



Eksplorasi Teknik *Shibori* dan *Sashiko* pada Kebaya

Ayoedya Amaranggana, Sri Endah Wahyuningsih

Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Semarang, Gedung E10 Lt2
Kampus Sekaran, Gunungpati, Semarang 50229

Corresponding author: Ayoedyaamaranggana@students.unnes.ac.id

Abstract. *Kebaya is widely worn by all kinds of people to attend certain occasions. The prestige of kebaya today has made a lot of progress on several kebaya models that make a lot of Indonesian designers compete – a competition to create new interesting innovations. Kebaya, which has been found in the community so far, has no one innovated Kebaya by combining shibori techniques and sashiko techniques in their manufacture. The purpose of this study is to determine the results of the exploration of shibori and sashiko techniques on kebaya. This research is a Research and Development (R&D) research using the ADDIE development model which is simplified into four stages which include: (1) analysis, (2) design, (3) development, (4) implementation. Data collection using product observationsheet questionnaire by Expert Judgment, Data analysis technique using percentage descriptive analysis technique. The results of the study, Kebaya A made from linen using the kanoko shibori technique and the Shippo-Tsunagi pattern got an average overall percentage of 80.73% slightly higher than the kebaya B made from mori primissima using the itajime shibori technique and the Seigaiha pattern produced a percentage of 80.21%. This study concludes that the assessment results of the three expert panelists have an average overall percentage of 80.47% with very high criteria. The suggestion for this study is that in the next study, you can use natural dyes because this study still uses commercial synthetic dyes that are not good for the environment.*

Keywords: *Shibori, Sashiko, Kebaya*

Abstrak. Kebaya banyak dikenakan oleh semua kalangan untuk menghadiri acara-acara tertentu. Pamor kebaya pada jaman sekarang banyak mengalami kemajuan pada beberapa model kebaya yang membuat para desainer indonesia berlomba – lomba menciptakan inovasi baru yang menarik. Kebaya yang dijumpai di masyarakat sejauh ini, belum ada yang melakukan inovasi dengan menggabungkan teknik *shibori* dan teknik *sashiko* pada pembuatannya. Tujuan dari penelitian ini yaitu untuk mengetahui hasil eksplorasi teknik *shibori* dan *sashiko* pada kebaya. Penelitian ini merupakan penelitian Research and Development (R&D) menggunakan model pengembangan ADDIE yang disederhanakan menjadi empat tahapan yang meliputi : (1) analisis, (2) desain, (3) pengembangan, (4) implementasi. Pengumpulan data menggunakan Angket lembar observasi pengamatan produk oleh Expert Judgment, Teknik analisis data menggunakan teknik analisis deskriptif persentase. Hasil Penelitian, Kebaya A berbahan linen menggunakan teknik kanoko *shibori* dan pola Shippo-Tsunagi mendapatkan rata-rata persentase keseluruhan 80,73% sedikit lebih tinggi dari pada kebaya B berbahan mori primissima menggunakan teknik itajime *shibori* dan pola Seigaiha menghasilkan persentase 80,21%. Simpulan dari penelitian ini yaitu hasil penilaian dari tiga panelis ahli memiliki hasil rata – rata persentase keseluruhan sebesar 80,47% dengan kriteria sangat tinggi. Saran untuk penelitian ini yaitu pada penelitian selanjutnya dapat menggunakan pewarna yang alami dikarenakan penelitian ini masih menggunakan pewarna sintesis komersial yang kurang baik untuk lingkungan.

Kata Kunci: *Shibori, Sashiko, Kebaya*

PENDAHULUAN

Kain saat ini muncul dalam bentuk kain modern dan tradisional menyesuaikan perkembangan teknologi. Berbeda dengan kain modern yang diproduksi secara massal oleh pabrik tekstil untuk memenuhi kebutuhan pakaian yang tinggi, kain tradisional yang dibuat oleh seniman atau perajin memiliki nilai jual yang tinggi, hal ini dikarenakan waktu pengerjaan yang lama dan material diproses secara manual (*hand-made*). Ada begitu banyak kain tradisional atau *handmade* dari beberapa negara, salah satunya kain *handmade* yang berasal dari Jepang yaitu kain *shibori* dan kain yang disulam *sashiko*. Kain ini nantinya akan menjadi bahan baku dalam pembuatan pakaian yang merupakan salah satu kebutuhan pokok manusia. Namun saat ini, disebabkan perkembangan mode yang semakin pesat membuat pakaian tidak hanya sebagai kebutuhan pokok melainkan sudah menjadi identitas manusia dilihat dari berbagai aspek pribadi dan kelompok. Indonesia sendiri memiliki berbagai macam pakaian tradisional yang dapat menjadi identitas negara salah satunya yaitu kebaya.

Sekitar tahun 1500-1600, Kebaya awalnya merupakan pakaian yang hanya dikenakan keluarga kerajaan Jawa. Namun, seiring dengan perkembangan jaman fungsi kebaya telah berubah dan dapat digunakan oleh semua kalangan untuk menghadiri acara tertentu. Pamor kebaya pada jaman sekarang banyak mengalami kemajuan pada beberapa model kebaya yang membuat para desainer Indonesia berlomba – lomba menciptakan inovasi baru. Kain yang digunakan kebaya biasanya terbuat dari bahan yang tipis yang dikenakan dengan sarung, batik, atau pakaian rajutan tradisional lainnya.

Kain *shibori* sebuah kesenian asal Jepang dalam hal pewarnaan kain dengan teknik pewarnaan pencelupan kain pada zat pewarna alami dan memberikan perlindungan pada bagian kain tertentu yang tidak ingin diberi warna. *Shibori* menghasilkan motif beragam sesuai dengan teknik yang dipakai dalam pencelupannya dengan hasil yang tidak terduga dan tidak akan sama persis. Beberapa brand lokal Indonesia sudah mengeksplorasi teknik *shibori* dari segi teknik, warna, maupun material dalam pengembangan produknya, Seperti brand Embun Pagi mengeksplorasi dari segi warna dengan menggunakan pewarna sintetis berbagai macam warna sedangkan dari segi material diterapkan oleh brand Osem dan Kolosal Natural yang menggunakan berbagai macam kain yaitu katun, linen, dan kanvas (Siti Kautsar, 2017).

Sedangkan teknik *sashiko* merupakan teknik tradisional asal Jepang yang berarti tusukan kecil pada kain polos yang berbahan serat alam yang berpola, pola ini biasanya digaris dengan kapur yang akan hilang saat proses finishing (Vincentelli, 2011). Kain *shibori* yang berpola dapat menjadi latar *sashiko* dan membuat kain lebih variatif. Jika di Indonesia teknik tusukan kecil tersebut lebih dikenal dengan istilah teknik sulam namun hal tersebut sangatlah berbeda karena teknik *sashiko* tradisional memiliki makna motifnya tersendiri (Pipen; 2009). Perpaduan pewarnaan *shibori* dan sulam *sashiko* dapat menghasilkan hasil yang indah dengan cirinya masing – masing, *Shibori* yang memberikan warna khas pada sebuah permukaan kain, serta *sashiko* yang menghasilkan motif indah pada permukaan kain. Indonesia memiliki potensi untuk mengembangkan teknik *shibori* dan *sashiko* tersebut karena tersedianya olahan bahan alam untuk pembuatan teknik *sashiko* dan *shibori* seperti kain rami, katun, ataupun pewarna indigo.

Sampai saat ini, Busana kebaya yang menggunakan kain *shibori* dan pengaplikasian *sashiko* belum dijumpai di pasaran, Sehingga terciptalah ide untuk membuat kebaya yang merupakan pakaian tradisional Indonesia dengan menggabungkan unsur tradisional asal Jepang yaitu kain *shibori* dan diaplikasikan dengan teknik *sashiko* yang biasanya hanya diaplikasikan pada kain polos saja dengan tujuan dapat meningkatkan nilai estetika, serta memberikan desain yang lebih variatif.

Penggabungan kain *shibori* dan *sashiko* dapat menjadikan produk yang memiliki nilai ekonomi tinggi dikarenakan proses pembuatannya yang unik dan butuh ketelatenan. Penelitian terdahulu yang berjudul “Pengaplikasian Teknik *Sashiko* dan *Shibori* pada Kimono Modern” disusun oleh Gina Shobiro Takao pada tahun 2017, telah membuat Kimono modern yang menggabungkan teknik *sashiko* dan *shibori*.

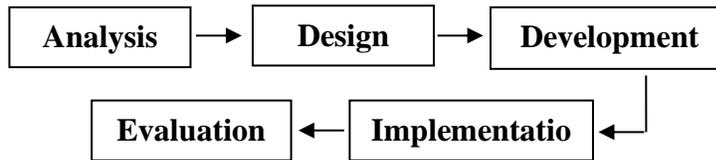
Pada uji coba yang telah dilakukan, peneliti melakukan pencelupan pewarnaan kain linen dengan kurun waktu, 1 menit, 5 menit, 10 menit, 15 menit dan 20 menit dengan perbandingan larutan celup 1:4 dan diperoleh data bahwa semakin lama waktu pencelupan maka semakin pekat warna yang dihasilkan sehingga dapat menjadi acuan penulis untuk memperoleh warna yang diinginkan. Setelah itu peneliti memilih untuk melakukan pencelupan warna dengan kurun waktu 20 menit untuk melakukan uji coba membuat berbagai teknik *shibori* yang kemudian diaplikasikan teknik *sashiko* untuk melihat hasil perpaduan berbagai teknik *shibori* dengan teknik *sashiko*.

Berdasarkan deskripsi yang telah dipaparkan, perlu untuk diadakan sebuah penelitian untuk mengkaji lebih dalam mengenai hasil pembuatan kebaya dengan menggunakan kain *shibori* dan teknik *sashiko*. Penelitian ini berjudul “Eksplorasi Teknik *Shibori* dan *Sashiko* pada Kebaya”

Rumusan masalah dalam penelitian ini adalah “Bagaimana proses pembuatan kain *shibori* yang diaplikasikan *sashiko*?” dan “Bagaimana hasil kebaya dengan kain *shibori* yang diaplikasikan *sashiko*?”. Tujuan dalam penelitian ini adalah untuk mengetahui proses pembuatan kain *shibori* yang diaplikasikan *sashiko* serta Mengetahui hasil kebaya dengan kain *shibori* yang diaplikasikan *sashiko*.

METODE

Metode penelitian yang akan digunakan dalam penelitian ini adalah metode penelitian dan pengembangan (*Research and Development*). Terdapat beberapa model prosedur pengembangan yang dikemukakan oleh beberapa ahli. Salah satunya adalah model pengembangan ADDIE menurut Dick and Carry yang dapat dilihat pada bagan berikut:



Gambar 1. Bagan 1 Model penelitian dan pengembangan (R&D) ADDIE menurut Dick and Carry

Penelitian eksplorasi Teknik *Shibori* dan *Sashiko* pada Kebaya hanya menggunakan empat tahap model pengembangan ADDIE oleh Dick and Carry yaitu, analisis (*analysis*), desain (*design*), pengembangan (*development*), dan implementasi (*implementation*).

Variabel yang digunakan dalam penelitian ini yaitu variabel bebas, variabel terikat dan variable kontrol. Variabel bebas dalam penelitian ini yaitu komposisi motif *sashiko* pada kain *shibori*, variabel terikatnya adalah kualitas kebaya *shibori* dan *sashiko*, sedangkan variabel kontrol dalam penelitian ini yaitu proses pembuatannya.

Teknik pengumpulan data yang digunakan adalah observasi dengan instrumen penelitian berupa lembar pengamatan. Instrumen berupa lembar pengamatan berisi butir pernyataan dan kriteria penelitian yang digunakan sebagai pedoman penelitian yang disesuaikan dengan indikator kelayakan produk penelitian ini.

Instrumen pada penelitian ini dinilai oleh tiga validator ahli untuk menguji validitas dan realibilitas dari instrumen yang telah dibuat, sehingga dapat diketahui kelayakan instrumen pada saat pengambilan data penelitian. Menggunakan validitas instrumen menggunakan rumus Aiken’s V (Azwar, 2015):

$$V = \Sigma S / [n(c - 1)]$$

S = r - I_o

I_o = Angka Penelitian yang terendah (dalam hal ini = 1)

c = Angka Penelitian yang tertinggi (dalam hal ini = 4)

r = Angka yang diberikan oleh seorang penilai

Analisis perhitungan validitas menggunakan rumus Aiken’s V diperoleh rata – rata koefisien validitas sebesar 0,91. Hal ini dapat disimpulkan bahwa instrumen yang akan digunakan dalam penelitian ini dikategorikan sangat berguna dan layak untuk digunakan untuk penelitian.

Uji reliabilitas dalam penelitian ini menggunakan reliabilitas hasil rating. Instrumen yang telah dinilai oleh rater kemudian dianalisis menggunakan rumus reliabilitas Alpha Cronbach sebagai berikut:

$$r_{11} = \left[\frac{k}{k - 1} \right] \left[1 - \frac{\Sigma a_b^2}{\sigma_T^2} \right]$$

Dimana rumus untuk menentukan nilai varian setiap rater

$$\sigma_i^2 = \frac{\sum X_i^2 - \frac{(\sum X_i)^2}{n}}{n}$$

Rumus untuk menentukan nilai varian total

$$\sigma_T^2 = \frac{\sum X^2 - \frac{(\sum X)^2}{n}}{n}$$

Keterangan:

- n = banyaknya subjek
- X_i = angka rating yang diberikan oleh seorang rater kepada seorang subyek
- ΣX = total jawaban subjek untuk setiap rater
- σ_T² = varian total
- Σ a_b² = jumlah varian butir
- k = banyaknya rater
- r₁₁ = koefisien reliabilitas instrumen

Analisis data reliabilitas hasil uji coba instrumen dapat diperoleh r₁₁ sebesar 0,93 maka reabilitas instrumen termasuk ke dalam kategori reliabilitas tinggi, karena berada pada rentang 0,70 < r_{xxx} < 0,90.

Analisis data yang diperoleh melalui lembar pengamatan dari panelis ahli kemudian dianalisis dengan teknik analisis deskriptif persentase menggunakan rumus deskriptif persentase:

$$P = \frac{F}{N} \times 100\%$$

(Sumber: Sudijono, 2012 : 43)

Keterangan:

- P = nilai persentase yang dicari atau diharapkan
- F = jumlah skor yang diperoleh
- N = skor ideal

Tabel 1. Persentase Kriteria Kelayakan Kebaya

Kriteria Penilaian	Persentase
Sangat Layak	81% - 100%
Layak	61% - 80%
Kurang Layak	41% - 60%
Tidak Layak	21% - 40%
Sangat Tidak Layak	0% - 20%

HASIL DAN PEMBAHASAN

Hasil Penelitian

1. Tahap Analisis

Tahap ini yaitu mengidentifikasi produk yang akan dibuat. Produk yang akan dibuat yaitu kebaya dari hasil eksplorasi teknik *shibori* dan *sashiko*. Produk kebaya akan dibuat dengan dua desain menggunakan bahan utama kain yang berbeda yaitu kain linen dan kain mori primissima untuk melihat kualitas hasil kebaya dengan kain yang berbeda.

2. Tahap Desain

Tahap ini merupakan tahap perancangan konsep produk yang akan dikembangkan.



Gambar 1. Desain Sajian Kebaya A



Gambar 2. Desain Sajian Kebaya B

3. Tahap Pengembangan

Tahap pembuatan kebaya sesuai dengan desain yang telah dibuat sebelumnya, tahap – tahap dalam pembuatan kebaya dengan eksplorasi teknik *shibori* dan *sashiko*, yaitu sebagai berikut:

a. Pewarnaan kain *shibori*

Siapkan kain dan alat bahan untuk proses pewarnaan, kain dilipat, dijahit dan diikat terlebih dahulu sebelum dimasukkan kedalam larutan waterglass, kemudian dicelupkan kedalam larutan remassol dengan perbandingan pewarna remassol 25 gram: 1 liter air. Kain kemudian ditutup dengan plastik dan didiamkan selama 24 jam agar pewarnaan dapat meresap ke kain dengan maksimal. Setelah didiamkan 24 jam, kain lalu dicuci dan dijemur dengan catatan tidak terkena sinar matahari secara langsung.

b. Menjahit kain *shibori* menjadi kebaya

Menjahit kebaya sesuai desain yang telah dibuat menggunakan teknik semi tailoring, Kebaya A menggunakan bahan utama kain linen sedangkan kebaya B menggunakan bahan utama kain mori primissima.

c. Aplikasi *sashiko* pada kebaya

Pakaian kebaya yang telah selesai dijahit, Kemudian diberi tanda dengan bantuan penggaris dan water erasable pen mengikuti desain pola yang telah dibuat. Setelah diberi tanda, sulam dengan jarum dan benang khusus *sashiko*.

4. Tahap Implementasi

Hasil Penelitian yang dianalisis menggunakan statistik deskriptif presentase untuk menilai hasil eksplorasi teknik *shibori* dan pengaplikasian *sashiko* pada kebaya oleh 3 panelis ahli sebagai validator produk. Instrumen yang akan digunakan dalam penilaian produk yaitu lembar pengamatan.



Gambar 4. Hasil Jadi Kebaya A



Gambar 5. Hasil Jadi Kebaya B

Dari hasil penilaian 3 panelis ahli, maka dapat diketahui kekurangan dari produk kebaya yaitu perpaduan warna yang kurang sesuai dan perlu adanya penambahan sulaman *sashiko* pada beberapa bagian kebaya agar sulaman *sashiko* dapat lebih menonjol.

Deskripsi hasil kualitas kedua produk kebaya dengan kain *shibori* dan hiasan *sashiko* ditinjau dari tingkat keseluruhan hasil eksplorasi produk disajikan dalam tabel berikut:

Tabel 4. Hasil Uji Eksplorasi Teknik *Shibori* dan *Sashiko* pada Kebaya

Kode Produk	Validator	Persentase	Rata – Rata	Keterangan
Kebaya A	Ahli 1	75,00%	80,73%	Sangat Tinggi
	Ahli 2	90,63%		
	Ahli 3	76,56%		
Kebaya B	Ahli 1	79,69%	80,21%	Sangat Tinggi
	Ahli 2	93,75%		
	Ahli 3	67,19%		
	Rata – rata		80,47%	Sangat Tinggi

Hasil penilaian dari tiga panelis ahli memiliki hasil rata – rata persentase keseluruhan sebesar 80,47% dengan kriteria sangat tinggi. Hasil persentase kebaya A secara keseluruhan 80,73% lebih tinggi daripada kebaya B dengan persentase 80,21%.

Deskripsi kualitas kedua kebaya dengan hasil eksplorasi teknik *shibori* dan *sashiko* ditinjau dari rata – rata indikator tingkat kualitas secara keseluruhan disajikan dalam tabel berikut:

Tabel 5. Kualitas kebaya dengan hasil eksplorasi teknik *shibori* dan *sashiko*

No.	Hasil Kebaya	Rata - rata persentase perindikator soal			
		Hasil <i>Shibori</i>	Pengaplikasian <i>sashiko</i>	Desain	Estetika
1.	Kebaya A	75,00%	80,33%	83,33%	79,17%
2.	Kebaya B	75,00%	80,56%	80,56%	80,56%
	Total	150,00%	161,11%	163,89%	159,72%
	Rata – Rata	75,00%	80,56%	81,94%	79,86%

Hasil perhitungan yang diperoleh dari tiga panelis ahli. Persentase paling tinggi adalah desain dengan persentase 81,94% dan persentase paling rendah adalah hasil *shibori* dengan persentase 75,00%. Urutan dari yang paling tinggi ke rendah berdasarkan indikator yaitu 1) desain, 2) pengaplikasian *sashiko*, 3) estetika, 4) hasil *shibori*.

Pembahasan

Pembuatan kebaya dalam penelitian ini menggunakan dua jenis bahan utama yaitu kain linen dan kain mori primissima menggunakan teknik pewarnaan dari jepang yaitu *shibori*, dengan penambahan hiasan *sashiko*. Penggabungan teknik *shibori* dengan *sashiko* dapat menjadi ciri pada produk, sesuai dengan pendapat (Anggraini and Melinda 2018) bahwa penambahan hiasan dapat menambah keistimewaan produk dan menambah daya tarik produk. Penelitian ini menggunakan kain dengan teknik pewarnaan *shibori* dengan hiasan sulaman *sashiko* untuk menghasilkan kebaya yang lebih inovatif.

Kebaya A menggunakan perpaduan teknik kanoko *shibori* dengan sulaman *sashiko* shippo-Tsunagi, sedangkan kebaya B menggunakan perpaduan teknik itajime *shibori* dengan sulaman *sashiko* Seigaiha. Teknik yang digunakan dalam sulaman *sashiko* shippo-Tsunagi dan sulaman *sashiko* Seigaiha cukup sederhana, hanya berupa tusukan jelujur yang membentuk pola setengah lingkaran dan lingkaran penuh yang saling terusun, Pola *sashiko* memang memiliki banyak pola yang sederhana (Wild 2016).

Hasil analisis menunjukkan bahwa kualitas kebaya A berbahan linen dengan rata-rata persentase keseluruhan 80,73% sedikit lebih tinggi dari pada kebaya B berbahan mori primissima dengan persentase 80,21%. Kedua kebaya menggunakan perpaduan warna yang sama yaitu biru dongker dengan biru turqish yang jika dilihat dari lingkaran warna merupakan warna analogues, warna yang letaknya berdekatan satu sama lain dalam lingkaran warna. Warna benang yang digunakan untuk kedua kebaya pun sama yaitu perpaduan warna biru dongker dan biru turqish. Jenis teknik pewarnaan *shibori* dan teknik sulaman *sashiko* yang digunakan berbeda antara kedua kebaya. Warna tersebut dapat menunjukkan sifat, karakter, kebudayaan dan citra yang berbeda – beda (Safwan, 2015). Kebaya A menggunakan perpaduan teknik kanoko *shibori* dengan sulaman *sashiko* shippo-Tsunagi, sedangkan kebaya B menggunakan perpaduan teknik itajime *shibori* dengan sulaman *sashiko* Seigaiha.

Desain menempati urutan tertinggi dinilai berdasarkan indikator dengan jumlah skor kedua kebaya 118 dan persentase rata-rata secara keseluruhan sebesar 81,94%. Kebaya A dengan bahan linen memiliki tingkat persentase 83,33% lebih tinggi dari Kebaya B berbahan mori primissima dengan tingkat persentase 80,56%. Hal tersebut secara keseluruhan dikatakan sangat tinggi ketika dilihat dari beberapa aspek penilaian desain yaitu warna, tekstur, keselarasan dan pusat perhatian.

Pengaplikasian *sashiko* menempati urutan kedua dinilai berdasarkan indikator dengan persentase rata-rata secara keseluruhan sebesar 80,56%. Kebaya A dengan berbahan linen dan kebaya B berbahan mori primissima memiliki tingkat persentase sama yaitu 80,56%. Hal tersebut secara keseluruhan dikatakan sangat tinggi ketika dilihat dari beberapa aspek penilaian pengaplikasian *sashiko* yaitu teknik sulam dan hasil aplikasi.

Estetika menempati urutan ketiga dinilai berdasarkan indikator dengan persentase rata-rata secara keseluruhan sebesar 79,86%. Kebaya A dengan bahan linen memiliki tingkat persentase 79,17% lebih rendah dari Kebaya B berbahan mori primissima dengan tingkat persentase 80,56%. Hal tersebut secara keseluruhan dikatakan sangat tinggi ketika dilihat dari beberapa aspek penilaian estetika yaitu hasil hiasan dan tampilan keseluruhan.

Hasil *Shibori* menempati urutan keempat dinilai berdasarkan indikator dengan persentase rata-rata secara keseluruhan sebesar 75,00%. Kebaya A dengan bahan linen dan kebaya B berbahan mori primissima memiliki tingkat persentase sama yaitu 75,00%.

SIMPULAN

Kesimpulan yang dapat didapatkan dari hasil penelitian dan pembahasan yang telah dibahas pada bab sebelumnya adalah sebagai berikut:

1. Teknik dalam pembuatan kain *shibori* menggunakan teknik *kanoko shibori* pada kebaya A berbahan linen dengan pola *sashiko Shippo-Tsunagi* dan *itajime shibori* pada kebaya B berbahan mori primissima dengan pola *sashiko Seigaiha*.
2. Kebaya A rata-rata persentase keseluruhan 80,73% sedikit lebih tinggi dari pada kebaya B berbahan mori primissima dengan persentase 80,21%. Persentase perindikator paling tinggi adalah desain dengan persentase 81,94% dan persentase paling rendah adalah hasil *shibori* dengan persentase 75,00%. Hasil penilaian dari tiga panelis ahli memiliki hasil rata – rata persentase keseluruhan sebesar 80,47% dengan kriteria sangat tinggi.

DAFTAR PUSTAKA

1. Anggraini, Cynthia, and Tina Melinda. 2018. *Journal of Entrepreneur and Entrepreneurship*7(1):19–26.
2. Azwar, Saifuddin. 2016. *Validitas Dan Realibilitas*.
3. Ernawati, Izwerni, and Weni Nelmira. 2008. *Tata Busana*. Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan.
4. Gina S. 2017. *Pengaplikasian Teknik Sashiko Dan Shibori Pada Kimono Modern*. Skripsi. Tidak Diterbitkan. Fakultas Industri Kreatif. Universitas Telkom: Bandung
5. Hanes, Adrielle. 2012. “Japanese Textiles: Three Ancient Art Forms.” *JCCC Honors Journal* 3(1).
6. Meilani. 2013. “Teori Warna: Penerapan Lingkaran Warna Dalam Berbusana Meilani.” *Humaniora* 4(1):326–38.
7. Siti Kautsar, Dinda. 2017. “Eksplorasi Teknik *Shibori* pada Pakaian Ready To Wear.” *E-Proceeding of Art & Design* 4(No.4):905–19.
8. Sugiyono. (2016). *Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan R & D*. Bandung : CV.Alfabeta.
9. Wild, Benjamin. 2016. “Imitation in Fashion: Further Reflections on the Work of Thorstein Veblen and Georg Simmel.” *Fashion, Style & Popular Culture* 3(3):281–94. doi: 10.1386/fspc.3.3.281_1.
10. Vincentelli, Moira. 2011. “Japanese *Sashiko* Textiles.” *Journal of Modern Craft* 4(1):99–104.