

## PEMANFAATAN LIMBAH SISA PRODUKSI ANYAMAN PANDAN KHAS RAJAPOLAH

Qelmille Dewi Amanah Balqis<sup>1</sup>, Fajar Ciptandi<sup>2</sup>, Rima Febriani<sup>3</sup>

<sup>123</sup>Program Studi Kriya Tekstil dan Fashion, Fakultas Industri Kreatif, Universitas Telkom

Jl. Telekomunikasi Terusan Buah Batu Bandung, 40257

qelbalqis@student.telkomuniversity.ac.id<sup>1</sup>, fajarciptandi@telkomuniversity.ac.id<sup>2</sup>,

rimafebriani@telkomuniversity.ac.id<sup>3</sup>

**Abstrak:** Anyaman adalah kumpulan sulur serat yang biasanya dirangkai membentuk sebuah benda dengan karakter yang kaku, umumnya berupa keranjang, tas atau produk rumah tangga. Anyaman terbentuk dari proses menyilangkan bahan-bahan yang bersala dari tumbuhan yang kemudian dijadikan satu rumpun yang kuat. Daerah di Indonesia dengan potensi anyaman yang baik adalah Tasikmalaya, yang memiliki sentra kerajinan anyaman di Kecamatan Rajapolah. Dengan metode kualitatif berupa pendekatan dari observasi langsung dan wawancara kepada pemilik salah satu UKM anyaman di Rajapolah. Pada proses pembuatan eksplorasi dilakukan secara pribadi dan bersama dengan pendampingan perancangan agar pemanfaatan limbah sisa produksi dan pengembangan produk menjadi tepat guna. Penelitian ini bertujuan untuk memanfaatkan bahan baku anyaman secara optimal hingga limbah sisa produksi anyaman khas Rajapolah dan menjadikannya sebagai produk fashion dengan konsep besar berupa sustainable fashion.

**Kata kunci :** limbah anyaman, inovasi, perajin

**Abstract:** Woven is a collection of tendrils of fiber that are usually strung together to form an object with a rigid character, generally in the form of baskets, bags or household products. Woven is formed from the process of crossing materials that come from plants which are then made into one strong clump. The area in Indonesia with good woven potential is Tasikmalaya, which has a weaving craft center in Rajapolah District. With a qualitative method in the form of an approach from direct observation and interviews to the owner of one of the weaving SMEs in Rajapolah. In the manufacturing process, exploration is carried out individually and together with design assistance so that the utilization of residual waste from production and product development becomes appropriate. This study aims to optimize the use of woven raw materials to the residual waste from Rajapolah's typical woven production and make it a fashion product with a big concept in the form of sustainable fashion.

**Keywords:** woven waste, innovation, craft

## PENDAHULUAN

Indonesia memiliki iklim tropis dan potensi alam yang kaya dengan lokasi yang sangat strategis. Dengan demikian Indonesia dikaruniai berbagai macam kekayaan alam yang tersebar di 34 provinsi. Selain kekayaan alam, Indonesia juga sangat kaya akan kebudayaan dengan keunikan dan perbedaan yang beragam, salah satunya adalah kriya. Kerajinan kriya sangat berpeluang besar sebagai penggerak ekonomi di Indonesia. Pada tahun 1970-an, industrialisasi mulai berkembang di Indonesia dimana peran penting yang dapat mendorong kemajuan ekonomi dipegang oleh partisipasi dunia usaha. Pemerintah mendukung penuh dengan harapan dapat mencapai peningkatan perekonomian nasional.

Kerajinan kriya dengan berbagai macam jenis dan teknik tersebar diberbagai daerah di Indonesia. Salah satunya adalah kerajinan anyaman daerah Tasikmalaya, kecamatan Rajapolah. Berdasarkan observasi yang sudah dilakukan di sentra anyaman Rajapolah, dalam proses pembuatan kerajinan anyaman, Rajapolah memiliki berbagai jenis bahan baku yang dapat menghasilkan variasi anyaman. Beberapa jenis bahan baku tersebut adalah pandan, mendong, lidi, bambu, eceng, dan panama. Salah satu bahan baku yang diandalkan oleh para perajin karena punya sumber daya alam yang melimpah adalah daun pandan. Hasil penelitian yang didapatkan yaitu ditemukan masalah dalam proses pembuatan produk tas dengan bahan baku daun pandan, yaitu standarisasi ukuran iratan pandan dengan ketebalan 2-3mm dengan panjang 120cm. Standarisasi ini membuat iratan dengan ukuran kurang dari standar tersebut menjadi limbah yang tidak terpakai. Penelitian ini dilakukan dengan metode kualitatif dalam proses optimalisasi limbah menjadi produk yang tepat guna.

Penulis akan melakukan kegiatan eksperimentasi struktur pada limbah sisa produksi yang dapat berdampak pada pemberdayaan masyarakat Rajapolah baik dalam memproduksi produk anyaman pandan yang lebih berinovasi dan bermutu

tinggi maupun pada pengurangan limbah anyaman yang belum difungsikan secara optimal. Sisa produksi anyaman ini dapat dioptimalkan dan diolah kembali menjadi produk layak pakai melalui proses kreatif dan pembuatan produk akhir yang tepat guna.

Selain itu, proses penambahan nilai pada limbah anyaman khas Rajapolah yang dilakukan dengan cara melakukan mengaplikasikan teknik modular dan jahit timpa sebagai teknik pengolahan limbah yang disesuaikan dengan keterampilan para perajin. Sehingga pada proses pembuatannya perajin akan terbantu dan pengerjaannya lebih optimal. Berdasarkan latar belakang yang telah dipaparkan, maka tujuan penelitian ini adalah memanfaatkan limbah sisa produksi anyaman Rajapolah secara optimal dalam produk kerajinan anyaman, memanfaatkan teknik kriya pada anyaman dan teknik yang telah mereka miliki sebelumnya melalui proses pendampingan desain yang tepat, dan menghasilkan produk inovatif dengan menerapkan teknik kriya anyaman dan disesuaikan dengan teknik yang telah perajin anyaman Rajapolah miliki sebelumnya secara tepat.

Manfaat dari penelitian ini adalah bertambahnya pengetahuan terhadap pemanfaatan dan pengolahan limbah bahan baku pada anyaman Rajapolah, bertambahnya wawasan dan kreativitas perajin dalam melakukan pengolahan terhadap limbah anyaman dan menghasilkan produk fashion dengan memperhatikan segi fungsi dan estetika, membantu mengoptimalkan pemanfaatan limbah bahan baku yang selama ini tidak terpakai menjadi lembaran yang memiliki potensi sebagai bahan baku produk yang memiliki daya jual, memberikan transfer knowledge di ranah kriya tekstil dan kerajinan untuk dimanfaatkan oleh karyawan, desainer, dan peneliti-peneliti selanjutnya.

#### **METODE PENELITIAN**

Pada penelitian ini, peneliti menggunakan metode kualitatif, diantaranya:

##### **Studi Pustaka**

Studi Pustaka, yaitu dengan mengumpulkan data-data yang relevan menggunakan beberapa buku dan jurnal sebagai sumber data. Beberapa buku dan jurnal yang digunakan yaitu jurnal yang membahas tentang anyaman di Indonesia 'Potensi Pengembangan Produk Kerajinan Anyaman Khas Tasikmalaya Rajapolah Dengan Metode: Design Thinking. Eproceedings Of Art & Design' oleh Maame Putri B., dkk, dan buku yang membahas tentang teknik kriya yaitu buku 'The Art Of Manipulating Fabric' oleh Colette Wolf. Selain itu menggunakan jurnal yang membahas mengenai teknik modular pada jurnal Sustainable Fashion And Textiles Through Participatory Design: A Case Study Of Modular Textile Design' oleh Eunsuk Hur. Serta menggunakan jurnal mengenai tas pada jurnal 'Perancangan Aksesoris Tas Dengan Upcycle Limbah Banner Menggunakan Teknik Interlocking Modular Untuk Brand Nocturne' oleh Puspita R, dkk.

#### **Observasi online**

Observasi di sentra kerajinan anyaman Rajapolah dan tempat produksi produk anyaman UKM Raficraft. Pada kegiatan observasi ini didapatkan data berupa masalah umum hingga spesifik dan potensi yang bisa dikembangkan oleh para UKM maupun perajin demi meningkatkan dan menstabilkan ekonomi masyarakat Rajapolah.

#### **Wawancara**

Wawancara dengan beberapa narasumber yang berkaitan langsung pada penelitian ini yaitu peneliti sebelumnya, Maame Putri Bankah dan penggiat usaha pada sentra kerajinan anyaman Rajapolah, Nanang Sutarman. Dari narasumber tersebut, penulis dapat mengetahui UKM mana yang dapat dijadikan sebagai sampel penelitian, mengetahui beberapa data yang berhubungan dengan UKM Rajapolah, dan mengetahui upaya apa saja yang sudah dilakukan oleh pihak pemerintah dalam melakukan pengembangan anyaman khas Rajapolah. Narasumber lainnya adalah bu Pipih, sebagai pemilik UMKM Raficraft. Bu Pipih menerangkan bahwa terdapat limbah dengan jumlah yang terus berlanjut dengan

pengelolaan yang belum optimal.

### **Eksperimen**

Perancangan ini bertujuan untuk mengembangkan lembaran kain tenun gedog Tuban bertekstur dengan menghadirkan inovasi baru dalam bentuk pengembangan produk.

Eksplorasi dilakukan sebanyak 6 tahap, hingga menghasilkan design terpilih

- Tahap 1

Melakukan analisa visual dari berbagai jenis anyaman Rajapolah yang terdapat pada UMKM Raficraft.

- Tahap 2

Menambahkan teknik testil *interlocking modular* dan jahit timpa pada anyaman untuk mencapai konsep yang diinginkan.

- Tahap 3

Memasuki tahap eksplorasi lanjutan dengan pertimbangan pengurangan dan penambahan eksperimen yang telah dilakukan.

- Tahap 4

Pembuatan akplorasi akhir dengan aplikasi kepada rancangan tas yang dibuat berdasarkan hasil analisa.

- Tahap 5

Pembuatan rancangan tas dengan UMKM Rajapolah dengan hasil eksplorasi dan penambahan material yang tersedia di UMKM tersebut seperti kulit sintetis dan limbah karton.

### **HASIL DAN DISKUSI**

#### 1.1 Konsep Perancangan

##### a) Analisa Brand Pemanding

- Nocturne



Gambar 1 Tas nocturne  
Sumber : Puspita dan Budhi, 2020

Teknik pembentuk: *Interlocking Modular*

Bahan baku: Limbah lembaran banner

Jenis Produk: Handle Bag, Shoulder bag

Range harga: Rp 500.000-1.500.000

- S.Rw



Gambar 2 Koleksi S.Rw  
Sumber : Instagram @s.rw, 2022

Teknik pembentuk: Interlocking Modular

Bahan baku: Limbah lembaran banner

Jenis Produk: Handle Bag, Shoulder bag

Range harga: Rp 500.000-1.500.000

- BYO Bags



Gambar 3 Produk Byo Bags

Sumber : [www.kainnesia-tenun.com](http://www.kainnesia-tenun.com), 2022

Teknik pembentuk: Modular

Bahan baku: PVC dan latex

Jenis Produk: Hand bag, shoulder bag, clutch

Range harga: Rp 942.000-12.999.000

#### b) Kerajinan Rajapolah



Gambar 4. Pusat kerajinan rajapolah

Sumber : *Dokumen Pribadi*, 2022





Pusat Kerajinan Rajapolah adalah kumpulan kios-kios yang menjual anyaman khas Rajapolah. Dari hasil obsevasi yang dilakukan di Sentra Kerajinan Anyaman Rajapolah, produk-produk yang sudah dihasilkan sangat bervariasi

seperti peralatan domestik dan aksesoris fashion. Sentra Anyaman Rajapolah tersebut dijelaskan bahwa sistem penjualan yang dilakukan berupa grosir sehingga produk yang sudah biasa dibuat selama ini terus diulang dan dibuat dengan jumlah yang banyak. Sistem produksi yang dilakukan juga jarang menggunakan sistem custom karena sistem tersebut dianggap memiliki kesulitan yang tidak terukur, kuantitas yang sedikit, dan memiliki waktu produksi yang lama. Rajapolah mendapat dukungan penuh oleh pemerintah setempat seperti terdapatnya Imah Tasik sebagai mediator untuk pameran – pameran hingga manca negara dan juga terdapat sosialisasi terkait pendanaan dari BUMN, koperasi dan sebagainya.

Observasi dilakukan di salah satu UMKM terpilih yaitu Raficraft. Dibawah tanggung jawab Bu Pipih, Raficraft sendiri memiliki tempat produksi yang tidak jauh dari kediaman Bu Pipih yang juga merupakan tempat pameran beberapa produk. Pada saat penulis melakukan observasi di tempat produksi yang berjarak sekitar 500 m dari kediaman Bu Pipih tersebut memiliki setidaknya tiga ruangan yang dibagi menjadi beberapa bagian dan berfungsi untuk berbagai macam tahap produksi seperti tempat penganyaman, pemotongan lembaran, penyetricaan, dan tempat yang dikhususkan untuk limbah sisa produksi. Tempat limbah sisa produksi ini menampung berbagai macam limbah diantaranya limbah pandan, mendong, eceng, lidi, dan kardus. Menurut Bu Pipih, pemanfaatan bahan baku sudah dilakukan semaksimal mungkin jika dilihat dari proses pemotongan lembarannya. Padahal, semua bahan baku ini menghasilkan limbah dengan kuantitas yang berbeda-beda, namun jika ditotal terdapat 10-15% dari total awal bahan baku. Limbah sisa produksi tersebut juga memiliki ukuran bidang yang berbeda beda disesuaikan pada saat pemotongan jenis produk yang dibuat. Kuantitas dan bentuk limbah sisa produksi ini memiliki potensi yang baik jika limbah tersebut dimanfaatkan dengan tepat.



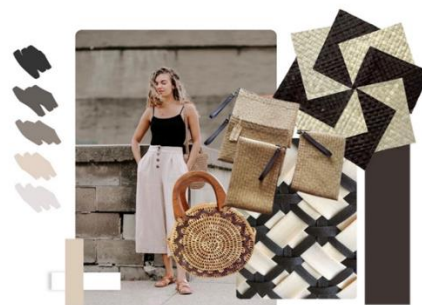
Tabel 1 Jenis – jenis Limbah anyaman rajapolah

No	Limbah anyaman Rajapolah	Nama Anyaman
1		Pandan
2		Lidi
3		Mendong
4		Eceng

Sumber : Katalog UMKM Raficraft, 2022

1.2 Deskripsi Konsep

a) Imageboard



Gambar 5. Imageboard  
 Sumber : Dokumentasi Pribadi (2022)

Konsep yang diangkat pada perancangan karya ini bertemakan “Waste Optimalization and Sustainability” yaitu konsep yang dijalankan dari kesadaran penulis untuk memanfaatkan limbah sisa produksi kerajinan anyaman Rajapolah secara optimal dengan membuat produk fashion berupa tas dengan ukuran kecil. “Geomini the Woven Waste of Rajapolah” adalah judul utama dari imageboard yang disusun dari konsep pemanfaatan limbah sisa produksi anyaman Rajapolah yang mana adalah fenomena lingkungan yang terjadi pada saat penelitian berlangsung. Pada imageboard yang disusun, terdapat unsur bahan baku, pola anyaman yang disusun, gambaran aplikasi eksplorasi pada produk, dan warna seperti warna coklat, krem, dan aksen emas yang akan diaplikasikan pada aksesoris tambahan. Geomini memiliki arti geometris mini. Geometris adalah unsur pembentuk potongan pola pada limbah anyaman, sedangkan mini adalah ukuran tas yang cenderung berbentuk kecil. Pembuatan tas dengan ukuran kecil (mini bag dengan rata-rata ukuran 10 x 10 x 16 cm) adalah hal baru bagi perajin Rajapolah karena produk tas bervolume yang dibuat selama ini cenderung dibuat ukuran besar dengan dimensi 30 x 20 x 25 cm.

b) Customer Target

1. Segi Geografis

Disesuaikan dengan daerah yang memiliki destinasi wisata semi outdoor hingga outdoor seperti Yogyakarta, Bandung, Jakarta, dan Bali.

2. Segi Demografis

- a. Usia : 21 – 35 Tahun.
- b. Jenis Kelamin : Perempuan.
- c. Penghasilan : ± Rp. 5.000.000 ke atas.
- d. Pekerjaan : Pekerja kantoran muda, industri kreatif, entertainment, mahasiswa.
- e. Status sosial : *Lower middle class*.

3. Segi Psikologis

Memiliki kesadaran akan lingkungan dan seni, value-oriented, memiliki kegiatan dengan mobilitas yang tinggi, dan tertarik dengan fashion

c) Lifestyle Board



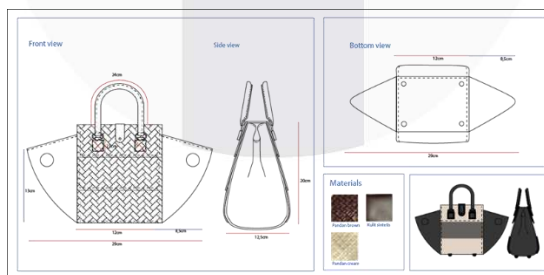
Gambar 6. Lifestyle board  
Sumber : Dokumentasi Pribadi (2022)

- 1. Memiliki sifat yang menyukai ethnic dan unik. Cenderung elegant, minimalis, dan sederhana,
- 2. Memiliki kecenderungan bepergian, baik destinasi wisata alam ataupun tempat klasik seperti kafe atau berpiknik.
- 3. Menggemari produk lokak dengan pemahaman tentang cerita dibalik produk tersebut, mementingkan kualitas dan estetika produk.

1.3 Desain Produk

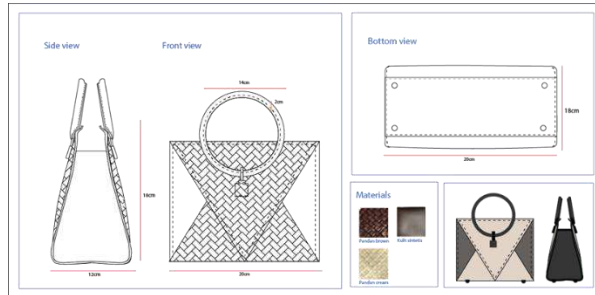
a) Sketsa Produk

- Produk 1



Gambar 7. Technical drawing design 1  
Sumber : Dokumentasi Pribadi (2022)

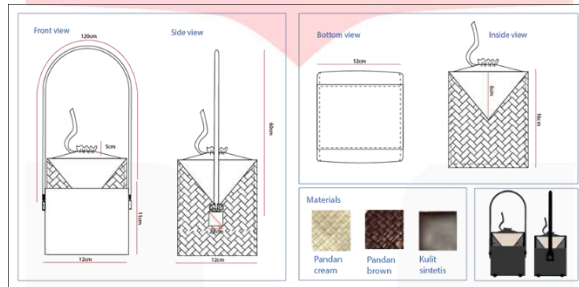
- Produk 2



Gambar 8. Technical drawing design 2

Sumber : Dokumentasi Pribadi (2022)

- Produk 3










Gambar 9. Technical drawing design 3





Sumber : Dokumentasi Pribadi (2022)



**b) Proses Produk**



Tabel 2. Proses Produk

Tahapan Proses	Dokumentasi	Keterangan
<i>Transfer Knowledge</i>		Proses pertama adalah proses transfer knowledge. Pada proses ini dilakukan diskusi bersama perajin mengenai rancangan, material, ketepatan ukuran, dan pemolaan.

		
Pola	  	Proses kedua adalah pembuatan pola pada karton (yang juga berupa limbah) untuk nantinya dijadikan pencetak pada bahan baku. Proses selanjutnya dilakukan pemotongan pola.
Penyemprotan pola	 	Proses pengeleman menggunakan Latex, lem khusus dipakai untuk merekatkan antara kain dan <i>sponge</i> . Proses pengeleman menggunakan alat semprot dan akan didiamkan hingga kering. Selanjutnya kain <i>sponge</i> yang sudah terdapat lem disatukan dengan kain batik yang sudah terdapat lem juga.

		
<p><i>Furing</i></p>		<p>Proses keempat adalah pemotongan bahan baku dan pendukung seperti limbah anyaman, kulit, dan laken (puring). Bahan-bahan ini juga merupakan limbah yang tersedia di tempat produksi UMKM Raficraft. Ukuran pola disesuaikan dengan pola tas. Pemotongan dilakukan secara optimal dengan pola yang tidak berjarak.</p>
<p>Jahit</p>		<p>Proses kelima adalah penjahitan tepi tiap modul anyaman yang sudah digunting dan dilem tepi.</p>
<p>Finishing</p>		<p>Proses keenam adalah pengeleman bahan baku pada material karton yang akan membentuk body tas.</p>

		
		<p>Proses ketujuh adalah pengepresan anyaman menggunakan palu kayu agar anyaman terlipat sempurna.</p>
		<p>Pembakaran dan penyetrakaan permukaan body tas yang sudah dilapisi lembaran limbah anyaman.</p>
		<p>Pemotongan modular tambahan. Modular ini membentuk motif dan menghias permukaan tas.</p>
		<p>Pemotongan kulit sintetis sebagai material pendukung tas dan PU suede sebagai furing</p>

		<p>Proses penggabungan pola-pola yang sudah terbentuk. Digabung dengan cara dijahit menggunakan mesin jahit khusus kulit.</p>
		<p>Proses ini adalah segala bentuk sentuhan terakhir berupa usaha yang menjadikan produk rapih dan sempurna.</p>

*Sumber : Dokumentasi Pribadi (2022)*

#### 1.4 Konsep Merchandise

##### a) Dust Bag



Gambar 10. Dust Bag

*Sumber : Dokumentasi Pribadi (2022)*

Konsep packaging produk ini menggunakan dust bag berukuran 25 x 30 cm dan paper bag berukuran 30 x 40 cm. Penggunaan dust bag menjadikan produk lebih terlindungi dari gesekan udara penyebab jamur dan dapat disimpan dengan rapih dan baik

##### b) Kemasan



Gambar 11. Kemasan

*Sumber : Dokumentasi Pribadi (2022)*



Paper bag berguna untuk melapisi produk dan bermanfaat sebagai kantong yang dapat membawa produk kemana-mana, terutama keluar dari toko. Paper bag terbuat dari material kertas, bertujuan untuk mengurangi limbah plastik dan menjadikan nilai estetika produk menjadi lebih baik dan sesuai konsep.

Paper bag terbuat dari material kertas, bertujuan untuk mengurangi limbah plastik dan menjadikan nilai estetika produk menjadi lebih baik dan sesuai konsep. Paper bag yang digunakan berwarna coklat dengan watermark "RC Raficraft" ditengah bagian depan.

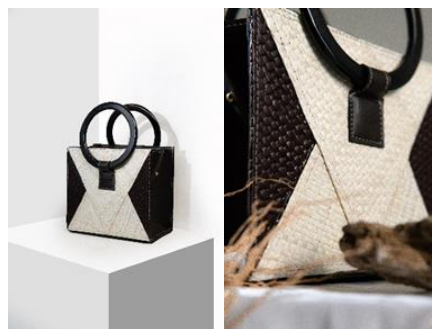
#### 1.5 Produk akhir

##### Visualisasi Produk

- Produk 1



- Produk 2



Gambar 13. Hasil Produk 2

*Sumber : Dokumentasi Pribadi (2022)*

- Produk 3



Gambar 14. Hasil Produk 3

*Sumber : Dokumentasi Pribadi (2022)*

## KESIMPULAN

1. Penelitian yang bertujuan untuk memanfaatkan limbah sisa produksi anyaman Rajapolah dalam produk kerajinan anyaman terbukti berhasil. Hal ini dapat dibuktikan pada penjelasan berikut:

- a. Pada proses penelitian yang dilakukan, bahan baku yang dimanfaatkan adalah 100% limbah, baik berupa limbah anyaman, karton, maupun kulit yang berada di tempat produksi UMKM Raficraft Kabupaten Tasikmalaya Kecamatan Rajapolah. Terkhusus limbah anyaman, penulis memanfaatkan limbah anyaman pandan,
- b. Pada pemanfaatan limbah anyaman pandan, dilakukan eksplorasi dengan bentuk geometris seperti persegi panjang dan segitiga agar pemanfaatan lebih optimal dan serat tidak mudah lepas, dan
- c. Penyesuaian pola pada limbah anyaman menyisakan jauh lebih sedikit limbah dari jumlah awal limbah anyaman.

2. Penerapan teknik kriya pada pemanfaatan limbah anyaman dengan teknik yang sudah perajin lakukan sebelumnya berhasil dilakukan. Hal ini dibuktikan dengan teknik jahit timpa atau quilting dengan penyesuaian sumber daya yang tersedia.

3. Penelitian yang dilakukan untuk menghasilkan produk inovatif dengan penerapan teknik kriya anyaman dan disesuaikan dengan teknik yang telah perajin anyaman Rajapolah miliki sebelumnya secara tepat berhasil dilakukan dengan hasil yang maksimal. Hal ini dapat dibuktikan dengan produk akhir yang memiliki bentuk, ukuran, dan variasi

yang merupakan pengembangan produk yang selama ini sudah pernah dibuat. Pengembangan ini berupa tas dengan bentuk geometris dengan struktur kaku, ukuran tas yang kecil, warna produk koleksi yang seragam, variasi berupa material kombinasi dengan kulit, dan teknik pembentuk berupa jahit timpa (quilting).

### **Saran**

Adapun saran dari hasil penelitian adalah :

1. Pada proses pembuatan pola modular limbah anyaman, dilakukan dua cara dalam mencapai kerapihan modul dan menghindari serat lepas. Kedua cara tersebut yaitu jahit tepi dan lem limbah secara menyeluruh. Capaian tersebut lebih baik dilakukan dengan kedua cara tersebut bersamaan. Teknik jahit tepi lebih baik dilakukan dengan cara melebihi pola sebanyak 1 cm.
2. Pada proses pembuatannya, pengaplikasian jahit timpa dapat divariasikan dengan jahit gabung. Yaitu menjahit modular tanpa menimpa satu sama lain atau saling tumpang tindih.
3. Material limbah anyaman dengan serat kecil (2-3mm) adalah jenis limbah yang lebih baik digunakan dalam pemanfaatan limbah menjadi modular. Hal ini disebabkan oleh serat yang kecil memiliki ketahanan yang lebih baik sehingga menghindari limbah rusak atau buyar

### **DAFTAR PUSAKA**

- Arief, L. M. (2016). Pengolahan Limbah Industri: Dasar-Dasar Pengetahuan Dan Aplikasi Di Tempat Kerja. Penerbit Andi.
- Arumsari, A. (2014). Community Empowerment Through Lace's Waste Development.
- Baldwin, C.Y., & Clark, K. B. (2000). Design Rules , Volume 1: The Power Of Modularity . Mit Press: Cambridge .
- Bankah, M. K. P., Ciptandi, F., & Viniani, P. (2021). Potensi Pengembangan Produk Kerajinan Anyaman Khas Tasikmalaya Rajapolah Dengan Metode: Design Thinking. Eproceedings Of Art & Design, 8(6).
- Ciptandi, F. (2021). Peluang Adaptasi Kriya terhadap Perkembangan Teknologi.

- Haiqal, M. K., & Hidayat, S. (2017). Penerapan Identitas Visual Pada Media Promosi Website Wisata Kerajinan Rajapolah. *Demandia: Jurnal Desain Komunikasi Visual, Manajemen Desain, Dan Periklanan*, 182-199.
- Horrocks, A. R., & Anand, S. C. (Eds.). (2000). *Handbook Of Technical Textiles*. Elsevier.
- Hur, E. (2015). *Sustainable Fashion And Textiles Through Participatory Design: A Case Study Of Modular Textile Design*. *The Journal Of The Korean Society Of Knit Design*, 13(3), 100-109.
- Karima, K., & Arumsari, A. (2019). Pengolahan Limbah Tekstil Dengan Teknik Mixed Media Untuk Pembuatan Produk Fashion Accessories. *eProceedings of Art & Design*, 6(2).
- Laitala, K. M., Boks, C., & Klepp, I. G. (2015). Making clothing last: A design approach for reducing the environmental impacts.
- Puspita, R., Handayani, R. B., & Gondoputranto, O. (2020). Perancangan Aksesoris Tas Dengan Upcycle Limbah Banner Menggunakan Teknik Interlocking Modular Untuk Brand Nocturne. *Moda*, 2(2), 106-121.
- Puspitasari, C., Kahdar, K., & Sunarya, Y. (2013). Perancangan Produk Berkonsep Eco-Fashion Menggunakan Limbah (Sisa) Kain Brokat dengan Teknik Crochet. *Jurnal Seni Rupa dan Desain, STISI Telkom*, 4(1), 49-61.
- Raharjo, T. (2011). *Seni Kriya & Kerajinan*.
- Santoso, B. (2007). *Promosi Sentra Kerajinan Anyaman Rajapolah Tasikmalaya (Doctoral Dissertation, Universitas Komputer Indonesia)*.
- Sunarsih, L. E. (2018). *Penanggulangan Limbah*. Deepublish.
- Velda, N. D., & Arumsari, A. (2020). Pengolahan Limbah Kain Rumah Mode Bridal Di Bandung Sebagai Soft Accessories Wanita. *Eproceedings Of Art & Design*, 7(2).
- Wolff, C. (1996). *The Art Of Manipulating Fabric*. Krause Publications Craft.