

PENGARUH LEBAR BIAS TERHADAP HASIL JADI *SLASHING* PADA BLUS

Dhorothea Sevi

Program Studi S-1 Pendidikan Tata Busana, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya

dhorothea36@gmail.com

Irma Russanti

Dosen Pembimbing PKK, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya

Irmarussanti@unesa.ac.id

Abstrak

Fabric slashing adalah salah satu teknik dari memanipulasi kain dengan cara menumpukkan beberapa kain lalu memotong satu atau beberapa lapis dari tumpukan kain tersebut dan meninggalkan satu lapisan paling akhir tetap utuh. Pada penelitian ini, *manipulating fabric slashing* diterapkan pada tengah muka blus dengan menggunakan jarak lebar bias 1 cm, 1,5 cm dan 2 cm. Tujuan penelitian ini adalah: 1) untuk mengetahui pengaruh jarak lebar bias *manipulating fabric slashing* terhadap ukuran jarak antara tiap jahitan 1 cm, 1,5 cm dan 2 cm pada blus ditinjau dari aspek bentuk, kerapian dan kestabilan, 2) Untuk mengetahui hasil jadi yang terbaik dari penerapan *manipulating fabric slashing* diantara ukuran jarak antara tiap jahitan 1 cm, 1,5 cm dan 2 cm pada blus.

Jenis penelitian ini adalah penelitian eksperimen dengan variabel bebas yaitu jarak lebar bias yang meliputi jarak lebar bias 1 cm, 1,5 cm dan 2 cm. Variabel terikat dalam penelitian ini adalah hasil jadi *manipulating fabric slashing* pada blus yang meliputi: aspek bentuk, aspek kerapian dan aspek kestabilan. Metode pengumpulan data menggunakan metode observasi dengan 30 observer: 5 orang panelis ahli, 10 orang mahasiswi program studi tata busana angkatan 2012, 10 orang mahasiswi program studi tata busana angkatan 2014 dan 5 orang mahasiswi program studi tata busana angkatan 2016 yang sudah memprogram mata kuliah desain tekstil dan manajemen busana wanita II. Teknik analisis data yang digunakan adalah anava klasifikasi tunggal dengan taraf signifikansi $p \leq 0,05$ dengan bantuan SPSS 20.

Hasil analisis data diperoleh berdasarkan hasil jadi *manipulating fabric slashing* pada aspek bentuk memiliki pengaruh dengan $F_{hitung} = 8,42$ dengan taraf signifikan $\alpha = 0,00$ ($< 0,05$). Pada aspek kerapian memiliki pengaruh dengan $F_{hitung} = 3,32$ dengan taraf signifikan $\alpha = 0,04$ ($< 0,05$), sedangkan aspek kestabilan memiliki pengaruh dengan $F_{hitung} = 9,34$ dengan taraf signifikan $\alpha = 0,00$ ($< 0,05$) dengan jarak bias terhadap hasil jadi *slashing* pada blus dengan perolehan *mean* sebesar 3,48 pada jarak bias 1,5 cm. Hasil jadi *manipulating fabric slashing* pada blus ditinjau dari keseluruhan aspek yang diamati adalah pada jarak bias 1 cm dengan nilai *mean* secara keseluruhan 2,94 merupakan kategori baik, dan pada jarak bias 2 cm dengan nilai *mean* secara keseluruhan 3,34 merupakan kategori baik, sedangkan pada jarak bias 1,5 cm diperoleh nilai *mean* 3,48, merupakan kategori sangat baik.

Kata Kunci: Lebar bias, *manipulating fabric slashing*, blus.

Abstract

Fabric slashing is a kind of manipulating fabric technique by stacking fabric, cutting one or more layer fabric, leaving one last layer untouched. In this research, *manipulating fabric slashing* is applied on the middle front of blouse with three length of bias gap: 1 cm, 1.5 cm, and 2 cm. The aim of this research is to: 1) know the influence of the length of bias gap 1 cm, 1.5 cm, 2 cm on blouse in form, tidiness, and stability aspects, 2) know the best product of manipulating fabric slashing application of bias gap 1 cm, 1.5 cm, 2 cm on blouse.

This research using experimental method with length of bias gap 1 cm, 1.5 cm and 2 cm as independent variable and form, tidiness, and stability aspects of product as dependent variable. The data is collected by observation method by 30 observers: 5 professional panelists, 10 students of 2012 fashion program, 10 students of 2014 fashion program and 5 students of 2016 fashion program who have taken textile design and women clothing management II. The data was analyzed by ANOVA single classification with $p \leq 0.05$ signification level in SPSS 20.

The results of data analysis was obtained based on the results of making slashing manipulating fabric influence form aspect with $F_{count} = 8.42$ with a significant level $\alpha = 0.00$ (< 0.05). Not only form aspect, but also neatness aspect with $F_{count} = 3.32$ with a significant level $\alpha = 0.04$ (< 0.05) and the stability aspect with $F_{count} = 9.34$ with a significant level $\alpha = 0.00$ (< 0.05) from the slashing result on the blouse with a mean gain of 3.48 at a bias lenght of 1.5 cm. The result of manipulating fabric slashing on the blouse in terms of the overall aspects observed is at a lenght of 1 cm with a mean value of 2.94 is a good category, and at a bias distance of 2 cm with a mean value of 3.34 is a good category, while at a distance 1.5 cm bias obtained as a mean of 3.48, which is a very good category.

Keywords: bias gap length, manipulating fabric slashing, blouse.

PENDAHULUAN

Ide kreatif dapat diterapkan pada busana, terlebih pada permukaan busana dan fungsinya untuk memperindah tekstur pada permukaan kain. Menurut Wolf (1996), *manipulating fabric* atau rekayasa bahan tekstil adalah suatu teknik menghias bahan dengan memanfaatkan beberapa macam teknik menghias kain dan membuat bahan baru.

Fabric slashing adalah salah satu teknik dari memanipulasi kain, dengan cara menumpukkan beberapa kain lalu memotong satu atau beberapa lapis dari tumpukan kain sehingga meninggalkan lapisan dasar utuh.

Blus juga merupakan salah satu jenis busana wanita yang biasanya dipakai dan dipadukan dengan celana atau rok. Variasi blus ada dua, yaitu: blus dalam dan blus luar. Penerapan *manipulating fabric* blus yang baik dan nyaman dipakai tidak lepas dari kerapian, bentuk dan kestabilan dari blus tersebut. Ketiga hal tersebut sangat penting dalam pembuatan blus.

Keunikan dari *manipulating fabric slashing* ini terletak pada tiras atau serabut kain yang terlihat seperti berbulu dan bertekstur. Selain itu pembuatan *manipulating fabric slashing* tidak hanya dapat menggunakan kain baru atau utuh, namun pembuatannya juga dapat menggunakan kain sisa produksi (kain perca). Hal ini yang melatar belakangi peneliti tertarik untuk melakukan penelitian dengan menggunakan teknik *manipulating fabric slashing*.

Peneliti menggunakan jenis kain katun toyobo supaya pada penerapan *manipulating fabric slashing* hasil jadi yang dihasilkan tidak terlalu tebal dan tidak membuat pemakai terlihat gemuk, sehingga masih dapat dipakai dalam acara santai.

Peneliti berinovasi melakukan pra eksperimen dengan membuat tiga (3) *sample slashing* dengan ukuran 25cm x 25cm. Pola *manipulating fabric slashing* yang dipakai yaitu pola arah diagonal, memakai pola dasar ukuran Medium (M) dengan menggunakan lima (5) lembar bahan kain katun toyobo yang berbeda warna. Penelitian ini dilakukan dengan menerapkan perbedaan jarak lebar (bias) sebesar 1 cm, 1,5 cm dan 2 cm. Berdasarkan penjabaran diatas penulis tertarik untuk melakukan penelitian yang berjudul "*Pengaruh Lebar Bias terhadap Hasil Jadi Slashing pada Blus*". Rumusan masalah penelitian ini adalah:

1. Adakah pengaruh lebar (bias) *manipulating fabric slashing* terhadap ukuran jarak antar tiap jahitan (bias) 1 cm, 1,5 cm dan 2 cm, ditinjau dari aspek: bentuk, kerapian dan kestabilan?
2. Manakah hasil jadi yang terbaik dari *manipulating fabric slashing* diantara ukuran jarak antar tiap jahitan (bias) 1 cm, 1,5 cm dan 2 cm pada *blouse* (blus)?

METODE PENELITIAN

Jenis Penelitian

Menurut Sutrisno Hadi (1999:3) penelitian adalah suatu kegiatan yang teratur, berencana dan sistematis dengan metode penelitian serta aturan-aturan tertentu sebagai usaha untuk menemukan, mengembangkan dan menguji kebenaran suatu ilmu pengetahuan guna merumuskan dan memecahkan masalah serta mengambil keputusan.

Penelitian yang akan dilakukan merupakan penelitian eksperimen. Dalam penelitian ini yakni mengetahui "Pengaruh Lebar Bias terhadap Hasil Jadi *Slashing* pada Blus".

Pelaksanaan Penelitian

1. Waktu Penelitian

Penelitian dilakukan pada bulan April 2019 hingga selesai.

2. Lokasi Penelitian

Lokasi penelitian dan observasi responden terlatih dilakukan di jurusan PKK (Pendidikan Kesejahteraan Keluarga) Fakultas Teknik Universitas Negeri Surabaya

Variabel Penelitian

Arikunto (2006:118), variabel adalah objek penelitian atau apa yang menjadi titik perhatian suatu penelitian. Variabel dalam penelitian ini, antara lain:

1. Variabel Bebas

Variabel bebas adalah variabel yang mempengaruhi variabel lain atau variabel yang merupakan akibat dari variabel yang dikenai tindakan. Dalam penelitian ini yang menjadi variabel bebas adalah jarak ukuran jahitan 1 cm, 1,5 cm dan 2 cm pada kain katun toyobo.

2. Variabel Terikat

Variabel terikat adalah variabel yang dipengaruhi variabel bebas, yang termasuk variabel terikat dalam penelitian ini adalah hasil jadi *manipulating fabric slashing* pada blus, meliputi tiga aspek yaitu: aspek bentuk, aspek kerapian dan aspek kestabilan.

3. Variabel Kontrol

Variabel kontrol adalah variabel yang mempunyai pengaruh, tetapi pengaruh tersebut dikendalikan sehingga tidak ada pengaruhnya terhadap variabel lainnya. Variabel kontrol dalam penelitian ini meliputi:

- a. Desain blus.
- b. Bahan utama yang dipakai kain katun toyobo.
- c. Melakukan pembuatan *manipulating fabric slashing* dan diterapkan pada tengah muka blus (mulai awal sampai akhir).
- d. Alat dan mesin jahit yang digunakan.
- e. Proses pembuatan *manipulating fabric slashing*.

- f. Teknik jahit dan penyelesaian penerapan *manipulating fabric slashing* pada blus.
- g. Ukuran yang dipakai *medium* (M).
- h. Orang yang mengerjakan sama (satu orang).

Desain Penelitian

Desain penelitian adalah suatu rancangan yang dibuat untuk menghindari penyimpangan dalam mengumpulkan data. Karena penelitian ini adalah penelitian eksperimen maka desain penelitian yang digunakan merupakan suatu rancangan percobaan ada tiap langkah benar-benar dapat teridentifikasi sehingga dapat dijadikan suatu informasi yang berhubungan dengan persoalan yang sedang diteliti dapat dikumpulkan.

Adapun desain penelitian yang digunakan adalah sebagai berikut :

Tabel 1. Desain Penelitian

X \ Y	Y	Y
X1	X1.Y	X1.Y
X2	X2.Y	X2.Y
X3	X3.Y	X3.Y

Keterangan:

- X : Lebar bias *manipulating fabric slashing*
 X₁ : Ukuran jarak jahitan (bias) 1 cm
 X₂ : Ukuran jarak jahitan (bias) 1,5 cm
 X₃ : Ukuran jarak jahitan (bias) 2 cm
 Y : Hasil jadi *manipulating fabric slashing* yang ditinjau dari aspek bentuk, kerapian dan kestabilan.
 X₁Y : Hasil jadi *manipulating fabric slashing* pada ukuran jarak jahitan (bias) 1 cm dengan aspek bentuk, kerapian dan kestabilan.
 X₂Y : Hasil jadi *manipulating fabric slashing* pada ukuran jarak jahitan (bias) 1,5 cm dengan aspek bentuk, kerapian dan kestabilan.
 X₃Y : Hasil jadi *manipulating fabric slashing* pada ukuran jarak jahitan (bias) 2 cm dengan aspek bentuk, kerapian dan kestabilan.

Metode Pengumpulan Data

1. Observasi

Observasi adalah pengamatan dan menganalisis secara langsung yang dilakukan terhadap hasil jadi *manipulating fabric slashing* pada blus. Beberapa aspek yang perlu diamati adalah bentuk, kerapian dan kestabilan blus. Observasi dilakukan oleh 30 observer terdiri dari 5 panelis ahli dan 25 mahasiswa S1 Tata Busana Unesa.

Teknik analisis Data

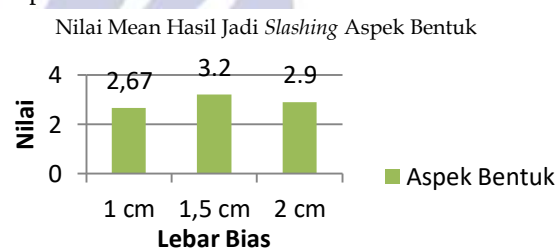
Teknik analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah analisis statistik dengan ANAVA klasifikasi tunggal. Hal ini bertujuan untuk mengetahui pengaruh lebar bias terhadap hasil jadi *manipulating fabric slashing* pada blus. Aspek yang diobservasi yaitu bentuk, kerapian dan kestabilan blus. Hasil observasi dilakukan oleh 30 responden akan diuji dengan statistik analisis varian klasifikasi tunggal dengan bantuan program komputer SPSS 20. Dengan nilai signifikan $P < 0,05$.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Penyajian Data Penelitian

Data dalam penelitian ini adalah data mengenai penilaian observasi tentang pengaruh lebar bias terhadap hasil jadi *slashing* pada blus ditinjau dari tiga aspek yaitu aspek bentuk, kerapian dan kestabilan. Penjelasan dari masing-masing aspek tersebut dijelaskan sebagai berikut:

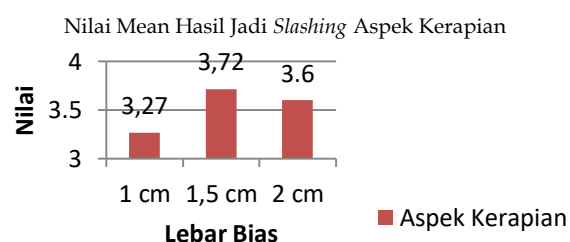
1. Aspek Bentuk



Gambar 1. Diagram Nilai Mean Hasil Jadi Slashing Aspek Bentuk

Dari diagram batang diatas dapat dijelaskan bahwa aspek bentuk lebar bias 1 cm mendapatkan nilai *mean* 2,67, lebar bias 1,5 cm mendapat nilai *mean* 3,2 dan pada lebar 2 cm mendapatkan *mean* 2,9. Jadi *mean* tertinggi untuk aspek bentuk adalah lebar bias 1,5.

2. Aspek Kerapian

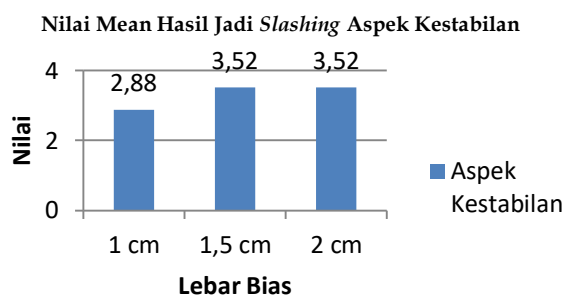


Gambar 2. Diagram Nilai Mean Hasil Jadi Slashing Aspek Kerapian

Dari diagram batang diatas dapat dijelaskan bahwa aspek kerapian lebar bias 1 cm mendapatkan nilai *mean*

3,27, lebar bias 1,5 cm mendapat nilai *mean* 3,72 dan pada lebar 2 cm mendapatkan *mean* 3,6. Jadi *mean* tertinggi untuk aspek kerapian adalah lebar bias 1,5.

3. Aspek Kestabilan



Gambar 3. Diagram Nilai Mean Hasil Jadi Slashing Aspek Kestabilan

Dari diagram batang diatas dapat dijelaskan bahwa aspek kestabilan lebar bias 1 cm mendapatkan nilai *mean* 2,88, lebar bias 1,5 cm dan 2 cm mendapat nilai *mean* yang sama yaitu 3,52. Jadi lebar bias 1,5 cm dan 2 cm memiliki kestabilan yang sama.

Analisis Data

Analisis data menggunakan anava kualifikasi tunggal dengan menggunakan SPSS 20. Hal ini digunakan untuk membuktikan hipotesis yang menyatakan bahwa ada pengaruh lebar bias terhadap hasil jadi *slashing* pada blus, ditinjau dari aspek bentuk, kerapian, dan kestabilan. Berikut ini adalah perhitungan anava klasifikasi tunggal yang di-peroleh:

1. Pengaruh Lebar Bias terhadap Hasil Jadi Slashing ditinjau dari Aspek Bentuk

Hasil jadi blus ditinjau dari aspek bentuk berdasarkan anava klasifikasi tunggal dengan perbedaan jarak bias 1 cm, 1,5 cm dan 2 cm terhadap hasil jadi *slashing* pada blus dapat dilihat pada tabel dibawah ini:

Tabel 2. Perhitungan Anava Aspek Bentuk

ANOVA Bentuk					
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	4,289	2	2,144	8,417	,000
Within Groups	22,167	87	,255		
Total	26,456	89			

Sesuai dengan tabel 2 dapat dijelaskan bahwa nilai $F_{hitung} = 8,417$ dengan tingkat signifikan, $\alpha=0,00$ ($<0,05$) yang berarti H_a diterima. Maka memiliki kecenderungan adanya pengaruh lebar bias terhadap hasil jadi *slashing* pada blus dari aspek bentuk.

2. Pengaruh Lebar Bias terhadap Hasil Jadi Slashing ditinjau dari Aspek Kerapian

ANOVA
Kerapian

	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	3,272	2	1,636	3,317	,041
Within Groups	42,908	87	,493		
Total	46,181	89			

Hasil jadi blus ditinjau dari aspek kerapian berdasarkan anava klasifikasi tunggal dengan perbedaan jarak bias 1 cm, 1,5 cm dan 2 cm terhadap hasil jadi *slashing* pada blus dapat dilihat pada tabel dibawah ini:

Tabel 3. Perhitungan Anava Aspek Kerapian

Sesuai dengan tabel 3 dapat dijelaskan bahwa nilai $F_{hitung} = 3,317$ dengan tingkat signifikan, $\alpha=0,041$ ($<0,05$) yang berarti H_a diterima. Maka memiliki kecenderungan adanya pengaruh lebar bias terhadap hasil jadi *slashing* pada blus dari aspek kerapian.

3. Pengaruh Lebar Bias terhadap Hasil Jadi Slashing ditinjau dari Aspek Kestabilan

Hasil jadi blus ditinjau dari aspek kestabilan berdasarkan anava klasifikasi tunggal dengan perbedaan jarak bias 1 cm, 1,5 cm dan 2 cm terhadap hasil jadi *slashing* pada blus dapat dilihat pada tabel dibawah ini:

Tabel 4. Perhitungan Anava Aspek Kestabilan

ANOVA Kestabilan					
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	8,022	2	4,011	9,349	,000
Within Groups	37,325	87	,429		
Total	45,347	89			

Sesuai dengan tabel 4 dapat dijelaskan bahwa nilai $F_{hitung} = 9,349$ dengan tingkat signifikan, $\alpha = 0,00$ ($< 0,05$) yang berarti H_a diterima. Maka memiliki kecenderungan adanya pengaruh lebar biasterhadap hasil jadi *slashing* pada blus dari aspek kestabilan.

4. Rata-Rata

Hasil dari ketika aspek tersebut, jika dirata-rata akan menghasilkan nilai *mean* seperti tabel dibawah ini :

Tabel 5 Rata-Rata dari Ketiga Aspek

	Lebar Bias 1 cm	Lebar Bias 1,5 cm	Lebar Bias 2 cm
Bentuk	2.67	3.20	2.90
Kerapian	3,27	3,72	3,60
Kestabilan	2,88	3,52	3,52
Jumlah	8,82	10.44	10,02
Rata-rata	2.94	3.48	3,34

Maka dapat disimpulkan bahwa hasil jadi *slashing* pada blus terbaik yang memenuhi ketiga aspek yaitu: aspek bentuk, kerapian dan kestabilan adalah lebar bias 1,5 dan telah dibuktikan melalui nilai *mean* terbesar dan tabel uji *Duncan*.

Pembahasan

Pembahasan dari hasil penghitungan data tentang pengaruh lebar bias terhadap hasil jadi *slashing* pada blus adalah sebagai berikut:

1. Adanya pengaruh lebar bias terhadap hasil jadi *slashing* pada blus dilihat dari aspek bentuk, kerapian, dan kestabilan.

a. Aspek Bentuk

Berdasarkan tabel skor aspek bentuk, diketahui bahwa dengan tingkat signifikan, $\alpha = 0,00$ ($0,05$) yang berarti H_a diterima. Ditinjau dari 30 orang observer yang telah memberikan penilaian terhadap hasil jadi *manipulating fabric slashing* pada blus dengan aspek bentuk yang terbaik adalah pada jarak bias 1,5 cm yang terlihat jelas, teratur dan megarah diagonal yang mendapat nilai *mean* sebesar 3,2 dan dapat dikategorikan baik menurut tabel rata-rata (RR).

b. Aspek Kerapian

Berdasarkan tabel skor aspek kerapian, diketahui bahwa dengan tingkat signifikan, $\alpha = 0,041$ ($0,05$) yang berarti H_a diterima. Ditinjau dari 30 orang observer yang telah memberikan penilaian terhadap hasil jadi *manipulating fabric slashing* pada blus dengan aspek kerapian yang terbaik adalah pada jarak bias 1,5 cm yang

menyatakan bahwa setikan mengarah diagonal, lurus dan setikan rapi yang mendapat nilai *mean* sebesar 3,72 dan dapat dikategorikan sangat baik menurut tabel rata-rata (RR). Hal ini sesuai dengan pendapat McKenna Linn (2006) yang menyatakan konsep dasar teknik *slash* adalah lapisan dan garis jahitan dari beberapa lapis kain yang dijahit bersama-sama secara paralel dan teratur dan dipotong pada satu lapisan atau lebih serta meninggalkan setidaknya satu lapis kain secara utuh.

c. Aspek Kestabilan

Berdasarkan tabel skor aspek kestabilan, diketahui bahwa dengan tingkat signifikan, $\alpha = 0,00$ ($0,05$) yang berarti H_a diterima. Ditinjau dari 30 orang observer yang telah memberikan penilaian terhadap hasil jadi *manipulating fabric slashing* pada blus dengan aspek kestabilan yang terbaik adalah pada jarak bias 1,5 cm yang menghasilkan potongan yang rapi dan lurus yang mendapat nilai *mean* sebesar 3,52 dan dapat dikategorikan sangat baik menurut tabel rata-rata (RR).

2. Hasil Jadi terbaik dari Pengaruh Lebar Bias terhadap Hasil Jadi *Slashing* pada Blus

Hasil jadi terbaik dalam penelitian ini harus sesuai dengan kriteria hasil jadi *slashing* pada blus yaitu harus memiliki tiga aspek yakni bentuk, kerapian, dan kestabilan.

a. Berdasarkan tabel uji *Duncan* menunjukkan bahwa:

- 1) Menurut aspek bentuk yang baik yaitu lebar bias 1,5 cm.
- 2) Menurut aspek kerapian yang paling baik yaitu lebar bias 1,5 cm dan lebar bias 2 cm.
- 3) Menurut aspek kestabilan yang baik yaitu lebar bias 1,5 cm.

b. Berdasarkan data tabel rata-rata dari ketiga aspek dapat disimpulkan bahwa hasil jadi *slashing* pada blus terbaik yang memenuhi ketiga aspek yaitu lebar bias 1,5 dan telah dibuktikan melalui nilai *mean* terbesar dan tabel uji *Duncan*.

PENUTUP

Simpulan

Berdasarkan hasil observasi eksperimen dan analisis data tentang pengaruh lebar bias terhadap hasil jadi *slashing* pada blus, maka dapat disimpulkan bahwa:

- 1) Adanya pengaruh lebar bias terhadap hasil jadi *slashing* dilihat dari aspek bentuk, kerapian dan

kestabilan memiliki jarak bias yang sama antara satu dengan yang lainnya, terlihat jelas dan teratur, membentuk dan mengarah diagonal, memiliki hasil serabut yang sama tinggi. Kerapian dan kestabilan. Hasil jadi *slashing* pada blus paling baik meliputi aspek bentuk, kerapian dan kestabilan lebar bias adalah lebar bias 1,5 cm.

A. Saran

Setelah melakukan penelitian mengenai pengaruh lebar bias terhadap hasil jadi *slashing* pada blus dengan lebar bias yang dipilih adalah lebar bias 1 cm, 1,5 cm dan 2 cm, maka saran untuk penelitian selanjutnya diantaranya adalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini dapat dikembangkan dengan teknik *slashing* yang berbeda contohnya teknik *manipulating fabric slashing* dengan pola bergelombang atau melingkar.

DAFTAR PUSTAKA

- Arikunto, S. 2006. *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik*. Jakarta: PT Rineka Cipta.
- Nurhasanah, Iin. 2018. PENGARUH JUMLAH LAPIS KAIN TERHADAP HASIL JADI *STITCH AND SLASH VARIASI MULTI LAYER CROSS STITCHING* PADA BLUS. e-Journal. Vol. 07 No. 02:125-130.
- Yusuf, Ayusnia. 2018. *KREASI TEKNIK FABRIC SLASHING PADA BUSANA READY TO WEAR (Creation of Fabric slashing Technique on Ready to wear)*. Diakses pada 05 April 2019 pukul 05.36 dari <http://eprints.unm.ac.id/10997/1/Artikel%20Ilmia.pdf>.
- Singer, Ruth. 2013. *Manipulating Fabric USA:F&W Media Internasional*