



## **Kualitas Syal Menggunakan Benang Katun dengan Teknik *Crochet***

<sup>1</sup>Putri Supriyati, <sup>1</sup>Widowati, <sup>2</sup>Hanifah Nur Istanti

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

<sup>2</sup>Jurusan Pendidikan Teknik Boga dan Busana, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Yogyakarta

putrisupriyati@gmail.com, widowati@mail.unnes.ac.id

**Abstract.** *The purpose of this study was to determine the quality of scarves using cotton yarn with crochet technique. The sampling technique uses proportionate stratified random sampling of 52 students. The research variable uses a single variable that is the quality of the scarf. Data collection method uses product observation sheets. Analysis of the data used is descriptive analysis of percentages. The overall results of the study by panelists namely square scarves obtained 87.58% results, rectangular scarves obtained 87.42% results, triangle scarves obtained 87.48% results. The conclusion of the research is that the quality of the scarf using cotton yarn with crochet technique is included in the very high criteria, so that the three scarf products are declared of quality. Suggestion from this research is the indicator of material has the lowest percentage compared to other indicators, for further research it is necessary to pay attention to the use of yarn that is more in line with the product produced and pay attention to the type of stitch used, for further research it is better to use a more varied stitch to add aesthetic value product*

**Keyword:** *quality of shawl, cotton yarn, crochet*

**Abstrak.** Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui kualitas syal menggunakan benang katun dengan teknik crochet. Teknik pengambilan sampel menggunakan proportionate stratified random sampling sebesar 52 mahasiswa. Variabel penelitian menggunakan variabel tunggal yaitu kualitas syal. Metode pengumpulan data menggunakan lembar pengamatan produk. Analisis data yang digunakan yaitu analisis deskriptif persentase. Hasil keseluruhan penelitian oleh panelis yaitu syal persegi memperoleh hasil 87,58%, syal persegi panjang memperoleh hasil 87,42%, syal segitiga memperoleh hasil 87,48%. Simpulan hasil penelitian yaitu kualitas hasil syal menggunakan benang katun dengan teknik crochet termasuk dalam kriteria sangat tinggi, sehingga ketiga produk syal dinyatakan berkualitas. Saran dari penelitian ini yaitu indikator bahan memiliki persentase paling rendah dibandingkan dengan indikator lainnya, untuk penelitian selanjutnya perlu diperhatikan penggunaan benang yang lebih sesuai dengan produk yang dihasilkan serta memperhatikan jenis tusuk yang digunakan, untuk penelitian selanjutnya sebaiknya menggunakan tusuk yang lebih bervariasi agar menambah nilai estetika produk.

**Kata Kunci:** Kualitas syal, benang katun, kaitan

## PENDAHULUAN

Di zaman yang sudah maju seperti sekarang ini, banyak sekali usaha-usaha yang berkembang pesat baik itu usaha kecil maupun besar, salah satunya adalah usaha kerajinan. Usaha kerajinan identik dengan cara membuat sesuatu secara manual menggunakan tangan atau bisa disebut dengan kerajinan tangan. Usaha kerajinan tangan terbilang masih memiliki potensi yang cukup besar untuk dikembangkan menjadi sebuah bisnis yang menguntungkan, karena memiliki sifat unik, menarik, penuh dengan kreatifitas. Oleh karena itu kerajinan tangan menjadi salah satu pilihan bagi masyarakat sebagai lapangan pekerjaan. Kerajinan tangan dibagi dalam berbagai macam, yaitu anyaman, memahat, mengukir, merajut, menjahit, melukis, origami, dan lain-lain.

Kerajinan tangan khususnya rajutan merupakan suatu produk hasil kerajinan tangan yang dilakukan secara manual, yang merupakan hasil karya tangan yang bersifat eksklusif karena produk rajutan memiliki keunikan dan cenderung berbeda dengan produk masal buatan pabrik, hasil rajutan mempunyai nilai yang jauh lebih tinggi. Karena itu harga jual produk rajutan relatif mahal. Bukan hanya proses manual sehingga waktu penyelesaian yang relatif lama, tetapi keistimewaan pada desain yang dibuat serta kerapian hasil produknya. Selain itu kerajinan rajut bisa dikreasikan menjadi kerajinan baru yang unik dan menarik.

Kerajinan rajut biasanya diterapkan mulai dari busana, aksesoris dan lenan rumah tangga. Kerajinan rajut ini semakin populer dengan banyaknya para produsen maupun wirausaha di bidang rajutan dengan berbagai macam produk rajutan yang dijual di pasaran. Berbagai macam produk rajutan yang dijual seperti sweater, cardigan, topi, syal, tas, dompet, bros, selimut, tatakan gelas, tempat tisu, kaos kaki, boneka, dan lain-lain.

Syal merupakan pelengkap busana yang masuk dalam kategori milineris dengan fungsi melindungi tubuh bagian atas dan bisa digunakan untuk daerah iklim panas maupun dingin. Syal juga merupakan fashion item yang berfungsi untuk menghangatkan bagian leher pada saat musim dingin. Di Indonesia umumnya syal berbentuk persegi panjang. Selain berfungsi sebagai penghangat, syal juga berfungsi sebagai pelengkap busana. Karena syal merupakan secarik kain yang dapat dililitkan di bagian leher, teknik pembuatannya pun bermacam-macam menurut teknik pembuatan kain itu sendiri.

Produksi syal lebih sedikit dibanding produk crochet yang lain, karena sedikit peminat/pembeli dan juga karena faktor iklim yang kurang mendukung untuk pemakaiannya, membuat para produsen kurang produktif dalam membuat syal dan memilih memproduksi tas dan sepatu lebih banyak karena lebih diminati konsumen, dan meningkatnya permintaan pasar membuat produksi tas dan sepatu crochet meningkat dikalangan masyarakat menjadikan produk syal kurang dipandang dan diminati oleh masyarakat. Hal tersebut membuat pengrajin lebih memilih membuat produk tas dan sepatu. Selain itu masih banyak para produsen atau pengrajin yang masih belum memproduksi syal dalam berbagai macam bentuk.

Penelitian terdahulu yang melakukan pembuatan produk crochet, salah satunya dilakukan oleh (Setiawati, 2019, hal. 106) yang berjudul “Analisis Kualitas Hasil Rok dari Limbah Kain Spandex dengan Teknik Kait (Crochet)”, hasil penelitian menunjukkan rok dari limbah kain spandex dengan teknik kait (crochet), dilihat dari hasil uji kualitas oleh panelis ahli dan panelis terlatih menunjukkan hasil keseluruhan sebesar 90,91% sehingga memiliki kualitas sangat tinggi. Karena memiliki kualitas yang tinggi, rok dari limbah kain spandex dengan teknik kait (crochet) layak digunakan.

Dari hasil penelitian terdahulu, perlu dilakukan inovasi baru yaitu pembuatan pelengkap busana berupa syal yang terdiri dari tiga bentuk yaitu persegi, persegi panjang dan segitiga dengan menggunakan benang rajut katun yang dibuat dari limbah yaitu benang rajut katun daur ulang atau recycled cotton.

Rumusan masalah dalam penelitian ini adalah “Bagaimana kualitas syal menggunakan benang katun dengan teknik crochet?” Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui kualitas syal menggunakan benang katun dengan teknik crochet.

## METODE

Jenis penelitian ini menggunakan jenis penelitian deskriptif dengan pendekatan kuantitatif. Penelitian deskriptif yaitu penelitian yang dilakukan untuk mengetahui nilai variabel mandiri, baik satu variabel atau lebih (independen) tanpa membuat perbandingan, atau menghubungkan dengan variabel lain (Sugiono, 2016, hal. 14). Sedangkan Metode penelitian kuantitatif dapat diartikan sebagai metode penelitian yang berlandaskan pada filsafat positivisme, digunakan untuk meneliti pada populasi atau sampel tertentu, pengumpulan data menggunakan instrumen penelitian, analisis data bersifat kuantitatif/statistik, dengan tujuan untuk menguji hipotesis yang telah ditetapkan (Sugiono, 2016, hal. 14).

Variabel dalam penelitian ini adalah variabel tunggal yaitu kualitas syal menggunakan benang katun dengan teknik crochet. Variabel ini tidak mempengaruhi ataupun dipengaruhi oleh variabel lain.

Teknik pengambilan sampel penelitian ini menggunakan teknik probability sampling Jenis probability sampling yang dipilih adalah proportionate stratified random sampling karena populasi mempunyai anggota/unsur yang tidak homogen dan berstrata secara proporsional (Sugiono, 2016, hal. 120). Berdasarkan sampel dalam penelitian ini ditentukan dengan rumus slovin yaitu:

$$n \geq \frac{N}{1 + Ne^2}$$

keterangan:

n : jumlah sampel

N : jumlah populasi

e : eror level (tingkat kesalahan) (\*catatan): umumnya digunakan 1%, 5% dan 10% (Umar, 2008, hal. 67).

Error tolerance pada penelitian ini adalah 10% yang berarti memiliki tingkat akurasi 90%.

Instrumen yang digunakan dalam penelitian ini berupa lembar pengamatan, berisi tentang tolok ukur atau kriteria penilaian yang digunakan sebagai pedoman penelitian dimana butir-butirnya disesuaikan dengan indikator yang dinilai yaitu bahan baku dan teknik/cara pembuatan produk. Skor tertinggi setiap aspek yaitu 4 dan skor terendah yaitu 1. Sebelum instrumen digunakan dilakukan uji validitas dan reliabilitas pada instrumen tersebut.

Uji validitas angket oleh ahli menggunakan rumus Aiken's V sebagai berikut:

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

Keterangan:

S = r - lo

Lo = Angka penilaian validitas yang terendah (dalam hal ini = 1)

C = Angka penilaian validitas yang tertinggi (dalam hal ini = 4)

R = Angka yang diberikan oleh seorang penilai (Azwar, 2016, hal. 113)

Uji reliabilitas angket ahli dihitung dengan menggunakan rumus:

$$\bar{r}_{xx'} = \frac{S_s^2 - S_e^2}{S_s^2 + (k - 1)S_e^2}$$

Dimana:

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

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

Keterangan:

$\bar{r}_{xx'}$  = Koefisien korelasi

$S_s^2$  = Varians antar subyek yang dikenai rating

$S_e^2$  = Varians error, yaitu varians interaksi antar subyek (s) dan rater (r)  
= Angka rating yang diberikan oleh seorang rater kepada seorang subjek

R = Jumlah angka rating yang diterima oleh seorang subjek dari semua rater

T = Jumlah angka rating yang diterima oleh seorang subjek dari semua rater

N = Banyaknya subjek

K = Banyaknya rater yang memberikan rating (Azwar, 2016, hal. 89)

Teknik pengumpulan data pada penelitian ini menggunakan metode observasi nonpartisipatif. Observasi nonpartisipatif merupakan observasi yang menempatkan objek yang diamati terpisah dari mereka yang mengamati. Pengamat memposisikan diri sebagai observer. Sedangkan objek yang diamati menyadari bahwa dirinya sedang diamati. Atau jika yang diamati benda, maka orang lain yang tidak terlibat dalam penelitian mengetahui bahwa benda yang dimaksud sedang diamati. Instrumen penelitian yang digunakan dapat berupa catatan lapangan atau observasi (Prasetyo, 2015, hal. 32).

Analisis data yang digunakan dalam penelitian ini yaitu analisis deskriptif persentase. Analisis deskriptif digunakan untuk mendeskripsikan rata-rata dari setiap sampel, untuk membuktikan ada tidaknya perbedaan yang signifikan dari ketiga kelompok sampel, yaitu pembuatan syal menggunakan benang katun dengan teknik crochet.

Data yang diperoleh melalui angket oleh panelis ahli maupun mahasiswa kemudian dianalisis dengan teknik deskriptif persentase. Skor yang diperoleh dari seluruh indikator yang dinilai kemudian dihitung dengan cara membagi skor dengan totalnya dan mengalikan 100% (Purwanto, 2008, hal. 262).

Adapun rumus yang dipakai adalah:  $P = \frac{F}{N} \times 100\%$

Keterangan:

P : skor yang diharapkan

F : jumlah skor yang diperoleh

N : skor ideal (skor tertinggi x jumlah responden x jumlah butir soal)

Seterlah menghitung interval kelas persentase dapat diklarifikasikan menjadi 4 interval kelas untuk mengetahui kriteria yang dihasilkan sebagai berikut:

Tabel 1 Interval kelas persentase untuk menguji kualitas syal menggunakan benang katun dengan teknik *crochet*

No.	Persentase	Kriteria
1.	81,25% - 100%	Sangat Tinggi
2.	62,50% - 81,24%	Tinggi
3.	43,75% - 62,49%	Sedang
4.	25% - 43,74%	Rendah

(Sumber: Data Peneliti, 2019)

## HASIL DAN PEMBAHASAN

### HASIL PENELITIAN

Hasil penelitian mengenai kualitas syal menggunakan benang katun dengan teknik *crochet* akan diuraikan dalam sub bab ini dengan analisis deskriptif persentase dari hasil uji kualitas produk oleh 55 panelis terdiri dari 3 panelis ahli dan 52 panelis terlatih yang telah menilai kualitas syal dalam tiga bentuk yaitu persegi, persegi panjang, dan segitiga.

Instrumen yang digunakan untuk penelitian produk adalah lembar pengamatan produk. Penilaian kualitas syal menggunakan benang katun dengan teknik *crochet* dilaksanakan pada tanggal 4 – 17 November 2019 dengan hasil penelitian seluruh panelis dari tingkat kualitas secara keseluruhan diperoleh hasil sebagai berikut:

Tabel 2. Hasil uji kualitas syal menggunakan benang katun dengan teknik *crochet* oleh panelis ahli dan panelis terlatih

No.	Indikator	Syal Persegi	Syal Persegi Panjang	Syal Segitiga
1.	Desain	23,45%	23,73%	23,45%
2.	Bahan	5,67%	5,55%	5,7%
3.	Teknik	35%	35%	34,94%
4.	Kemasan	23,42%	23,15%	23,39%
<b>Jumlah</b>		<b>87,58%</b>	<b>87,42%</b>	<b>87,48%</b>
Kriteria		Sangat Tinggi	Sangat Tinggi	Sangat Tinggi

(Sumber: Data Peneliti, 2019)

Hasil uji kualitas dari tabel 1 dapat diketahui bahwa hasil keseluruhan penelitian oleh panelis ahli dan panelis terlatih dihasilkan kriteria sangat tinggi, sehingga syal menggunakan benang katun dengan teknik *crochet* dinyatakan berkualitas. Produk syal berbentuk persegi memperoleh hasil persentase sebesar 87,58%, produk syal berbentuk persegi panjang memperoleh hasil persentase sebesar 87,42%, dan produk syal berbentuk segitiga memperoleh hasil persentase sebesar 87,48%.

Penilaian hasil uji kualitas syal pada indikator desain tertinggi yaitu syal bentuk persegi panjang dengan hasil 23,75%, yang kedua yaitu syal bentuk persegi dan segitiga dengan perolehan hasil yang sama yaitu 23,45%. Pada indikator bahan, hasil tertinggi yaitu syal bentuk segitiga dengan hasil 5,7%, yang kedua syal bentuk persegi dengan hasil 5,67%, dan ketiga bentuk syal persegi dengan hasil 5,55%. Indikator teknik yang memperoleh hasil tertinggi yaitu syal bentuk persegi dan persegi panjang dengan perolehan hasil sama yaitu 35%, sedangkan syal bentuk segitiga memperoleh hasil sebesar 34,94%. Indikator kemasan yang memperoleh hasil tertinggi yaitu syal bentuk persegi dengan hasil 23,42%, yang kedua syal bentuk segitiga dengan hasil 23,39%, dan yang ketiga yaitu syal bentuk persegi panjang dengan hasil 23,15%.

### PEMBAHASAN

Syal yang terbuat dari benang katun ini yaitu benang katun yang dibuat dengan teknik *crochet* merupakan pelengkap busana yang masuk ke dalam kategori milineris dibuat untuk mengetahui bagaimana kualitas syal tersebut, pada umumnya syal dibuat dengan bahan atau benang yang hangat, halus, lembut, dan ringan, seperti benang wool, katun susu, soft katun, dan rayon. Oleh karena itu peneliti tertarik untuk membuat syal dengan menggunakan benang katun dan mengetahui bagaimana kualitas syal menggunakan benang katun dengan menggunakan metode deskriptif persentase.

Produk syal menggunakan benang katun dengan teknik *crochet* diuji kualitasnya oleh panelis ahli dan panelis terlatih. Berdasarkan hasil deskripsi data dapat disimpulkan bahwa produk syal menggunakan benang katun dengan teknik *crochet* dalam kriteria sangat tinggi. Sehingga dapat disimpulkan bahwa produk syal menggunakan benang katun dengan teknik *crochet* merupakan produk yang berkualitas. Urutan berdasarkan hasil yang diperoleh dari penilaian panelis yaitu, (1) syal berbentuk persegi, (2) syal berbentuk segitiga, (3) syal berbentuk persegi panjang.

Ketiga produk syal yaitu produk syal bentuk persegi, persegi panjang, dan segitiga, menggunakan benang yang sama yaitu benang katun. Warna benang yang digunakan sama yaitu warna biru dan warna sembur, yaitu warna pink, kuning, orange, hijau, biru, dan ungu. Teknik atau tusuk yang digunakan sama yaitu *single crochet*, *double crochet*,

tusuk rantai, dan tusuk kerang. Susunan motif tusuk syal sama. Dan kemasan yang digunakan sama yaitu berwarna biru, terdapat mika pada bagian tutupnya, dan bahan kemasan terbuat dari kertas karton tebal.

Produk syal berbentuk persegi memperoleh hasil persentase tertinggi dinilai berdasarkan indikator dengan hasil perolehan sebesar 87,58%. Produk syal berbentuk persegi mendapatkan persentase tertinggi pertama oleh panelis karena bentuknya berbeda dengan bentuk syal pada umumnya yaitu persegi panjang dan segitiga. Hal ini sesuai dengan perolehan hasil tertinggi di sub indikator desain yaitu pada pernyataan nomor 1 yaitu bentuk syal yang dihasilkan tepat, dengan perolehan nilai sebesar 5,97%. Bentuk syal persegi empat dengan ukuran keempat sisinya sama panjang dan sisi-sisi yang berhadapan sejajar, sehingga memperoleh hasil tertinggi pada sub indikator desain. Syal persegi berukuran lebih besar dari pada ukuran pada umumnya yaitu berukuran mulai dari 80cm x 80cm sampai 115cm x 115cm, ukuran syal ini yaitu 130cm x 130cm, ukuran tersebut merupakan ukuran yang sama dan seimbang, apabila ukuran tidak seimbang, maka desain dan hasil produk yang dihasilkan akan terlihat kurang baik. Ukuran merupakan salah satu unsur yang perlu diperhitungkan dalam suatu desain produk. Setiap benda mempunyai ukuran, dan masing-masing ukuran tersebut berbeda-beda tergantung pada tujuannya, dan besar kecilnya suatu benda erat hubungannya dengan ruang yang akan menempatinya, sehingga syal berbentuk persegi lebih hangat digunakan dan bisa menutupi hampir setengah tubuh, selain itu bentuk syal persegi dalam penggunaannya bisa dibuat atau dilipat sesuai dengan selera pengguna. Bahan yang digunakan untuk membuat syal persegi adalah benang rajut katun. Pada indikator bahan memperoleh hasil 5,67% dengan pernyataan benang yang digunakan untuk membuat syal tepat. Benang yang digunakan adalah benang rajut yang merupakan bahan utama dalam pembuatan syal. Benang katun merupakan benang yang mengandung serat alami, terbuat dari serat tumbuhan kapas. Tingkat kehalusan seratnya berbeda-beda, tergantung tumbuhan kapas yang digunakan. Benang rajut katun digunakan karena mudah di temukan, selain itu perawatannya mudah dan produk yang terbuat dari benang rajut katun dapat dicuci menggunakan mesin. Kerapatan antar tusuk syal berbentuk persegi rapi, hasil keseluruhan tusukan renggang dan kerapatan antar tusukan sama. Hal ini sesuai dengan perolehan hasil tertinggi di sub indikator teknik yaitu pada pernyataan nomor 9 yaitu kerapatan antar tusukan rapi dengan perolehan nilai sebesar 6%. Selain itu kerapatan antar tusuk syal bentuk persegi rapi, hasil keseluruhan tusukan renggang dan kerapatan antar tusukan sama juga sesuai dengan teori kualitas crochet bahwa workmanship (teknik pembuatan) yaitu pembuatan kaitan mengikuti pola dengan benar dan tegangan kaitan harus seragam.

Produk syal bentuk segitiga dalam penelitian ini memperoleh nilai tertinggi kedua setelah produk syal bentuk persegi. Syal bentuk segitiga memperoleh hasil sebesar 87,48%. Produk syal berbentuk segitiga memperoleh nilai tertinggi kedua oleh panelis karena bentuk syal pada sisi alas segitiga tidak lurus, maka dari itu bentuk yang dihasilkan oleh syal segitiga tidak sesuai dengan kriteria penilaian, akan tetapi syal berbentuk segitiga banyak disukai oleh panelis karena ukurannya yang pas, dan ringan saat dipakai sesuai dengan kriteria penilaian pada sub indikator ukuran yaitu ukuran syal seimbang dengan tubuh sehingga bisa menutupi tubuh bagian atas yaitu leher, bahu, dan dada. Tekstur syal bentuk segitiga rapi, dan berelief, serta penggunaan tusuk double crochet dan tusuk kerang membentuk tekstur syal rapi dan tidak bergelombang, hal ini sesuai dengan hasil tertinggi di sub indikator desain yaitu pernyataan nomor 3 yaitu tekstur syal pada tusuk crochet yang dihasilkan rapi, dengan perolehan nilai sebesar 6,06%. Tekstur dapat diketahui dengan cara melihat atau meraba. Dengan melihat akan tampak permukaan suatu benda misalnya berkilau, bercahaya, kusam, tembus, terang, kaku, lemas, dan sebagainya. Sedangkan dengan meraba akan diketahui apakah permukaan suatu benda kasar, halus, tipis, tebal, ataupun licin. Tekstur dapat mempengaruhi penampilan suatu benda, baik secara visual (berdasarkan penglihatan) maupun secara sensasional (berdasarkan kesan terhadap perasaan). Bahan yang digunakan untuk membuat syal segitiga adalah benang rajut katun. Pada indikator bahan memperoleh hasil 5,7% dengan pernyataan benang yang digunakan untuk membuat syal tepat. Benang yang digunakan adalah benang rajut yang merupakan bahan utama dalam pembuatan syal. Benang katun merupakan benang yang mengandung serat alami, terbuat dari serat tumbuhan kapas. Tingkat kehalusan seratnya berbeda-beda, tergantung tumbuhan kapas yang digunakan. Benang rajut katun digunakan karena mudah di temukan, selain itu perawatannya mudah dan produk yang terbuat dari benang rajut katun dapat dicuci menggunakan mesin. Kerapatan antar tusuk syal bentuk segitiga rapi, hasil keseluruhan tusukan renggang, dan kerapatan antar tusukan sama, sesuai dengan perolehan hasil tertinggi di sub indikator teknik yaitu pada pernyataan nomor 9 yaitu kerapatan antar tusuk rapi, dengan perolehan nilai sebesar 6,09%. Hal tersebut juga sesuai dengan kualitas crochet yaitu harus memperhatikan tegangan yang tepat, dimana masing-masing kaitan harus saling berdekatan tetapi tidak terlalu dekat.

Produk syal bentuk persegi panjang memperoleh hasil terendah dibandingkan produk syal bentuk persegi dan bentuk segitiga. Meskipun memperoleh hasil terendah, produk syal berbentuk persegi panjang tergolong dalam kriteria sangat tinggi dengan hasil sebesar 87,48%. Produk syal berbentuk persegi panjang memperoleh nilai terendah ketiga oleh panelis karena ukuran syal terlalu panjang melebihi ukuran normalnya yaitu berukuran 80cm x 110cm hingga 180cm x 210cm, sedangkan hasil jadi syal berukuran 65cm x 240cm. Bentuk syal persegi panjang kurang rapi yaitu panjang antar sisi dan diagonalnya tidak sama, tidak sesuai dengan kriteria penilaian yaitu syal bentuk persegi panjang dengan ukuran kedua sisi berhadapan sejajar dan sama panjang, hal tersebut juga sesuai dengan teori yang menyatakan apabila ukuran tidak seimbang, maka desain dan hasil produk yang dihasilkan akan terlihat kurang baik. Selain itu syal persegi panjang lumayan berat saat dipakai. Bahan yang digunakan untuk membuat syal persegi adalah benang rajut katun. Pada indikator bahan memperoleh hasil 5,55% dengan pernyataan benang yang digunakan untuk membuat syal tepat. Benang yang digunakan adalah benang rajut yang merupakan bahan utama dalam pembuatan syal. Benang katun merupakan benang yang mengandung serat alami, terbuat dari serat tumbuhan kapas. Tingkat kehalusan seratnya berbeda-beda, tergantung tumbuhan kapas yang digunakan. Benang rajut katun digunakan karena mudah di temukan,

selain itu perawatannya mudah dan produk yang terbuat dari benang rajut katun dapat dicuci menggunakan mesin. Teknik penyambungan motif syal bentuk persegi panjang rapi, ikatan benang pada penyambungan motif tidak terlihat, sesuai dengan perolehan hasil tertinggi di sub indikator teknik yaitu pada pernyataan nomor 7 yaitu teknik penyambungan motif syal rapi, dengan perolehan nilai sebesar 6,03%. Hal tersebut sesuai dengan teori kulaitas crochet yang menyatakan yarn end (benang berakhir) sebisa mungkin ujung benang yang lama harus dikaitkan bersama 4 atau 5 tusukan, usahakan ujung benang yang berakhir di tepi lumayan masih panjang, dan pastikan semua ujungnya berhasil dikait baik agar tidak terlihat.

## **SIMPULAN DAN SARAN**

Simpulan yang diperoleh dalam penelitian ini adalah kualitas hasil syal menggunakan benang katun dengan teknik crochet dalam penelitian ini termasuk dalam kriteria sangat tinggi, yaitu dengan perolehan hasil sebesar 87,58% pada produk syal berbentuk persegi, 87,42% pada produk syal berbentuk persegi panjang, dan 87,48% pada produk syal berbentuk segitiga, sehingga ketiga produk syal dinyatakan berkualitas.

Saran yang terkait dengan penelitian ini adalah : 1) Produk syal bentuk persegi panjang memiliki persentase terendah, untuk penelitian selanjutnya perlu diperhatikan lagi ukuran dan bentuk syal persegi panjang yang sesuai dengan desain dan kriteria penilaia, 2) Indikator bahan memiliki persentase terendah, karena benang yang digunakan adalah benang katun biasa yang memiliki serat agak kasar atau kurang halus, untuk penelitian selanjutnya perlu diperhatikan penggunaan bennag yang lebih sesuai dengan produk yang dihasilkan, 3) Indikator teknik dan kemasan memiliki persentase paling rendah kedua setelah indikator bahan, untuk teknik perlu memperhatikan jenis tusuk yang lebih bervariasi agar menambah nilai estetika produk.

## **DAFTAR PUSTAKA**

1. Azwar, S. (2016). Reliabilitas dan Validitas. Yogyakarta: Pustaka Belajar.
2. Prasetyo, E. (2015). Ternyata Penelitian Itu Mudah. Lumajang: Edunomi.
3. Purwanto. (2008). Metodologi Penelitian Kuantitatif. Yogyakarta: Pustaka Belajar.
4. Setiawati, D. (2019). Analisis Kualitas Hasil Rok Dari Limbah Kain Spandex dengan Teknik Kait (Crochet). Skripsi. Pendidikan Kesejahteraan Keluarga Konsentrasi Tata Busana Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang.
5. Sugiono. (2016). Metode Penelitian Pendidikan (Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D). Bandung: Alfabeta.
6. Umar, H. (2008). Sain Penelitian Akutansi Keperilakuan. Jakarta: PT Rajagrafindo Persada.