

PERBEDAAN HASIL JADI SMOCK JEPANG DENGAN BAHAN KANVAS, DRILL, DAN DENIM PADA TOTE BAG

Inka Aulia Alvianita ¹, Inty Nahari ²

Universitas Negeri Surabaya

Fakultas Teknik

inkaaulia.21037@mhs.unesa.ac.id

Abstract

Japanese Smock is a fabric manipulation technique that results in a bubbly or concave appearance. This study aims to (1) describe the process of making Japanese Smock with canvas, Drill and Denim materials on a Tote Bag, (2) describe the finished results of Japanese Smock with canvas, Drill and Denim materials on a Tote Bag seen from the aspects of shape, sewing techniques, and volume. This study was conducted using an experimental method. The independent variables in this study are canvas, Drill and Denim materials. The dependent variables are the shape of the Smock, the Smock sewing technique, and the Smock volume. The control variables are the fabric, the size and shape of the bag, the construction of the Smock pattern, and the Smock making technique. The data collection method is observation using a checklist observation sheet to 30 observers, consisting of 3 expert observers and 27 student observers who have taken surface design and accessories courses. The results of data analysis through non-parametric tests or alternative ANOVA tests, namely the Kruskal Wallis and Man Whitney tests. The finished results of Japanese Smock with canvas, Drill and Denim materials seen from the aspects of shape, sewing techniques and volume have significant differences with the Kruskal Wallis test. The significance values for shape, sewing technique, and volume were 0.004; 0.001; and 0.004, respectively, all of which were less than 0.05. Thus, H_0 was rejected and it was concluded that there was a significant difference in scores between treatments in these three aspects. However, after conducting a post hoc test and ranking scores from the Kruskal Wallis test, it was found that Denim fabric had superior visual quality than canvas and Drill fabrics with an average score of 11.63.

Article History

Submitted: 25 Juni 2026

Accepted: 28 Juni 2026

Published: 29 Juni 2026

Key Words

Japanese Smock, Canvas Fabric, Drill Fabric, Denim Fabric

Abstrak

Smock Jepang merupakan teknik manipulating fabric yang hasilnya terlihat nampak bergelembung atau cekung. Penelitian ini bertujuan untuk (1) mendeskripsikan proses pembuatan Smock jepang dengan bahan Kanvas, Drill dan Denim pada Tote Bag, (2) mendeskripsikan hasil jadi Smock jepang dengan bahan Kanvas, Drill dan Denim pada Tote Bag dilihat dari aspek bentuk, teknik jahit, dan volume. Penelitian ini dilakukan dengan metode eksperimen. Variabel bebas dalam penelitian ini adalah bahan Kanvas, Drill dan Denim. variabel terikatnya yaitu bentuk Smock, teknik jahit Smock, dan volume Smock. Variabel kontrolnya adalah kain, ukuran dan bentuk tas, kontruksi pola Smock, dan teknik pembuatan Smock. Metode pengumpulan data adalah observasi menggunakan lembar observasi checklist kepada 30 orang observer, yang terdiri dari 3 observer ahli dan 27 observer mahasiswa yang telah menempuh mata kuliah surface design dan aksesoris. Hasil analisis data melalui uji non parametrik atau uji alternatif anova yaitu uji kruskal wallis dan man whitney. Hasil jadi Smock jepang dengan bahan Kanvas, Drill dan Denim dilihat dari aspek bentuk, teknik jahit dan volume mempunyai perbedaan yang signifikan dengan uji kruskal wallis. Nilai signifikansi pada bentuk, teknik jahit, dan volume masing-masing sebesar 0,004; 0,001; dan 0,004, yang semuanya lebih kecil dari 0,05. Dengan demikian, H_0 ditolak dan disimpulkan bahwa terdapat

Sejarah Artikel

Submitted: 25 Juni 2026

Accepted: 28 Juni 2026

Published: 29 Juni 2026

Kata Kunci

Smock Jepang, Kain Kanvas, Kain Drill, Kain Denim

perbedaan skor yang signifikan antar perlakuan pada ketiga aspek tersebut. Namun setelah dilakukan uji *post hoc* dan perbandingan skor dari *kruskal wallis test* didapatkan kain *Denim* memiliki kualitas visual yang lebih unggul daripada kain *Kanvas* dan *Drill* dengan skor rata rata 11,63.

PENDAHULUAN

Tren *fashion* saat ini tidak hanya berkembang pada busana, tetapi juga merambah ke bidang aksesoris yang menunjang penampilan (Abu dan Nurhijrah 2024). Salah satu aksesoris yang banyak diminati adalah *Tote Bag*, karena memiliki fungsi yang luas dan mudah disesuaikan dengan berbagai gaya berpakaian (Wellbeing, 2024).

Tote Bag merupakan tas jinjing berbentuk kotak terbuka dengan dua tali pegangan di bagian atas, yang umumnya digunakan untuk membawa kebutuhan sehari-hari seperti buku, kosmetik, maupun perlengkapan penting lainnya (Abu dan Nurhijrah, 2024). *Tote Bag* ini dipilih karena sasaran pemakainya mahasiswa tata busana dimana yang memiliki kebutuhan terhadap produk yang fungsional, estetis, dan memiliki nilai keunikan. Mahasiswa busana, khususnya mahasiswa S1 Pendidikan Tata Busana, merupakan pengguna potensial yang membutuhkan tas yang tidak hanya mampu menyimpan barang-barang praktik seperti kain, benang, alat jahit, dan laptop, tetapi juga memiliki nilai estetika yang tinggi untuk menunjukkan identitas serta selera *fashion*.

Untuk memenuhi kebutuhan sasaran pemakainya, pemilihan bahan dalam pembuatan *Tote Bag* menjadi faktor penting karena memengaruhi kekuatan, daya tahan, dan tampilan produk, (Kadolph & Langford, 2020). Bahan yang digunakan adalah kain *Kanvas*, *Drill*, dan *Denim* karena memiliki karakteristik yang sesuai untuk produk tas.

Kain *Kanvas* dikenal memiliki struktur tenun yang rapat dan kuat sehingga mampu mempertahankan bentuk serta memberikan daya tahan yang baik pada produk tekstil (Puspitasari & Rachmawati, 2023). Kain *Drill* memiliki ciri khas berupa garis diagonal yang terbentuk dari konstruksi tenun *twill*, dengan karakteristik kuat, tahan lama, dan cukup lentur sehingga banyak digunakan pada produk yang membutuhkan keseimbangan antara kekuatan dan sementara itu, kain *Denim* merupakan kain berkonstruksi *twill* yang memiliki pola diagonal khas, ketahanan yang baik terhadap gesekan, serta kekuatan mekanik yang tinggi sehingga banyak dimanfaatkan pada berbagai produk fesyen dan aksesoris (Hoque et al., 2022; Natarajan & Rajan, 2023). Karakteristik ketiga bahan tersebut sesuai untuk *Tote Bag* yang digunakan oleh mahasiswa tata busana karena mampu menampung berbagai perlengkapan praktik sekaligus memberikan tampilan yang menarik.

Tote Bag tidak hanya dipandang dari sisi fungsinya, tetapi juga dari nilai estetikanya sebagai bagian dari gaya hidup modern (Prastyo, 2024). Oleh karena itu, semakin banyak produk *Tote Bag* dengan desain yang unik dan menarik. Desain yang baik mampu menambah daya tarik produk sekaligus memperkuat citra merek (Irvanto dan Sujana, 2020). Untuk menciptakan desain yang variatif, teknik *manipulating fabric* dapat diterapkan karena mampu memberikan tampilan yang unik dan dekoratif.

Manipulating fabric merupakan salah satu teknik pengolahan permukaan kain yang digunakan untuk menciptakan nilai estetis pada produk busana maupun pelengkap busana. Teknik ini dilakukan dengan cara memodifikasi permukaan kain sehingga menghasilkan bentuk, tekstur, dan efek visual tertentu yang dapat meningkatkan nilai artistik suatu produk *fashion*. (Ristiani & Nugrahani, 2020).

Teknik *manipulating fabric* ada beberapa macam yaitu seperti *pleats*, *origami*, *tucking*, *gathering*, *quilting*, *cording*, *flounces*, *slashing*, dan *Smocking* (Ristiani & Nugrahani, 2020). Namun, tidak semua teknik tersebut bisa diterapkan pada bahan yang relatif tebal seperti *Kanvas*, *Drill*, dan *Denim* karena karakteristik fisik bahan dapat memengaruhi pembentukan tekstur dan motif pada permukaan kain (Puspitasari & Rachmawati, 2023). Oleh karena itu, penelitian ini memilih teknik *Smock Jepang* karena mampu menghasilkan efek tekstur tiga dimensi yang terbentuk melalui susunan jahitan dan lipatan kain sehingga memberikan nilai estetika yang khas (Mawarni, 2021).

Pemilihan *Smock* jepang ini dikarenakan teknik *manipulating fabric* lainnya juga cenderung menghasilkan permukaan datar. Bentuk *Smock* jepang bermacam macam seperti model ombak, sisik, belah ketupat, dan melati. Salah satu bentuk *Smock* Jepang yang cukup menarik adalah *Smock* model melati. Pemilihan *Smock* model melati ini didasarkan pada pertimbangan karakteristik kain tebal (*Kanvas*, *Drill* dan *Denim* (*heavyweight fabrics*)) serta kekuatan yang dibutuhkan oleh produk fungsional seperti *Tote Bag*. *Smock* Jepang model melati memiliki keunggulan berupa sistem kuncian jalinan benang yang paling seimbang dan stabil dibandingkan model lainnya.

Menurut kajian tekstil dari Pratiwi (2022), motif melati dibentuk melalui manipulasi pola kelopak memusat, di mana tumpukan tarikan kainnya saling mengunci dari empat sudut secara simetris. Karakteristik geometris yang mengunci dari empat titik ini memberikan ketahanan (*shape retention*) yang sangat kuat, sehingga membuat sifat lunglai pada kain *Denim*, *Kanvas*, dan *Drill*. Sehingga, struktur badan *Tote Bag* akan tetap tegak, kokoh, dan tidak mudah mengalami perubahan bentuk saat menahan beban barang bawaan yang berat (Hartati & Sulistyono, 2024).

Hal tersebut juga didukung oleh hasil lembar angket observasi pra eksperimen yang menunjukkan bahwa sejumlah 52 mahasiswa dan 1 praktisi ahli memilih *Smock* jepang dengan model melati dengan pendapat *Smock* ini tampak indah, dan unik daripada jenis *Smock* yang lain. Kemudian 49 mahasiswa dan 1 praktisi ahli memilih kain berbahan tebal seperti *Kanvas*, *Drill* dan *Denim*, serta 48 mahasiswa dan 1 praktisi ahli memilih produk tas.

Beberapa penelitian terdahulu telah membahas penerapan *Smock* Jepang pada berbagai produk *fashion*. Penelitian Ridayanti (2012) menunjukkan bahwa bahan satin sutra menghasilkan bentuk *Smock* yang rapi dan dekoratif pada tas pesta. Penelitian Ismiani (2019) menunjukkan bahwa bahan katun menghasilkan *Smock* Jepang yang lebih disukai dibandingkan bahan satin. Selain itu, penelitian Rohmawati (2021) meneliti perbedaan hasil jadi *Smock* Jepang andam anyam menggunakan bahan satin *Roberto*, *duchesse*, dan *velvet* pada produk tas. Namun, penelitian mengenai penggunaan bahan tebal seperti *Kanvas*, *Drill*, dan *Denim* pada *Smock* jepang model melati untuk produk *Tote Bag* masih terbatas sehingga penelitian ini menghasilkan variasi atau pengembangan baru.

Berdasarkan uraian tersebut, peneliti tertarik untuk melakukan penelitian dengan judul **“Perbedaan Hasil Jadi *Smock* Jepang dengan Bahan *Kanvas*, *Drill*, dan *Denim* pada *Tote Bag*”**.

METODE PENELITIAN

Penelitian ini menggunakan jenis penelitian eksperimen. Penelitian eksperimen merupakan penelitian yang dilakukan untuk mengetahui pengaruh atau perbedaan akibat adanya perlakuan tertentu terhadap objek penelitian. Dalam penelitian eksperimen, peneliti memberikan perlakuan secara langsung untuk mengamati hasil yang diperoleh setelah perlakuan diberikan (Sugiyono, 2022).

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui perbedaan hasil jadi *Smock* Jepang model melati menggunakan bahan *Kanvas*, *Drill*, dan *Denim* pada *Tote Bag* ditinjau dari aspek bentuk, teknik jahit, dan volume. Perlakuan dalam penelitian ini berupa penggunaan tiga jenis bahan yang berbeda, yaitu kain *Kanvas*, *Drill*, dan *Denim* pada penerapan *Smock* Jepang model melati.

HASIL DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Penelitian

1. Proses Pembuatan *Smock* Jepang Dengan Bahan *Kanvas*, *Drill* dan *Denim* pada *Tote Bag*

a. Menyiapkan alat dan bahan

Tabel 3.1 Alat dan Bahan Eksperimen

No.	Nama	Gambar	Keterangan
1.	Pensil kapur		Untuk memberi tanda pola <i>Smock</i>
2.	Gunting		Untuk menggunting kain
3.	Mesin Jahit		Untuk menjahit kain
4.	Penggaris pola		Untuk membuat garis pola
5.	Meteran		Untuk mengukur jarak antar kotak

6.	Benang jahit		Untuk menjahit pola <i>Smock</i> Dan menjahit kain menjadi sebuah tas
7.	Benang nylon		Untuk menjahit bagian luar Sebagai hiasan dengan teknik <i>Saddle stitch</i>
8.	Jarum		Untuk menjahit <i>Smock</i>
9.	Setrika		Untuk menempelkan pelapis
10.	Magnet kancing		Sebagai pembuka atau penutup tas
11.	Kain pelapis		Agar tas lebih tebal
12.	Kain kulit		Sebagai variasi luar tas
13.	Kain furing Parasut tafeta		Sebagai pelapis dalam tas
14.	Kain <i>Kanvas</i>		Bahan utama <i>Tote Bag</i> dan sebagai Media pembuatan <i>Smock</i>
15.	Kain <i>Drill</i>		Bahan utama <i>Tote Bag</i> dan sebagai Media pembuatan <i>Smock</i>

16.	Kain Denim		Bahan utama <i>Tote Bag</i> dan sebagai Media pembuatan <i>Smock</i>
-----	------------	---	--

b. Menyiapkan desain *Tote Bag* yang telah direvisi sesuai saran ahli



Gambar 3.1 Desain *Tote Bag* Dengan *Smock* Jepang

c. Membuat pola *Smock* Jepang pada kain



Gambar 3.2 Pola *Smock* Jepang bentuk melati

d. Menempelkan pelapis pada kain yang sudah ada pola *Smock* jepang



Gambar 3.3 Setrika Pelapis

e. Menjahit *Smock* Jepang sesuai pola



Gambar 3.4 Menjahit *Smock*

- f. Mencuci kain agar penanda garis *Smock* jepang hilang
- g. Menjemur kain *Smock* hingga kering
- h. Menjahit *Smock* jepang dengan menyatukan kain kain yang lain



Gambar 3.5 Menjahit *Smock* Dengan Mesin

- i. Memasang furing



Gambar 3.6 menjahit furing

- j. Menjahit bagian hiasan luar dengan saddle stich
- k. Memasang magnet kancing
- l. Finishing dengan menyikat sisa sisa penanda garis kapur
- m. Hasil jadi *Tote Bag*



Gambar 3.7 hasil jadi totebag *Smock* jepang bahan *Kanvas*

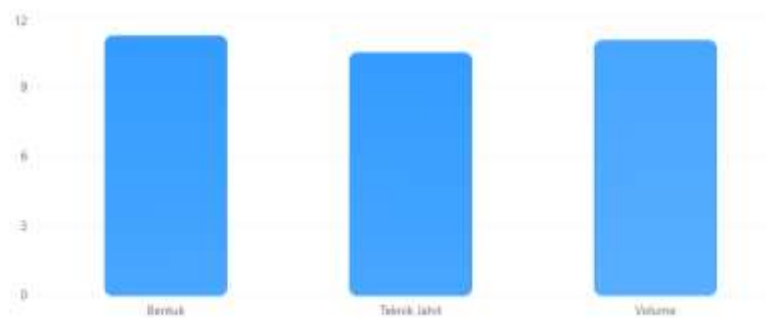


Gambar 3.8 hasil jadi *Tote Bag Smock* jepang bahan *Drill*



Gambar 3.9 hasil jadi *Tote Bag Smock* jepang dengan bahan *Denim*

2. Hasil Jadi *Smock Jepang* Dengan Bahan *Kanvas* pada *Tote Bag*



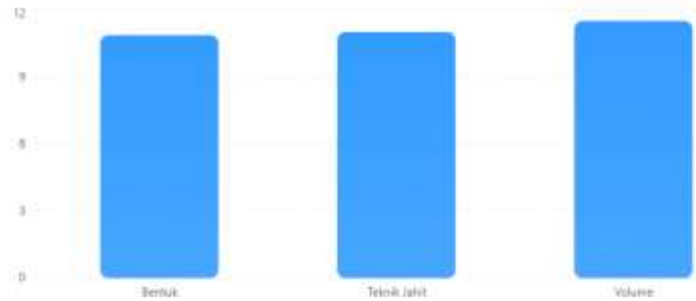
Berdasarkan diagram batang nilai rata-rata hasil jadi bahan *Kanvas*, aspek bentuk memperoleh nilai tertinggi sebesar 11,20. Nilai ini menunjukkan bahwa bahan *Kanvas* mampu menghasilkan bentuk *Smock Jepang* berbentuk melati yang jelas, rapi, dan sesuai dengan desain yang direncanakan. Karakteristik bahan *Kanvas* yang cukup kokoh membantu mempertahankan bentuk cekungan dan gelembung *Smock* sehingga motif terlihat stabil.

Aspek volume memperoleh nilai rata-rata sebesar 11,00. Nilai tersebut menunjukkan bahwa bahan *Kanvas* mampu menghasilkan efek timbul atau tiga dimensi yang baik pada motif *Smock Jepang*. Gelembung dan cekungan yang terbentuk terlihat cukup jelas sehingga dapat meningkatkan nilai estetika pada *Tote Bag*.

Sementara itu, aspek teknik jahit memperoleh nilai rata-rata sebesar 10,47, yang merupakan nilai terendah dibandingkan aspek lainnya. Meskipun demikian, nilai tersebut masih termasuk dalam kategori baik. Hasil ini menunjukkan bahwa teknik jahit pada bahan *Kanvas* mampu membentuk motif sesuai pola, namun masih terdapat variasi dalam kerapian jahitan dan keseragaman tarikan benang pada beberapa sampel.

Secara keseluruhan, hasil jadi *Smock Jepang* berbentuk melati pada bahan *Kanvas* menunjukkan kualitas yang baik pada ketiga aspek penilaian. Aspek bentuk menjadi aspek yang paling menonjol dengan nilai rata-rata tertinggi, sedangkan aspek teknik jahit memperoleh nilai rata-rata terendah. Perbedaan nilai antar aspek tidak terlalu besar, sehingga dapat disimpulkan bahwa bahan *Kanvas* cukup baik digunakan untuk penerapan teknik *Smock Jepang* pada *Tote Bag*.

3. Hasil Jadi Smock Jepang Dengan Bahan Drill pada Tote Bag



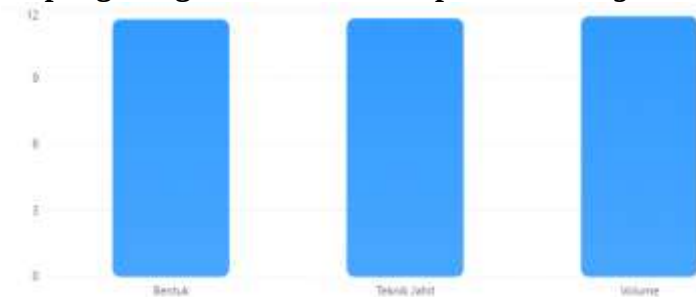
Berdasarkan diagram batang nilai rata-rata hasil jadi bahan *Drill*, aspek volume memperoleh nilai tertinggi sebesar 11,47. Nilai ini menunjukkan bahwa bahan *Drill* mampu menghasilkan efek timbul atau tiga dimensi yang baik pada *Smock* Jepang berbentuk melati. Karakteristik bahan *Drill* yang cukup lentur memungkinkan terbentuknya gelembung dan cekungan *Smock* yang terlihat jelas sehingga memberikan nilai estetis pada *Tote Bag*.

Aspek teknik jahit memperoleh nilai rata-rata sebesar 10,97. Nilai tersebut menunjukkan bahwa bahan *Drill* cukup mendukung proses pembentukan jahitan *Smock* Jepang. Jahitan yang dihasilkan umumnya rapi dan mampu mengikuti pola yang telah ditentukan sehingga motif melati dapat terbentuk dengan baik.

Sementara itu, aspek bentuk memperoleh nilai rata-rata sebesar 10,83, yang merupakan nilai terendah dibandingkan aspek lainnya. Meskipun demikian, nilai tersebut masih berada pada kategori baik. Hal ini menunjukkan bahwa bentuk motif *Smock* Jepang pada bahan *Drill* dapat terbentuk dengan cukup jelas, namun tidak setegas hasil pada bahan yang lebih kokoh seperti *Denim*.

Secara keseluruhan, hasil jadi *Smock* Jepang berbentuk melati pada bahan *Drill* menunjukkan kualitas yang baik pada ketiga aspek penilaian. Aspek volume menjadi aspek yang paling menonjol dengan nilai rata-rata tertinggi, diikuti aspek teknik jahit dan bentuk. Hasil ini menunjukkan bahwa bahan *Drill* memiliki keunggulan dalam menghasilkan volume atau efek tiga dimensi pada *Tote Bag*.

4. Hasil Jadi Smock Jepang Dengan Bahan Denim pada Tote Bag



Berdasarkan diagram batang nilai rata-rata hasil jadi bahan *Denim*, aspek volume memperoleh nilai tertinggi sebesar 11,77. Nilai ini menunjukkan bahwa bahan *Denim* mampu menghasilkan efek timbul atau tiga dimensi yang paling baik pada *Smock* Jepang berbentuk melati. Ketebalan dan kekokohan bahan *Denim* membantu membentuk gelembung dan cekungan *Smock* yang lebih jelas sehingga motif tampak lebih menonjol dan estetis pada *Tote Bag*.

Aspek teknik jahit memperoleh nilai rata-rata sebesar 11,67. Nilai tersebut menunjukkan bahwa bahan *Denim* sangat mendukung proses pembentukan jahitan *Smock* Jepang. Jahitan yang dihasilkan cenderung rapi, teratur, dan mampu mempertahankan posisi titik jahitan sehingga motif melati terbentuk secara konsisten.

Sementara itu, aspek bentuk memperoleh nilai rata-rata sebesar 11,63. Meskipun merupakan nilai terendah di antara ketiga aspek, nilai tersebut tetap menunjukkan kategori sangat baik. Hasil ini menunjukkan bahwa bahan *Denim* mampu mempertahankan bentuk motif *Smock* Jepang dengan jelas, stabil, dan sesuai dengan desain yang direncanakan.

Secara keseluruhan, ketiga aspek pada bahan *Denim* memperoleh nilai rata-rata di atas 11,50, yang menunjukkan kualitas hasil jadi yang sangat baik. Aspek volume menjadi aspek yang paling menonjol, diikuti teknik jahit dan bentuk. Hasil ini memperkuat temuan penelitian bahwa bahan *Denim* merupakan bahan yang paling baik untuk penerapan teknik *Smock* Jepang berbentuk melati pada *Tote Bag* dibandingkan bahan *Kanvas* dan *Drill*.

5. Perbedaan hasil jadi Hasil Jadi *Smock* Jepang Dengan Bahan *Kanvas*, *Drill* dan *Denim* pada *Tote Bag*

a. Analisis Deskriptif

Menurut Sugiyono (2017: 147) “Analisis deskriptif adalah metode yang digunakan untuk menggambarkan atau menganalisis suatu hasil penelitian tetapi tidak digunakan untuk membuat kesimpulan yang lebih luas.

Tabel 3.2 Analisis Deskriptif

Descriptives							
		N	Mean	Std. Deviation	Std. Error	Minimum	Maximum
Bentuk	<i>Kanvas</i>	30	11.2000	.96132	.17551	8.00	12.00
	<i>Drill</i>	30	10.8333	1.36668	.24952	6.00	12.00
	<i>Denim</i>	30	11.6333	.99943	.18247	8.00	12.00
	Total	90	11.2222	1.15902	.12217	6.00	12.00
Teknik Jahit	<i>Kanvas</i>	30	10.4667	1.22428	.22352	8.00	12.00
	<i>Drill</i>	30	10.9667	1.12903	.20613	6.00	12.00
	<i>Denim</i>	30	11.6667	.95893	.17508	8.00	12.00
	Total	90	11.0333	1.20346	.12686	6.00	12.00
Volume	<i>Kanvas</i>	30	11.0000	1.01710	.18570	9.00	12.00
	<i>Drill</i>	30	11.4667	.93710	.17109	9.00	12.00
	<i>Denim</i>	30	11.7667	.67891	.12395	9.00	12.00
	Total	90	11.4111	.93490	.09855	9.00	12.00

Berdasarkan Tabel 3.2 Analisis Deskriptif, perbedaan hasil jadi *Smock* Jepang berbentuk melati pada *Tote Bag* dapat dilihat dari nilai rata-rata (mean) pada aspek bentuk, teknik jahit, dan volume. Nilai rata-rata yang lebih tinggi menunjukkan hasil jadi yang lebih baik sesuai dengan kriteria penilaian.

Pada aspek bentuk, bahan *Denim* memperoleh nilai rata-rata tertinggi sebesar 11,63, diikuti bahan *Kanvas* sebesar 11,20, dan bahan *Drill* sebesar 10,83.. Hasil ini menunjukkan bahwa bahan *Denim* menghasilkan bentuk *Smock* Jepang berbentuk melati yang paling baik dibandingkan bahan lainnya. Karakteristik *Denim* yang tebal, kuat, dan stabil mampu

mempertahankan bentuk cekungan dan gelembung *Smock* sehingga motif melati terlihat lebih tegas, simetris, dan tidak mudah berubah bentuk. Selain itu, standar deviasi bahan *Denim* sebesar 0,99 menunjukkan bahwa penilaian observer relatif seragam.

Bahan *Kanvas* memperoleh nilai rata-rata kedua tertinggi yaitu 11,20. Struktur kain yang kokoh membantu mempertahankan bentuk motif *Smock* dengan baik sehingga bentuk melati masih terlihat jelas dan rapi. Namun, tingkat ketegasan bentuk yang dihasilkan masih berada di bawah bahan *Denim*.

Sementara itu, bahan *Drill* memperoleh nilai rata-rata terendah yaitu 10,83 dengan standar deviasi 1,37, yang menunjukkan variasi penilaian lebih besar dibandingkan bahan lainnya. Hal ini mengindikasikan bahwa bentuk motif pada bahan *Drill* cenderung kurang konsisten karena sifat kain yang lebih lentur sehingga bentuk cekungan dan gelembung *Smock* tidak setegas bahan *Denim* maupun *Kanvas*.

Pada aspek teknik jahit, bahan *Denim* kembali memperoleh nilai rata-rata tertinggi yaitu 11,67, diikuti bahan *Drill* sebesar 10,97, dan bahan *Kanvas* sebesar 10,47. Nilai tertinggi pada bahan *Denim* menunjukkan bahwa jahitan *Smock* Jepang yang dihasilkan lebih rapi, kuat, dan konsisten. Struktur *Denim* yang kokoh mampu menahan tarikan benang dengan baik sehingga titik-titik jahitan tetap stabil dan pola *Smock* terbentuk sesuai desain.

Bahan *Drill* memperoleh nilai rata-rata sebesar 10,97. Hasil ini menunjukkan bahwa bahan *Drill* cukup mendukung proses pembentukan jahitan karena teksturnya lebih mudah ditembus jarum dibandingkan bahan yang lebih tebal. Jahitan yang dihasilkan relatif rapi meskipun masih terdapat variasi pada beberapa sampel.

Sementara itu, bahan *Kanvas* memperoleh nilai rata-rata terendah yaitu 10,47. Meskipun *Kanvas* memiliki kekuatan yang baik, ketebalan dan kekakuan kain dapat memengaruhi kemudahan proses penjahitan sehingga pada beberapa sampel ditemukan perbedaan tingkat kerapian dan keseragaman jahitan.

Pada aspek volume, bahan *Denim* memperoleh nilai rata-rata tertinggi sebesar 11,77, diikuti bahan *Drill* sebesar 11,47, dan bahan *Kanvas* sebesar 11,00. Hasil tersebut menunjukkan bahwa bahan *Denim* menghasilkan efek tiga dimensi yang paling menonjol. Ketebalan dan kekakuan *Denim* memungkinkan terbentuknya gelembung dan cekungan *Smock* yang lebih tinggi dan stabil sehingga motif melati tampak lebih hidup pada permukaan *Tote Bag*.

Bahan *Drill* memperoleh nilai rata-rata sebesar 11,47. Karakteristik bahan yang cukup lentur membuat volume *Smock* dapat terbentuk dengan baik dan memberikan efek timbul yang cukup jelas. Oleh karena itu, *Drill* memiliki kemampuan membentuk volume yang lebih baik dibandingkan *Kanvas*.

Bahan *Kanvas* memperoleh nilai rata-rata sebesar 11,00. Meskipun masih termasuk kategori baik, volume yang dihasilkan cenderung lebih rendah dibandingkan bahan *Drill* dan *Denim*. Hal ini menunjukkan bahwa efek timbul yang terbentuk pada bahan *Kanvas* tidak sekuat kedua bahan lainnya.

Berdasarkan ketiga aspek penilaian, terlihat bahwa bahan *Denim* memperoleh nilai rata-rata tertinggi pada seluruh aspek, yaitu bentuk (11,63), teknik jahit (11,67), dan volume (11,77). Hal ini menunjukkan bahwa *Denim* merupakan bahan yang paling mampu mendukung pembentukan *Smock* Jepang berbentuk melati pada *Tote Bag*.

Bahan *Drill* menunjukkan hasil yang cukup baik terutama pada aspek volume (11,47) dan teknik jahit (10,97). Sifat kain yang cukup lentur membantu menghasilkan efek tiga dimensi yang menarik, meskipun bentuk motif yang dihasilkan tidak setegas *Denim*.

Bahan *Kanvas* juga menghasilkan kualitas yang baik dengan nilai bentuk (11,20), teknik jahit (10,47), dan volume (11,00). Keunggulan *Kanvas* terletak pada kemampuannya mempertahankan bentuk motif, namun hasil teknik jahit dan volume masih berada di bawah bahan *Drill* dan *Denim*.

Dengan demikian, dapat disimpulkan bahwa terdapat perbedaan hasil jadi *Smock* Jepang berbentuk melati pada *Tote Bag* berdasarkan jenis bahan yang digunakan. Bahan *Denim* menghasilkan kualitas terbaik pada aspek bentuk, teknik jahit, dan volume, diikuti oleh bahan *Drill* dan *Kanvas*. Perbedaan tersebut dipengaruhi oleh karakteristik masing-masing bahan, terutama ketebalan, kekuatan, kekakuan, dan kemampuan bahan dalam mempertahankan bentuk setelah proses pembentukan *Smock*.

b. Uji Normalitas

Uji ini dilakukan untuk apakah data berdistribusi normal atau tidak. Uji Shapiro-Wilk digunakan karena jumlah sampel <50 . Jika nilai signifikansi $<0,05$ maka data tidak berdistribusi normal, jika nilai signifikansi $>0,05$ maka data terdistribusi normal.

Tabel 3.3 Uji Normalitas

Tests of Normality				
		Shapiro-Wilk		
	Perlakuan	Statistic	df	Sig.
Bentuk	<i>Kanvas</i>	.773	30	<,001
	<i>Drill</i>	.779	30	<,001
	<i>Denim</i>	.423	30	<,001
Teknik Jahit	<i>Kanvas</i>	.873	30	.002
	<i>Drill</i>	.576	30	<,001
	<i>Denim</i>	.405	30	<,001
Volume	<i>Kanvas</i>	.753	30	<,001
	<i>Drill</i>	.627	30	<,001
	<i>Denim</i>	.402	30	<,001
a. Lilliefors Significance Correction				

Pada Tabel 3.3 uji normalitas di atas berdasarkan bentuk menunjukkan nilai signifikansi (sig) seluruh data perlakuan lebih kecil dari 0,05, maka dari itu diperoleh kesimpulan bahwa data pada seluruh perlakuan tidak berdistribusi normal.

Berdasarkan teknik jahit menunjukkan nilai signifikansi (sig) seluruh data perlakuan lebih kecil dari 0,05, maka dari itu diperoleh kesimpulan bahwa data pada seluruh perlakuan tidak berdistribusi normal.

Berdasarkan volume menunjukkan nilai signifikansi (sig) seluruh data perlakuan lebih kecil dari 0,05, maka dari itu diperoleh kesimpulan bahwa data pada seluruh perlakuan tidak berdistribusi normal.

c. Uji Homogenitas

Uji ini digunakan untuk melihat apakah sebaran data tiap kelompok homogen atau tidak. Jika signifikansi $<0,05$ maka varian data tidak homogen, jika signifikansi $>0,05$ maka varian data homogen

Tabel 3.4 Uji Homogenitas

Tests of Homogeneity of Variances					
		Levene Statistic	df1	df2	Sig.
Bentuk	Based on Mean	2.785	2	87	.007
	Based on Median	4.561	2	87	.013
	Based on Median and with adjusted df	4.561	2	78.311	.013
	Based on trimmed mean	3.264	2	87	.043
Teknik Jahit	Based on Mean	4.342	2	87	.016
	Based on Median	4.019	2	87	.021
	Based on Median and with adjusted df	4.019	2	85.792	.021
	Based on trimmed mean	4.699	2	87	.012
Volume	Based on Mean	8.913	2	87	<.001
	Based on Median	7.539	2	87	<.001
	Based on Median and with adjusted df	7.539	2	62.785	.001
	Based on trimmed mean	10.050	2	87	<.001

Pada Tabel 3.4 uji homogenitas di atas menunjukkan nilai signifikansi based on mean (sig) pada bentuk sebesar 0,007 lebih kecil dari 0,05. Maka dari itu diperoleh keputusan tolak H_0 dengan kesimpulan bahwa variasi data bentuk pada seluruh perlakuan adalah tidak homogen.

Nilai signifikansi based on mean (sig) pada teknik jahit sebesar 0,016 lebih kecil dari 0,05. Maka dari itu diperoleh keputusan tolak H_0 dengan kesimpulan bahwa variasi data bentuk pada seluruh perlakuan adalah tidak homogen.

Nilai signifikansi based on mean (sig) pada volume sebesar 0,001 lebih kecil dari 0,05. Maka dari itu diperoleh keputusan tolak H_0 dengan kesimpulan bahwa variasi data bentuk pada seluruh perlakuan adalah tidak homogen.

d. Uji Anova

Pada saat sudah dilakukannya uji normalitas, homogenitas, dan linearitas maka selanjutnya adalah uji anova tunggal namun akan dilakukan uji kruskal wallis karena data tidak berdistribusi normal. Bertujuan untuk melihat apakah ada perbedaan rata-rata yang signifikan di antara kelompok perlakuan. Dengan ketentuan,

- Jika signifikansi $<0,05$ maka H_0 ditolak
- Jika signifikansi $>0,05$ maka H_0 diterima

Tabel 1.5 Uji Kruskal Wallis

Test Statistics^{a,b}			
	Bentuk	Teknik Jahit	Volume
Kruskal-Wallis H	11.173	25.315	11.280
df	2	2	2

Asymp. Sig.	.004	<,001	.004
a. Kruskal Wallis Test			
b. Grouping Variable: Perlakuan			

Pada tabel di atas diperoleh nilai signifikansi pada bentuk sebesar 0,004 lebih kecil dari 0,05, maka dari itu diperoleh keputusan tolak H_0 dengan kesimpulan bahwa terdapat perbedaan skor yang signifikan antar perlakuan.

Nilai signifikansi pada teknik jahit sebesar 0,001 lebih kecil dari 0,05, maka dari itu diperoleh keputusan tolak H_0 dengan kesimpulan bahwa terdapat perbedaan skor yang signifikan antar perlakuan.

Nilai signifikansi pada volume sebesar 0,004 lebih kecil dari 0,05, maka dari itu diperoleh keputusan tolak H_0 dengan kesimpulan bahwa terdapat perbedaan skor yang signifikan antar perlakuan.

e. Uji Post Hoc

Pengujian Post Hoc dengan menggunakan uji mann whitney. Pengujian Post Hoc Test digunakan untuk mencari kelompok mana yang berbeda dan mana yang tidak berbeda. Dikatakan berbeda, jika nilai sig. < 0,05 dan kolom Mean Difference bertanda (*) (Ghozali, 2005:64).

Tabel 3.6 Uji Post Hoc Bentuk

Bentuk			
Tukey HSD ^a			
Perlakuan	N	Subset for alpha = 0.05	
		1	2
<i>Drill</i>	30	10.8333	
<i>Kanvas</i>	30	11.2000	11.2000
<i>Denim</i>	30		11.6333
Sig.		.420	.299
Means for groups in homogeneous subsets are displayed.			
a. Uses Harmonic Mean Sample Size = 30.000.			

Berdasarkan tabel di atas menunjukkan perlakuan bahan *Denim* memiliki rata-rata skor paling tinggi dibandingkan bahan *Kanvas* dan *Drill*. Maka dari itu diperoleh kesimpulan bahwa bahan *Denim* memiliki pengaruh yang signifikan terhadap bentuk *Smock* jepang pada totebag.

Tabel 3.7 Uji Post Hoc Teknik Jahit

Teknik Jahit			
Tukey HSD ^a			
Perlakuan	N	Subset for alpha = 0.05	
		1	2
<i>Kanvas</i>	30	10.4667	
<i>Drill</i>	30	10.9667	

Denim	30		11.6667
Sig.		.194	1.000
Means for groups in homogeneous subsets are displayed.			
a. Uses Harmonic Mean Sample Size = 30.000.			

Berdasarkan tabel di atas menunjukkan perlakuan bahan *Denim* memiliki rata-rata skor paling tinggi dibandingkan bahan *Kanvas* dan *Drill*. Maka dari itu diperoleh kesimpulan bahwa bahan *Denim* memiliki pengaruh yang signifikan terhadap teknik jahit *Smock* Jepang pada *Tote Bag*.

Tabel 3.8 Uji Post Hoc Volume

Volume			
Tukey HSD ^a			
Perlakuan	N	Subset for alpha = 0.05	
		1	2
<i>Kanvas</i>	30	11.0000	
<i>Drill</i>	30	11.4667	11.4667
<i>Denim</i>	30		11.7667
Sig.		.111	.396
Means for groups in homogeneous subsets are displayed.			
a. Uses Harmonic Mean Sample Size = 30.000.			

Berdasarkan tabel di atas menunjukkan perlakuan bahan *Denim* memiliki rata-rata skor paling tinggi dibandingkan bahan *Kanvas* dan *Drill*. Maka dari itu diperoleh kesimpulan bahwa bahan *Denim* memiliki pengaruh yang signifikan terhadap volume *Smock* Jepang pada totebag.

B. Pembahasan

1. Proses Pembuatan *Smock* Jepang Dengan Bahan *Kanvas*, *Drill*, Dan *Denim* Pada *Tote Bag*

Proses pembuatan *Smock* Jepang dengan bahan *Kanvas*, *Drill* dan *Denim* pada *Tote Bag* dilakukan secara bertahap untuk mencapai hasil yang optimal. Tahapan diawali dengan menyiapkan desain tas dan pola *Smock* serta alat dan bahan yang diperlukan. Kemudian buat pola *Smock* pada kain yang telah disesuaikan ukurannya. Setiap kain dibuat kotak sebanyak 2.5 cm menggunakan pensil kapur. Pasang pelapis dibalik pola yang dibuat. Kemudian, jahit setiap kotak menggunakan benang dari titik secara menyilang dan tarik benang hingga rapat. Ulangi dan beri jarak agar membentuk bunga melati dengan volume yang timbul tiga dimensi dan rongga antar *Smock*. Dilanjutkan dengan tahapan mencuci dan rendam hingga kapur menghilang menggunakan air panas. Adanya proses ini agar terlihat bersih, tunggu hingga kering lalu potong kain sesuai pola *Tote Bag* yang akan dibuat. Potong kain kulit sebagai variasi depan. Jahit bagian sisi, kanan dan kiri serta bawah. Tambahkan busa dan jahit sedikit. Tambahkan bagian depan varian yang telah dijahit. Lengkapi dengan furing untuk menutup busa agar tidak tampak. Penggunaan busa ini bertujuan melindungi barang ketika saat dipakai. Setelah terjahit furing buat penyelesaian dengan tindas bagian atas dan jahit selempang tasnya. Lubangi bagian dalam tas untuk menambahkan

kancing magnet. Tahapan terakhir yaitu menjahit bagian variasi depan menggunakan benang nylon dengan teknik *saddle stitch*.

Saddle stitch merupakan teknik jahit tangan yang menggunakan dua jarum dan satu benang yang dijalankan dari arah berlawanan melalui lubang yang sama sehingga menghasilkan jahitan yang kuat, simetris, dan tahan lama. Teknik ini banyak digunakan pada produk tas dan kerajinan karena mampu menghasilkan sambungan yang tidak mudah terurai meskipun salah satu bagian benang mengalami kerusakan (Stohlman, 1977). Selain berfungsi sebagai teknik konstruksi, saddle stitch juga memiliki nilai estetis karena membentuk pola jahitan yang rapi, teratur, dan menonjol pada permukaan produk sehingga sering dimanfaatkan sebagai elemen dekoratif pada aksesoris fesyen dan produk kriya kulit. Oleh karena itu, penerapan saddle stitch pada tote bag dapat berfungsi sebagai hiasan variasi yang memperkuat kesan kokoh, kuat, dan berkualitas pada desain produk.

Setelah itu cek benang yang tersisa sebagai bagian tahap finishing produk. Proses pembuatan ini menghasilkan bentuk *Smock* dengan bahan *Kanvas*, *Drill* dan *Denim* menjadi suatu produk yang unik dan beda.

2. Hasil Jadi *Smock* Jepang Dengan Bahan *Kanvas* Pada *Totebag*

Pada aspek bentuk, bahan *Kanvas* memperoleh nilai rata-rata sebesar **11,20**. Nilai tersebut menunjukkan bahwa bentuk *Smock* Jepang model melati yang dihasilkan tergolong baik. Motif melati terlihat jelas, susunan pola cukup rapi, serta cekungan dan gelembung yang terbentuk mampu mempertahankan bentuknya pada permukaan *Tote Bag*.

Hasil ini menunjukkan bahwa karakteristik bahan *Kanvas* yang cukup kuat dan stabil mampu mendukung pembentukan motif *Smock* Jepang. Struktur kain yang kokoh membantu mempertahankan hasil tarikan benang sehingga bentuk motif tidak mudah berubah.

Temuan penelitian ini sejalan dengan penelitian Ismiani (2019) yang menyatakan bahwa bahan dengan struktur yang lebih kuat mampu menghasilkan bentuk *Smock* yang lebih stabil dibandingkan bahan yang lebih lentur. Dalam penelitian tersebut dijelaskan bahwa karakteristik bahan memiliki pengaruh terhadap kemampuan kain dalam mempertahankan bentuk hasil jahitan *Smock*. Oleh karena itu, bahan *Kanvas* yang memiliki konstruksi kain cukup kuat mampu menghasilkan bentuk motif yang baik dan relatif stabil.

Pada aspek teknik jahit, bahan *Kanvas* memperoleh nilai rata-rata sebesar 10,47. Nilai tersebut merupakan nilai terendah dibandingkan aspek bentuk dan volume. Meskipun demikian, hasil penilaian masih menunjukkan kategori baik.

Nilai tersebut menunjukkan bahwa teknik jahit pada bahan *Kanvas* mampu membentuk motif *Smock* sesuai desain, namun terdapat beberapa variasi dalam kerapian jahitan. Ketebalan bahan *Kanvas* menyebabkan proses penusukan jarum dan pengaturan tarikan benang memerlukan ketelitian yang lebih tinggi dibandingkan bahan yang lebih lentur.

Hasil penelitian ini mendukung penelitian Utami dan Sari (2018) yang menyatakan bahwa pemilihan bahan berpengaruh terhadap kualitas hasil *Smock* yang dihasilkan. Bahan dengan karakteristik tertentu dapat memengaruhi kemudahan proses pembentukan jahitan sehingga berdampak pada kerapian motif yang dihasilkan. Pada penelitian ini, meskipun bahan *Kanvas* cukup kuat dalam menahan jahitan, ketebalan bahan menjadi salah satu faktor yang memengaruhi hasil teknik jahit.

Pada aspek volume, bahan *Kanvas* memperoleh nilai rata-rata sebesar 11,00. Nilai tersebut menunjukkan bahwa bahan *Kanvas* mampu menghasilkan efek timbul atau tiga dimensi yang baik pada *Smock* Jepang model melati.

Efek volume yang dihasilkan terlihat dari terbentuknya cekungan dan gelembung pada motif melati sehingga memberikan nilai dekoratif pada permukaan *Tote Bag*. Namun, volume yang dihasilkan belum setinggi bahan yang memiliki karakteristik lebih tebal dan kokoh.

Hasil penelitian ini sejalan dengan penelitian Wijaya dan Hartanto (2021) yang menjelaskan bahwa teknik fabric manipulation, termasuk *Smock*, mampu menghasilkan tekstur dan dimensi pada permukaan kain sehingga meningkatkan nilai estetika produk. Pada penelitian ini, bahan *Kanvas* mampu menghasilkan efek tiga dimensi yang cukup baik sehingga motif *Smock* terlihat menarik dan memiliki nilai estetis pada *Tote Bag*.

Secara keseluruhan, bahan *Kanvas* menghasilkan nilai rata-rata yang baik pada seluruh aspek penilaian. Nilai tertinggi diperoleh pada aspek bentuk (11,20), diikuti volume (11,00) dan teknik jahit (10,47). Hasil tersebut menunjukkan bahwa keunggulan bahan *Kanvas* terletak pada kemampuannya mempertahankan bentuk motif *Smock* Jepang model melati. Temuan penelitian ini memperkuat hasil penelitian terdahulu bahwa karakteristik bahan merupakan faktor penting dalam keberhasilan penerapan teknik *Smock* Jepang. Bahan *Kanvas* yang memiliki struktur cukup kuat mampu menghasilkan bentuk motif yang jelas, efek volume yang baik, serta jahitan yang cukup rapi. Oleh karena itu, bahan *Kanvas* dapat digunakan sebagai salah satu alternatif bahan untuk penerapan *Smock* Jepang model melati pada *Tote Bag*.

3. Hasil Jadi *Smock* Jepang Dengan Bahan *Drill* Pada *Tote Bag*

Pada aspek bentuk, bahan *Drill* memperoleh nilai rata-rata sebesar 10,83. Nilai tersebut menunjukkan bahwa bentuk *Smock* Jepang model melati yang dihasilkan tergolong baik, meskipun memperoleh nilai paling rendah dibandingkan bahan *Kanvas* dan *Denim*.

Karakteristik bahan *Drill* yang lebih lentur dibandingkan *Kanvas* dan *Denim* menyebabkan bentuk cekungan dan gelembung *Smock* yang terbentuk tidak setegas bahan yang memiliki struktur lebih kokoh. Akibatnya, motif melati yang dihasilkan terlihat baik, namun kestabilan bentuknya tidak seoptimal bahan *Denim*.

Hasil penelitian ini sejalan dengan penelitian Ismiani (2019) yang menyatakan bahwa perbedaan karakteristik bahan memengaruhi kestabilan bentuk *Smock* yang dihasilkan. Bahan yang memiliki struktur lebih kuat cenderung menghasilkan bentuk *Smock* yang lebih stabil dibandingkan bahan yang lebih lentur. Oleh karena itu, meskipun bahan *Drill* mampu membentuk motif melati dengan baik, tingkat ketegasan bentuk yang dihasilkan masih berada di bawah bahan *Denim* dan *Kanvas*.

Selain itu, hasil penelitian ini juga mendukung penelitian Rohmawati (2021) yang menunjukkan bahwa setiap jenis bahan menghasilkan bentuk *Smock* yang berbeda. Perbedaan karakteristik bahan menyebabkan variasi pada tampilan visual dan kestabilan motif yang terbentuk.

Pada aspek teknik jahit, bahan *Drill* memperoleh nilai rata-rata sebesar 10,97. Nilai tersebut lebih tinggi dibandingkan bahan *Kanvas* dan menunjukkan bahwa bahan *Drill* cukup mendukung proses pembentukan jahitan *Smock* Jepang.

Struktur bahan *Drill* yang tidak terlalu tebal membuat proses penusukan jarum menjadi lebih mudah sehingga pembentukan pola jahitan dapat dilakukan dengan lebih baik. Selain itu, bahan *Drill* masih memiliki kekuatan yang cukup untuk menahan tarikan benang sehingga motif *Smock* dapat terbentuk sesuai pola yang telah ditentukan.

Hasil penelitian ini sesuai dengan penelitian Utami dan Sari (2018) yang menyatakan bahwa pemilihan bahan berpengaruh terhadap hasil jadi *Smock*, terutama dalam pembentukan tekstur dan kerapian motif. Bahan yang memiliki keseimbangan antara kekuatan dan kelenturan akan memudahkan proses pengerjaan sehingga menghasilkan jahitan yang lebih teratur.

Temuan penelitian ini juga mendukung penelitian Rohmawati (2021) yang menunjukkan bahwa karakteristik bahan memengaruhi kualitas hasil *Smock* yang dihasilkan, termasuk pada aspek kerapian dan pembentukan motif.

Pada aspek volume, bahan *Drill* memperoleh nilai rata-rata sebesar 11,47. Nilai tersebut merupakan nilai tertinggi pada bahan *Drill* dibandingkan aspek bentuk dan teknik jahit. Tingginya nilai volume menunjukkan bahwa bahan *Drill* mampu menghasilkan efek tiga dimensi yang baik pada *Smock* Jepang model melati. Karakteristik bahan yang cukup lentur memungkinkan terbentuknya gelembung dan cekungan yang lebih mengembang sehingga efek timbul pada motif terlihat jelas.

Hasil penelitian ini sejalan dengan penelitian Rohmawati (2021) yang menunjukkan bahwa setiap jenis bahan menghasilkan volume *Smock* yang berbeda. Perbedaan ketebalan dan karakteristik bahan memengaruhi kemampuan kain dalam membentuk efek tiga dimensi pada permukaan produk.

Selain itu, hasil penelitian ini juga mendukung penelitian Wijaya dan Hartanto (2021) yang menjelaskan bahwa teknik fabric manipulation dapat menciptakan tekstur dan dimensi pada permukaan kain sehingga meningkatkan nilai estetika produk fashion. Pada penelitian ini, bahan *Drill* mampu menghasilkan volume yang cukup baik sehingga memberikan kesan dekoratif pada *Tote Bag*.

Secara keseluruhan, bahan *Drill* menghasilkan nilai rata-rata yang baik pada seluruh aspek penilaian. Nilai tertinggi diperoleh pada aspek volume (11,47), diikuti teknik jahit (10,97) dan bentuk (10,83). Hasil tersebut menunjukkan bahwa keunggulan utama bahan *Drill* terletak pada kemampuannya menghasilkan volume atau efek tiga dimensi yang baik pada *Smock* Jepang model melati.

Temuan penelitian ini memperkuat hasil penelitian Ismiani (2019) dan Rohmawati (2021) yang menyatakan bahwa perbedaan karakteristik bahan memengaruhi hasil jadi *Smock* yang dihasilkan. Karakteristik bahan *Drill* yang memiliki keseimbangan antara kekuatan dan kelenturan membuat bahan ini mampu menghasilkan volume yang baik serta mendukung pembentukan jahitan yang cukup rapi. Oleh karena itu, bahan *Drill* dapat digunakan sebagai alternatif bahan untuk penerapan *Smock* Jepang model melati pada *Tote Bag*, terutama apabila menginginkan efek timbul yang cukup menonjol.

4. Hasil Jadi *Smock* Jepang Dengan Bahan *Denim* Pada *Tote Bag*

Berdasarkan hasil analisis deskriptif, bahan *Denim* memperoleh nilai rata-rata sebesar 11,63 pada aspek bentuk, 11,67 pada aspek teknik jahit, dan 11,77 pada aspek volume. Hasil tersebut menunjukkan bahwa bahan *Denim* menghasilkan kualitas *Smock* Jepang model melati yang paling baik dibandingkan bahan *Kanvas* dan *Drill* pada seluruh aspek penilaian.

Pada aspek bentuk, bahan *Denim* memperoleh nilai rata-rata sebesar 11,63. Nilai tersebut merupakan nilai tertinggi dibandingkan bahan *Kanvas* dan *Drill*. Hasil ini menunjukkan bahwa bahan *Denim* mampu menghasilkan bentuk *Smock* Jepang model melati yang lebih jelas, tegas, dan stabil. Karakteristik bahan *Denim* yang tebal, kuat, dan memiliki struktur kain yang kokoh membuat bentuk cekungan dan gelembung *Smock* dapat dipertahankan dengan baik. Motif melati yang terbentuk tampak lebih simetris dan tidak mudah berubah bentuk sehingga menghasilkan tampilan yang lebih rapi pada permukaan *Tote Bag*.

Hasil penelitian ini sejalan dengan penelitian Ismiani (2019) yang menyatakan bahwa bahan dengan struktur yang lebih kuat menghasilkan bentuk *Smock* yang lebih stabil dibandingkan bahan yang lebih lentur. Temuan ini juga mendukung penelitian Rohmawati (2021) yang menunjukkan bahwa perbedaan jenis bahan menghasilkan bentuk *Smock* yang berbeda pada

produk tas. Dalam penelitian tersebut dijelaskan bahwa karakteristik bahan berpengaruh terhadap ketegasan dan kestabilan bentuk motif yang dihasilkan.

Pada aspek teknik jahit, bahan *Denim* memperoleh nilai rata-rata sebesar 11,67. Nilai tersebut merupakan nilai tertinggi dibandingkan bahan lainnya dan menunjukkan bahwa bahan *Denim* mampu menghasilkan kualitas jahitan yang sangat baik.

Kekuatan serat *Denim* membuat tarikan benang lebih stabil sehingga pola jahitan yang terbentuk terlihat lebih rapi dan konsisten. Selain itu, struktur kain *Denim* mampu mempertahankan posisi jahitan dengan baik sehingga motif *Smock* yang terbentuk sesuai dengan desain yang telah direncanakan.

Hasil penelitian ini mendukung penelitian Utami dan Sari (2018) yang menyatakan bahwa pemilihan bahan memengaruhi kualitas hasil *Smock* yang dihasilkan. Bahan yang mampu menahan tarikan benang dengan baik akan menghasilkan bentuk motif dan susunan jahitan yang lebih rapi. Temuan ini juga sesuai dengan penelitian Rohmawati (2021) yang menunjukkan bahwa perbedaan karakteristik bahan dapat memengaruhi kualitas visual dan kerapian hasil *Smock*.

Pada aspek volume, bahan *Denim* memperoleh nilai rata-rata sebesar 11,77. Nilai tersebut merupakan nilai tertinggi dari seluruh aspek dan seluruh bahan yang diteliti.

Tingginya nilai volume menunjukkan bahwa bahan *Denim* mampu menghasilkan efek tiga dimensi yang paling menonjol pada *Smock* Jepang model melati. Ketebalan dan kekokohan bahan *Denim* memungkinkan terbentuknya cekungan dan gelembung yang lebih tinggi sehingga motif terlihat lebih hidup dan memiliki nilai estetika yang lebih kuat.

Hasil penelitian ini sejalan dengan penelitian Rohmawati (2021) yang menyatakan bahwa karakteristik bahan memengaruhi volume yang dihasilkan pada *Smock* Jepang. Bahan yang memiliki struktur lebih kuat mampu mempertahankan efek timbul lebih baik dibandingkan bahan yang lebih tipis atau lentur.

Selain itu, penelitian Wijaya dan Hartanto (2021) menjelaskan bahwa teknik fabric manipulation dapat menghasilkan tekstur dan dimensi pada permukaan kain yang meningkatkan nilai estetika produk fashion. Pada penelitian ini, bahan *Denim* mampu menghasilkan volume yang paling baik sehingga efek tiga dimensi pada motif melati terlihat lebih jelas dan menarik.

Secara keseluruhan, bahan *Denim* memperoleh nilai rata-rata tertinggi pada seluruh aspek penilaian, yaitu bentuk (11,63), teknik jahit (11,67), dan volume (11,77). Hasil tersebut menunjukkan bahwa bahan *Denim* merupakan bahan yang paling sesuai untuk penerapan *Smock* Jepang model melati pada *Tote Bag*.

Temuan penelitian ini memperkuat hasil penelitian Ismiani (2019), Rohmawati (2021), serta Utami dan Sari (2018) yang menyatakan bahwa karakteristik bahan memiliki pengaruh terhadap hasil jadi *Smock* yang dihasilkan. Semakin kuat dan stabil struktur bahan, maka semakin baik kemampuan bahan dalam mempertahankan bentuk motif, mendukung kerapian jahitan, dan menghasilkan volume tiga dimensi.

Selain itu, hasil penelitian ini juga mendukung teori Wijaya dan Hartanto (2021) bahwa teknik fabric manipulation mampu meningkatkan nilai estetika produk melalui pembentukan tekstur dan dimensi pada permukaan kain. Pada penelitian ini, bahan *Denim* menghasilkan bentuk motif yang paling jelas, jahitan yang paling rapi, serta volume yang paling menonjol sehingga memberikan nilai estetika yang lebih tinggi pada *Tote Bag*.

Dengan demikian, bahan *Denim* dapat direkomendasikan sebagai bahan yang paling efektif untuk penerapan *Smock* Jepang model melati pada *Tote Bag* karena mampu menghasilkan kualitas terbaik pada aspek bentuk, teknik jahit, dan volume dibandingkan bahan *Kanvas* dan *Drill*.

5. Perbedaan Hasil Jadi *Smock* Jepang dengan bahan *Kanvas*, *Drill* dan *Denim* pada *Tote Bag*

Hasil penelitian menunjukkan bahwa penggunaan jenis bahan kain secara tepat sangat mempengaruhi kualitas akhir *Smock* jepang pada *Tote Bag*. Berdasarkan hasil analisis terhadap *Tote Bag* berbahan *Kanvas*, *Drill*, dan *Denim*, diketahui bahwa kain *Denim* memberikan hasil paling unggul dalam ketiga aspek yang diamati, yaitu bentuk *Smock*, teknik jahit, dan volume. Hal ini ditunjukkan oleh nilai statistik dan signifikansi melalui uji non parametrik *kruskal wallis* dan uji lanjutan *post hoc* dengan *man whitney* pada ketiga variabel, yang mengindikasikan adanya perbedaan yang signifikan antar perlakuan, dengan *Denim* memperoleh skor rata-rata paling tinggi. Perbedaan ini dapat dijelaskan berdasarkan karakteristik fisik masing-masing kain.

Dari segi bentuk *Smock*, *Tote Bag* berbahan *Denim* menghasilkan bentuk *Smock* yang paling kokoh, tegas, terstruktur, dan simetris. Karakteristik kain *Denim* yang padat dan kuat membuat garis-garis *Smock* tetap rapi, kokoh dan tidak mudah melar, sehingga bentuk volumenya timbul-tenggelam tampak lebih jelas dan stabil. Sebaliknya, kain *Kanvas* cenderung menghasilkan bentuk *Smock* yang lebih kaku dan kurang mengalir, sedangkan kain *Drill* meskipun halus, pola *Smock*-nya kurang tegas dan relatif lebih “lembut” sehingga kurang menonjol dibandingkan *Denim*.

Dari segi teknik jahit, *Smock* Jepang pada *Denim* memperlihatkan keseragaman tusukan yang lebih baik dan pengikatan benang yang lebih kuat, sehingga tampilan *Smock* tidak mudah terbuka meskipun *Tote Bag* sering digunakan. Kekuatan dan ketebalan kain *Denim* memungkinkan titik-titik benang menarik serat kain dengan lebih stabil, kuat dan konsisten. Kain *Kanvas* memang cukup kuat, tetapi sifat kain yang sedikit kasar membuat tusukan terlihat kurang rapi. Di sisi lain, teknik jahit pada kain *Drill* tampak lebih halus, namun daya tahan struktur *Smock* cenderung lebih rendah daripada *Denim*.

Pada aspek volume, *Tote Bag* berbahan *Denim* menghasilkan *Smock* jepang dengan timbul-tenggelam 3 dimensi yang lebih terkontrol dan terstruktur. Gelembung *Smock* pada *Denim* memiliki efek timbul 3 dimensi dengan bentuk melati yang tidak mudah berubah saat permukaan *Tote Bag* tertekan dan setiap jarak terdapat rongga antar baris yang konsisten, sehingga memberi kesan tiga dimensi yang kuat namun tetap rapi. Kain *Kanvas* menunjukkan volume yang tebal, namun bentuknya cenderung lebih kaku dan kurang dinamis, sedangkan pada kain *Drill*, volume *Smock* lebih ringan dan lembut, namun kurang stabil dan mudah berubah bentuk.

Secara keseluruhan, hasil penelitian menunjukkan bahwa bahan kain secara signifikan memengaruhi bentuk, teknik jahit, dan volume *Smock* Jepang pada *Tote Bag*, dan kain *Denim* merupakan bahan yang paling unggul dalam mendukung tampilan *Smock* Jepang yang tegas, rapi, dan estetik.

Secara implikatif, hasil ini memberikan dasar yang kuat dalam menyusun strategi segmentasi pasar produk *Tote Bag Smock* Jepang untuk masyarakat dengan gaya casual dan kebutuhan fungsional. Kain *Denim*, dengan *Smock* yang tegas, struktur kuat, dan tampilan tiga dimensi yang menarik, sangat cocok untuk *Tote Bag* besar yang digunakan masyarakat casual sehari-hari sebagai tas multifungsi—membawa perlengkapan kerja, belanja, hingga kegiatan luar ruang.

Kain *Kanvas*, yang kaku namun kokoh, dapat diposisikan untuk segmen masyarakat yang mengutamakan fungsi dan daya tahan, seperti *Tote Bag* untuk aktivitas harian, pasar, atau kegiatan lapangan, dengan kesan tampilan sederhana namun kuat. Sedangkan kain *Drill*, yang lebih halus dan relatif ringan, cocok untuk masyarakat casual yang ingin *Tote Bag* dengan *Smock* Jepang yang estetik namun tetap nyaman digunakan untuk kegiatan sehari-hari, seperti ke kantor, kafe, atau acara santai.

Temuan ini juga menegaskan pentingnya pemilihan media tekstil dalam produksi *Tote Bag Smock* Jepang, tidak hanya untuk kualitas hasil, tetapi juga untuk menyasar masyarakat dengan kebutuhan fungsional dan preferensi visual yang berbeda. Dengan demikian, strategi desain dan pemasaran dapat diarahkan secara tepat, baik untuk memperkuat posisi *Tote Bag Smock* Jepang di kalangan masyarakat casual maupun untuk memperluas jangkauan konsumen berbasis tas fungsional serbaguna dengan karakteristik kain *Kanvas*, *Drill*, dan *Denim*.

KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan

1. Proses pembuatan *Smock* Jepang model melati pada bahan *Kanvas*, *Drill*, dan *Denim* diawali dengan pembuatan desain, persiapan alat dan bahan, pembuatan pola *Smock* berukuran 2,5 cm, pembentukan motif melati dengan teknik *Smock*, pencucian kain, hingga perakitan *Tote Bag* dan tahap finishing.
2. Hasil jadi *Smock* Jepang pada bahan *Kanvas* secara keseluruhan, bahan *Kanvas* menghasilkan nilai rata-rata yang baik pada seluruh aspek penilaian. Nilai tertinggi diperoleh pada aspek bentuk (11,20), diikuti volume (11,00) dan teknik jahit (10,47). Hasil tersebut menunjukkan bahwa keunggulan bahan *Kanvas* terletak pada kemampuannya mempertahankan bentuk motif *Smock* Jepang model melati.
3. Hasil jadi *Smock* Jepang pada bahan *Drill*, Secara keseluruhan, bahan *Drill* menghasilkan nilai rata-rata yang baik pada seluruh aspek penilaian. Nilai tertinggi diperoleh pada aspek volume (11,47), diikuti teknik jahit (10,97) dan bentuk (10,83). Hasil tersebut menunjukkan bahwa keunggulan utama bahan *Drill* terletak pada kemampuannya menghasilkan volume atau efek tiga dimensi yang baik pada *Smock* Jepang model melati.
4. Hasil jadi *Smock* Jepang dengan bahan *Denim* Berdasarkan hasil analisis deskriptif, bahan *Denim* memperoleh nilai rata-rata sebesar 11,63 pada aspek bentuk, 11,67 pada aspek teknik jahit, dan 11,77 pada aspek volume. Hasil tersebut menunjukkan bahwa bahan *Denim* menghasilkan kualitas *Smock* Jepang model melati yang paling baik
5. Perbedaan hasil jadi *Smock* Jepang dengan bahan *Kanvas*, *Drill* dan *Denim* penelitian pada aspek bentuk, bahan *Denim* memperoleh nilai rata-rata tertinggi sebesar 11,63, dibandingkan *Kanvas* 11,20 dan *Drill* 10,83. Hasil jadi pada bahan *Denim* menunjukkan bentuk kelopak melati yang lebih tegas, kokoh, dan konsisten. Hasil uji Kruskal-Wallis menunjukkan nilai signifikansi 0,004 ($< 0,05$) sehingga terdapat perbedaan yang signifikan antar bahan. Secara keseluruhan, hasil uji Kruskal-Wallis menunjukkan terdapat perbedaan yang signifikan pada aspek bentuk, teknik jahit, dan volume dengan nilai signifikansi masing-masing 0,004; 0,001; dan 0,004 ($< 0,05$). Hasil uji lanjut (post hoc) dan perbandingan skor menunjukkan bahwa bahan *Denim* menghasilkan kualitas hasil jadi *Smock* Jepang model melati paling baik dibandingkan bahan *Kanvas* dan *Drill* ditinjau dari aspek bentuk, teknik jahit, dan volume.

B. Saran

Berdasarkan hasil observasi eksperimen dan analisis data saran yang didapat dalam pembuatan *Smock* Jepang dengan bahan *Kanvas*, *Drill* dan *Denim* pada *Tote Bag* yaitu sebaiknya menggunakan pelapis berbahan viselin dan tidak menggunakan kain keras sebagai pelapis karena mempengaruhi hasil jadi *Smock* Jepang. Selain itu penggunaan variasi kulit sebaiknya memilih kain yang lebih premium guna memajukan visual agar tas lebih berkualitas dan terlihat premium. Pada bagian *Tote Bag* juga lebih dikembangkan dari segi model seperti alas agar lebih bervolume

dan menarik. Model *Smock* juga lebih belajar luas agar tidak hanya *Smock* variasi melati saja namun bisa merambat ke variasi yang lain agar beragam pengembangannya.

DAFTAR PUSTAKA

- Abu, A., & Nurhijrah. (2024). Kreativitas pembuatan *totebag* dengan teknik origami dari bahan American Drill. *Journal of Education Research*, 5(2), 1911–1919. <https://doi.org/10.37985/jer.v5i2.1024>
- Aminudin. (2013). Teknik Dasar Menjahit. Bandung: Remaja Rosdakarya.
- Anggun, S. H. (2010). Kreasi Unik dan Cantik dengan *Smock* Edisi 1. Jakarta: Dian Rakyat.
- Aprianti, R. E. (2019). Pengaruh ketebalan kain *Denim* terhadap hasil jadi *Tote Bag* dengan teknik laser cut. *Jurnal Ilmiah Pendidikan Tata Busana*, 11(2), 131–145.
- Arikunto, S. (2010). Manajemen Penelitian. Jakarta: Rineka Cipta.
- Arikunto, S. (2019). Prosedur Penelitian: Suatu Pendekatan Praktik. Jakarta: Rineka Cipta.
- Awang, R. (2023). “Pengembangan Desain *Tote Bag* sebagai Produk *fashion* Aksesoris.” *Jurnal Desain dan Mode*, 8(1), 45–53.
- Awang, R. L. U. (2023). Desain Tas *Tote-Bag* dengan Pemanfaatan Kain Perca Menggunakan Metode *Kansei Engineering*. Medan: Universitas Medan Area.
- Awang, R. L. U. (2023). *Tote Bag* sebagai alternatif produk fesyen ramah lingkungan. *Jurnal Desain Mode Indonesia*, 5(1), 15–22.
- Baugh, G. (2018). *The fashion Designer's Textile Directory*. London: Thames & Hudson.
- Baugh, G. (2018). *The fashion Designer's Textile Directory: A Guide to Fabrics' Properties, Characteristics and Garment Design Potential*. New York: Quarto Publishing.
- Burns, L. D. (2022). *Fabric manipulation and textile surface innovation in fashion design*. *Journal of Textile Design Research and Practice*, 10(2), 145–160.
- Djamaris, A. (2025). Panduan Praktis Pemilihan Uji Statistik dalam Penelitian. Jakarta: Universitas Bakrie.
- El Khidri, J. J., Rosmiaty, & Maida, A. N. (2023). Analisis blus dan rok suai dengan penerapan teknik *Smock* melati. *Jurnal Housekeeping Universitas Negeri Makassar*, 18(1), 9–12.
- Ernawati, I., dkk. (2008). Tata Busana untuk SMK Jilid 2. Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan.
- Fashionary. (2016). *Fashionary Bag Design: A Handbook for Accessories Designer*. Hong Kong: *fashionary International Ltd*.
- Fauziyah, N. (2020). Analisis Data Menggunakan Uji Non Parametrik di Bidang Kesehatan Masyarakat dan Klinis. Bandung: Politeknik Kesehatan Kemenkes Bandung.
- Galuhwati, D. N. S. (2023). Bahan Ajar Mengolah Bahan (*Smock* Jepang). AnyFlip.
- Ghozali, I. (2005). Aplikasi Analisis *Multivariate* dengan SPSS. Semarang: Badan Penerbit Universitas Diponegoro.
- Hartati, S., & Sulisty, B. (2024). Karakteristik bahan tekstil tebal pada produk aksesoris fashion. *Jurnal Tata Busana Indonesia*, 13(1), 44–52.
- Haswandi, S., Anggun, S., & Thala'at, A. (2010). Kreasi unik & cantik. Jakarta: Dian Rakyat.
- Hidayati, N. (2020). “Pengaruh Jenis Kain terhadap Hasil Jadi Teknik *Smock* pada Produk *fashion*.” *Jurnal Tata Busana*, 9(2), 45–52.
- Hoque, M. A., Rahman, M. M., & Islam, M. S. (2022). *Denim fabric properties and applications in fashion products*. *Textile Today Journal*, 15(3), 25–31.
- Irvanto, O., & Sujana, S. (2020). Pengaruh desain produk terhadap daya tarik konsumen pada produk fashion. *Jurnal Ekonomi Kreatif*, 8(2), 90–98.

- Ismiani, E. (2019). "Perbandingan Hasil Jadi *Smock* Jepang Berbahan Kain Satin dan Katun." *Jurnal Tata Busana*, 8(2), 45–52.
- Ismiani, E. (2019). Perbandingan Hasil Jadi *Smock* Jepang Bahan Kain Satin dengan Kain Katun. Surabaya: Universitas PGRI Adi Buana Surabaya.
- Josceline, A. C., Gunawan, I. W., & Purnami Utami, N. M. (2022). Pengembangan teknik *surface design* pada media kain *Kanvas* dalam produk tas ILKA. Institut Seni Indonesia Denpasar.
- Kamilah, N. (2021). "Eksplorasi Teknik *Smock* Jepang pada Produk Aksesoris *fashion*." *Jurnal fashion dan Desain*, 5(1), 33–40.
- Kiron, M. I. (2022). *Characteristics of Denim, Drill, and Canvas Fabric*.
- Loekito, P. H., & Iswari, D. (2004). *Smock* untuk Pemula. Jakarta: Puspa Swara.
- Marcella Priscanandha Sadia, P., Luh Ayu Wina Cahyani, N., Gede Windu Adi Pratama, I., & Putu Dyah Krismawintari, N. (2023). Inovasi pemanfaatan kain *Kanvas* menjadi produk yang ekonomis dan efisien. *Prosiding SINAPTEK*, 6, 113–118.
- Marwani, S., Dewi, R., & Fitriana. (2021). Aplikasi teknik *Smock* pada pembuatan tas pesta. *Jurnal Ilmiah Mahasiswa Pendidikan Kesejahteraan Keluarga*, 87–99.
- Mawarni, D. (2021). Penerapan teknik *Smock* Jepang pada produk *fashion*. *Jurnal Pendidikan Tata Busana*, 10(1), 33–40.
- Mawarni, S. (2021). "Eksplorasi Teknik *Smock* Jepang pada *Surface Design* Produk *fashion*." *Jurnal fashion dan Tekstil*, 5(1), 33–41.
- Muliawan, P. (2019). *Konstruksi Pola Busana Wanita*. Yogyakarta: Intan Sejati.
- Nahari, N., & Indarti, I. (2020). Eksplorasi teknik *manipulating fabric* pada desain busana pesta. *Prosiding Pendidikan Teknik Busana dan Boga*, 15(1), 112–118.
- Natarajan, P., & Rajan, K. (2023). *Mechanical performance and durability of Denim fabrics for apparel products*. *International Journal of Textile Science*, 12(1), 10–18.
- Ninditaningtyas, F. R. (2022). Minat Mahasiswa terhadap Hasil Jadi *Smock* Jepang pada Produk *fashion* Tas Jinjing Menggunakan Kain Corduroy dan Kain Beludru. Surabaya: Universitas PGRI Adi Buana Surabaya.
- Ningrum, H. S. P. (2011). *Tas Smock: Aneka Ragam Tas dan Dompot Cantik Berbalut Smock*. Surabaya: Tiara Aksa.
- Novary, A. (2005). *Smocking*. Jakarta: Kawan Pustaka.
- Novary, E. W. (2019). *Teknik Jahit Revisi*. Surabaya: Trubus Agrisarana.
- Novary, M. (2005). *Kreasi Smock Jepang*. Jakarta: Kawan Pustaka.
- Novianti Sekar Sari, G. (2019). Penerapan hasil jadi pola *Smock* melati pada rok suai. *E-Journal Tata Busana*, 8, 77–81.
- Nugroho, A. (2022). "Pemanfaatan Teknik *Surface Design* pada *Tote Bag*." *Jurnal Desain Mode*, 7(1), 12–20.
- Permana, D., & Kurniawan, A. (2022). "Penerapan Teknik *manipulating fabric* pada Produk *fashion*." *Jurnal Desain Busana*, 7(2), 55–63.
- Poespo, G. (2005). *Pemilihan Bahan Tekstil*. Yogyakarta: Kanisius.
- Poespo, G. (2009). *A to Z Istilah fashion*. Yogyakarta: Kanisius.
- Poespo, G. (2018). *A to Z Istilah fashion*. Jakarta: Gramedia Pustaka Utama.
- Poespo, G. (2018). *Pemilihan Bahan Tekstil*. Yogyakarta: Kanisius.
- Prastyo, A. (2024). *Tote Bag* sebagai bagian dari gaya hidup dan *fashion modern*. *Jurnal Desain Produk*, 6(1), 30–38.
- Pratiwi, R. (2021). "Karakteristik Bahan *Kanvas*, *Drill*, dan *Denim* pada Produk Tas." *Jurnal Teknologi Busana*, 6(3), 70–78.

- Pratiwi, R. (2022). Analisis struktur *Smock* Jepang model melati pada produk pelengkap busana. *Jurnal Fashion dan Tekstil*, 4(2), 55–63.
- Puspitasari, D., & Rachmawati, Y. (2023). Karakteristik kain *Kanvas* dan penerapannya pada produk tekstil fungsional. *Jurnal Teknologi Busana dan Tekstil*, 12(1), 21–29.
- Rahmawati, D. (2023). “Penerapan *Smock* Jepang sebagai Hiasan Permukaan pada *Tote Bag*.” *Jurnal Seni dan Mode*, 4(2), 55–63.
- Ridayanti, A. (2012). “Hasil Jadi *Smock* Jepang pada Tas Pesta Berbahan Satin Sutra.” *Jurnal Boga dan Busana*, 1(1), 55–62.
- Ridayanti, A. (2012). Hasil jadi *Smock* Jepang pada tas pesta berbahan satin sutra. *Jurnal Boga dan Busana*, 1(1), 55–62.
- Ristiani, S., & Nugrahani, I. (2020). Pengembangan teknik *Smock* pada pewarnaan tritik jumputan sebagai inovasi produk *fashion*. *Jurnal Seni dan Desain*, 9(2), 112–120.
- Rizali, N. (2020). “Eksperimen Teknik *Smock* Jepang pada Kain *Denim*.” *Jurnal Kriya Tekstil*, 8(1), 21–29.
- Rohmawati, D. (2021). “Perbedaan Hasil Jadi *Smock* Jepang Andam Anyam Menggunakan Bahan Satin Roberto, *Duchesse*, dan *Velvet* pada Produk Tas.” *Jurnal Tata Busana*, 10(3), 71–79.
- Setyawan, D. A. (2021). Petunjuk Praktikum Uji Normalitas dan Homogenitas Data dengan SPSS. Surakarta: Tahta Media Group.
- So Yi Ting. (2014). *Application of Tradition to Modern Market Study of Traditional Lattice Smocking to fashion Textile*.
- Sugiyono. (2022). Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D. Bandung: Alfabeta.
- Sugiyono. (2022). *Metode penelitian kuantitatif, kualitatif, dan R&D* (Edisi ke-2). Bandung: Alfabeta.
- Sukmadinata, N. S. (2017). Metode Penelitian Pendidikan. Bandung: Remaja Rosdakarya.
- Sunarto. (2018). *Tekstil dan Bahan Busana*. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Kiron, M. I. (2022). (2022). “*Characteristics of Denim, Drill, and Canvas Fabric*.” Diakses dari <https://textilelearner.net>
- Utami, D., & Sari, R. (2018). Penerapan teknik *Smock* pada produk aksesoris *fashion*. *Jurnal Pendidikan Tata Busana*, 7(1), 35–42.
- Utami, N. R., & Puspitasari, C. (2018). Eksplorasi teknik *Smock flower* sebagai aplikasi pada produk *fashion*. *E-Proceeding of Art & Design*, 5(3).
- Utami, N., & Sari, R. (2018). “Penerapan Teknik *Smock* pada Produk Aksesoris *fashion*.” *Jurnal Desain dan Mode*, 6(1), 33–40.
- Wancik, M. H. (2000). *Bina Busana*. Jakarta: Gramedia Pustaka Utama.
- Wellbeing. (2024). Perkembangan *Tote Bag* sebagai tas multifungsi dalam kehidupan modern. *Wellbeing Lifestyle Magazine*, 12(1), 18–22.
- Widjiningsih. (2006). *Teknik Hias Kain dan Busana*. Yogyakarta: IKIP Yogyakarta Press.
- Wihartini, K. N. Y. (2024). *Utilization of fabric waste into bag products using Smocking techniques*. *Edunity: Social and Educational Studies*, 3(1), 35–42. <https://doi.org/10.57096/edunity.v3i1.210>
- Wijaya, F., & Hartanto, D. (2021). “Penerapan Teknik *fabric manipulation* pada Produk *fashion Demi-Couture*.” *Jurnal Mode*, 5(2), 88–97.
- Wijayanti, T., & Achir, S. (2013). Pengaruh kain *Kanvas* terhadap hasil jadi origami tekstil sebagai aksesoris. *Jurnal Online Tata Busana*, 2(2).
- Yulistiana, E. (2022). “Analisis Hasil Jadi *Smock* Jepang pada Produk *fashion*.” *Jurnal Tata Busana Indonesia*.