



## KOMPARASI HASIL PEMBUATAN KEMEJA MENGGUNAKAN POLA SISTEM M.H.WANCIK DAN SISTEM SOEKARNO

**Masruroh** 

Jurusan Teknik Jasa Produksi, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Semarang, Indonesia

### Info Artikel

*Sejarah Artikel:*

Diterima April 2014

Disetujui Mei 2014

Dipublikasikan Juni 2014

*Keywords:*

*Result of making shirts,  
M.H.Wancik's system,  
Soekarno's system.*

### Abstrak

Pola di atas kertas dan pola di atas bahan adalah cara yang dapat digunakan untuk membuat pola busana, namun yang membedakan adalah dari segi media dan waktu pembuatannya. Penelitian ini menggunakan sistem M.H.Wancik dan sistem Soekarno, pembuatan pola menggunakan sistem pola dan teknik pembuatan pola yang berbeda kemungkinan akan mempengaruhi hasil dari suatu busana. Penelitian ini adalah penelitian eksperimen, objek dalam penelitian ini adalah pembuatan kemeja dengan pola di atas kertas dan pola di atas bahan menggunakan pola sistem M.H.Wancik dan sistem Soekarno. Metode penelitian yang digunakan yaitu metode observasi, dokumentasi, dan eksperimen. Pengujian reliabilitas menggunakan *judgment ratings* yang dilakukan oleh panelis ahli pola. Metode analisis data menggunakan analisis varian (Anova) dua jalur. Disimpulkan secara keseluruhan hasil kemeja yang dibuat dengan teknik pembuatan pola yang berbeda yaitu pola di atas kertas dan pola di atas bahan tidak ada perbedaan, dan jika dilihat dari sistem pola yaitu sistem M.H.Wancik dan sistem Soekarno ada perbedaan. Hasil kemeja yang baik digunakan antara yang menggunakan pola sistem M.H.Wancik dan sistem Soekarno adalah hasil pembuatan kemeja menggunakan sistem M.H.Wancik ukuran S (*Small*) dan sistem Soekarno ukuran L (*Large*).

### Abstract

*Pattern above the paper and pattern above the material are some available way to create clothes' pattern, but the things differentiate both are the media and the duration. This research applies M.H.Wancik's system and Soekarno's system. Using different pattern making techniques may influence the result of the clothes itself. This research is an experimental research, the object of this research is producing shirt with pattern above paper and pattern above the material using M.H.Wancik's system pattern and Soekarno's system pattern. The methods used in this research are observation, documentation, and experiment. Reliability test applies judgment rating done by pattern expert panelist. The method of the data analysis is 2 way varian analysis (Anova). The conclusion is that the shirts produced with both pattern above paper and pattern above material have no differences, but using different system patterns cause several differences. From applying those system patterns, I conclude that among the result, S-size shirt using M.H.Wancik's system and L-size shirt using Soekarno's system are the best to wear.*

© 2014 Universitas Negeri Semarang

 Alamat korespondensi:

Gedung E10 Lantai 2 FT Unnes

Kampus Sekaran, Gunungpati, Semarang, 50229

E-mail: mas\_ruroh@rocketmail.com

ISSN 2252-6803

## PENDAHULUAN

Indonesia merupakan salah satu negara berkembang yang sampai saat ini tengah melaksanakan pembangunan nasional. Untuk melaksanakan pembangunan khususnya pada tenaga kerja memerlukan manusia-manusia yang cakap, ahli dan profesional dalam bidangnya untuk memperoleh keterampilan dan keahlian. Keterampilan yang diperoleh akan meningkatkan kualitas seseorang sebagai bekal agar mampu mengatasi tantangan-tantangan hidupnya, sehingga mampu sebagai masyarakat yang hidup mandiri dalam berbagai aspek kehidupan, memiliki etos kerja yang tinggi untuk mewujudkan pembangunan khususnya dalam bidang busana.

Busana adalah semua benda dan segala sesuatu yang kita pakai mulai dari kepala sampai dengan ujung kaki yang menampilkan keindahan. Dalam pembuatan busana tidak lepas dari perkembangan desain busana yang menuntut perkembangan pola sesuai tuntutan desain yang beraneka ragam baik dari dalam negeri sendiri.

Pola atau *Patern* dalam **menjahit** adalah potongan kain atau kertas yang dipakai sebagai contoh untuk membuat baju yang dikehendaki pada saat kain digunting. Potongan kain atau kertas tersebut mengikuti ukuran bentuk badan dan model tertentu. Kunci keberhasilan pola dasar dalam **menjahit baju** terletak pada ketepatan mengambil ukuran, dan cara menggambar pola (Erna Setyowati, 2006 : 1).

Menurut Arifah A. Rianto, (2003 : 16) kemeja adalah busana luar bagian atas untuk pria dengan berbagai macam bentuk kerah, berlengan panjang bermanset dan ada pula berlengan pendek yang biasanya dikenakan untuk acara tertentu sesuai kesempatan. Sedangkan menurut Puspa Sekar Dewi (2012 : 12) kemeja adalah busana luar atas untuk pria dengan kerah bordir, berlengan panjang dengan manset ada pula dengan kerah sport berlengan pendek disebut *sporthem* dan digunakan di dalam atau di luar celana panjang. Kemeja adalah busana luar atas yang dikenakan kaum pria dengan menggunakan berbagai macam bentuk kerah, berlengan panjang atau berlengan

pendek yang dapat digunakan sesuai acara tertentu sesuai kesempatan.

Kemeja akan tampak semakin formal ditentukan oleh kerah, semakin kaku atau tegak kerah, kemeja akan tampak semakin formal dan kerah kemeja menentukan model sebuah kemeja apakah kemeja tersebut pantas dikenakan atau tidak dan kerah kemeja hendaknya agak longgar (cukup dimasuki 2 jari), sehingga nyaman dipakai dan menjaga kemungkinan jika bahan atau kerah menyusut setelah pencucian atau menjadi sedikit gemuk (Ratih Poeradisastra, 2002 : 25).

Semakin berkembangnya teknologi, dari teknologi manual yang sangat sederhana sampai teknologi yang paling canggih saat ini dapat dimanfaatkan dalam berbagai teknik pembuatan pola yang dapat digunakan untuk membuat busana, diantaranya ialah; pola standar, pola cetak, pola draping, pola konstruksi dan pola kombinasi, pola di atas kertas dan pola di atas bahan.

Pola di atas kertas adalah pola dasar yang dibuat berdasarkan ukuran badan sipemakai, dan digambar dengan perhitungan secara matematika sesuai dengan sistem pola konstruksi masing-masing. Pembuatan pola di atas kertas memerlukan waktu yang lebih lama, tetapi hasilnya lebih baik dan sesuai dengan bentuk tubuh sipemakai (Ernawati, 2006 : 277). Pola di atas kertas biasanya sebagai pedoman sebelum proses pemotongan kain dengan memindahkan pola dari kertas ke bahan dengan memperhitungkan jarak kampuh, jumlah pola, arah serat dan tanda pola.

Pembuatan pola di atas bahan berarti menggambar pola tidak menggunakan pola yang digambar di atas kertas, tetapi pola di gambar langsung di atas kain yang merupakan bahan dasar dari pakaian yang akan dibuat. Pola digambar sesuai dengan desain yang telah ditentukan, dan berpedoman pada ukuran model/ukuran sipemakai (Ernawati, 2006 : 253). Langkah kerja yang dapat dilakukan adalah menggambar pola langsung dengan mengikuti desain, diperlukan ketelitian, kecermatan, ketelatenan dan kehati-hatian jika terjadi kesalahan dalam pembuatan pola, akan berdampak langsung pada bahan dan untuk

menghasilkan pola yang baik sesuai dengan bentuk tubuh sitemakai. Sebelum menggambar pola, tentu telah memiliki desain pakaian dan ukuran si pemakai, karena menggambar pola di atas bahan akan berpedoman kepada kedua hal tersebut. Cara menggambar pola di atas bahan untuk menghindari kotor pada kain, kain di lipat menjadi dua bagian dengan posisi bagian baik berhadapan dengan baik, dengan kata lain bagian buruk bahan terletak pada bagian atas, menggambar pola di atas bahan sesuai arah serat benang karena pada penempatan pola di atas bahan memerlukan penempatan kain yang baik, apabila menggambar pola tidak searah dengan arah serat maka hasilnya tidak baik sehingga tidak nyaman dipakai (Ernawati, 2006 : 258).

Menurut pendapat Arifah A. Riyanto (2003 : 269) metode pembuatan busana mencakup metode pembuatan pola dan metode penjahitan busana. Metode pembuatan pola busana ada beberapa macam-macam, yaitu: metode pembuatan pola sistem M.H.Wancik, Soekarno, Porri Muliawan, So-en, Edi Budiharjo dan lain sebagainya. Metode pembuatan pola yang datang dari berbagai negara mempunyai cara atau kekhasan masing-masing mulai mengukur sampai membuat pola, pola merupakan faktor penting dalam pembuatan busana, karena busana dapat dikatakan bagus jika letaknya pada badan tepat dan nyaman apabila dikenakan dan pola yang baik akan mempengaruhi hasil busana yang diinginkan.

Pola kemeja sistem M.H.Wancik adalah sistem pembuatan pola yang diciptakan oleh M.H.Wancik dengan ciri dan khas yang berbeda dengan sistem pola lain. Pola M.H.Wancik mempunyai ciri menggambar polanya pada bagian depan dahulu kemudian bagian belakang menyesuaikan, pola sistem M.H.Wancik tidak menggunakan ukuran lingkar pinggang, jadi lingkar pinggang diperoleh dari lingkar badan sehingga jatuhnya pinggang lurus. Pola sistem M.H.Wancik menggunakan ukuran lingkar badan keliling, lingkar pinggul keliling, lingkar leher keliling, lingkar lengan keliling, dada atas, dada bawah,

panjang dada, panjang lengan, panjang baju, punggung atas, dan punggung bawah.

Pola kemeja sistem Soekarno adalah sistem pembuatan pola yang diciptakan oleh Soekarno dengan ciri dan khas yang berbeda dengan sistem pola lain. pola Soekarno mempunyai ciri yaitu menggambar pola bagian depan dahulu kemudian untuk membuat bagian belakang berpedoman dari bagian depan. Pola lengan sistem Soekarno berlipat dua untuk garis lipatan dijadikan garis tengah pola lengan. Sistem soekarno menggunakan ukuran panjang kemeja, lingkar badan, besar kemeja, panjang lengan,  $\frac{1}{2}$  lingkar lengan, lingkar leher, lebar punggung, rendah bahu, rendah punggung, dan panjang punggung.

Pola M.H.Wancik dan pola Soekarno memiliki perbedaan sehingga ada kemungkinan dalam penggunaan sistem pola masing-masing akan mendapatkan hasil yang berbeda pula. Dilihat dari perbedaan dua sistem tersebut adalah pembuatan pola dasar badan belakang dan lengan dengan ciri yang berbeda. Pola M.H.Wancik adalah pola dasar badan belakang yang cara pembuatannya badan belakang menyesuaikan badan belakang (berpisah) dan untuk menggambar pola lengan satu lembar bagian pola lengan, sedangkan pola Soekarno adalah pola dasar belakang yang cara pembuatannya badan belakang berpedoman badan depan atau bersatu antara badan depan dan belakang, dan untuk menggambar bagian pola lengan berlipat dua ( $\frac{1}{2}$  bagian lengan) untuk garis lipatan dijadikan garis tengah pola lengan. Berdasarkan permasalahan di atas untuk mengetahui perbedaan hasil kemeja peneliti ingin membuat kemeja dengan menggunakan sistem pola M.H.Wancik dan sistem Soekarno dengan membandingkan cara pembuatan pola dengan teknik yang berbeda yaitu pembuatan pola di atas kertas dengan pembuatan pola di atas bahan kemungkinan hasilnya akan berbeda pula. Berdasarkan uraian di atas, apakah ada perbedaan terhadap hasil pembuatan kemeja, oleh karena itu peneliti tertarik untuk mengadakan penelitian yang berjudul "**Komparasi Hasil Pembuatan Kemeja**

## Menggunakan Pola Sistem M.H.Wancik dan Sistem Soekarno”.

Berdasarkan uraian di atas, apakah ada perbedaan terhadap hasil pembuatan kemeja, oleh karena itu peneliti tertarik untuk mengadakan penelitian yang berjudul “Komparasi Hasil Pembuatan Kemeja Menggunakan Pola Sistem M.H.Wancik dan Sistem Soekarno”.

Tujuan Penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui perbedaan hasil pembuatan kemeja dengan pola di atas kertas dan pola diatas bahan menggunakan pola sistem M.H.Wancik dan sistem Soekarno.
2. Mengetahui hasil kemeja manakah yang baik digunakan dengan pola di atas kertas dan pola di atas bahan menggunakan pola sistem M.H.Wancik dan sistem Soekarno.

## METODE PENELITIAN

Berdasarkan jenis masalah yang diteliti dan tujuannya, penelitian ini termasuk jenis penelitian eksperimen. Objek penelitian adalah faktor penting dari sebuah penelitian. Penelitian yang akan dilakukan ini menggunakan objek penelitian pola di atas kertas dan pola di atas bahan menggunakan pola sistem M.H.Wancik dan pola sistem Soekarno.

### Variable Penelitian

Variabel adalah obyek penelitian atau apa yang menjadi titik perhatian suatu penelitian (Suharsimi Arikunto, 2006:118).

#### 1. Variabel Bebas (*Independent*)

Variabel bebas dalam penelitian ini adalah pola dalam pembuatan busana, yaitu meliputi pola di atas kertas dan pola di atas bahan menggunakan pola sistem M.H.Wancik dan sistem Soekarno dengan ukuran standar S (*Small*) dan L (*Large*).

#### 2. Variabel Terikat (*Dependent*)

Variabel terikat dalam penelitian ini adalah indikator hasil produk kemeja dengan pola di atas kertas dan pola di atas bahan menggunakan pola sistem M.H.Wancik dan pola sistem Soekarno.

#### 3. Variabel Kontrol

Variabel kontrol dalam penelitian ini adalah sistem pola dan bahan yang digunakan dalam penelitian adalah sama; bahan yang digunakan dalam penelitian adalah sama, pengukuran, pemotongan bahan, dan pejahanan dilakukan oleh orang yang sama.

### Desain Penelitian

Penelitian ini menggunakan desain penelitian eksperimen *pre experimental design*, yaitu *one-shot case study* karena ingin membandingkan hasil dari suatu perlakuan berupa pola di atas kertas dan pola di atas bahan menggunakan pola sistem M.H.Wancik dan sistem Soekarno dengan ukuran standar S (*Small*) dan L (*Large*), (Suharsimi Arikunto, 2006 : 84).

Metode pengumpulan data dalam penelitian ini adalah:

#### 1. Metode Observasi

Observasi adalah teknik pengumpulan data dengan mengadakan pengamatan secara langsung dan sistematis (Suharsimi Arikunto, 2006 : 229).

Pengamatan dilakukan secara langsung oleh panelis, mengamati dan menilai hasil kemeja dengan pola di atas kertas dan pola di atas bahan menggunakan pola sistem M.H.Wancik dan pola sistem Soekarno. Untuk mengamati hasil kemeja, penelis menggunakan lembar pengamatan yang sudah terdapat kisi-kisi pengamatan.

#### 2. Metode Dokumentasi

Dokumentasi dalam penelitian ini berupa benda-benda tertulis seperti buku-buku, majalah, buku mode, buku-buku pola dan sebagainya (Suharsimi Arikunto, 2006 : 231). Teknik pengumpulan data ini digunakan untuk memperoleh data-data tentang pola di atas kertas dan pola di atas bahan menggunakan pola sistem M.H.Wancik dan sistem Soekarno untuk mengetahui hasil dari pembuatan kemeja.

#### 3. Metode Eksperimen

Eksperimen yang dilakukan dalam penelitian ini adalah untuk mengetahui bagaimana hasil kemeja dari suatu pola, yaitu pola di atas kertas dan

pola di atas bahan dengan menggunakan sistem pola yang berbeda yaitu pola sistem M.H.Wancik dan sistem Soekarno dengan ukuran S (*Small*) dan L (*Large*).

### Validitas dan Realibilitas Instrumen

#### 1. Validitas

Validitas instrumen adalah suatu ukuran yang menunjukkan tingkat kevalidan atau kesahihan suatu instrumen. Suatu instrumen dikatakan valid jika mampu mengukur apa yang diinginkan dan dapat mengungkap data dari variabel yang diteliti secara tepat (Suharsimi Arikunto, 2006: 168). Validitas ada 2 macam, yaitu validitas internal dan validitas eksternal. Validitas internal dalam penelitian ini adalah apabila instrumen secara rasional mencerminkan apa yang diukur, sedangkan validitas eksternal dalam penelitian ini adalah apabila dalam instrumen disusun berdasarkan data dari luar atau faktor-faktor empiris yang ada. Penelitian ini menggunakan validitas internal yang digunakan untuk membatasi atau mengendalikan hasil percobaan yang sedang diteliti dan menggunakan *judgment* oleh ahli pola untuk mengetahui ke-validan dari penelitian ini.

#### 2. Reliabilitas

Suatu instrumen dikatakan reliabel apabila instrumen tersebut dapat memberi hasil yang tepat, artinya apabila instrumen tersebut digunakan pada sejumlah objek yang sama pada lain waktu maka hasilnya relatif sama. Reliabilitas pada penelitian ini menggunakan reliabilitas ratings.

Menurut Saifuddin Azwar (2011:105) menyatakan ratings adalah prosedur pemberian skor berdasarkan *judgment* subjektif terhadap aspek atau atribut

tertentu yang dilakukan melalui pengamatan sistematis baik secara langsung maupun tidak langsung. Hal ini bertujuan untuk meminimalkan pengaruh subjektivitas pemberian antar beberapa rater. Uji reabilitas dalam penelitian ini berbantuan *SPSS 16* dengan uji statistik *Cronbach Alpha*. Instrumen dikatakan reliabel jika nilai *Cronbach Alpha* > 0,70. Hasil perhitungan uji coba kuesioner pada 10 panelis yang kemudian dianalisis dengan bantuan program SPSS diperoleh nilai *Cronbach Alpha* sebesar 0,974. Hasil *Cronbach Alpha* nilainya lebih besar dari 0,70 sehingga instrumen yang digunakan dalam penelitian ini dinyatakan reliable.

### Metode Analisis Data

Metode analisis data adalah cara mengevaluasi data atau menganalisis data yang diperoleh dari hasil pengujian. Analisis data ini digunakan untuk menjawab permasalahan yang ada dalam penelitian, yaitu perbedaan hasil pembuatan kemeja dengan pola di atas kertas dan pola di atas bahan menggunakan pola sistem M.H.Wancik dan sistem Soekarno.

Hipotesis statistik Anova dua jalur yang diajukan untuk mengetahui ada tidaknya perbedaan adalah sebagai berikut:  $H_0$  diterima jika taraf signifikan 0,05 yang menyatakan bahwa tidak ada perbedaan hasil pembuatan pola kemeja menggunakan pola di atas kertas dan pola di atas bahan menggunakan pola M.H.Wancik dan sistem Soekarno.  $H_1$  diterima jika taraf signifikan 0,05 yang menyatakan bahwa ada perbedaan hasil pembuatan pola kemeja menggunakan pola di atas kertas dan pola di atas bahan menggunakan pola sistem M.H.Wancik dan sistem Soekarno.

### HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Tabel 4.9 Hasil Penilaian Teknik Pembuatan Kemeja dengan Pola di Atas Kertas dan Pola di Atas Bahan Menggunakan Sistem M.H.Wancik dan Soekarno

No	Kemeja	Sistem Pola	Ukuran	Hasil Rata-rata		Hasil Rata-rata
				Di atas kertas	Di atas kertas	
1	Badan Depan	M.H.Wancik	S	3,46	3,45	Tidak ada perbedaan
			L	3,28	3,26	Tidak ada perbedaan
		Soekarno	S	3,36	3,23	Tidak ada perbedaan
			L	3,47	3,40	Tidak ada perbedaan
2	Badan Belakang	M.H.Wancik	S	3,51	3,46	Tidak ada perbedaan
			L	3,40	3,26	Ada perbedaan
		Soekarno	S	3,11	3,20	Tidak ada perbedaan
			L	3,55	3,28	Ada perbedaan
3	Kerah dan Bord	M.H.Wancik	S	3,43	3,40	Tidak ada perbedaan
			L	3,00	3,00	Tidak ada perbedaan
		Soekarno	S	3,26	3,05	Ada perbedaan
			L	3,15	3,28	Tidak ada perbedaan
4	Pinggang	M.H.Wancik	S	3,23	3,16	Tidak ada perbedaan
			L	3,30	3,46	Tidak ada perbedaan
		Soekarno	S	3,26	3,20	Tidak ada perbedaan
			L	3,63	3,53	Tidak ada perbedaan
5	Lengan	M.H.Wancik	S	3,40	3,28	Ada perbedaan
			L	3,43	3,03	Ada perbedaan
		Soekarno	S	3,02	2,96	Tidak ada perbedaan
			L	3,26	3,30	Tidak ada perbedaan
6	Tampak Keseluruhan	M.H.Wancik	S	3,40	3,33	Tidak ada perbedaan
			L	3,26	3,20	Tidak ada perbedaan
		Soekarno	S	3,30	3,33	Tidak ada perbedaan
			L	3,86	3,53	Ada perbedaan

Sumber : Data Penelitian 2014

Tabel 4.10 Hasil Penilaian Sistem Pembuatan Kemeja dengan Pola di Atas Kertas dan Pola di Atas Bahan Menggunakan Sistem M.H.Wancik dan Soekarno

No	Kemeja	Teknik Pola	Ukuran	Hasil Rata-rata		Keterangan
				M.H Wancik	Soekarno	
1	Badan Depan	Di atas kertas	S	3,46	3,36	Tidak ada perbedaan
			L	3,28	3,47	Ada

No	Kategori	Pengukuran	Jenis	Skor		Perbedaan
				Skor S	Skor L	
2	Badan Belakang	Di atas bahan	S	3,45	3,23	Ada perbedaan
			L	3,26	3,40	Ada perbedaan
		Di atas kertas	S	3,51	3,11	ada perbedaan
			L	3,40	3,55	Tidak ada perbedaan
3	Kerah dan Bord	Di atas bahan	S	3,46	3,20	Tidak ada perbedaan
			L	3,26	3,28	Tidak ada perbedaan
		Di atas kertas	S	3,43	3,26	ada perbedaan
			L	3,00	3,15	Tidak ada perbedaan
4	Pinggang	Di atas bahan	S	3,40	3,05	ada perbedaan
			L	3,00	3,28	ada perbedaan
		Di atas kertas	S	3,23	3,26	Tidak ada perbedaan
			L	3,30	3,63	Tidak ada perbedaan
5	Lengan	Di atas bahan	S	3,16	3,20	Tidak ada perbedaan
			L	3,46	3,53	Tidak ada perbedaan
		Di atas kertas	S	3,40	3,02	ada perbedaan
			L	3,43	3,26	ada perbedaan
6	Tampak Keseluruhan	Di atas bahan	S	3,28	2,96	ada perbedaan
			L	3,03	3,30	ada perbedaan
		Di atas kertas	S	3,40	3,30	Tidak ada perbedaan
			L	3,26	3,86	ada perbedaan
		Di atas bahan	S	3,33	3,33	Tidak ada perbedaan
			L	3,20	3,53	Ada perbedaan

Sumber : Data Penelitian 2014

Hasil keseluruhan ditunjukkan dari hasil uji Anova dua jalur bahwa tidak ada perbedaan hasil pembuatan kemeja dilihat dari teknik pembuatan pola yaitu pola di atas kertas dan pola di atas bahan ukuran S (*Small*) dan L (*Large*), sedangkan jika dilihat nilai rata-rata pola sistem M.H.Wancik dan sistem Soekarno menyatakan ada perbedaan, bahwa ukuran S (*Small*) lebih baik menggunakan pola M.H.Wancik sedangkan untuk ukuran L (*Large*) lebih baik menggunakan sistem pola Soekarno

## SIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan yang ada di bab 4 maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Tidak ada perbedaan hasil pembuatan kemeja dilihat dari teknik pembuatan pola yaitu pola di atas kertas dan pola di atas bahan ukuran S (*Small*) dan L (*Large*), sedangkan jika dilihat dari sistem polanya ada perbedaan antara menggunakan pola sistem M.H.Wancik dengan sistem Soekarno.
2. Hasil kemeja yang baik digunakan antara yang menggunakan pola sistem M.H.Wancik dengan sistem Soekarno adalah, jika dilihat dari rata-rata hasil pembuatan kemeja dengan sistem

M.H.Wancik ukuran S (*Small*) dan sistem Soekarno ukuran L (*Large*).

Saran kepada mahasiswa Teknologi Jasa dan Produksi Konsentrasi Tata busana Universitas Negeri Semarang, mengingat pembuatan pola menggunakan pola di atas kertas dengan pola di atas bahan berbeda media, maka harus diperlukan ketelitian dan kehati-hatian dalam meletakkan pola terutama dalam meletakkan pola di atas bahan yang harus memperhatikan sisa kampuh, arah serat dan motif kain.

## DAFTAR PUSTAKA

- Arifah A. Riyanto. 2003. *Teori Busana*. Bandung : Yapendo
- Arikunto, Suharsimi. 2006. *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik*. Jakarta: PT Rineka Cipta
- Ernawati,dkk. 2006. *Tata Busana Jilid 2*. Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan.
- Erna, Setyowati. 2006. *Konstruksi pola busana wanita*. Semarang: Percetakan UNNES
- Poeradisastra, Ratih. 2002. *Busana Pria Eksklusif* Jakarta : Gramedia Pustaka Utama
- Puspa, Sekar Sari. 2012. *Teknik Praktik Mendesain Baju Sendiri*. Jakarta: Dunia Kreasi
- Wiyanto,dkk. 2011. Panduan penulisan skripsi dan artikel ilmiah 2011. Semarang: Fakultas Ilmu pengetahuan dan matematika UNNES