk sulaman fantasi lebih dari dua warna. Kombinasi warna dapat memakai kombinasi warna kontras atau komplement dan kombinasi warna harmonis seperti kombinasi warna analog dan kombinasi warna monolog.

Untuk menghasilkan aksentuasi dapat dilakukan dengan teknik kontras baik kontras warna, kontras tusuk, atau kontras ukuran ragam hias. Penggunaan tusuk juga divariasikan lebih dari dua macam tusuk seperti tusuk pipih, tusuk tangkai, tusuk veston, dan tusuk kepala peniti. Untuk menghasilkan aksentuasi atau pusat perhatian seperti kontras tusuk, maka pilih tusuk hias yang kesannya menonjol dari tusuk yang lain seperti misalnya tusuk pipih karena semua permukaan ragam tertutup oleh tusuk atau tusuk palestrin karena permukaannya menonjol.

Pola hias yang digunakan untuk sulaman fantasi ini disesuaikan dengan penempatan sulaman pada desain strukturnya.

Berikut ini contoh desain sulaman fantasi :



Gambar 231. Desain sulaman fantasi



Gambar 232. Desain sulaman fantasi dengan pola hias mengisi bidang lingkaran

Adapun alat yang dibutuhkan adalah ram, gunting dan jarum tangan. Bahan yang digunakan adalah kain dengan tenunan rapat dan polos seperti tetoron, berkolin, poplin dan lain-lain. Benda yang dapat dihias antara lain blus, rok, gaun dan aneka lenan rumah tangga.

Cara mengerjakannya yaitu motif yang sudah di desain dipindahkan ke bahan. Motif dapat berupa bunga-bunga atau bentuk-bentuk naturalis. Setelah itu ram di pasang di atas bahan yang akan di hias. Mulailah membuat bermacam-macam tusuk di atas bahan sesuai dengan motif yang direncanakan. Warna benang yang digunakan boleh dikombinasikan dan tidak lebih dari 3 warna karena akan membuat desain terlalu ramai atau tidak menarik, disamping itu kita juga dapat menggunakan beraneka tusuk hias. Dalam mengkombinasikan warna dan mengkombinasikan tusuk hias hendaklah diperhatikan kesatuan dari desain yang dibuat sehingga sulaman yang dihasilkan benar-benar dapat meningkatkan mutu dari kain yang kita hias.

b. Sulaman Hongkong

Sulaman hongkong yaitu sulaman yang dijahit dengan variasi tusuk pipih yang dijahit mengisi seluruh permukaan motif. Jahitan dibuat beberapa jajaran dengan menggunakan warna bertingkat. Tusuk pipih dijahit bolak balik dengan ukuran yang tidak sama panjang atau disebut tusuk "*long and short stitch*" Setiap jajaran tusuk menggunakan kombinasi warna bertingkat. Warna bertingkat dapat dipilih warna *value*, warna *shade*, atau *warna tint*. Warna *value* yaitu tingkatan warna yang terjadi dari campuran warna hitam dan putih. Warna *shade* yaitu tingkatan warna yang terjadi karena campuran warna dengan warna hitam. Warna *tint* yaitu tingkatan warna yang terjadi karena pencampuran warna dengan warna putih.

Ragam hias yang digunakan untuk sulaman hongkong yaitu ragam hias naturalis atau ragam dekoratif berupa bunga-bunga dan daun-daun, atau hewan seperti burung-burung atau kupu-kupu dan sebagainya. Pola hiasan dapat menggunakan semua pola hias tergantung jenis ragam hias yang digunakan. Aksentuasi dapat dihasilkan dengan teknik kontras warna dan ukuran.

Adapun alat yang dibutuhkan adalah ram dan jarum tangan. Bahan yang dibutuhkan yaitu kain dengan tenunan polos dan benang sulam. Cara mengerjakannya yaitu : desain motif di pindahkan ke atas kain. Ram dipasang di atas kain yang bermotif. Mulailah menyulam dengan menggunakan tusuk *long and short sticth*. Tusuk ini dijahitkan dari bagian luar motif, tusuk rata pada bagian luar dan tidak sama panjang (panjang pendek) pada bagian dalam motif, dengan menggunakan warna bertingkat. Jika warna pada bagian luar motif warna yang lebih muda maka warna benang yang digunakan makin ke dalam motif makin tua. Lakukan sampai seluruh motif selesai

dijahit. Rapihan sisa-sisa benang. Untuk bagian batang dapat digunakan tusuk lain seperti tusuk batang, tusuk tikam jejak dan lain-lain.

Berikut ini contoh desain sulaman hongkong :



Gambar 233. Desain sulaman hongkong

c. Sulaman Aplikasi

Sulaman aplikasi merupakan salah satu sulaman dengan teknik lekapan. Sulaman dengan teknik lekapan yaitu sulaman yang ragam hiasnya dibentuk dari bahan lain kemudian ditempelkan pada permukaan kain. Bahan tempelan untuk membentuk ragam hias dapat berupa kain, benang yang kasar, pita atau tali dan payet. Lekapan ini bermacam-macam sesuai dengan bahan tempelan yang digunakan. Jenis sulaman ini yaitu sulaman aplikasi, sulaman inkrustasi, sulaman melekatkan benang atau tali, melekatkan payet dan quilting.

Aplikasi yaitu satu metode menghias kain dengan menjahitkan sepotong kain yang digunting pada permukaan kain. Ragam hias dibentuk dari kain lain atau pita dan ditempelkan dengan tusuk hias pada permukaan benda yang akan dihias. Bahan tempelan dapat digunakan bahan yang tidak bercorak atau dapat pula digunakan bahan yang bercorak atau bermotif. Tempelan dari bahan yang tidak bercorak disebut *aplikasi Cina* sedangkan tempelan dari bahan bercorak disebut *aplikasi Persia*.

Pada *aplikasi persia* kita tidak perlu mendesain ragam hiasnya karena kita hanya mengambil ragam hias yang sudah ada pada kain tersebut, kemudian disusun di atas permukaan kain dan ditempelkan dengan tusuk. Sedangkan pada *aplikasi Cina* ragam hias dibentuk dari kain yang tidak bercorak. Ragam hias dibentuk dari bahan polos yang digunting sesuai desain. Bahan tempelan sebaiknya diberi penguat seperti fliselin agar tirus kain tidak mudah lepas. Warna kain tempelan dapat dikombinasikan sesuai dengan keinginan. Ragam hias untuk aplikasi ini umumnya menggunakan ragam hias dekoratif yang distilasi dari ragam naturalis seperti bentuk bunga-bunga, pohon, pemandangan, bentuk binatang dan lain sebagainya. Ragam hias yang didesain diusahakan tidak mempunyai lengkungan yang terlalu tajam atau bentuk-bentuk yang terlalu lancip, karena akan menyulitkan dalam pekerjaan menyulam dan akan mempengaruhi hasil sulaman tersebut.

Warna ragam hias untuk aplikasi dapat menggunakan warna tunggal atau warna yang dikombinasikan. Untuk penggunaan warna tunggal dapat memilih warna yang senada atau warna bertingkat dengan warna benda yang akan dihias atau dapat pula menggunakan warna kontras dengan warna benda yang akan dihias. Sedangkan untuk ragam hias yang menggunakan kombinasi dua atau tiga warna juga dapat memakai kombinasi warna harmonis atau kombinasi warna kontras.

Tusuk hias yang dipakai untuk menempelkan ragam hias pada permukaan kain dapat dipakai tusuk veston atau tusuk klim tergantung pada ketebalan bahan tempelan. Untuk bahan yang tipis digunakan tusuk klim sedangkan untuk bahan yang tebal digunakan

tusuk veston. Untuk menambahkan hiasan pada tempelan dapat digunakan tusuk pipih atau tusuk batang.

Pola hiasan untuk aplikasi tergantung pada ragam yang digunakan misalnya ragam hias pemandangan alam akan menggunakan pola hiasan bebas, apabila menggunakan ragam bunga-bunga dan lainnya dapat menggunakan semua pola hiasan yang disesuaikan dengan penempatannya pada desain struktur.

Adapun alat yang dibutuhkan untuk sulaman aplikasi adalah ram dan jarum tangan. Bahan yang digunakan yaitu kain yang akan di hias berupa tenunan polos, bahan tempelan sesuai dengan jenis aplikasi yang diinginkan apakah aplikasi cina atau aplikasi persia, benang jahit dan benang sulam.

Cara mengerjakannya yaitu motif yang sudah ada dipindahkan ke kain yang akan di hias. Kemudian bahan tempelan di tempel ke bahan dan dijelujur agar tidak bergeser. Pasanglah ram di atas bahan yang sudah ditempel tersebut kemudian mulailah membuat tusuk feston pada bagian pinggir tempelan sehingga bahan lekapan ini menyatu dengan kain. Contoh desain sulaman aplikasi :



Gambar 234. Desain sulaman aplikasi

d. Sulaman Melekatkan Benang

Melekatkan benang yaitu sulaman yang ragam hiasnya dibentuk dari benang sulam yang kasar yang ditempelkan secara kontinue atau terus menerus tidak terputus-putus pada permukaan kain dengan tusuk hias. Benang dibentuk menjadi ragam hias pada permukaan kain dan dijahitkan dengan tusuk balut atau silang.

Desain melekatkan benang ini ada dua jenis yaitu pertama desain pinggiran yaitu benang hanya ditempelkan pada pinggiran luar ragam hias dan yang kedua benang ditempelkan pada seluruh permukaan ragam hias. Ragam hias melekatkan benang hanya menggunakan ragam hias geometris berbentuk garis-garis lengkung. Desain ragam hias hendaklah tidak mempunyai lengkungan yang terlalu kecil atau terlalu lancip karena akan menyulitkan dalam pekerjaan menyulam dan akan mempengaruhi hasil sulaman tersebut.

Warna benang untuk tempelan atau ragam hias menggunakan warna tunggal yang harmonis atau kontras dengan kain yang akan dihias. Tetapi warna benang untuk tusuk balut atau tusuk silang sebaiknya menggunakan warna kontras dengan warna benang tempelan.

Untuk menghasilkan aksentuasi ragam hias dapat dilakukan dengan teknik kontras ukuran dimana pada bagian yang merupakan aksentuasi ukuran ragamnya dibuat lebih besar dari ukuran ragam yang lain. Sulaman ini dapat menggunakan seluruh pola hias kecuali pola serak. Karena untuk sulaman ini benang diatur tidak terputus-putus.

Adapun alat yang digunakan untuk membuat sulaman melekatkan benang ini yaitu ram, gunting dan jarum tangan. Bahan yang digunakan yaitu bahan yang akan di hias, benang kasar yang akan menjadi lekapan dan benang sulam untuk tusuk hiasnya.

Cara membuat sulaman melekatkan benang ini yaitu terlebih dahulu motif dipindahkan ke atas bahan dan pasang ram. Benang lekapan di tempelkan ke atas bahan menggunakan tusuk hias. Tusuk hias yang di gunakan dapat di pilih salah satu apakah tusuk balut atau tusuk silang. Jarak tusuk ini sebaiknya tidak terlalu jarang atau tidak lebih dari 0,5 cm. Aturlah benang yang dilekapkan sampai seluruh motif selesai. Rapikan sisa-sisa benang.

Contoh desain sulaman melekatkan benang yaitu :



Gambar 235. Desain sulaman melekatkan benang

e. Terawang Hardanger

Terawang yaitu ragam hias yang dibentuk dari ragam yang mempunyai lobang-lobang berbentuk geometris. Terawang ini ada macam-macam yaitu terawang hardanger, *terawang inggris*, *terawang richeliu*, *terawang putih*, *terawang fillet* dan *terawang persia*.

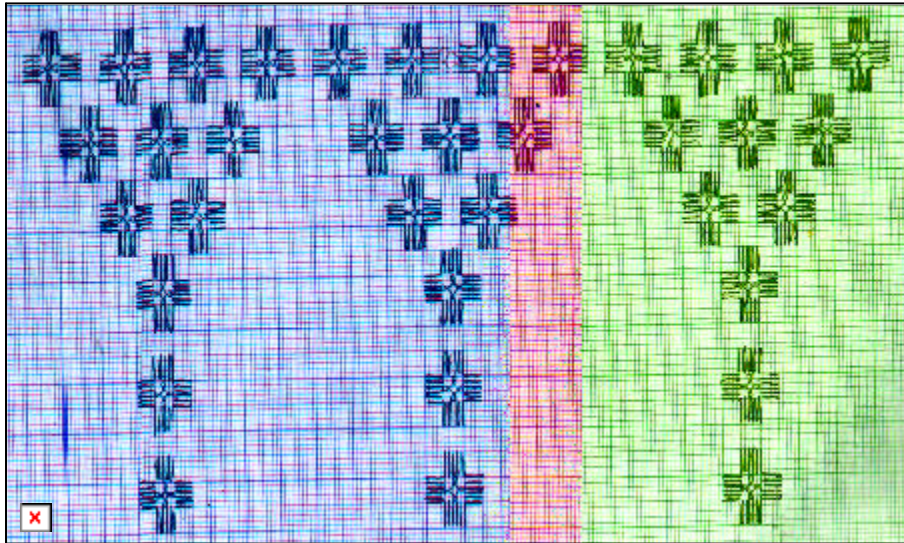
Terawang *hardanger* adalah terawang dengan ragam hias geometris berbentuk empat persegi dan bentuk lobang-kobangnya juga berbentuk empat persegi. Pada bagian lobang dihiasi dengan *trens* atau rentangan benang dan dapat juga dihias dengan teknik sisipan atau pada rentangan benang disisip dengan benang.

Tusuk yang digunakan untuk *terawang hardanger* ini ada dua macam yaitu tusuk pipih dan tusuk jelujur yang dijahit bolak-balik pada pinggira lobang. Warna ragam hias untuk *terawang hardanger* ini menggunakan warna tunggal yaitu warna yang senada atau warna yang harmonis dengan warna kain yang akan dihias. Untuk menghasilkan aksentuasi pada ragam hias dapat dilakukan dengan teknik kontras ukuran ragam hias atau kontras ukuran lobang ragam hias. Pola hias untuk *terawang hardanger* dapat menggunakan pola hias pinggiran berdiri atau pinggiran bergantung dan pola hiasan mengisi bidang-bidang segi empat, bidang segi tiga dan bidang belah ketupat karena untuk pola-pola lain sukar membentuknya.

Alat yang digunakan untuk membuat *terawang hardanger* ini yaitu ram, jarum tangan, gunting dan pisau silet. Adapun bahan yang digunakan yaitu bahan dengan tenunan polos, benang sulam yang sewarna atau setingkat lebih tua atau lebih muda dengan bahan.

Cara mengerjakan *terawang hardanger* ini yaitu terlebih dahulu pindahkan motif pada bahan. Hal yang perlu diingat dalam mengerjakan terawang ini adalah arah motif mengikuti serat benang pada bahan atau kain. Buangkah bagian bahan yang akan dilobangi menggunakan pisau silet. Bagian pinggir lobang hendaknya di jelujur terlebih dahulu sebelum di lobangi sehingga pinggir lobang tidak bertiras. Setelah selesai melobangi barulah dilakukan menjahitkan tusuk pipih pada motif atau pada sekeliling tepi lobang. Setelah selesai menjahitkan tusuk pipih atau tusuk baluk ini baru dilakukan membuat rentangan benang (*trens*) pada bagian tengah lobang dengan cara menyilangkan benang pada bagian lobang. Lakukan hingga seluruh motif selesai dihias. Rapiakan sisa-sisa benang.

Contoh desain *terawang hardanger* :



Gambar 236. Desain *terawang hardanger*

f. Terawang Inggris

Terawang Inggris yaitu ragam hias yang dibentuk dari ragam yang mempunyai lobang-lobang berbentuk geometris bundaran-bundaran atau bentuk oval yang terjadi karena kainnya ditoreh atau digunting. Tusuk yang digunakan untuk terawang Inggris ini yaitu tusuk balut sehingga kain guntingnya tergulung dan lobang-lobang yang terjadi tidak berbulu. Warna ragam hias untuk terawang Inggris ini menggunakan warna tunggal yaitu warna yang senada atau warna yang harmonis dengan warna kain yang akan dihias. Untuk menghasilkan aksentuasi ragam hias dapat dilakukan dengan teknik kontras ukuran dari ragam hias atau kontras ukuran dari lobang-lobang ragam hias.

Pola hiasan untuk terawang Inggris dapat menggunakan semua pola hias mulai dari pola hias tabur, pola hias pinggiran, pola hias mengisi bidang atau pola hias bebas, karena ragamnya kecil-kecil dan dapat diatur sesuai keinginan para perancang.

Alat yang digunakan untuk membuat terawang Inggris adalah ram, jarum jahit, gunting dan pisau silet. Bahan yang digunakan dapat menggunakan kain dengan tenunan polos, benang sulam dan benang jahit.

Cara mengerjakannya yaitu terlebih dahulu motif dipindahkan ke kain sesuai dengan penempatannya pada busana. Jelujur sekeliling motif yang akan dilobangi kemudian toreh atau lobangi. Jelujur ini berfungsi untuk tusuk penahan agar lobang tidak bertiras. Setelah selesai dilobangi barulah dilanjutkan dengan membuat tusuk balut

pada sekeliling lobang. Selesaikan bagian batang dengan menggunakan tusuk batang atau tusuk tikam jejak. Rapihan sisa-sisa benang.

Contoh desain terawang inggris yaitu :



Gambar 237. Desain terawang inggris

Masih banyak lagi jenis sulaman yang dapat digunakan untuk menghias busana dan lenan rumah tangga. Agar terampil dalam mendesain hiasan untuk busana terutama dengan teknik sulaman tangan diperlukan latihan yang banyak dan dilakukan secara kontinue.

F. Menyimpan Kain/Busana Yang Telah Dihias

Busana atau kain yang telah dihias hendaklah sudah bersih atau sudah dicuci ketika akan di simpan. Cara penyimpanannya dapat dilakukan dengan cara di gantung pada *hanger* dan ditutup dengan plastik sehingga terhindar dari debu. Jika penyimpanan dilakukan dalam lemari maka aturlah posisinya agar tidak terlalu berdempet sehingga ragam hias pada busana tidak rusak. Di dalam lemari sebaiknya dilengkapi dengan obat pembasmi ngengat seperti kapur barus dan lain-lain.

Jika bahan yang dihias masih berupa lembaran kain yang akan dibuat menjadi busana atau yang di buat dengan tujuan untuk di jual, maka lipatlah bahan dengan posisi lipatan kain tidak mengganggu hiasan yang ada, kemudian digantung menggunakan *hanger*. Penyimpanan bahan ini juga ada yang dilakukan dengan cara dilipat dengan posisi bagian motif menghadap ke atas lalu dimasukkan ke dalam kantong plastik transparan. Susunlah letaknya dalam etalase sehingga terlihat lebih menarik.

G. Merapikan Area Dan Tempat Kerja

Setiap kegiatan yang dilakukan telah selesai, maka area atau tempat kerja yang kita gunakan sebaiknya dibersihkan. Perca-perca atau sisa-sisa benang yang digunakan dibuang pada tempat sampah. Alat dan bahan yang sudah selesai digunakan disimpan kembali pada tempatnya. Sebelum menyimpan alat-alat ini terlebih dahulu dibersihkan dan diberi minyak seperti gunting yang digunakan untuk menghindari gunting berkarat jika disimpan dalam waktu yang lama. Dengan pengaturan dan penyimpanan yang baik setiap komponen yang digunakan dapat memudahkan kita jika suatu saat membutuhkan alat tersebut kembali.

Begitu juga dengan area kerja. Area kerja yang bersih dapat menimbulkan gairah dalam bekerja, disamping itu dengan area kerja yang bersih dapat menghindari bersarangnya binatang perusak seperti tikus dan lain-lain.

Rangkuman :

Dari uraian yang dikemukakan di atas dapat disimpulkan bahwa dalam membuat hiasan untuk busana kita perlu melakukan persiapan tempat kerja, alat dan bahan. Tempat kerja hendaklah disiapkan senyaman mungkin sehingga dapat menimbulkan gairah dalam bekerja. Alat dan bahan yang dibutuhkan sebaiknya disediakan semua sebelum pekerjaan menghias di lakukan. Untuk pekerjaan menghias ini diperlukan pengetahuan atau konsep dasar menghias busana yang meliputi jenis-jenis ragam hias dan teknik menstilasi ragam hias. Untuk merancang hiasan yang cocok di gunakan untuk busana terlebih dahulu kita perlu memahami pola hias.

Pola hias meliputi pola serak atau tabur, pola pinggiran, pola mengisi bidang dan pola bebas. Untuk memulai menghias desain motif yang dirancang terlebih dahulu dipindahkan ke bahan atau kain, baik menggunakan karbon ataupun pensil. Hiasan yang dapat digunakan untuk busana cukup banyak di antaranya sulaman fantasi, sulaman aplikasi, sulaman hongkong, sulaman melekatkan benang, terawang hardanger, terawang inggris dan lain-lain.

Busana yang telah selesai dihias hendaklah disimpan dengan cara yang tepat. Penyimpanan dapat dilakukan dengan cara menggantung pada *hanger* atau dengan cara dilipat. Dalam hal ini yang penting diperhatikan adalah hiasan yang dibuat tidak rusak atau tidak terganggu pada saat kain atau busana disimpan. Setelah selesai melakukan pekerjaan menghias maka area kerja atau tempat kerja serta alat dan bahan yang telah selesai digunakan dirapikan kembali dan alat serta bahan sisa disimpan kembali pada tempat penyimpanan sehingga memudahkan saat kita membutuhkan alat atau bahan tersebut kembali di masa yang akan datang.

Kompetensi yang diharapkan dari materi di atas adalah siswa dapat mengetahui, memahami dan mengaplikasikan materi ini yang meliputi :

- 1. Menyiapkan tempat kerja, alat dan bahan***
- 2. Membuat desain hiasan untuk busana***
- 3. Memindahkan desain hiasan pada kain atau busana***
- 4. Membuat hiasan pada kain atau busana***
- 5. Menyimpan busana atau kain yang telah di hias***
- 6. Merapikan area dan alat kerja.***

Evaluasi :

- 1. Jelaskanlah hal yang perlu diperhatikan dalam menyiapkan tempat kerja, alat dan bahan sebelum menghias busana di lakukan!*
- 2. Buatlah 5 buah desain hiasan untuk busana dengan berbagai penempatan pada busana !*
- 3. Jelaskanlah cara memindahkan motif pada bahan atau kain yang akan di hias !*
- 4. Jelaskanlah cara membuat hiasan pada busana dengan sulaman fantasi, sulaman aplikasi dan sulaman hongkong !*
- 5. Terangkanlah bagaimana cara menyimpan busana atau kain yang telah di hias !*
- 6. Terangkanlah hal yang perlu diperhatikan dalam merapikan area dan alat kerja setelah pekerjaan menghias dilakukan !*

**** Selamat Bekerja ****

DAFTAR PUSTAKA

2004. *Busana Tingkat Dasar Terampil dan Mahir*. Jakarta: Kawan Pustaka.
1996. *Kamus Inggris Indonesia*. Jakarta: PT. Gramedia.
- Ardiati Kamil, Sri. 1986. *Fashion Design*. Jakarta: CV Baru.
- Adelina dkk. 1995. *Etika Komunikasi*. Bandung: Angkasa.
- Bagyono. 2004. *Mengikuti Prosedur Kesehatan dan Keamanan di Tempat Kerja*.
- Cavandish, Marshall. 1972 – 84. *Encyclopedia of Dressmaking*. London: Cavendish Books Limited.
- Du Bois, W.F Textielvezels, Wolter- Noordhoff Groningen, 1971 *Pengetahuan Bahan tekstil*. Departemen Pendidikan dan Kebudayaan.
- Elina Hasyim. *Pengendalian Mula pada Industri Pakaian Jadi*.
- Falicitas Djawc, dkk. 1979. *Pemeliharaan Busana dan Lenan Rumah Tangga*.
- Jane Saddler, Textiles, Third Edition, The Macmillan Company/ Collier-Macmillan Limited, London. Hollen, Norme and Saddler, Jane, Textiles, The Mac Millan
- Kumangai, Kujiro, 1988. *Fashion Illustration for ladies, Men & Children*. Tokyo: Graphic – sha Publishing
- Nurseha, 2005. *Mengikuti prosedur Kesehatan, Keselamatan, Keamanan dalam bekerja*. Jakarta. Direktorat Jenderal Pendidikan Menengah, Departemen Pendidikan Nasional
- Harpini Kadaraan, Syahandini Purnomo, Sri Kiswani. *Tata Busana 3*.
- Heru Sulanto. *Teknologi Pakaian Jadi*.
- Hollen, Norma and Risina Pamuntjak Sjahrial, cet. Ke V, Pradnya Paramita, Jakarta, 1977.

LAMPIRAN A.2

- Kujiro. 1988. *Pesona wisata Klaten Kumangai, Fashion Illustration*. Tokyo: Graphic – sha Publishing.
- Mulyana, Deddy. 2004. *Ilmu Komunikasi Suatu Pengantar*. Bandung: PT. Remaja Rosdakarya.
- Purba, Rasita dan Farihah. 1997. *Teknologi Busana*.
- Ramainas. 1989. *Busana Pria*. FPTK IKIP Padang
- SINGER Sewing Reference Library Sewing Essentials
- Soekarno Lanawati Basuki Panduan Membuat Desain Ilustrasi
- Soedjono. 1985. *Keselamatan Kerja*. Jakarta: Bhratara Karya Aksara.
- , 1985. *Petunjuk Praktis Keselamatan Kerja jilid 2*. Jakarta. Direktorat Pendidikan Dasar dan Menengah.
- Sri Kiswani, Harpini Kadaiaan, Yusmi Marjoko. *Tata Btusana 2*.
- Sumakmur. 1997. *Higiene Perusahaan dan Kesehatan Kerja*. Jakarta : Gunung Agung
- Suyetty dan Gita kurniawan. 2000. *Pelayanan Prima (customer care)* Yudistira anggota Ikapi
- Takawa, dkk. 2004. *Ergonomic untuk Kesehatan Keselamatan Kerja dan Produktivitas*. Surakarta, UN, BA Pres.
- Tim materi 5 S PMU SPSM. 2002. *Budaya Kerja 5 S*. Sucofindo.
- Uchjana, Effendy Onang .2005. *Komunikasi Teori dan Praktek..* Bandung: Remaja Rosdakarya
- Undang-undang Nomor 1 tahun 1970. Diterbitkan oleh Proyek Pengembangan Kondisi dan Lingkungan Kerja tahun 1990. Direktorat Jenderal Bina Hubungan Ketenaga Kerjaan dan Pengawasan Kerja.
- Van Paassen, V,J,G Ruygrok.J.R, *Pengetahuan Barang Tekstil sederhana*, disesuaikan untuk keperluan di Indonesia oleh Ny.
- Vidya.L. Dra, B. Sc, 1976, Jakarta, *Pengetahuan Barang Tekstil*, FIP IKIP
- Widya, D. Dra, D. Sc, *Penyempurnaan Lahan Tekstil*, Fakultas.
- Wildati Zahri. 1993. *Penyelesaian pakaian*.

LAMPIRAN A.3

----- . 1984. *Menghias Busana*, Fakultas Pendidikan Teknologi dan Kejuruan, IKIP.

Wisri Adi Pertiwi Mamdy. 2001. *Menggambar Anatomi Modis untuk Merancang Busana Indonesia Kartini*. Jakarta. Departemen Pendidikan dan Kebudayaan RI, Jakarta, 1978.

Yusmerita dkk. 2000. *Desain Busana*. UNP Padang Ilmu Pendidikan IKIP

Yusmerita dan Ernawati. 2000. *Desain Busana*. Padang: Jurusan Kesejahteraan Keluarga Fakultas Teknik Universitas Negeri Padang.

LAMPIRAN A.4

DAFTAR TABEL

Tabel	Halaman
1. Perbandingan letak bagian-bagian tubuh menurut desain busana	218
2. Ukuran pola standar	247
3. Penyesuaian pola standar	249

LAMPIRAN B.2

DAFTAR GAMBAR

Gambar	Halaman
1. Macam-macam Tunik.....	5
2. Kandis.....	6
3. Kalasiris.....	7
4. Bentuk Pakaian Bungkus.....	8
5. Himation.....	9
6. Chlamys.....	10
7. Mantel/Shawl.....	11
8. Toga.....	12
9. Palla.....	13
10. Paludamentum, Sagum dan Abolla.....	14
11. Chiton.....	15
12. Peplos.....	16
13. Cape/Cope.....	17
14. Poncho.....	18
15. Beberapa contoh poncho bahu.....	19
16. Beberapa contoh poncho panggul.....	20
17. Bentuk dasar celana.....	21
18. Macam-macam bentuk celana.....	22
19. Kaftan.....	23
20. Hidung berdarah.....	90
21. Pendarahan hebat.....	91
22. Membalut luka dengan kain kassa tebal.....	91
23. Tusuk Jelujur.....	101
24. Tusuk Flanel.....	102
25. Tusuk Feston.....	103
26. Tusuk Balut.....	103
27. Tusuk Batang/Tusuk tangkai.....	103
28. Tusuk Rantai.....	104
29. Tusuk Silang.....	104
30. Tusuk Piguar.....	105
31. Kampuh Terbuka.....	106
32. Kampuh Balik.....	107
33. Kampuh Pipih.....	107
34. Kampuh Perancis.....	107
35. Kampuh Sarung.....	108
36. Mengelim.....	109
37. Kelim Sungsang.....	109
38. Kelim Tusuk Flanel.....	110
39. Kelim yang di rompok.....	110
40. Kelim Palsu.....	111
41. Kelim Rol.....	112

LAMPIRAN C.2

42. Kelim Som Mesin.....	112
43. Pemasangan Depun.....	113
44. Serip.....	114
45. Menjahit Rompok.....	115
46. Tusuk Pemasangan Lengan Licin.....	126
47. Lengan Poff	127
48. Lengan Reglan	128
49. Lengan Setali.....	128
50. Kerah Rebah.....	120
51. Kerah Shiler, Kerah Setali, Kerah Jas	122
52. Belahan Langsung.....	125
53. Belahan Dua Lajur Sama.....	126
54. Belahan Dua Lajur Tidak Sama.....	127
55. Belahan Dengan Kumai Serong.....	128
56. Belahan dilapis menurut bentuk.....	129
57. Macam-macam tutup tarik (Resleting)	130
58. Tutup Tarik Simetris	131
59. Tutup Tarik A Simetris.....	132
60. Perlengkapan Pemasangan Tutup Tarik	133
61. Penyelesaian Klep.....	133
62. Penyelesaian Golbi.....	134
63. Penyelesaian Klep.....	134
64. Proses menoreh rumah kancing dengan mesin	136
65. Rumah Kancing Passpoille	137
66. Membalikkan Sengkelit	138
67. Rumah Kancing Sengkelit.....	139
68. Pemasangan Rumah Kancing Dua dan Empat Lobang.....	140
69. Pemasangan Kancing Bertangkai.....	140
70. Pemasangan Kancing Jepret	141
71. Pemasangan Kancing Kait.....	141
72. Alat Pemotong	142
73. Alat-alat Ukur	143
74. Alat Memberi Tanda Pada Bahan.....	144
75. Tempat Menyimpan Jarum	145
76. Teknik Mempres dengan Seterika	148
77. Contoh desain dengan siluet A.....	197
78. Contoh desain dengan siluet Y.....	197
79. Contoh desain dengan siluet I.....	198
80. Contoh desain dengan siluet S	199
81. Contoh desain dengan siluet T	200
82. Value warna putih ke hitam	205
83. Value beberapa warna ke warna putih dan hitam	205
84. Lingkaran warna	206
85. Warna primer.....	207
86. Warna sekunder	207
87. Mata terlihat dari depan.....	225

LAMPIRAN C.3

88. Mata menunduk	226
89. Mata terlihat dari samping	226
90. Hidung tampak depan, tampak $\frac{3}{4}$, tampak samping dan hidung Pada wajah menunduk	227
91. Bibir dilihat dari beberapa arah	228
92. Telinga tampak depan, samping dan tiga perempat.....	228
93. Batas rambut.....	229
94. Beberapa pergerakan tangan	230
95. Beberapa gerakan telapak tangan dan jari	230
96. Kaki dengan beberapa gaya berdiri	231
97. Kaki dengan alas kaki dari beberapa arah.....	232
98. Teknik merubah gaya dan gerak tubuh dengan rangka balok	233
99. Hasil gerak dan gaya dengan teknik rangka balok	234
100. Gerak tubuh dengan rangka elips	235
101. Beberapa desain kerah	237
102. Beberapa model desain lengan	238
103. Beberapa desain blus.....	239
104. Beberapa model rok	240
105. Pola lengan.....	247
106. Pola standar badan	248
107. Pola standar rok	248
108. Lingkar badan pola muka dan pola belakang yang telah dibesarkan. .	250
109. Lingkar pinggang pola muka dan pola belakang yang telah dikecilkan	250
110. Lebar muka dan lebar punggung yang telah dibesarkan.....	251
111. Lingkar panggul pola rok muka dan belakang yang telah dibesarkan.	251
112. Panjang muka dan panjang punggung yang telah ditambah.....	252
113. Lingkar kerung lengan yang telah ditambah.....	252
114. Pita Ukuran.....	253
115. Roldresmaker.....	253
116. Garis-garis pola pada dressform/boneta jahit	256
117. Arah serat	256
118. Bahan blaco.....	257
119. Blaco pada posisi tengah muka	257
120. Membentuk lipit kup pada pinggang.....	258
121. Blaco pada posisi garis bahu dan leer	259
122. Memberi kampuh	259
123. Blaco pada posisi tengah belakang	260
124. Membentuk garis punggung dan lebar punggung	260
125. Membentuk lipit kup pada pinggang	261
126. Blaco pada posisi garis bahu dan leher	261
127. Posisi blaco pada pinggang dan panggul	262
128. Membuat lipit kup dan sisi rok	263
129. Cara mengambil ukuran sistem dressmaking	265
130. Pola dasar badan	267
131. Pola lengan.....	269
132. Pola rok muka dan belakang.....	270

LAMPIRAN C.4

133. Cara mengambil ukuran sistem Soen.....	271
134. Pola dasar badan.....	272
135. Pola dasar lengan.....	274
136. Pola rok muka dan belakang.....	276
137. Pola dasar pria.....	278
138. Pola dasar Badan.....	280
139. Pola dasar lengan anak.....	281
140. Pola dasar rok anak.....	282
141. Desain busana wanita.....	285
142. Pola badan.....	288
143. Pola lengan.....	290
144. Pola kerah.....	290
145. Pola celana wanita.....	291
146. Desain busana pria.....	293
147. Pola kemeja.....	295
148. Pola lengan.....	297
149. Pola kerah kemeja.....	299
150. Pola manset dan klep manset.....	299
151. Pola celana pria.....	300
152. Desain busana anak.....	303
153. Pola busana anak.....	304
154. Pola lengan anak.....	305
155. Pola kerah.....	306
156. Desain busana pesta.....	307
157. Pecah pola.....	308
158. Pengembangan pecah pola.....	309
159. Gabungan pola muka kiri dan kanan.....	310
160. Menyampirkan kain pada dressform.....	311
161. Mementulkan bahan pada bagian belakang.....	312
162. Membentuk lipit pada bagian sisi.....	312
163. Membentuk hiasan pada bagian dada.....	313
164. Hasil teknik drapping pada bagian muka.....	313
165. Pecah pola rok span.....	320
166. Pecah pola rok semi span.....	321
167. Pecah pola rok lipit hadap.....	321
168. Pecah pola rok pias 2 dikembangkan.....	322
169. Pecah pola rok pias enam.....	323
170. Pecah pola rok lipit sungkup.....	324
171. Pecah pola rok kerut.....	325
172. Pecah pola blus.....	326
173. Pecah pola kerah dan pola lengan.....	327
174. Pecah pola blus belahan asimetris.....	327
175. Pecah pola lengan.....	328
176. Pecah pola blus yang dimasukkan ke dalam.....	329
177. Pecah pola celana model jodh pure.....	331
178. Pecah pola celana model bell botton.....	332

LAMPIRAN C.5

179. Pecah pola celana knikers.....	333
180. Pecah pola celana bermuda.....	334
181. Contoh rancangan bahan.....	347
182. Mesin potong bulat.....	351
183. Mesin potong pita.....	351
184. Mesin potong lupus.....	352
185. Alat-alat pemberi tanda pada bahan.....	356
186. Pemakaian rader.....	357
187. Superimpased seams.....	360
188. Lap seam.....	360
189. Lap felled seam.....	361
190. Bound seam.....	361
191. Flat seams.....	361
192. Decorative seams.....	362
193. Edge neatening.....	362
194. Shirt buttonhole band.....	362
195. Seam kelas 8.....	363
196. Mesin jahit dan bagian-bagiannya.....	363
197. Macam-macam jahitan.....	364
198. Mesin jahit yang digerakkan dengan tangan.....	366
199. Mesin jahit yang digerakkan dengan kaki.....	366
200. Dinamo mesin jahit.....	367
201. Alat pemotong.....	367
202. Alat-alat ukur.....	368
203. Tempat menyimpan jarum.....	369
204. Boneka jahit (<i>dressform</i>).....	370
205. Cara mengeluarkan benang bawah.....	372
206. Pengatur panjang tusukan.....	373
207. Menggulung benang sekoci.....	374
208. Cara memasang sekoci ke kumparan.....	375
209. Pemasangan benang atas.....	375
210. Ketegangan benang hasil jahitan.....	376
211. Mengatur ketegangan benang.....	376
212. Keseimbangan simetris pada desain hiasan.....	385
213. Keseimbangan asimetris pada desain hiasan.....	386
214. Bentuk ragam hias naturales.....	387
215. Bentuk ragam hias geometris.....	388
216. Bentuk ragam hias dekoratif.....	389
217. Contoh stilasi.....	390
218. Contoh pola serak/pola tabur.....	391
219. Contoh pola pinggiran berdiri.....	392
220. Contoh pola pinggiran bergantung.....	393
221. Contoh pola pinggiran simetris.....	394
222. Contoh pola pinggiran berjalan.....	395
223. Contoh pola pinggiran memanjat.....	396
224. Contoh pola mengisi bidang segi empat.....	397

LAMPIRAN C.6


225. Contoh mengisi bidang segi empat.....	398
226. Contoh pola mengisi bidang sama sisi.....	399
227. Contoh pola mengisi bidang segi tiga siku.....	400
228. Contoh pola mengisi bidang lingkaran/oval.....	401
229. Contoh pola hias bebas.....	402
230. Contoh pola hias bebas.....	403
231. Desain sulaman fantasi.....	409
232. Desain sulaman fantasi dengan pola hias mengisi bidang lingkaran.....	409
233. Desain sulaman hongkong.....	411
234. Desain sulaman aplikasi.....	413
235. Desain sulaman melekatkan benang.....	415
236. Desain terawang hardanger.....	417
237. Desain terawang inggris.....	418

GLOSARIUM

1. Cellulose : Serabut yang berasal dari tumbuh-tumbuhan
2. Center of interest : Pusat perhatian yang terdapat pada desain busana.
3. “Custom-made” : busana yang dibuat dengan sistem tailor maupun *couture* untuk perorangan sesuai dengan desain yang (couturis) exclusive.
4. Customer care : Pelayanan prima. Pelayanan yang terbaik untuk pelanggan.
5. Depun : Penyelesaian dengan lapisan menurut bentuk yang dijahit kebagian dalam.
6. Desain : Kerangka bentuk, rancangan, motif, model.
7. Drapping : Teknik pembuatan pola dengan cara memulir/drapping.
8. Dress making : Pembuatan pakaian wanita.
9. Dressform : Boneka jahit
10. Dressmaker : Penjahit busana wanita
11. Garis Empire : Garis hias yang melebar terdapat dibawah dada
12. Garis Princess : Garis dari bahu atau tengah ketiak sampai panjang baju
13. Haute couture : Pembuatan busana tingkat tinggi.
14. Kampuh kostum : Kampuh yang diselesaikan dengan mesin pada bagian buruk, kemudian tirasnya diselesaikan dengan tangan.
15. Keterampilan-berlipat (multi-skilling).
:Proses dimana individu memperoleh tambahan keterampilan yang luas dan spesifik.
16. Lipit kup : Garis lipatan untuk membentuk tubuh wanita
17. Management Contingency Skill
: Keterampilan mengelola kemungkinan/ketidak aturan (solusi dalam menemukan masalah).
18. Measurement : Ukuran
19. Mesin jahit kabinet :Mesin jahit yang tertutup menyerupai meja/kotak.
20. Memarker : Membuat rancangan bahan sesuai ukuran sebenarnya
21. Model : Peragawati/pemesan/pelanggan
22. OH&S : Occupational health dan safety
23. Pattern making : Pembuatan pola.
24. Pelanggan : Pemesan/konsumen/kolega.
25. Penilaian berdasarkan kompetensi
: Dalam sistem penilaian berdasarkan kompetensi, penilaian didefinisikan sebagai proses

LAMPIRAN D.2

- pengumpulan bukti dan pembuatan pertimbangan untuk mengetahui apakah kompetensi telah dicapai, yang mencakup elemen kompetensi
26. Quality Control : Pengawasan mutu.
27. Serabut sintetis : Serabut buatan
28. SOP : Standar Operasional Prosedur.
29. Standar : Level/tingkat yang digunakan untuk mengukur unjuk kerja yang dapat diterima.
30. Sillhoutte : Bayangan atau garis luar dari pakaian
31. Tailored : Jahitan, penjahit atau busana untuk pria. Jahitan busana pria (tailor-made lebih banyak digunakan untuk pria dan dress making untuk wanita)
32. Unit kompetensi : Unit kompetensi merupakan komponen berbeda dalam standar kompetensi.
33. Tusuk Piqneer : Tusuk tulang ikan yang dibuat pada river atau kerah mantel wanita
34. Kampuh kostum : Kampuh yang diselesaikan dengan mesin pada bagian buruk, kemudian tirusnya diselesaikan dengan tangan
35. Rompok : Hiasan tepi dengan kumai serong yang terlihat dari luar dan dalam dengan ukuran yang sama.
36. Serip : Hiasan dengan lapisan menurut bentuk yang dijahit kearah luar
37. Tunik : Pakaian yang panjang blusnya sampai diatas lutut
38. Trubenys : Kain penguas untuk kerah
39. W H O : World Health Organization



ISBN 978-979-060-035-5
ISBN 978-979-060-038-6

Buku ini telah dinilai oleh Badan Standar Nasional Pendidikan (BSNP) dan telah dinyatakan layak sebagai buku teks pelajaran berdasarkan Peraturan Menteri Pendidikan Nasional Nomor 46 Tahun 2007 tanggal 5 Desember 2007 tentang Penetapan Buku Teks Pelajaran yang Memenuhi Syarat Kelayakan untuk Digunakan dalam Proses Pembelajaran.

HET (Harga Eceran Tertinggi) Rp. 11.770,00