

PENGARUH KETEBALAN BUSA ANGIN TERHADAP HASIL JADI *QUILTING* PADA TAS JINJING (*TOTE BAG*)

Ike Agus Talisa

Mahasiswa S-1 Pendidikan Tata Busana, PKK, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya

tree_tanto@yahoo.com

Budi Utami

Dosen Pembimbing PKK, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya

utamibudi27@yahoo.com

Abstrak

Quilting adalah teknik menghias kain dengan cara menggabungkan dua atau lebih lapisan bahan. Pada bagian tengah disisipkan sejenis bahan pengisi yang disebut *batting*. Salah satu cara pembuatan pengisian bahan *quilting* yaitu *quilting in units* atau *sectional quilting* dan penerapan hiasan motif berupa *all - over pattern*. Bahan pengisi yang digunakan bermacam-macam, misalnya busa angin. Tujuan penelitian ini untuk mengetahui hasil jadi *quilting* pada tas jinjing (*tote bag*) dengan ketebalan busa angin 2 milimeter, 5 milimeter dan 8 milimeter, untuk mengetahui pengaruh ketebalan busa angin 2 mm, busa angin 5 mm dan busa angin 8 mm terhadap hasil jadi *quilting* pada *tote bag*, untuk mengetahui ketebalan busa angin 2 milimeter, 5 milimeter dan 8 milimeter yang menghasilkan *quilting* yang terbaik. Jenis penelitian ini yaitu eksperimen dengan variabel bebasnya ketebalan busa angin 2 milimeter, 5 milimeter dan 8 milimeter. Variabel terikat yaitu hasil jadi *quilting* pada *tote bag* ditinjau dari aspek yaitu efek timbul *quilting*, bentuk motif *quilting* dan setikan. Metode pengumpulan data yang digunakan adalah observasi dengan instrument penelitian yang berupa lembar observasi dengan daftar *check list* yang dilakukan 30 orang observer. Teknik analisis data yang digunakan adalah anava tunggal untuk mengetahui pengaruh ketebalan busa angin terhadap hasil jadi *quilting* pada tas jinjing (*tote bag*) dengan signifikan $p < 0,05$. Hasil uji statistik menunjukkan bahwa hasil jadi *quilting* ditinjau dari aspek efek timbul *quilting* dengan mean tertinggi 3,58 pada ketebalan busa angin 5 mm, bentuk motif *quilting* dengan mean 3,67 pada ketebalan busa angin 5 mm dan setikan dengan mean 3,38 pada ketebalan busa angin 5 mm. Ada pengaruh ketebalan busa angin terhadap hasil jadi *quilting*, tingkat signifikan semua aspek adalah $p = 0,000 < 0,05$ sehingga H_0 diterima. Ketebalan busa angin memberikan pengaruh yang berbeda. Bahan pengisi busa angin dengan ketebalan 2 milimeter memberikan pengaruh bentuk motif kurang timbul (tipis), terdapat kerutan, dan setikan rapi. Bahan pengisi busa angin dengan ketebalan 5 milimeter memberikan pengaruh bentuk motif *relief* timbul (sedang), tidak terdapat kerutan, dan setikan lebih rapi. Pada bahan pengisi busa angin dengan ketebalan 8 milimeter memberikan pengaruh bentuk motif *relief* timbul (tebal), terdapat kerutan, dan setikan kurang rapi. Ditinjau dari semua aspek *quilting* dengan ketebalan busa angin 5 milimeter yang mempunyai nilai mean tertinggi termasuk kriteria *quilting* terbaik.

Kata kunci: ketebalan busa angin, hasil jadi *quilting*, *tote bag*.

Abstract

Quilting is decorating fabric is a technique by combining two or more layers of material. Inserted in the middle kind of filler called *batting*. One way of making the *batting* material is *quilting in units* or *sectional* and application of decorative motive in the form of an *all - over pattern*. The *batting* used wide - range, for example spon foam. The purpose of this study to determine the outcome so quilting on *tote bag* with spon foam thickness 2 millimeters, 5 millimeters and 8 millimeters, To determine the effect of the spon foam thickness 2 mm, spon foam thickness 5 mm and spon foam thickness 8 mm of the results so quilting on *tote bag*, to determine the thickness of the spon foam 2 millimeters, 5 millimeters and 8 millimeters which produces the best quilting.

Type in the experimental study, the independent variable spon foam thickness 2 mm, 5 mm and 8 mm. Dependent variable that results in a *tote bag* quilting so in terms of aspects which arise effect quilting, quilting patterns and stitches form. Data collection methods used were observation with research instrument in the form of observation sheet with a list of check list of 30 people who made the observer. The data analysis technique used is singular anava to determine the effect spon foam thickness of the results quilting to *tote bag* with significant $p < 0,05$.

The results of statistic tests showed that so the results of quilting be viewed from the aspect prominent effect quilting with the highest mean of 3.58 at a thickness of 5 mm spon foam, quilting motive form with a mean of 3.67 at a thickness of 5 mm and a spon foam and stitches with a mean thickness of 3.38 on spon foam 5 mm. there is the effect of spon foam on the thickness of the quilting so the results of quilting, a significant level of all aspects is $p = 0.000 < 0.05$ Ha received. Thickness spon foam that gives the effect of different. Spon foam batting material with a thickness of 2 millimeters less influence motive prominent form (thin), there are wrinkles, and stitches neat. spon foam batting material with a thickness of 5 millimeters influenced motive form bas-reliefs (medium), there are no wrinkles, and stitches neater. In the spon foam batting material with a thickness of 8 millimeters motive influence the shape bas-reliefs (thick), there are wrinkles, and stitches less neat. Judging from all aspect of the quilting with a spon foam thickness of 5 millimeters which has the highest mean value including the criteria for the best quilting.

Keywords: Thickness of spon foam, result so quilting, tote bag.

PENDAHULUAN

Perkembangan industri *fashion* saat ini di pasaran sangat pesat, baik dari segi desain, bahan, aksesoris maupun cara menghias kain yang beragam. *Quilting* merupakan salah satu teknik menghias kain dengan cara menggabungkan dua atau lebih lapisan bahan bersama-sama untuk membuat bahan bantalan yang lebih tebal, Tjahyadi (2006:5). Peneliti ingin memunculkan kembali *quilting* sebagai *alternative* teknik menghias kain. Hal ini disebabkan masyarakat luas yang mengenal *quilting* diterapkan pada lenan rumah tangga, busana dan pelengkap busana.

Pada dasarnya pembuatan *quilting* dengan cara lembaran kain di gabungkan dengan lembaran kain yang memiliki lebar dan panjang yang sama. Pada bagian atas disebut *top* atau *block*, untuk bagian tengahnya disisipkan sejenis bahan pengisi yang disebut *batting* dan bagian bawah disebut *backing* yang kemudian dijahit menjadi satu. *Quilting* berdasarkan teknik pembuatan pengisian bahan terdapat enam jenis yaitu *tying a quilt*, *padded quilting*, *corden quilting (cording)*, *quilting in units* atau *sectional quilting*, *pillow quilting (little pillow)*, *puff quilting*. Dalam teknik pembuatan pengisian peneliti menggunakan *quilting in units* atau *sectional quilting* yaitu *quilting* yang dikerjakan secara sederhana yakni langsung disetik bersamaan *top*, *batting* dan *backing*. Untuk penerapan hiasannya motif, *quilting* terdiri dari *outline quilting* dan *all over pattern*. Peneliti menggunakan penerapan hiasannya motif *all over pattern* yaitu desain *quilting* dengan pola yang teratur, berulang dari satu bentuk atau lebih, digunakan sebagai *background* yang diterapkan pada seluruh permukaan bahan.

Pada bagian bahan utama (*block*) peneliti melakukan pra eksperimen dengan menggunakan tiga bahan yaitu bahan tipis berupa satin, bahan sedang berupa katun dan bahan tebal berupa drill. Ditinjau dari sifat bahannya yang paling menarik untuk *quilting* adalah bahan sedang yaitu bahan katun karena bahan katun tidak mudah bertiras, tidak mudah sobek dan bersifat lentur namun tidak melangasai sehingga hasil *quilting* terlihat lebih rata dan rapi. Kain katun yang digunakan adalah katun twill yaitu bahan yang terbuat dari serat alam mempunyai sifat bahan dengan serat rapat, tidak terlau tebal, lentur tidak melangasai. Pembuatan *quilting* ditunjang bahan pengisi yang sesuai, selain itu

menggunakan ketebalan *batting* yang tepat sangat menentukan hasil jadi, efek timbul *quilting*, bentuk motif *quilting* dan jarak setikan pada hasil jadi tas jinjing. Bahan pengisi (*batting*) untuk pembuatan *quilting* antara lain kapas, kapuk, bulu biri-biri, dakron, busa angin dan lain-lain.

Pada bahan pengisi (*batting*) untuk pembuatan *quilting* peneliti menggunakan busa angin karena bersifat padat, pada saat dijahit lebih mudah, memberi efek yang timbul dan lebih cocok digunakan sebagai bahan pengisi pada *quilting* untuk tas dengan motif *all over pattern* dan juga banyak ditemukan dipasaran serta harganya lebih terjangkau. Busa angin adalah busa yang terbuat dari bahan sintetik berbentuk lembaran atau *roll*. Ukuran ketebalan busa angin dipasaran banyak dijumpai dengan ketebalan 2 mm, 3 mm, 4mm, 5mm, 8mm, 10mm, 20mm. Dari berbagai ukuran busa angin yang ada, peneliti menggunakan ketebalan busa angin antara 2 milimeter sampai 8 milimeter untuk pembuatan *quilting* pada tas, karena ukuran ketebalan 10 milimeter dan 20 milimeter terlalu tebal sehingga sulit dijahit dengan mesin jahit biasa dan tidak sesuai jika diterapkan untuk bahan pengisi pembuatan *quilting* pada tas. Peneliti memilih menggunakan ukuran ketebalan dari tingkat ketebalan tipis yaitu busa angin 2 mm kemudian menggunakan busa angin dengan ketebalan 5 mm. Dipilih busa angin 5 mm karena jarak ketebalan busa angin 3 mm dan 4 mm memiliki perbandingan jarak yang sangat sedikit antara 2 mm dan 5 mm sehingga peneliti menggunakan ketebalan busa angin 5 mm sebagai tingkat ketebalan sedang. Selanjutnya menggunakan busa angin dengan ketebalan 8mm sebagai tingkat ketebalan tebal untuk bahan pengisi *quilting*. Dalam pembuatan *quilting* tidak terdapat ukuran ketebalan standar pada bahan pengisi busa angin yang digunakan. Sedangkan pada bagian bahan pelapis (*backing*) menggunakan furing asahi. Peneliti memilih menerapkan pada *tote bag* karena *tote bag* memiliki bentuk yang besar dan permukaannya lebih lebar sehingga lebih sesuai menerapkan *quilting* dengan motif *all over pattern*. *Tote bag* adalah tas dengan ukuran besar dan berbentuk simpel.

Tujuan penelitian ini adalah Untuk mengetahui hasil jadi *quilting* pada *tote bag* dengan ketebalan busa angin 2 milimeter, 5 milimeter dan 8 milimeter, untuk mengetahui pengaruh ketebalan busa angin 2 mm, busa angin 5 mm dan busa angin 8 mm terhadap hasil jadi

quilting pada *tote bag*, untuk mengetahui manakah diantara ketebalan busa angin 2 mm, busa angin 5 mm dan busa angin 8 mm yang paling baik terhadap hasil jadi *quilting* pada *tote bag*.

METODE PENELITIAN

Penelitian ini merupakan penelitian eksperimen untuk mengetahui hubungan sebab akibat pengaruh ketebalan busa angin 2 milimeter, 5 milimeter dan 8 milimeter terhadap hasil jadi *quilting* pada tas jinjing (*tote bag*). Variabel bebas dalam penelitian ini adalah ketebalan busa angin 2 milimeter, 5 milimeter dan 8 milimeter. Variabel terikatnya adalah aspek yang dinilai yaitu efek timbul *quilting*, bentuk motif *quilting* dan setikan. Variabel kontrolnya adalah desain *tote bag*, desain motif *quilting* dengan hiasan *all over patterns*, cara pembuatan pengisiannya berupa *quilting in units* atau *sectional quilting*, jenis bahan utama katun *twill*, warna katun yaitu merah, pendesain 1 orang, penjahit 1 orang, alat dan bahan. Desain penelitian digambarkan sebagai berikut:

Tabel 1 Desain Penelitian

X \ Y	Y	Y
X ₁		X ₁ .Y
X ₂		X ₂ .Y
X ₃		X ₃ .Y

Keterangan :

- X = Ketebalan busa angin .
- Y = Hasil jadi tas.
- X₁ = Busa angin dengan ketebalan 2 mm.
- X₂ = Busa angin dengan ketebalan 5 mm.
- X₃ = Busa angin dengan ketebalan 8 mm.
- X₁.Y = Hasil jadi *quilting* dengan ketebalan busa angin 2 mm pada *tote bag*.
- X₂.Y = Hasil jadi *quilting* dengan ketebalan busa angin 5 mm pada *tote bag*.
- X₃.Y = Hasil jadi *quilting* dengan ketebalan busa angin 8 mm pada *tote bag*.

Alat dan bahan yang diperlukan dalam penelitian ini adalah mesin jahit, benang, jarum, gunting, kapur jahit, penggaris, metlin, kain katun, busa angin dan resleting

Metode pengumpulan data dalam penelitian ini adalah observasi. Pengambilan data menggunakan lembar observasi berupa item-item pernyataan yang telah divalidasi dengan metode judgment expert 3 orang ahli. Observer 30 orang yang terdiri 4 observer ahli dan 26 observer semi ahli.

Analisis data yang digunakan pada penelitian ini adalah analisa varian tunggal dengan taraf signifikan 5% ($P < 0,05$) dengan bantuan program komputer SPSS 18, dengan keputusan :

Ha diterima : jika nilai ($P < 0,05$), maka ada pengaruh Ketebalan busa angin terhadap hasil jadi *quilting* pada tas jinjing (*tote bag*).

Ha ditolak : jika nilai ($P > 0,05$), maka tidak ada pengaruh ketebalan busa angin terhadap hasil jadi *quilting* pada tas jinjing (*tote bag*).

Untuk menentukan hasil jadi cording dapat dilakukan dengan melihat kategori mean pada tabel berikut (Sugiyono, 2011 :141):

Tabel 2 Kategori Mean

No.	Mean	Kategori
1.	3,26-4,00	Sangat baik
2.	2,76-3,55	Baik
3.	1,76-2,55	Cukup baik
4.	1,00-1,75	Kurang baik

HASIL DAN PEMBAHASAN

Data penelitian yang diperoleh ditampilkan dalam diagram dan tabel dari masing-masing aspek sebagai berikut:

1. Aspek efek timbul *quilting*

Untuk mengetahui efek timbul *quilting* yang paling baik dari ketiga pengaruh ketebalan busa angin dapat dilihat dari diagram dibawah ini.



Gambar 1. Diagram batang 3 efek timbul *quilting*

Dari diagram batang diatas dapat dijelaskan bahwa aspek efek timbul *quilting* dengan ketebalan busa angin 2 mm memiliki nilai mean 1,52 dengan nilai mean kategori kurang baik, pada ketebalan busa angin 5 mm memiliki nilai mean 3,58 memiliki kategori sangat baik, pada ketebalan busa angin 8 mm memiliki nilai mean 2,89 memiliki kategori baik.

2. Aspek bentuk motif quilting

Untuk mengetahui aspek bentuk motif *quilting* yang paling baik dari ketiga pengaruh ketebalan busa angin yang digunakan dapat dilihat dari diagram dibawah ini.

Gambar 2. Diagram batang 4 bentuk motif *quilting*

Dari diagram batang diatas dapat dijelaskan bahwa aspek bentuk motif qulting dengan ketebalan busa angin 2 mm memiliki nilai mean 1,68 dengan nilai mean kategori kurang baik, pada ketebalan busa angin 5 mm memiliki nilai mean 3,67 memiliki kategori sangat baik, pada ketebalan busa angin 8mm memiliki nilai mean 2,47 memilki kategori cukup baik.

2. Setikan

Untuk mengetahui aspek setikan yang baik dari ketiga ketebalan busa angin yang digunakan dapat dilihat dari diagram dibawah :



Gambar 3. Diagram batang 5 setikan

Dari diagram batang diatas dapat dijelaskan bahwa aspek setikan dengan ketebalan busa angin 2 mm memiliki nilai mean 2,67 dengan nilai mean kategori cukup baik, pada ketebalan busa angin 5 mm memiliki nilai mean 3,38 memiliki kategori sangat baik, pada ketebalan busa angin 8mm memiliki nilai mean 2,38 memilki kategori cukup baik.

1. Aspek efek timbul *quilting*

Hasil jadi *quilting* dengan ketebalan busa angin 2 mm, 5 mm dan 8 mm ditinjau dari efek timbul quilting bedasarkan anava tunggal dapat di lihat pada tabel di bawah ini

Tabel 6 Ringkasan Anava Tunggal efek timbul *quilting*

ANOVA					
efek Timbul Quilting					
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	65.774	2	32.887	279.742	.000
Within Groups	10.228	87	.118		
Total	76.002	89			

Ringkasan anava tunggal aspek efek timbul *quilting* berdasarkan table diatas diperoleh F hitung = 279,742 signifikasi pada $P = 0,000$ ($< 0,05$). Maka dapat disimpulkan bahwa H_a diterima dan H_o ditolak yang artinya ketiga ketebalan busa angin antara 2 mm, 5 mm dan 8 mm mempunyai perbedaan terhadap hasil jadi *quilting*.

Tabel 7 Uji Duncan

Efek timbul quilting				
Duncan ^a				
Ketebalan busa angin	N	Subset for Alpha = 0.05		
		1	2	3
2 mm	30	1,5217		
8 mm	30		2,8897	
5 mm	30			3.5787
Sig.		1.000	1.000	1.000
Means for groups in homogeneous subsets are displayed.				
a. uses harmonic means sample size = 30,000.				

Dari hasil uji Duncan dapat disimpulkan bahwa ketebalan busa angin yang paling sesuai antara 2 mm, 5 mm dan 8 mm adalah ketebalan busa angin 5 mm dengan perolehan nilai 3.57.

2. Bentuk motif *quilting*

Hasil jadi *quilting* dengan ketebalan busa angin 2 mm, 5 mm dan 8 mm ditinjau dari bentuk motif quilting berdasarkan anava tunggal dapat di lihat pada tabel di bawah ini.

Tabel 8 Ringkasan Anava Tunggal bentuk motif *quilting*

ANOVA					
Bentuk Motif Quilting					
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	60.247	2	30.124	278.691	.000
Within Groups	9.404	87	.108		
Total	69.651	89			

Ringkasan anava tunggal aspek bentuk *motif quilting* berdasarkan table diatas diperoleh F hitung = 278,69 1signifikasi pada $P = 0,000 < 0,05$. Maka dapat disimpulkan bahwa H_a diterima dan H_o ditolak yang artinya ketiga ketebalan busa angin antara 2 mm, 5 mm dan 8 mm memiliki perbedaan terhadap hasil jadi *quilting*

Tabel 9 Uji Duncan

Bentuk motif quilting				
Duncan ^a				
Ketebalan busa angin	N	Subset for Alpha = 0.05		
		1	2	3
2 mm	30	1.6773		
8 mm	30		1.6773	
5 mm	30			3.6673
Sig.		1.000	1.000	1.000
Means for groups in homogeneous subsets are displayed.				
a. uses harmonic means sample size = 30,000.				

Dari hasil uji Duncan dapat disimpulkan bahwa ketebalan busa angin yang paling sesuai antara 2 mm, 5 mm dan 8 mm adalah ketebalan busa angin 5 mm dengan perolehan nilai 3.66

3. Aspek setikan

Aspek setikan pada hasil jadi *quilting* yang terbaik berdasarkan anava tunggal pada ketebalan busa angin antara 2mm, 5 mm dan 8 mm dapat dilihat pada tabel dibawah ini:

Tabel 10 Ringkasan Anava Tunggal Pada Aspek setikan

ANOVA efek setikan					
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	15.907	2	7954	36.433	.000
Within Groups	18.993	87	.218		
Total	34.900	89			

Ringkasan anava tunggal aspek setikan berdasarkan table diatas diperoleh F hitung = 36,433 signifikasi pada $P = 0,000 < 0,05$. Maka dapat disimpilkan bahwa H_a diterima dan H_o ditolak yang artinya ketebalan busa angin antar 2 mm, 5 mm dan 8 mm mempunyai perbedaan terhadap hasil jadi *quilting*.

Tabel 11 Uji Duncan

setikan				
Duncan ^a				
Ketebalan busa angin	N	Subset for Alpha = 0.05		
		1	2	3
8 mm	30	2.3777		
2mm	30		2.3777	
5 mm	30			3.3780
Sig.		1.000	1.000	1.000
Means for groups in homogeneous subsets are displayed.				
a. uses harmonic means sample size = 30,000.				

Dari hasil uji Duncan dapat disimpulkan bahwa ketebalan busa angin yang paling sesuai antara 2 mm, 5 mm dan 8 mm adalah ketebalan busa angin 5 mm dengan perolehan nilai 3.37.

Pembahasan

Pembahasan dari hasil sajian data tentang pengaruh ketebalan busa angin terhadap hasil jadi *quilting* pada tas jinjing (tote bag) dengan keseluruhan aspek dijelaskan sebagai berikut:

1. Hasil jadi *quilting* pada ketebalan busa angin 2 mm dikategorikan kurang baik karena hasilnya kurang timbul, untuk ketebalan busa angin 5 mm dikategorikan sangat baik. Hal ini sesuai dengan pernyataan bapak denny djoewardi yang menyatakan bentuk *quilting* menonjol. Untuk ketebalan busa angin 8 mm dikategorikan baik karena hasil *quilting* timbul namun terdapat kerutan
2. Ada pengaruh ketebalan busa angin 2 mm, 5 mm dan 8 mm terhadap hasil jadi *quilting* pada tas jinjing (tote bag) ditinjau dari aspek efek timbul *quilting*, bentuk motif *quilting* dan setikan. Hasil jadi *quilting* pada tas jinjing (tote bag) yang paling baik ditinjau dari tiga aspek adalah *quilting* dengan ketebalan busa angin 5 mm.
3. Hasil jadi *quilting* pada tote bag yang paling baik yaitu *quilting* dengan ketebalan 5 mm karena memiliki nilai mean tertinggi dalam semua aspek yaitu efek timbul *quilting*, bentuk motif *quilting* dan setikan.

PENUTUP

Simpulan

1. Hasil jadi *quilting* pada tote bag dengan menggunakan ketebalan busa angin 2 mm pada aspek efek timbul *quilting* memiliki kategori kurang baik, ketebalan busa angin 5 mm memiliki kategori sangat baik dan ketebalan busa angin 8 mm baik. Pada aspek bentuk motif *quilting* ketebalan busa angin 2 mm memiliki kategori kurang baik, ketebalan busa angin 5 mm memiliki kategori sangat baik dan ketebalan busa angin 8 mm baik. Pada aspek setikan ketebalan busa angin 2 mm memiliki kategori baik, ketebalan busa angin 5 mm memiliki kategori sangat baik dan ketebalan busa angin 8 mm baik.

2. Ada pengaruh ketebalan busa angin 2 mm, 5 mm dan 8 mm terhadap hasil jadi *quilting* pada tas jinjing (*tote bag*) ditinjau dari aspek efek timbul *quilting*, bentuk motif *quilting* dan setikan. Hasil jadi *quilting* pada tas jinjing (*tote bag*) yang paling baik ditinjau dari tiga aspek adalah *quilting* dengan ketebalan busa angin 5 mm.
3. Hasil jadi *quilting* pada *tote bag* yang paling baik yaitu *quilting* dengan ketebalan 5 mm karena memiliki nilai mean tertinggi dalam semua aspek yaitu efek timbul *quilting*, bentuk motif *quilting* dan setikan.

Saran

Berdasarkan hasil eksperimen untuk membuat *quilting* pada *tote bag* sebaiknya menggunakan ketebalan busa angin yang sesuai dan tidak menimbulkan efek timbul yang longgar atau berkerut, agar hasil efek timbul *quilting* membentuk *relief* yang menonjol namun tidak ada kerutan dan longgar.

DAFTAR PUSTAKA

- Barickman, Amy. 2005 . *Membuat Aneka Tas Praktis Dan Modis*. Jakarta : PT Gramedia Pustaka Utama.
- Charlotte, Calasibetta. 2003. *Dictionary of Fashion*. New York : Fairchild Publications, inc.
- Digest, Reader's. 1979 . *Complete Guide To Needlework*. Sidney : Reader's Digest, Service Pty Limited (inc. nsw).
- Gunawan,Belinda dkk.2009. *Fashion Pro (Everything About Fashion) Kain*. Jakarta : Dian Rakyat.
- Hastutiningsih, Sri. 2012. *Aneka Kreasi Cantik Dari Kain Perca*. Bekasi - Jawa Barat: Dunia Kreasi.
- Humpries, mary, B A., M. A. 2004. *Fabric Reference* . Third Edition. New jersey, Person Education Inc.
- Tortora, phyllis. 2003. *Encyclopedia of Fashion Accessories*. New york : Fact on File,inc.
- Utami, nunik. 2010. *Cantik Tak Harus Mahal*. Jakarta : PT Gramedia Pustaka.
- Wolff, Colette. 1996. *The Art Manipulating Fabric*. USA : Meredith Philips.
- Yunita, Eka. 2011. *Patchwork dan quilting untuk pemula*. Jakarta: Demedia Pustaka.