



Penerapan Teknik *Slashing* dalam Pembuatan *Ready To Wear Look Harajuku*

Endang Eka Setianingrum

Akademi Kesejahteraan Sosial Ibu Kartini

Ariyana Damayanti

Akademi Kesejahteraan Sosial Ibu Kartini

Alamat: Jl. Sultan Agung No 77 Gajahmungkur

Korespondensi: ariyanadamayanti1987@gmail.com

Abstract: *Beautifying the appearance of a garment requires modifications in dress. One way of beautifying clothing is fabric manipulation or fabric manipulation. The author chose the slashing technique, this technique is one of the fabric manipulation techniques by stacking several fabrics and then cutting one or several layers of the cloth pile so that it only makes the basic layer. The author compares many layers of fabric used. The goal is to know application of slashing method creation in making ready to wear. The method that the author uses is the method of R&D and data analysis. The author made a comparison using 3 layers of material, 4 layers of material, and 5 layers of material. Comparisons of each slashing technique include materials, techniques, colors, and designs. The materials used to make the slashing technique are toyobo cotton fabric and drill fabric. The result of slashing 3 layers of material has a fabric thickness that is not too thick, the finished product is quite neat, and the color is suitable. Slashing 4 layers of material has a fairly thick fabric thickness, and the finished result is quite neat. Slashing 5 layers of material has a very thick thickness of fabric, and the finished result is not neat enough. Making ready to wear using a suitable slashing technique is 3 layers of fabric.*

Keywords: *slashing technique, ready to wear, look harajuku*

Abstrak: Perubahan dalam gaya berbusana diperlukan untuk memperindah penampilan dalam berbusana. Teknik manipulasi kain dapat dijadikan salah satu cara untuk memperindah tampilan busana. Penulis memilih teknik *slashing*, teknik ini merupakan satu bagian manipulasi kain dengan cara menumpuk beberapa jumlah kain kemudian membuat potongan pada tumpukan kain yang telah disusun sehingga menghasilkan lapisan dasarnya saja. Penulis membandingkan banyak lapis kain yang digunakan. Tujuannya untuk mengetahui penerapan kreasi teknik *slashing* dalam pembuatan *ready to wear*. Metode R&D dan analisis data digunakan pada penelitian ini. Penulis melakukan perbandingan menggunakan 3 lapis bahan, 4 lapis bahan, dan 5 lapis bahan. Perbandingan masing-masing teknik *slashing* meliputi bahan, teknik, warna, dan desain. Bahan yang digunakan untuk membuat teknik *slashing* adalah kain katun toyobo dan kain drill. Hasil dari *slashing* 3 lapis bahan memiliki ketebalan kain yang tidak terlalu tebal, hasil jadi yang cukup rapi, dan warnanya cocok. *Slashing* 4 lapis bahan memiliki ketebalan kain yang cukup tebal, dan hasil jadi cukup rapi. *Slashing* 5 lapis bahan memiliki ketebalan kain yang sangat tebal, dan hasil jadi tidak cukup rapi. Pembuatan *ready to wear* dengan menggunakan teknik *slashing* yang cocok adalah 3 lapis kain.

Kata kunci: *teknik slashing, ready to wear, look harajuku*

LATAR BELAKANG

Fashion saat ini berkembang cukup pesat. Anda mungkin melihat pengenalan tren mode yang berbeda serta model terbaru yang mengenakan berbagai mode. Modifikasi pakaian diperlukan untuk menyempurnakan tampilannya. Memanipulasi kain adalah salah satu metode menghiasi pakaian.

Teknik *slashing* merupakan bagian dari teknik manipulasi kain dengan sistem menumpuk susunan kain yang dipotong sesuai dengan jumlah tumpukan yang dikehendaki

Received: April 18, 2024; Accepted: Mei 18, 2024; Published: Juni 30, 2024

* Ariyana Damayanti, ariyanadamayanti1987@gmail.com

sehingga menghasikan lapisan dasarnya saja. Teknik *slashing* mempunyai keunikan yaitu mempunyai tiras atau serabut kain yang terlihat seperti berbulu dan bertekstur. Ide yang kreatif dapat diterapkan dalam penggunaan teknik *slashing* untuk memperindah dan memberi tekstur pada permukaan kain. Pembuatan manipulation fabric dengan teknik *slashing* dapat dibuat dengan kain baru ataupun limbah kain perca. Teknik *slashing* memiliki komposisi yang dramatis serta warna dan tekstur yang halus. Teknik ini juga memberikan hasil yang bagus dan memberikan efek yang menarik untuk dilihat saat sudah jadi. Hiasan teknik *slashing* ini dapat diletakkan pada bagian busana mana saja sesuai dengan desain yang dibuat.

Penerapan teknik *slashing* pada busana ditujukan untuk membuat konsumen tertarik dengan adanya metode khusus yang ditonjolkan dalam pembuatan kain teknik ini. Teknik yang dipakai dalam membuat *slashing* juga mempengaruhi hasil akhir atau hasil jadi. Jika teknik yang digunakan itu benar dan sesuai dengan ketentuan maka hasilnya akan bagus dan sangat menarik. Jika teknik yang digunakan itu salah maka hasilnya akan jelek dan tidak menarik. Banyaknya lapisan kain juga dapat mempengaruhi hasil jadi *slashingnya*.

Busana *ready to wear* di Indonesia semakin meningkat seiring dengan perkembangan busana. Busana digunakan bukan hanya berdasarkan fungsinya, tetapi juga sebagai simbol kelas sosial atau kedudukan bagi penggunanya saat dipakai. Masyarakat Indonesia memiliki *lifestyle* yang *adaptable* atau mudah beradaptasi dengan busana seiring berkembangnya zaman. Penggunaan busana yang simple dan praktis menjadi pilihan masyarakat luas dengan memilih busana *ready to wear*. *Ready to wear* juga memiliki look yang sangat banyak contohnya *harajuku*.

Harajuku adalah salah satu *fashion* yang paling dikenal di dunia yang awalnya berkembang di daerah *Harajuku* di tengah kota Tokyo, Jepang, dan dikenal dengan pilihan gaya, warna, *brand*, dan komposisi pemakaiannya yang oleh beberapa pengamat kadang disebut sebagai anti-*fashion*. Banyak sekali macam-macam look *harajuku* seperti *lolita*, *kogal* atau *ko-gyaru*, *cosplay*, *decora*, dan *gothic*. Penulis memilih teknik *slashing* dalam pembuatan *ready to wear* karena dapat mengembangkan dan membuat trend mode busana baru. Kemungkinan akan menjadi trend mode busana yang sangat diminati oleh banyak masyarakat untuk dijadikan hiasan busana. Maka dari itu, peneliti melakukan penelitian dengan judul “Penerapan Teknik *Slashing* dalam Pembuatan *Ready to Wear Look Harajuku*”

KAJIAN TEORITIS

Manipulating Fabric terdiri dari dua kata yaitu *Fabric* dan *manipulating* yang berasal dari bahasa Inggris *Fabric* yang berarti kain atau benang yang ditenun dan *manipulating* berarti manipulasi atau tindakan yang dilakukan untuk membuat sesuatu karya dengan alat maupun dengan tangan. *Fabric manipulation* sering disebut sebagai teknik jahit membentuk bahan/kain lipatan kerut, lipit (*pleats*), *tucking*, *smocking*, *flounces*, *matelase (quilting)*. Banyak sekali teknik dalam pembuatan *fabric manipulation* yaitu *smokey*, *pacthwork*, anyaman.

Hasil penelitian dari Dhorothea Sevi Program Studi S-1 Pendidikan Tata Busana, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya, Dalam bentuk penelitian “Pengaruh Lebar Bias terhadap Hasil Jadi Slashing pada Blus”. *manipulating fabric slashing* diterapkan pada tengah muka blus dengan menggunakan jarak lebar bias 1 cm, 1,5 cm dan 2 cm. Penelitian berinovasi membuat pra eksperimen dengan membuat 3 sample slashing dengan ukuran 25 x 25. Pola yang dipakai adalah pola arah diagonal dan menggunakan kain katun toyobo yang berbeda warna. Peneliti menggunakan jenis kain katun toyobo untuk mendapatkan hasil yang tidak terlalu tebal dan terkesan gemuk untuk si pemakai, agar dapat digunakan untuk acara santai. Hasil manipulasi fabric dengan teknik slashing ditinjau dari keseluruhan aspek diamati adalah pada jarak bias 1 cm dengan nilai mean secara keseluruhan 2,94 merupakan kategori baik, dan pada jarak bias 2 cm dengan nilai mean secara keseluruhan 3,34 merupakan kategori baik, sedangkan pada jarak bias 1,5 cm diperoleh nilai mean 3,48, merupakan kategori sangat baik. Variabel terikat dalam penelitian ini adalah hasil jadi *manipulating fabric slashing* pada blus yang meliputi: aspek bentuk, kerapian, dan aspek kestabilan.

Hasil penelitian dari Iin Nurhasanah Program S1 Pendidikan Tata Busana, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya, dalam bentuk penelitian “Pengaruh Jumlah Lapis Kain Terhadap Hasil Jadi Stitch and Slas Variasi Multi Layer Cross Stitching Pada Blus”. Untuk menciptakan hasil yang diinginkan teknik stitch and slash dapat divariasikan menjadi berbagai macam variasi. Variasi dari teknik ini dapat berupa jenis kain, jumlah lapisan kain, dan warna kain yang digunakan. Uji coba dilakukan menggunakan tiga jenis bahan yang memiliki karakteristik berbeda yaitu kain yang memiliki sifat lemas berupa kain sifon, sifat sedang berupa velvet, dan kain sedikit kaku yaitu kain katun twill. Eksperimen hasil kain yang paling bagus adalah kain katun twill. Kain katun twill memiliki bentuk yang stabil dan bagus. Katun twill memiliki sifat yang sedikit kaku sehingga cocok untuk digunakan sebagai bahan slashing.

Menurut penelitian Ayusina Yusuf Universitas Negeri Semarang “Kreasi Teknik Fabric Slashing Pada Busana Ready to Wear”. Berdasarkan penilaian panelis yang terdiri dari 5 orang dosen busana (panelis ahli), 10 orang mahasiswa PKK (panelis semi ahli), dan 5 orang

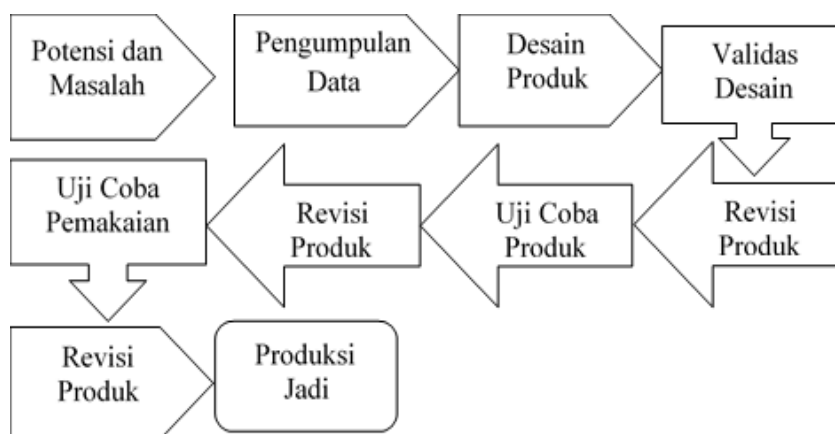
masyarakat umum, terhadap hasil eksplorasi kreasi teknik fabric slashing pada busana ready to wear. Hasil penelitian yang dilakukan untuk mengetahui tentang keseimbangan model, bahan, dan teknik yang digunakan pada busana tersebut. Hasil dari penelitian menunjukkan bahwa tanggapan responden keseluruhan terletak pada kategori sangat baik. Jenis penelitian ini termasuk rekayasa yaitu metode yang lebih menekankan pada aspek pengukuran secara obyektif terhadap apa yang akan diteliti didalamnya berisi tentang perencanaan bahan dan alat.

METODE PENELITIAN

Metodologi adalah suatu cabang ilmu pengetahuan yang membicarakan atau mempersoalkan mengenai cara-cara melaksanakan penelitian sampai menyusun laporan berdasarkan fakta-fakta atau gejala-gejala secara ilmiah. (M Maisaroh, 2017). Metode penelitian adalah acara melakukan sesuatu dengan menggunakan pikiran secara seksama untuk mencapai suatu tujuan. (Priyono, 2016). Metode penelitian yang digunakan penulis adalah metode R&D.

Metode penelitian dan pengembangan atau Research and Development adalah metode penelitian yang digunakan untuk menghasilkan produk tertentu, dan menguji keefektifan produk tersebut. (Sugiyono, 2014). Penelitian dan pengembangan bertujuan untuk menghasilkan produk baru melalui proses pengembangan. (Endang Mulyatiningsih, 2012)

Langkah-langkah penelitian dan pengembangan atau Research and Development adalah sebagai berikut;



Gambar 1. Alur Metode R&D

Pelaksanaan penelitian pengembangan yang dilakukan pertama adalah pengumpulan informasi terkait potensi dan masalah. Penelitian ini penulis menemukan masalah yaitu bagaimana penerapan teknik slashing dalam pembuatan ready to wear look harajuku. Kedua, pengumpulan data dan informasi menggunakan metode kepustakaan, metode observasi, dan metode

dokumentasi. Metode kepustakaan dengan mencari dan membaca penelitian terdahulu tentang teknik *slashing* dan *ready to wear*. Metode observasi dilaksanakan penulis kepada desainer untuk mencatat dan mengamati yang penting guna menunjang penelitian yang dilaksanakan dan mendokumentasikan penelitian dari awal hingga akhir. Ketiga, desain produk dilakukan guna memberikan gambaran awal sebuah produk yang akan diproduksi. Desain *ready to wear* dengan menggunakan rompi, celana, rok, dan blus yang menggunakan teknik manipulasi kain sumber ide teknik *slashing* yang diletakkan di depan jaket dan rok belakang. Keempat, validasi desain, menilaikan desain yang telah dibuat ke validator agar mendapatkan hasil yang maksimal, mendapat penilaian, dan kritik dari validator. Kelima, revisi desain produk dibuat sesuai masukan dari para ahli atau validator. Keenam, uji coba produk dilakukan sebanyak 3 kali menggunakan beberapa lapis kain. Ketujuh, revisi produk, revisi produk dikerjakan sesuai masukan validator. Revisi produk dibuat untuk menyempurnakan produk yang dibuat. Kedelapan, uji coba produk, Melakukan uji coba produk agar dapat memastikan produk tersebut baik atau tidak. Kesembilan, revisi produk, Setelah dilakukan uji pemakaian dan mendapat respon dari responden, selanjutnya produk akan direvisi untuk menyempurnakan produk. Apabila dalam ujicoba pemakaian ditemui kekurangan atau kelemahan dari media produk yang dikembangkan maka perlu adanya perbaikan. Perbaikan ini merupakan tahapan terakhir pada penelitian pengembangan ini. Kesepuluh, produk jadi, Demi kepentingan tugas akhir, pada penelitian pengembangan ini produk yang dihasilkan akan diproduksi secara terbatas.

Analisis pada penelitian yaitu analisis deskriptif. Analisis deskriptif yaitu analisis dengan cara menjelaskan, mengurangi, membandingkan, antara teori dan praktik dari data-data yang diperoleh di lapangan. Analisis deskriptif adalah statistik yang digunakan untuk menganalisis data dengan cara mendeskripsikan atau menggambarkan data yang telah terkumpul sebagaimana adanya tanpa bermaksud membuat kesimpulan yang berlaku untuk umum atau generalisasi. (Sugiyono, 2018). Penulis melakukan analisis data untuk melakukan analisis dalam pembuatan *fabric slashing* dengan menggunakan 3 lapis kain, 4 lapis kain, dan 5 lapis kain. Bertujuan agar mendapatkan hasil yang bagus saat dipadupadankan dengan yang lain.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Proses Pembuatan *Ready To Wear*

Teknik yang digunakan dalam pembuatan *ready to wear* ini memerlukan beberapa tahap untuk dilakukan, sehingga hasil akhir yang didapatkan sesuai dengan yang diharapkan.

Sebelum membuat *ready to wear* penulis melakukan uji coba terlebih dahulu. Penulis melakukan uji coba dengan menggunakan beberapa lapis kain agar mendapatkan hasil yang bagus. Aspek yang digunakan untuk uji coba teknik slashing adalah bahan, teknik, warna, dan desain. Penulis menggunakan jumlah lapisan 3, lapis 4, dan 5 lapis kain sebagai pengujian atau eksperimen. Masing-masing jumlah lapis kain memiliki hasil yang berbeda dan mempunyai karakteristik yang berbeda. Banyak lapisan kain juga berpengaruh dalam pembuatan teknik slashing maka penulis membuat perbandingan antara 3 lapis kain, 4 lapis, dan 5 lapis untuk mengetahui mana yang kelebihan dan kelemahan masing-masing lapis.

Hasil uji coba teknik slashing menggunakan 3 lapis kain, 4 lapis kain, dan 5 lapis kain.



Sumber: Penulis (2022)

Gambar 2. Hasil Teknik Slashing 3 lapis kain

Terlihat pada gambar hasil akhir teknik slashing menggunakan 3 lapis kain terlihat rapi dan hasil jadi tidak terlalu tebal. Kombinasi warna sesuai dan desain slashing cocok dengan desain busana.



Sumber: Penulis (2022)

Gambar 3. Hasil teknik slashing 4 lapis kain

Terlihat pada gambar hasil teknik slashing menggunakan 4 lapis kain terlihat rapi dan hasilnya sedikit tebal. Kombinasi warna slashing terhadap desain kurang cocok.



Sumber: penulis (2022)

Gambar 4. Hasil teknik slashing 5 lapis kain

Terlihat pada gambar hasil teknik slashing menggunakan 5 lapis bahan terlihat kurang rapi dan hasil akhirnya sangat tebal. Kombinasi warna slashing kurang cocok dengan desain.

Kesimpulan yang bisa diambil teknik slashing menggunakan 3 lapis bahan cocok digunakan untuk penerapan pada ready to wear. Teknik slashing menggunakan 4 dan 5 lapis bahan sebenarnya bisa digunakan untuk penerapan di ready to wear, hanya saja ketebalan hasil akhir terlalu tebal dan kurang rapi.

1. Hasil validasi

Berikut adalah hasil dari validasi yang telah dilakukan penulis:

Tabel 1. Hasil Validasi

Nama validator	Instansi	Hasil uji coba
Diana Safitri, S.Pd	SMK N 1 Demak	Teknik slashing dengan menggunakan 3 lapis bahan mempunyai kelebihan tebal kain tidak terlalu tebal, warna sangat cocok tetapi harus diganti, desain slashing cocok dengan desain busana dan penerapan teknik slahing dijaket sangat tepat. Teknik slashing menggunakan 4 lapis bahan mempunyai kelebihan tebal kain yang tidak terlalu tebal, kecocokan desain slashing dengan desain busana sangat tepat, dan penerapan slahing pada ready to wear juga tepat, kekurangan kombinasi warna ditidak sesuai dengan desain dan warna slashing tidak tepat. Teknik slashing menggunakan 5 lapis bahan mempunyai kelebihan ketepatan penerapan slashing

Nama validator	Instansi	Hasil uji coba
		pada ready to wear, kekurangan hasil akhir yang tebal dan warna kurang tepat.
Eni Alfiah, S.Pd	SMK N 1 Demak	teknik slashing menggunakan 3 lapis bahan ketebalan hasil akhir tidak terlalu tebal, kombinasi warna cocok dengan desain, kekurangan ketepatan penerapan slashing kurang tepat jika di ready to wear. Teknik slashing menggunakan 4 lapis bahan warna slashing cocok dengan warna desain, kekurangan hasil akhir tebal kain tidak cocok atau terlalu tebal. Teknik slashing menggunakan 5 lapis bahan kelebihan kombinasi warna sahling bagus, kecocokan teknik slashing dengan desain bagus, kekurangan hasil akhir sangat tebal dan tidak rapi.
Dwi Kurniawati, S.Pd	SMK N 3 Pati	teknik slashing menggunakan 3 lapis bahan mempunyai kelebihan hasil akhir tidak terlalu tebal, kombinasi warna yang cocok tetapi harus diganti, penerapan teknik slashing di ready to wear sangat cocok, kekurangan tebal kain tidak tepat. Teknik slashing menggunakan 4 lapis kain mempunyai kelebihan hasil yang rapi, kombinasi warna yang cocok, hasil akhir tidak terlalu tebal. Teknik slashing menggunakan 5 lapis bahan mempunyai kelebihan kombinasi warna yang bagus, penerapan di busana cocok, kekurangan hasil tertalu tebal dan tidak cocok apabila diterapkan di ready to wear.

Setelah menemukan hasil yang bagus kemudian membuat *ready to wear* sesuai dengan ketentuan yang ada. Langkah pertama dalam proses pembuatan pakaian siap pakai adalah merancang desain berdasarkan hasil yang diinginkan. Penciptaan desain yang dikembangkan

melalui pemikiran, pertimbangan, perhitungan, rasa, seni, dan perasaan masyarakat yang dituangkan dalam bentuk gambar di atas kertas, menjadi landasan terciptanya produk seperti pakaian.

2. Desain *Ready To Wear*



Sumber: Penulis (2022)

Gambar 5. Desain *Ready To Wear*

3. Analisis Desain

Busana ini merupakan busana non formal, terdapat garis leher bulat pada bagian dalam blus dan tidak terdapat lengan, lengan jaket berbentuk balon, celana pendek, terdapat saku tempel pada kanan dan kiri dan terdapat dua kumpat pada bagian depan dan belakang. Bahan yang digunakan ada 3 jenis yaitu kain drill, kain toyobo dan kain shobori. Waktu pemakaian busana ini bisa digunakan saat pagi ataupun siang hari. Kesempatan untuk memakai busana ini dapat digunakan saat acara non formal.

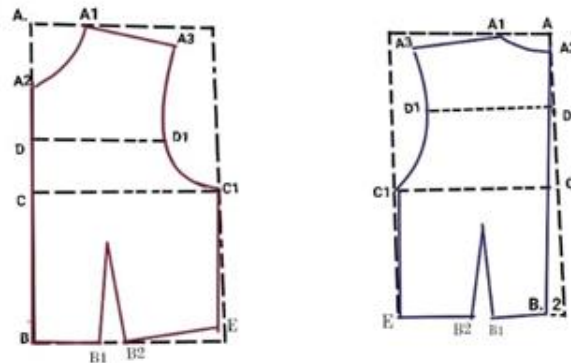
4. Proses Pembuatan Busana

Proses pembuatan busana memiliki beberapa Langkah yang harus dikerjakan yaitu:

- Mempersiapkan alat dan bahan seperti; mesin jahit, mesin obras, gunting, jarum, kain yang akan digunakan dan masih banyak lagi. Penetapan ukuran, pengukiran tubuh sangat penting untuk membuat busana.
- Penetapan ukuran untuk membuat busana ini adalah ukuran standar L1.
- Pembuatan pola *ready to wear*, pola yang digunakan untuk membuat *ready to wear* adalah pola praktis. Pola terdiri dari pola dasar dan pecah pola.

Pola Dasar Sistem praktis

Skala 1:4



Sumber: Penulis (2022)

Gambar 6. Pola Dasar Blus

Keterangan pola depan / muka

Tarik garis lurus A-B

A-A¹ = 6 cm atau 7 cm

A-B = panjang dada I

B¹ = titik B naik 2 cm

B¹-C = panjang sisi

A²-D = 7 cm

D-D¹ = ½ lebar dada

C-C¹ = ¼ lingkaran badan + 1 cm

B-B² = ¼ lingkaran pinggang + 1 cm + 3 cm (kup)

Keterangan pola belakang

Tarik garis lurus A-B

A-A¹ = 6 atau 7 cm

A-A² = 2 cm

A-B = panjang punggung + 2 cm

Titik B kekanan 2 cm

B-C = panjang sisi

A²-D = 8 cm

D-D¹ = ½ lebar punggung

C-C¹ = ¼ lingkaran badan - 1 cm

$B-B^1 = 1/10$ lingkaran pinggang

$B^1-B^2 = 3$ cm (kupas)

$B-E = 1/4$ lingkaran pinggang + 1 cm + 3 cm



Sumber: Penulis (2022)

Gambar 7. Pola Dasar Lengan

Keterangan

$A-B =$ lingkaran kerung lengan – 7cm $A-C = 1/2 A-B$

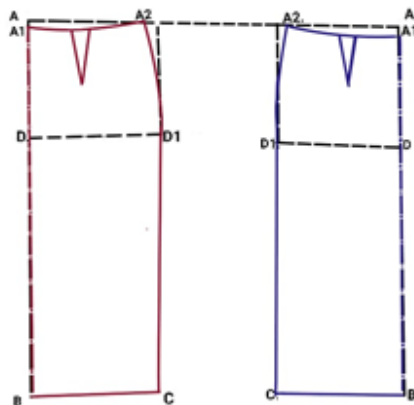
$C-D = 1/4 A-B + 3$ CM

$D-E =$ panjang lengan

$A-D =$ dibagi 4

$D-B =$ dibagi 3

$F-F' = G-G' = 2$ cm



Sumber: Penulis (2022)

Gambar 8. Pola Dasar Rok

Keterangan pola rok depan

$$A-A^1 = 1,5$$

$$A^1 - B = \text{Panjang rok}$$

$$A1-A2 = \frac{1}{4} \text{ lingkaran pinggang} + 1 \text{ cm} + 3 \text{ cm (kup)}$$

$$A^1 - D = \text{tinggi panggul}$$

$$D-D^1 = \frac{1}{4} \text{ lingkaran panggul} + 1 \text{ cm}$$

$$B-C = D-D^1$$

Keterangan pola rok belakang

$$A-A^1 = 1,5$$

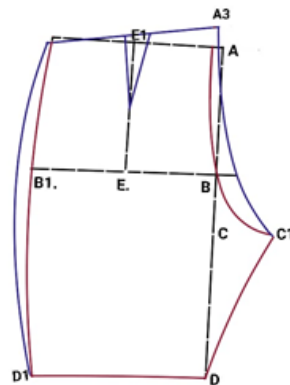
$$A^1 - B = \text{Panjang rok}$$

$$A1-A2 = \frac{1}{4} \text{ lingkaran pinggang} - 1 \text{ cm} + 3 \text{ cm (kup)}$$

$$A^1 - D = \text{tinggi panggul}$$

$$D-D^1 = \frac{1}{4} \text{ lingkaran panggul} - 1 \text{ cm}$$

$$B-C = D-D^1$$



Sumber: Penulis (2022)

Gambar 9. Pola Dasar Celana

Keterangan pola celana

Buat garis siku A-B-C-D

$$A-B = \text{tinggi pangguk}$$

$$A-C = \text{tinggi duduk} + 3 \text{ cm}$$

$$A-D = \text{panjang celana}$$

Membuat bagian depan

$$B-B^1 = \frac{1}{4} \text{ lingkaran panggul}$$

$$B-E = E-B^1$$

Tarik garis lurus keatas = E

Titik A turun 1 cm

$C-C^1 = 8-10$ cm

$D-D^1 = B-B^1 + 3$ CM

$A-A^1 = \frac{1}{4}$ lingkaran pinggang + 3 cm, E^1 sebagai titik tengah

Membuat bagian belakang

Bagian pinggang A naik 3 cm

Bagian pinggul titik B ke kanan 3 cm

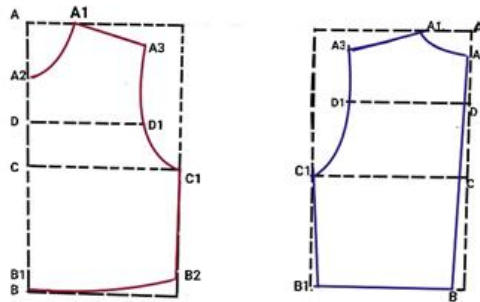
Titik B^1 ke kiri 1 cm

Titik C^1 tetap

Titik $D-D^1$ tetap

Buat kupnat belakang

$A^2-A^3 = \frac{1}{4}$ lingkaran pinggang + 3 cm



Sumber: Penulis (2022)

Gambar 10. Pola Rompi

- d) Pemotongan bahan, proses ini dikerjakan dengan cara menyusun pola diatas bahan sesuai dengan arah serat yang diinginkan, teknik ini dilakukan dengan serat memanjang dikarenakan mengantisipasi terjadinya molor pada busana apabila dicuci secara berulang. Proses pemotongan bahan sangatlah penting dalam pembuatan busana dikarenakan mempengaruhi hasil jadi busana yang akan dibuat.
- e) Proses menjahit, urutan menjahit dilakukan dari awal hingga akhir sesuai dengan cara menjahitnya. Proses menjahit dilakukan secara pelan dan teliti agar hasil akhirnya bagus dan rapi. Tahap terakhir adalah penyelesaian, QC dilakukan untuk memeriksa busana, membersihkan sisa benang, pengepresan dan pengemasan. Kegiatan ini bertujuan agar busana terlihat rapi serta layak pakai.



Sumber; penulis (2022)

Gambar 11. Hasil Jadi *Ready To Wear*

KESIMPULAN DAN SARAN

Hasil jadi dari 3 percobaan teknik yang dibuat oleh penulis yaitu *slashing* 3 lapis bahan, 4 lapis bahan, dan 5 lapis bahan mempunyai hasil jadi yang berbeda-beda. Hasil dari *slashing* 3 lapis bahan memiliki ketebalan kain yang tidak terlalu tebal, hasil jadi yang cukup rapi, dan warnanya cocok. *Slashing* 4 lapis bahan memiliki ketebalan kain yang cukup tebal, dan hasil jadi cukup rapi. *Slashing* 5 lapis bahan memiliki ketebalan kain yang sangat tebal, dan hasil jadi tidak cukup rapi. Maka dari itu perlu ketelitian saat membuat *slashing*. Pembuatan *ready to wear* dengan menggunakan teknik *slashing* yang cocok adalah 3 lapis kain, dikarenakan bahan tidak terlalu tebal dan hasil yang cukup rapi. Penerapan teknik *slashing* pada busana *ready to wear* diletakkan pada busana bagian depan dan rok bagian samping. Teknik *slashing* ini sangat cocok dipadukan dengan busana yang dibuat. Pembuatan *ready to wear* dengan menggunakan teknik *slashing* akan menambah daya minat masyarakat untuk mengetahui tentang teknik-teknik baru selain teknik *slashing*.

UCAPAN TERIMAKASIH

Kepada Dra. Mien Z. Umami, M.Pd. direktur Akademi Kesejahteraan Sosial Ibu Kartini Semarang atas diijinkannya penulis melaksanakan penyusunan Tugas Akhir. Ibu Ariyana Damayanti, S.Pd., M.Pd. selaku dosen pembimbing Laporan Tugas Akhir yang bersedia memberikan bimbingan dan arahan pada penulis dalam penyelesaian laporan Tugas Akhir. Keluarga besar penulis yang selalu memberikan dukungan dan semangat. Civitas akademika Akademi Kesejahteraan Sosial Ibu Kartini Semarang. Pihak - pihak yang telah

membantu dalam kelancaran penyusunan Tugas Akhir ini. Laporan telah terselesaikan dengan baik sesuai pengetahuan dan kemampuan dari Penulis. Harapan dari penulis, agar laporan yang telah terselesaikan dapat memberikan manfaat dan memiliki kegunaan untuk semua pihak pembaca.

DAFTAR REFERENSI

- Efirda, M. (2018). Penerapan Bahan Tweed pada Ready To Wear . 2360.
KainPusat. *Kain Drill*. Akses pada 23 Juni 2021 melalui
<https://www.kainpusat.com/bahan-kain-drill/>
- Konveksia.com. *Kain Toyobo*. Akses pada 6 November 2012 melalui
<https://www.konveksia.com/mengenal-bahan-katun-toyobo-kelebihan-dan-kerungannya.html>
- Mulyatiningsih, E. (2012). *Metode Penelitian Terapan Pendidikan*. Bandung: Alfabeta.
- Mulyatiningsih, E. (2012). *Metode Penelitian Terapan Pendidikan*. Bandung: Alfabeta.
- Nurhasanah, I. (201 8). Pengaruh Jumlah Kain Lapis Terhadap Hasil Jadi Stitch and Slash Variasi Multi Layer Cross Stitching pada Blus. 12-130.
- Ruth, S. (2013). *Manipulating Fabric* .
- Sevi, D. (2019). Pengaruh Lebar Bias Terhadap Hasil Jadi Slashing pada Blus. 19-200.
- Siti Audinna Kharimah, F. N. (2019). Perancangan Busana Ready To Wear Menggunakan Metode Zero Waste dengan Kombinasi Tenun Baduy. 22-55.
- Sugiyono. (2013). *Metode Penelitian*. Bandung: Alfabeta
- Sugiyono. (2014). *Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan RnD*. Bandung: Alfabeta.
- Yusuf, A. (2018). *Kreasi Fabric Slashing pada Ready to Waer*.
- Widoyoko. (2014). *Teknik Penyusunan Instrumen Belajar*. Yogyakarta: Pustaka Belajar.