

**PENGARUH METODE MENGAJAR BEREGU TERHADAP PENCAPAIAN
KOMPETENSI MENGENAL ALAT JAHIT PADA SISWA
KELAS X SMK KARYA RINI YOGYAKARTA**

TUGAS AKHIR SKRIPSI

**Diajukan Kepada Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta
untuk Memenuhi Sebagian Persyaratan Guna Memperoleh Gelar Sarjana Pendidikan**



**Disusun Oleh:
Anindita Dyaning Pratiwi
NIM 10513241035**

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN TEKNIK BUSANA
JURUSAN PENDIDIKAN TEKNIK BOGA DAN BUSANA
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
OKTOBER 2015**

LEMBAR PERSETUJUAN

Tugas Akhir Skripsi Dengan Judul

**PENGARUH METODE MENGAJAR BEREGU TERHADAP PENCAPAIAN
KOMPETENSI MENGENAL ALAT JAHIT PADA SISWA
KELAS X SMK KARYA RINI YOGYAKARTA**

Disusun Oleh:

Anindita Dyaning Pratiwi

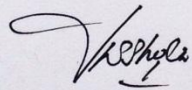
NIM. 10513241035

Telah memenuhi syarat dan disetujui oleh Dosen Pembimbing untuk dilaksanakan
Ujian Akhir Tugas Akhir Skripsi bagi yang bersangkutan.

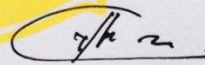
Yogyakarta, Oktober 2015

Mengetahui,
Ketua Program Studi
Pendidikan Teknik Busana

Disetujui,
Dosen Pembimbing



Kapti Asiatun, M.Pd
NIP. 19630610 198812 2 001



Sri Emy Yuli S., M.Si
NIP. 19590525 198803 2 001

SURAT PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama Mahasiswa : Anindita Dyaning Pratiwi
NIM : 10513241035
Program Studi : Pendidikan Teknik Busana
Judul Tugas Akhir : Pengaruh Metode Mengajar Beregu Terhadap
Pencapaian Kompetensi Mengenal Alat Jahit Pada
Siswa Kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta

Menyatakan bahwa Tugas Akhir Skripsi ini benar-benar karya saya sendiri. Sepanjang pengetahuan saya tidak terdapat karya atau pendapat yang ditulis atau diterbitkan orang lain kecuali pada bagian-bagian tertentu yang saya ambil sebagai acuan kutipan dengan mengikuti tata penulisan karya ilmiah yang telah lazim.

Yogyakarta, Oktober 2015

Yang menyatakan,

Anindita Dyaning Pratiwi
NIM. 10513241035

HALAMAN PENGESAHAN

Tugas Akhir Skripsi

**PENGARUH METODE MENGAJAR BEREGU TERHADAP PENCAPAIAN
KOMPETENSI MENGENAL ALAT JAHIT PADA SISWA
KELAS X SMK KARYA RINI YOGYAKARTA**

Disusun Oleh:
Anindita Dyaning Pratiwi
10513241035

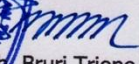
Telah dipertahankan di depan Tim Penguji Tugas Akhir Skripsi Program Studi
Pendidikan Teknik Busana Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

TIM PENGUJI

Nama/jabatan	Tanda Tangan	tanggal
Sri Emy Yuli S., M.Si Ketua Penguji	
Triyanto, M.A Sekretaris	
Noor Fitrihana, M.Eng Penguji	

Yogyakarta, Oktober 2015
Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta
Dekan,




Dr. Moch. Bruri Triono
NIP. 19560216 198603 1 003

MOTTO

If you are working on something exciting that you really care about, you don't have to be pushed. The vision pulls you
-Steve Jobs-

“Sesungguhnya pelindungku ialah Allah Yang telah menurunkan Al Kitab (Al Quran) dan Dia melindungi orang-orang yang saleh”
(QS 7:196)

A pessimist sees the difficulty in every opportunity, an optimist sees the opportunity in every difficulty
-Sir Winston Churchill-

HALAMAN PERSEMBAHAN

Kupersembahkan karya ini kepada:

My Lovely father and mother

Setiap kata-kata dan doanya adalah kekuatan dan alasan terbesar untuk tetap bertahan. Terimakasih telah menjadi orang tua terhebat untuk saya. Terimakasih untuk segala doa dan dukungan yang telah diberikan, tiada kata yang mampu mewakili rasa syukur yang teramat sangat untuk memiliki orang tua yang begitu hebat dan luar biasa membimbing dan mendukung saya.

For the best partner in life

Aan Andriyanto dan Pandya Hafiizh terimakasih untuk doa, kasih sayang dan dukungannya.

Sahya Pramudita dan Rozan Fajri Irfani the best brother in the world

Terimakasih untuk menjadi adik terbaik, tanpa kalian hidup ini tidak akan berwarna.

Best friend forever

Teman seperjuangan yang selalu ada dalam suka dan duka. Dewi triami, Tri Rahayu, Monika, Eka Puji, Iin, ika dan teman-teman yang tidak bisa disebutkan satu persatu. Partner in crime Therezita Sahita sahabat hebat yang selalu mendukung, mengerti dan memahami. Teman-teman kos gejayan 11a Ii, Tia, Putri dan teman satu kos yang selalu menemani dalam penulisan skripsi ini.

Universitas Negeri Yogyakarta, terimakasih kesempatannya untuk ilmu dan pengalaman berharga yang telah diberikan.

**PENGARUH METODE MENGAJAR BEREGU TERHADAP PENCAPAIAN
KOMPETENSI MENGENAL ALAT JAHIT PADA SISWA
KELAS X SMK KARYA RINI YOGYAKARTA**

Oleh:

Anindita Dyaning Pratiwi

NIM 10513241035

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui 1) pencapaian kompetensi mengenal alat jahit sebelum menggunakan metode mengajar beregu pada siswa kelas X SMK Karya Rini, 2) pencapaian kompetensi mengenal alat jahit sesudah menggunakan metode mengajar beregu pada siswa kelas X SMK Karya Rini, 3) membuktikan adanya pengaruh penggunaan metode mengajar beregu pada pencapaian kompetensi mengenal alat jahit siswa kelas X SMK Karya Rini.

Penelitian ini adalah penelitian *pre-experimental* dengan desain *one group pretest-posttest*. Populasi penelitian sebanyak 22 siswa. Pengambilan sampel menggunakan teknik *sampling jenuh* dengan menggunakan semua anggota populasi sebagai sampel yaitu 22 siswa. Metode pengumpulan data menggunakan metode tes. Validitas instrumen menggunakan validitas isi dan validitas konstruk. Validitas konstruk melalui uji coba empiris di SMK N 2 Piri dan validitas isi melalui pertimbangan para ahli (*judgement expert*) dengan hasil layak untuk digunakan. Reabilitas instrumen diperoleh dengan realibilitas antar-rater instrumen dikonsultasikan kepada ahli (*judgement expert*) dihitung menggunakan kappa dengan hasil 0,750 dan rumus *Alfa Cronbach* diperoleh hasil sebesar 0,977 maka dinyatakan reliabel. Persyaratan hipotesis menggunakan uji normalitas rumus *Kolmogorov Smirnov* dengan nilai sebesar 0,376 sebelum menggunakan metode mengajar beregu dan 0,584 setelah menggunakan metode mengajar beregu. Uji homogenitas menggunakan uji F diperoleh F_{hitung} sebesar 1,970. Uji hipotesis menggunakan uji t (test).

Hasil penelitian menunjukkan bahwa: 1) pencapaian kompetensi mengenal alat jahit siswa sebelum menggunakan metode mengajar beregu di kelas X SMK Karya Rini dari 22 siswa yaitu sebanyak 22 siswa (100%) belum mencapai KKM dengan nilai tertinggi 58, nilai terendah 40, dan nilai rata-rata 51,09, 2) pencapaian kompetensi mengenal alat jahit siswa sesudah menggunakan metode mengajar beregu di kelas X SMK Karya Rini yaitu sebanyak 22 siswa (100%) telah mencapai KKM dengan nilai tertinggi 86, nilai terendah 76, dan nilai rata-rata 80,18, 3) berdasarkan hasil pengujian sebelum dan sesudah menggunakan metode mengajar beregu terdapat perbedaan kompetensi belajar siswa, dengan uji t diperoleh nilai t_{hitung} 22,249 > t_{tabel} 2,074 dan taraf signifikansi lebih kecil dari 0,05. Perbedaan pencapaian kompetensi sebelum dan sesudah perlakuan adalah 29,09 atau 56,93%. Hal ini menunjukkan bahwa terdapat pengaruh penggunaan metode mengajar beregu terhadap kompetensi mengenal alat jahit siswa pada kelas X SMK Karya Rini. Kata kunci: *kompetensi belajar, mengenal alat jahit, metode mengajar beregu*

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah SWT atas berkat rahmat dan karunia-Nya, Tugas Akhir Skripsi dalam rangka untuk memenuhi sebagian persyaratan untuk mendapatkan gelar Sarjana Pendidikan dengan judul "Pengaruh Metode Mengajar Beregu Terhadap Pencapaian Kompetensi Mengenal Alat Jahit Pada Siswa Kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta" dapat disusun sesuai dengan harapan. Tugas akhir skripsi ini dapat diselesaikan tidak lepas dari bantuan pihak lain. Berkenaan dengan hal tersebut, penulis menyampaikan ucapan terimakasih kepada yang terhormat:

1. Ibu Sri Emy Yuli Suprihatin, M. Si selaku pembimbing Proposal Skripsi yang telah memberikan bimbingan, dorongan, pengarahan dan nasehat hingga terselesaikannya proposal skripsi ini.
2. Ibu Dr. Widiastuti, Bapak Noor Fitrihana, M.Eng dan ibu Sri Sungkawaningati selaku validator instrumen TAS yang memberikan saran/masukan perbaikan sehingga penelitian TAS dapat terlaksana sesuai dengan tujuan.
3. Dewan Penguji Skripsi yang memberikan koreksi perbaikan secara komprehensif terhadap TAS ini.
4. Ibu Kapti Asiatun, M.Pd selaku ketua program studi Pendidikan Teknik Busana beserta dosen dan staf yang telah memberikan bantuan dan fasilitas selama proses penyusunan proposal skripsi ini.
5. Bapak Noor Fitrihana, M. Eng, selaku ketua jurusan Pendidikan Teknik Boga dan Busana Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta.

6. Bapak Dr. Moch. Bruri Triyono selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta yang memberikan persetujuan pelaksanaan Tugas Akhir Skripsi.
7. Ibu Sri Sungkawaningati selaku guru tata busana yang telah memberikan bantuan dalam pelaksanaan penelitian Tugas Akhir Skripsi ini.
8. Semua pihak, secara langsung maupun tidak langsung, yang tidak dapat disebutkan di sini atas bantuan dan perhatiannya selama penyusunan Tugas Akhir Skripsi ini.

Akhirnya, semoga segala bantuan yang telah diberikan semua pihak di atas menjadi amalan yang bermanfaat dan mendapatkan dan mendapatkan balasan dari Allah SWT dan Tugas Akhir Skripsi ini menjadi informasi bermanfaat bagi pembaca atau pihak lain yang membutuhkannya.

Yogyakarta, Oktober 2015

Penulis

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
LEMBAR PERSETUJUAN.....	ii
SURAT PERNYATAAN.....	iii
HALAMAN PENGESAHAN.....	iv
HALAMAN MOTTO.....	v
HALAMAN PERSEMBAHAN.....	vi
ABSTRAK.....	vii
KATA PENGANTAR.....	viii
DAFTAR ISI.....	x
DAFTAR TABEL.....	xii
DAFTAR GAMBAR.....	xiii
DAFTAR LAMPIRAN.....	xiv
BAB I. PENDAHULUAN.....	1
A. Latar Belakang Masalah.....	1
B. Identifikasi Masalah.....	5
C. Batasan Masalah.....	5
D. Rumusan Masalah.....	6
E. Tujuan Penelitian.....	7
F. Manfaat Penelitian.....	7
BAB II. KAJIAN PUSTAKA.....	9
A. Deskripsi Teori.....	9
1. Tinjauan Tentang pembelajaran.....	9
2. Tinjauan Umum Tentang Metode Mengajar Beregu.....	11
a. Metode Pembelajaran.....	11
b. Metode Mengajar Beregu.....	18
3. Tinjauan Umum tentang Kompetensi Mengenal Alat Jahit.....	29
a. Kompetensi.....	29
b. Kompetensi Mengenal Alat Jahit.....	35
c. Mengenal Alat Jahit.....	36
d. Peralatan Menjahit.....	56
B. Kajian Hasil Penelitian yang Relevan.....	63
C. Kerangka Berpikir.....	65
D. Hipotesis Penelitian.....	68
BAB III. METODOLOGI PENELITIAN.....	69
A. Desain dan Prosedur Eksperimen.....	69
B. Tempat dan Waktu Penelitian.....	74
C. Sampel Penelitian.....	74
D. Metode Pengumpulan Data.....	75

E. Instrumen Penelitian.....	75
F. Validitas Internal dan Eksternal.....	78
G. Reliabilitas Instrumen.....	86
H. Teknik Analisis Data.....	87
BAB IV. HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....	93
A. Deskripsi Data.....	93
B. Pengujian Persyaratan Analisis.....	99
C. Pengujian Hipotesis.....	101
D. Pembahasan Hasil Penelitian.....	103
BAB V. SIMPULAN DAN SARAN.....	107
A. Simpulan.....	107
B. Implikasi.....	108
C. Keterbatasan Penelitian.....	109
D. Saran.....	110
DAFTAR PUSTAKA.....	111
LAMPIRAN.....	113

DAFTAR TABEL

Tabel 1. Silabus Mata Pelajaran Dasar Teknologi Menjahit.....	36
Tabel 2. Penelitian Yang Relevan.....	64
Tabel 3. Kisi-kisi Instrumen Tes Pilihan Ganda untuk Penilaian Ranah Kognitif.....	77
Tabel 4. Distribusi Frekuensi dari Nilai Pencapaian Kompetensi Mengenal Alat Jahit Sebelum Menggunakan Metode Mengajar Beregu.....	95
Tabel 5. Kategori Nilai Pencapaian Kompetensi Mengenal Alat Jahit Sebelum Menggunakan Metode Mengajar Beregu.....	96
Tabel 6. Distribusi Frekuensi Dari Nilai Pencapaian Kompetensi Mengenal Alat Jahit Sesudah Menggunakan Metode Mengajar Beregu.....	97
Tabel 7. Kategori Nilai Pencapaian Kompetensi Mengenal Alat Jahit Sesudah Menggunakan Metode Mengajar Beregu.....	99
Tabel 8. Rangkuman Hasil Uji Normalitas.....	100
Tabel 9. Rangkuman Hasil Uji Homogenitas.....	101
Tabel 10. Rangkuman Hasil Uji-t.....	102

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. Mesin Jahit Manual dengan Penggerak Tangan.....	39
Gambar 2. Mesin Manual Dengan Pedal Kaki.....	39
Gambar 3. Mesin Jahit Semi Otomatis.....	40
Gambar 4. Mesin Jahit Otomatis.....	41
Gambar 5. Mesin Jahit Otomatis Dengan Tombol (Variasi Hiasan).....	42
Gambar 6. Mesin Jahit Industri.....	42
Gambar 7. Mesin Jahit High Speed.....	43
Gambar 8. Mesin Jahit Make Up.....	45
Gambar 9. Mesin Jahit Bartack.....	46
Gambar 10. Alur Kerangka Berpikir.....	67
Gambar 11. Paradigma Penelitian.....	68
Gambar 12. Histogram nilai presentase pencapaian kompetensi mengenal alat jahit sebelum diberi perlakuan metode pembelajaran beregu.....	96
Gambar 13. Histogram nilai presentase pencapaian kompetensi mengenal alat jahit sesudah diberi perlakuan metode pembelajaran beregu.....	98

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Silabus dan RPP.....	114
Lampiran 2. Materi Pelajaran.....	115
Lampiran 3. Hasil Validasi Pakar, Kisi-kisi Instrumen, Soal Pretest dan Soal Posttest.....	116
Lampiran 4. Daftar Nilai Siswa.....	117
Lampiran 5. Hasil Validitas dan Reliabilitas Instrumen.....	118
Lampiran 6. Surat Ijin Penelitian.....	119
Lampiran 7. Dokumentasi.....	120

**PENGARUH METODE MENGAJAR BEREGU TERHADAP PENCAPAIAN
KOMPETENSI MENGENAL ALAT JAHIT PADA SISWA
KELAS X SMKKARYA RINI YOGYAKARTA**

Oleh:

Anindita Dyaning Pratiwi

NIM 10513241035

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui 1) pencapaian kompetensi mengenal alat jahit sebelum menggunakan metode mengajar beregu pada siswa kelas X SMK Karya Rini, 2) pencapaian kompetensi mengenal alat jahit sesudah menggunakan metode mengajar beregu pada siswa kelas X SMK Karya Rini, 3) membuktikan adanya pengaruh penggunaan metode mengajar beregu pada pencapaian kompetensi mengenal alat jahit siswa kelas X SMK Karya Rini.

Penelitian ini adalah penelitian *pre-experimental* dengan desain *one group pretest-posttest*. Populasi penelitian sebanyak 22 siswa. Pengambilan sampel menggunakan teknik *sampling jenuh* dengan menggunakan semua anggota populasi sebagai sampel yaitu 22 siswa. Metode pengumpulan data menggunakan metode tes. Validitas instrumen menggunakan validitas isi dan validitas konstruk. Validitas konstruk melalui uji coba empiris di SMK N 2 Piri dan validitas isi melalui pertimbangan para ahli (*judgement expert*) dengan hasil layak untuk digunakan. Reabilitas instrumen diperoleh dengan realibilitas antar-rater instrumen dikonsultasikan kepada ahli (*judgement expert*) dihitung menggunakan kappa dengan hasil 0,750 dan rumus *Alfa Cronbach* diperoleh hasil sebesar 0,977 maka dinyatakan reliabel. Persyaratan hipotesis menggunakan uji normalitas rumus *Kolmogorov Sminov* dengan nilai sebesar 0,376 sebelum menggunakan metode mengajar beregu dan 0,584 setelah menggunakan metode mengajar beregu. Uji homogenitas menggunakan uji F diperoleh F_{hitung} sebesar 1,970. Uji hipotesis menggunakan uji t (test).

Hasil penelitian menunjukkan bahwa: 1) pencapaian kompetensi mengenal alat jahit siswa sebelum menggunakan metode mengajar beregu di kelas X SMK Karya Rini dari 22 siswa yaitu sebanyak 22 siswa (100%) belum mencapai KKM dengan nilai tertinggi 58, nilai terendah 40, dan nilai rata-rata 51,09, 2) pencapaian kompetensi mengenal alat jahit siswa sesudah menggunakan metode mengajar beregu di kelas X SMK Karya Rini yaitu sebanyak 22 siswa (100%) telah mencapai KKM dengan nilai tertinggi 86, nilai terendah 76, dan nilai rata-rata 80,18, 3) berdasarkan hasil pengujian sebelum dan sesudah menggunakan metode mengajar beregu terdapat perbedaan kompetensi belajar siswa, dengan uji t diperoleh nilai t_{hitung} 22,249 > t_{tabel} 2,074 dan taraf signifikansi lebih kecil dari 0,05. Perbedaan pencapaian kompetensi sebelum dan sesudah perlakuan adalah 29,09 atau 56,93%. Hal ini menunjukkan bahwa terdapat pengaruh penggunaan metode mengajar beregu terhadap kompetensi mengenal alat jahit siswa pada kelas X SMK Karya Rini.

Kata kunci: *kompetensi belajar, mengenal alat jahit, metode mengajar beregu*

THE EFFECT OF TEAM TEACHING METHOD ON THE COMPETENCE ACHIEVEMENT OF KNOWING THE SEWING TOOLS IN GRADE X STUDENTS OF SMK KARYA RINI

Anindita Dyaning Pratiwi
NIM 10513241035

ABSTRACT

This study aimed to determine 1) the competence achievement of knowing the sewing tools before using the team teaching method in Grade X of SMK Karya Rini, 2) the competence achievement of knowing the sewing tools after using the team teaching method in Grade X of SMK Karya Rini, 3) the proof that showed the effect of using the team teaching method on the competence achievement of knowing the sewing tools in Grade X of SMK Karya Rini.

This research was a pre-experimental study with one group pretest-posttest design. The study population were 22 students. This study sampling used saturated sampling techniques with the population became this study samples i.e. 22 students. The data were collected through tests. The instrument validity used content validity and construct validity. The construct validity was obtained through empirical testing in SMK N 2 Piri and content validity was obtained through the expert judgment that showed proper result to be used. Instrument reliability is obtained through the inter-rater reliability of the instrument consulted with an expert (expert judgment) is calculated using the kappa with the results of 0.750 and Cronbach Alfa formula obtained 0.977 then showed reliable. Hypothesis requirements used normality test using the Kolmogorov Sminov formula with a value of 0.376 before using team teaching method and .584 after using the team teaching method. Homogeneity test used F test obtained $F_{\text{count}} 1,970$. Hypothesis was tested using t test (test).

The results of this study showed that: 1) the students' competence achievement of knowing the sewing tools before using the team teaching method in Grade X of SMK Karya Rini as many as 22 students (100%) had not reached KKM with the highest score was 58, the lowest score was 40, and the average score was 51.09, 2) the students' competence achievement of knowing the sewing tools after using the team teaching method in Grade X of SMK Karya Rini as many as 22 students (100%) had reached KKM with the highest score was 86, the lowest score was 76, and the average score was 80.18, 3) based on test results before and after using the team teaching method, it proved that there were differences in the students' learning competence, through the t test was obtained $t_{\text{count}} 22,249 > t_{\text{table}} 2,074$ and the significance level was less than 0.05. Differences in the competence achievement between before and after treatment was 29.09, or 56.93%. It showed that there was the effect of team teaching method on the competence achievement of knowing the sewing tools in Grade X students of SMK Karya Rini.

Keywords: learning competence, knowing sewing tools, team teaching method

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) merupakan salah satu jenis lembaga pendidikan formal sebagai akibat dari perkembangan ilmu dan teknologi. SMK ini bertujuan untuk mempersiapkan peserta didik menguasai ketrampilan tertentu untuk memasuki lapangan kerja dan sekaligus memberikan bekal untuk melanjutkan pendidikan kejuruan yang lebih tinggi. SMK sebagai lembaga memiliki bidang keahlian yang berbeda-beda menyesuaikan dengan lapangan kerja yang ada, dan di SMK ini para peserta didik dididik dan dilatih ketrampilan agar profesional dalam bidang keahliannya masing-masing.

Bidang keahlian Tata Busana adalah salah satu program keahlian yang ada di SMK yang membekali peserta didik dengan ketrampilan, pengetahuan dan sikap kompeten dalam hal: 1) mengukur, membuat pola, menjahit dan menyelesaikan busana; 2) memilih bahan tekstil dan bahan pembantu secara tepat; 3) menggambar macam-macam busana sesuai kesempatan; 4) menghias busana sesuai desain; 5) mengelola usaha di bidang busana.

Proses belajar mengajar merupakan kegiatan untuk melaksanakan kurikulum disekolah atau lembaga pendidikan dengan tujuan agar peserta didik dapat mencapai tujuan pendidikan yang telah ditetapkan. Salah satu tujuan pembelajaran adalah untuk meningkatkan kompetensi belajar peserta didik. Kompetensi

merupakan perpaduan dari pengetahuan, ketrampilan, nilai dan sikap yang direfleksikan dalam kebiasaan berfikir dan bertindak. Menurut Benyamin Bloom yang dikutip Sri Wening (1996:8-10) kompetensi belajar dibagi menjadi 3 ranah, yaitu ranah kognitif yang berkaitan dengan hasil belajar intelektual, ranah afektif yang berkenaan dengan sikap, dan ranah psikomotor yang berkenaan dengan kompetensi belajar ketrampilan. Berdasarkan uraian diatas maka dapat diketahui bahwa pembelajaran dikatakan berhasil apabila dapat mencapai 3 ranah kompetensi yang ada pada peserta didik.

Salah satu upaya pembaharuan dalam bidang pendidikan adalah pembaharuan metode atau meningkatkan relevansi metode belajar. Metode mengajar dikatakan relevan jika mampu mengantarkan siswa mencapai tujuan pendidikan pada umumnya dan tujuan pembelajaran mata pelajaran Dasar Kompetensi Kejuruan pada khususnya yang diharapkan dapat terlaksana melalui pengajaran. Metode mengajar beregu merupakan suatu metode mengajar dimana pendidiknya lebih dari satu orang yang masing-masing mempunyai tugas. Biasanya salah seorang pendidik ditunjuk sebagai koordinator. Cara pengujiannya, setiap pendidik membuat soal, kemudian digabung. Jika ujian lisan maka setiap siswa yang diuji harus langsung berhadapan dengan team pendidik tersebut.

Salah satu kelebihan yang ada pada metode mengajar beregu sehingga metode mengajar beregu digunakan adalah guru dapat memusatkan perhatiannya pada kegiatan belajar mengajar. Khususnya pada cara penyajian bahan pelajaran agar dimengerti oleh siswa. Hal ini dapat dilakukan karena guru dibebaskan dari

semua pekerjaan yang bersifat administrasi. Mengacu pada hasil penelitian yang relevan, menurut Asril pada tahun 2010 pada skripsinya yang berjudul Penerapan "Pembelajaran Beregu Team Teaching Untuk Meningkatkan Hasil Belajar Akutansi Di Kelas XI AK SMK PGRI Pekanbaru" yang menyimpulkan bahwa hasil belajar Akutansi siswa kelas XI SMK PGRI lebih efektif dibandingkan dengan menggunakan metode konvensional dalam hal meningkatkan kompetensi belajar siswa. Dalam suatu metode mengajar ada kelebihan maupun kekurangan, salah satu kekurangan metode ini adalah tidaklah mudah mengumpulkan guru-guru yang dapat bekerjasama secara harmonis tanpa merasa bahwa bidangnya lebih penting dari yang lainnya.

SMK Karya Rini merupakan salah satu sekolah pariwisata yang di dalamnya terdapat jurusan Tata Busana, dan menuntut siswa agar dapat menguasai praktek-praktek yang diberikan sesuai dengan jurusan masing-masing yang dapat dijadikan sebagai bekal menuju dunia kerja. Oleh karena itu, mengidentifikasi jenis alat jahit merupakan kompetensi dasar yang harus dikuasai oleh siswa Jurusan Tata Busana, karena langkah awal dalam pembuatan busana adalah mengetahui dasar-dasar teknologi dalam menjahit.

Hasil observasi terhadap proses pembelajaran di SMK Karya Rini menunjukkan dalam proses pembelajaran siswa kurang aktif dan kurang minat dalam kegiatan belajar, sehingga kompetensi belajar siswa terhadap materi pelajaran mengenal alat jahit belum optimal. Kegiatan siswa dalam proses belajar mengajar lebih banyak mendengarkan apa yang disampaikan oleh guru. Keterlibatan

siswa masing kurang, keaktifan siswa belum menyeluruh dan hanya didominasi oleh siswa-siswa tertentu. Guru pengampu mata pelajaran dasar kompetensi kejuruan sudah mencoba beberapa metode mengajar dalam pembelajaran mengenal alat jahit, akan tetapi belum ditemukan metode yang tepat dalam pembelajaran mengenal alat jahit ini, sehingga hal ini menjadi baik. Hasil nilai siswa pada mata pelajaran dasar kompetensi kejuruan saat ini hanya 65% dari 22 siswa yang mencapai KKM yang telah ditetapkan yaitu 75, sehingga perlu adanya peningkatan pembelajaran terhadap mata pelajaran dasar kompetensi kejuruan.

Berdasarkan uraian permasalahan di atas, maka kompetensi belajar siswa dalam mengenal alat jahit memerlukan usaha peningkatan kompetensi belajar siswa yang melibatkan partisipasi aktif siswa dalam pembelajaran, sehingga penerapan metode mengajar beregu merupakan pilihan yang sesuai guna menjawab persoalan tersebut. Dengan latar belakang di atas peneliti terdorong untuk meneliti masalah tersebut dengan mengambil judul "Pengaruh Metode Mengajar Beregu Terhadap Pencapaian Kompetensi Mengenal Alat Jahit Pada Siswa Kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta" yang memiliki masalah terkait dengan rendahnya kompetensi belajar siswa mata pelajaran dasar kompetensi kejuruan.

B. Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah diuraikan maka masalah-masalah yang ada dapat diidentifikasi sebagai berikut:

1. Kompetensi belajar siswa dalam mata pelajaran dasar kompetensi kejuruan terutama pada materi pengenalan alat dan bahan mesin jahit masih banyak yang belum mencapai standar minimal KKM 75.
2. Masih menggunakan metode konvensional berupa ceramah yang memberikan hasil kurang maksimal, sehingga dibutuhkan variasi penggunaan metode mengajar.
3. Kurangnya kesadaran siswa untuk berpartisipasi secara aktif dalam pembelajaran mengenal alat jahit menyebabkan kurangnya pemahaman materi oleh siswa.
4. Guru pengampu sudah mencoba beberapa metode mengajar, akan tetapi belum ada yang tepat dan dapat digunakan pada mata pelajaran dasar kompetensi kejuruan.
5. Belum diketahuinya pengaruh metode mengajar beregu terhadap kompetensi mengenal alat jahit.

C. Batasan Masalah

Berdasarkan latar belakang dan identifikasi masalah di atas, agar penelitian ini dapat terfokus dan sesuai dengan tujuan penelitian, maka penelitian hanya terbatas pada kompetensi kognitif siswa dalam mengenal alat jahit melalui metode mengajar beregu kelas X Tata Busana SMK Karya Rini Yogyakarta.

Metode Mengajar Beregu biasanya terdiri dari dua orang guru atau lebih bekerja sama mengajar sebuah kelompok siswa. Kelompok siswa dalam satu kelas yang biasanya terdiri dari 5-10 orang siswa dengan berbagai macam karakteristik. Metode mengajar tipe beregu dipilih dengan pertimbangan bahwa siswa menjadi lebih aktif dalam menyampaikan aspirasi maupun lebih mudah bertanya, dapat bekerja sama dengan teman sendiri dalam memecahkan masalah. Siswa juga mudah terbuka dengan teman sendiri sehingga dapat meminimalisir kesenjangan yang terjadi antara siswa yang prestasinya rendah dengan siswa yang prestasinya lebih dalam suatu kelas. Selanjutnya siswa termotivasi dalam menyelesaikan tugas dan motivasi itu diharapkan tumbuh dari terciptanya hubungan yang saling menentukan dan membutuhkan antara guru dan siswa dalam materi mengenal alat jahit.

D. Rumusan Masalah

Dari latar belakang masalah, identifikasi masalah dan pembatasan masalah diatas, maka dapat dikemukakan rumusan masalah sebagai berikut:

1. Bagaimana pencapaian kompetensi belajar siswa sebelum menggunakan Metode Mengajar Beregu pada mata pelajaran Dasar Kompetensi Kejuruan di SMK Karya Rini Yogyakarta?
2. Bagaimana pencapaian kompetensi belajar siswa sesudah menggunakan Metode Mengajar Beregu pada mata pelajaran Dasar Kompetensi Kejuruan di SMK Karya Rini Yogyakarta?

3. Apakah ada pengaruh penggunaan Metode Mengajar Beregu terhadap pencapaian kompetensi belajar siswa di kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta

E. Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini yaitu:

1. Pencapaian kompetensi mengenal alat jahit sebelum menggunakan metode mengajar beregu pada siswa kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta
2. Pencapaian kompetensi mengenal alat jahit sesudah menggunakan metode mengajar beregu pada siswa kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta
3. Membuktikan adanya pengaruh penggunaan metode mengajar beregu pada pencapaian kompetensi mengenal alat jahit siswa kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta.

F. Manfaat Penelitian

Manfaat yang dapat diambil dari penelitian ini antara lain:

1. Manfaat Teoritis

Penelitian ini digunakan untuk mengetahui pengaruh Metode Mengajar Beregu sebagai metode mengajar kelompok yang dapat mempermudah peserta didik dalam menyerap pelajaran sehingga dapat meningkatkan keaktifan belajar peserta didik dan peningkatan kompetensi peserta didik.

2. Manfaat Praktis

a. Bagi Sekolah

Mempermudah guru dalam proses belajar mengajar, membantu guru dalam mencapai tujuan pembelajaran serta meningkatkan kemampuan guru dalam mengajar.

b. Bagi Perguruan Tinggi

Penelitian ini merupakan perwujudan Tri Darma perguruan tinggi khususnya bidang penelitian yang hasilnya dapat digunakan perguruan tinggi sebagai sumbangan kepada masyarakat, dalam hal ini masyarakat satuan pendidikan (SMK)

c. Bagi Mahasiswa

Diharapkan dapat menambah wawasan dan sebagai wahana dalam melatih kemampuan menulis karya ilmiah, disamping itu diharapkan dapat membangkitkan minat mahasiswa lain untuk mengadakan penelitian lebih lanjut dalam bidang pendidikan.

BAB II

KAJIAN PUSTAKA

A. Deskripsi Teori

1. Tinjauan Tentang Pembelajaran

Dimiyati & Mudjiono (2013:26) menjabarkan bahwa pembelajaran adalah kegiatan guru secara terprogram dalam desain instruksional, untuk membuat siswa belajar secara aktif, yang menekankan pada penyediaan sumber belajar. Pembelajaran menurut Suryobroto (1997:13) pembelajaran merupakan suatu proses yang dilakukan oleh individu untuk memperoleh suatu perubahan perilaku yang baru secara keseluruhan, sebagai hasil dari pengalaman individu itu sendiri dalam interaksi dengan lingkungannya, sedangkan menurut pendapat Azhar Arsyad (2003:1) pembelajaran diartikan sebagai proses belajar yang diselenggarakan secara formal di sekolah untuk mengarahkan perubahan pada diri siswa secara terencana dalam aspek pengetahuan, ketrampilan, maupun sikap.

Menurut James O. Whittaker (Djamarah, Syaiful Bahri) Belajar adalah proses dimana tingkah laku ditimbulkan atau diubah melalui latihan atau pengalaman. Sedangkan Cronbach dalam Syaiful Bahri Djamarah (2002:13) berpendapat bahwa *learning is shown by change in behavior as a result of experince*. Belajar sebagai suatu aktivitas yang ditunjukkan oleh perubahan tingkah laku sebagai hasil dari pengalaman. Howard L. Kingsley mengatakan bahwa *learning is the process by witch behaviour (in the broader sense) is originated or chariged throuh practice or*

training. Belajar adalah proses dimana tingkah laku ditimbulkan atau diubah melalui praktek atau latihan. Dari beberapa pendapat tentang pengertian belajar, dapat disimpulkan bahwa belajar adalah suatu usaha yang dilakukan oleh individu untuk memperoleh suatu perubahan tingkah laku, pengetahuan, pemahaman, ketrampilan dan sikap-sikap yang tidak disebabkan oleh pembawaan, kematangan dan keadaan-keadaan sesaat seseorang, namun terjadi sebagai hasil latihan dalam interaksi dengan lingkungan.

Pembelajaran adalah kegiatan pendidikan secara terprogram dalam desain instruksional yang meliputi materi, metode, alat, evaluasi dan sebagainya agar peserta didik dapat belajar secara aktif dalam mencapai tujuan peningkatan pengetahuan dan kemampuan belajar (Dimiyati dan Mudjiono, 1995:284). Sedangkan menurut Sugihartono dkk (2007:74) pembelajaran adalah upaya yang dilakukan dengan sengaja oleh pendidik yang menyebabkan peserta didik melakukan kegiatan belajar.

Dari beberapa pendapat diatas dapat disimpulkan bahwa pembelajaran merupakan proses interaksi belajar mengajar dengan melibatkan komponen-komponen pembelajaran yang meliputi tujuan pembelajaran, materi pembelajaran, metode, teknik mengajar, siswa, media, guru dan evaluasi hasil belajar.

Pembelajaran mandiri bukan berarti bahwa belajar dilaksanakan oleh satu orang, akan tetapi pembelajaran dilakukan secara bersama dan guru tetap ada untuk memberikan pelayanan berbeda pada setiap peserta didik sesuai dengan ciri-

ciri individualnya (Suryobroto, 1997:86). Tujuan belajar mandiri adalah sebagai berikut:

- a. Membantu peserta didik yang mengalami kesulitan belajar
- b. Melayani perbedaan individu dalam belajar dan memperhatikan kepentingan secara individual
- c. Meningkatkan mutu dan efektifitas proses pembelajaran
- d. Pelaksanaan pembelajaran yang disesuaikan dengan kemampuan dan minat peserta didik.
- e. Memberikan kesempatan seluas-luasnya kepada peserta didik untuk mengembangkan potensinya secara optimal.

2. Tinjauan Umum Tentang Metode Mengajar Beregu

a. Metode Pembelajaran

Dalam proses pembelajaran dikenal beberapa istilah yang memiliki kemiripan makna, sehingga seringkali orang merasa bingung untuk membedakannya. Istilah-istilah tersebut adalah: (1) pendekatan pembelajaran, (2) strategi pembelajaran, (3) metode pembelajaran, (4) teknik pembelajaran, (5) taktik pembelajaran, dan (6) model pembelajaran. Berikut ini akan dipaparkan istilah-istilah tersebut, dengan harapan dapat memberikan kejelasan tentang penggunaan istilah tersebut.

Pendekatan pembelajaran dapat diartikan sebagai titik tolak atau sudut pandang kita terhadap proses pembelajaran, yang merujuk pada pandangan tentang terjadinya suatu proses yang sifatnya masih sangat umum, di dalamnya mewadahi, menginspirasi, menguatkan, dan melatari metode pembelajaran dengan cakupan teoritis tertentu. Dilihat dari pendekatannya, pembelajaran terdapat dua jenis pendekatan, yaitu: (1) pendekatan pembelajaran yang berorientasi atau berpusat pada siswa (*student centered approach*) dan

(2) pendekatan pembelajaran yang berorientasi atau berpusat pada guru (*teacher centered approach*).

Dari pendekatan pembelajaran yang telah ditetapkan selanjutnya diturunkan ke dalam strategi pembelajaran. Newman dan Logan (Abin Syamsuddin Makmun, 2004:220) mengemukakan empat unsur strategi dari setiap usaha, yaitu:

- 1) Mengidentifikasi dan menetapkan spesifikasi dan kualifikasi hasil (*out put*) dan sasaran (*target*) yang harus dicapai, dengan mempertimbangkan aspirasi dan selera masyarakat yang memerlukannya.
- 2) Mempertimbangkan dan memilih jalan pendekatan utama (*basic way*) yang paling efektif untuk mencapai sasaran.
- 3) Mempertimbangkan dan menetapkan langkah-langkah (*steps*) yang akan ditempuh sejak titik awal sampai dengan sasaran.
- 4) Mempertimbangkan dan menetapkan tolak ukur (kriteria dan patokan ukuran (*standard*) untuk mengukur dan menilai taraf keberhasilan (*achievement*) usaha.

Jika kita terapkan dalam konteks pembelajaran, keempat unsur tersebut adalah:

- 1) Menetapkan spesifikasi dan kualifikasi tujuan pembelajaran yakni perubahan profil perilaku dan pribadi peserta didik.
- 2) Mempertimbangkan dan memilih sistem pendekatan pembelajaran yang dipandang paling efektif.
- 3) Mempertimbangkan dan menetapkan langkah-langkah atau prosedur, metode dan teknik pembelajaran.
- 4) Menetapkan norma-norma dan batas minimum ukuran keberhasilan atau kriteria dan ukuran baku keberhasilan.

Strategi pembelajaran sifatnya masih konseptual dan untuk mengimplementasikannya digunakan berbagai metode pembelajaran tertentu. Dengan kata lain, strategi merupakan "*a plan of operation achieving something*" sedangkan metode adalah "*a way in achieving something*" (Wina Senjaya (2006:126). Menurut Nana Sudjana (1989:76) metode pembelajaran adalah,

“metode pembelajaran ialah cara yang dipergunakan guru dalam mengadakan hubungan dengan siswa pada saat berlangsungnya pengajaran”. Sedangkan M. Sobri Sutikno (2009:88) menyatakan, “Metode pembelajaran adalah cara-cara menyajikan materi pembelajaran yang dilakukan oleh pendidik agar terjadi proses pembelajaran pada diri siswa dalam upaya untuk mencapai tujuan”.

Selanjutnya metode pembelajaran dijabarkan ke dalam teknik dan gaya pembelajaran. Dengan demikian, teknik pembelajaran dapat diartikan sebagai cara yang dilakukan seseorang dalam mengimplementasikan suatu metode secara spesifik. Misalkan, penggunaan metode ceramah pada kelas dengan jumlah siswa yang relatif banyak membutuhkan teknik tersendiri, yang tentunya secara teknis akan berbeda dengan penggunaan metode ceramah pada kelas yang jumlah siswanya terbatas. Demikian pula, dengan penggunaan metode diskusi, perlu digunakan teknik yang berbeda pada kelas yang siswanya tergolong aktif dengan kelas yang siswanya tergolong pasif. Dalam hal ini, guru pun dapat berganti-ganti teknik meskipun dalam koridor metode yang sama.

Berkenaan dengan model pembelajaran, Bruce Joyce dan Marsha Weil (Dedi Supriawan dan A. Benyamin Surasega, 1990) mengetengahkan 4 (empat) kelompok model pembelajaran, yaitu: (1) model interaksi sosial; (2) model pengolahan informasi; (3) model personal-humanistik; dan (4) model modifikasi tingkah laku. Kendati demikian, seringkali penggunaan istilah model pembelajaran tersebut diidentikkan dengan strategi pembelajaran.

Ditinjau dari segi penerapannya, metode-metode mengajar ada yang tepat digunakan untuk siswa dalam jumlah besar dan ada yang tepat untuk siswa dalam jumlah kecil. Ada juga yang digunakan di dalam kelas atau di luar kelas. Berikut adalah metode-metode mengajar yang banyak digunakan dalam proses belajar mengajar, diantaranya: (1) ceramah; (2) tanya jawab; (3) diskusi; (4) tugas belajar dan resitasi; (5) kerja kelompok; (6) demonstrasi dan eksperimen; (7) sosiodrama (*role-playing*); (8) *problem solving*; (9) mengajar beregu; (10) latihan (*drill*); (11) karyawisata (*field trip*); (12) *resource person* (manusia sumber); (13) simulasi. (Nana Sudjana (1989:76))

Berikut adalah uraian macam-macam metode pembelajaran:

1. Ceramah

Metode ceramah adalah penuturan bahan pelajaran secara lisan. Metode ini tidak senantiasa jelek bila penggunaannya betul-betul disiapkan dengan baik, didukung dengan alat dan media, serta memperhatikan batas-batas kemungkinan penggunaannya.

2. Metode tanya jawab

Metode Tanya Jawab adalah metode mengajar yang memungkinkan terjadinya komunikasi langsung yang bersifat *two way traffic*, sebab pada saat yang sama terjadi dialog antara guru dan siswa. Guru bertanya siswa menjawab atau siswa bertanya guru menjawab. Dalam komunikasi ini terlihat adanya hubungan timbal balik secara langsung antara guru dengan siswa.

3. Metode diskusi

Metode diskusi adalah metode pembelajaran berbentuk tukar menukar informasi, pendapat dan unsur-unsur pengalaman secara teratur dengan maksud untuk mendapat pengertian yang sama, lebih jelas dan lebih teliti tentang sesuatu atau untuk mempersiapkan dan merampungkan keputusan bersama.

4. Metode tugas belajar/resitasi

Metode resitasi adalah metode penyajian bahan di mana guru memberikan tugas tertentu agar siswa melakukan kegiatan belajar

5. Metode kerja kelompok

Metode kerja kelompok adalah metode dimana kegiatan sekelompok siswa yang biasanya berjumlah kecil, yang diorganisir untuk kepentingan belajar.

6. Metode demonstrasi

Metode demonstrasi merupakan metode mengajar yang sangat efektif, sebab membantu para siswa untuk mencari jawaban dengan usaha sendiri berdasarkan fakta yang benar. Demonstrasi yang dimaksud ialah suatu metode mengajar yang memperlihatkan bagaimana proses terjadinya sesuatu. Metode demonstrasi adalah metode mengajar yang cukup efektif sebab membantu para siswa untuk memperoleh jawaban dengan mengamati suatu proses atau peristiwa tertentu.

7. Metode sosiodrama (*role-playing*)

Metode yang digunakan untuk mengajarkan nilai-nilai dan memecahkan masalah-masalah yang dihadapi dalam hubungan sosial dengan orang-orang di lingkungan keluarga, sekolah maupun masyarakat. Dalam pelaksanaannya siswa diberikan peran tertentu dan melaksanakan peran tersebut serta mendiskusikannya di kelas.

8. Metode *problem solving*

Metode *problem solving* bukan hanya sekedar metode mengajar, tetapi juga merupakan suatu metode berfikir sebab dalam metode *problem solving* dapat menggunakan metode-metode lainnya yang dimulai dari mencari data sampai kepada menarik kesimpulan

9. Metode mengajar beregu

Metode mengajar beregu adalah suatu metode mengajar dimana pendidiknya lebih dari satu orang yang masing-masing mempunyai tugas. Biasanya salah seorang pendidik ditunjuk sebagai koordinator.

10. Metode latihan (*drill*)

Metode latihan adalah suatu teknik mengajar yang mendorong siswa untuk melaksanakan kegiatan latihan agar memiliki ketangkasan atau keterampilan yang lebih tinggi dari apa yang dipelajari.

11. Metode karyawisata (*field trip*)

Metode karyawisata (*Field-trip*), karyawisata di sini berarti kunjungan di luar kelas. Jadi karyawisata di atas tidak mengambil tempat yang jauh dari

sekolah dan tidak memerlukan waktu yang lama. Karyawisata dalam waktu yang lama dan tempat yang jauh disebut *study tour*. Melalui metode ini siswa-siswa diajak mengunjungi tempat-tempat tertentu di luar sekolah.

12. Metode simulasi

Metode simulasi, simulasi berasal dari kata *simulate* yang artinya pura-pura atau berbuat seolah-olah. Kata *simulation* artinya tiruan atau perbuatan yang pura-pura. Dengan demikian, simulasi dalam metode mengajar dimaksud sebagai cara untuk menjelaskan sesuatu (bahan pelajaran) melalui proses tingkah laku imitasi atau bermain peran mengenai suatu tingkah laku yang dilakukan seolah-olah dalam keadaan yang sebenarnya.

Metode pembelajaran yang biasanya digunakan pada akhir-akhir ini adalah metode ceramah maupun ceramah plus, hal ini menunjukkan bahwa pendidik belum bervariasi ketika memberikan pelajaran kepada siswa. Metode ceramah baik digunakan ketika pendidik memberikan materi kepada siswa dengan harapan siswa lebih mengerti apa yang disampaikan pendidik melalui ceramah tersebut, akan tetapi untuk teori praktek menggunakan metode ceramah dirasa kurang pas mengingat metode ceramah hanya mengandalkan guru yang aktif saja, jadi bisa saja siswa merasa bosan dan kurang menarik ketika pembelajaran praktek mengenal alat jahit tersebut. Dari uraian diatas menjelaskan salah satu metode yang bagus digunakan untuk pembelajaran praktek mengenal alat jahit yaitu metode mengajar beregu. Metode mengajar

beregu adalah suatu metode mengajar dimana pendidiknya lebih dari satu orang yang masing-masing mempunyai tugas. Biasanya salah seorang pendidik ditunjuk sebagai koordinator. Satu orang bertugas sebagai pemberi materi, satu orang sebagai koordinator yang bertugas memantau siswa di kelas. Tugas ini dilakukan bergantian sesuai dengan waktu yang telah ditentukan. Salah satu kelebihan metode mengajar beregu adalah siswa mencapai kemajuan dalam perkembangan belajarnya karena mengerti apa yang dipelajarinya.

b. Metode Mengajar Beregu

Dewasa ini, seiring dengan semakin modernnya sistem pendidikan dan tuntutan yang semakin berkembang, tak jarang sekolah-sekolah yang masih menggunakan strategi pembelajaran konvensional dalam melaksanakan proses pembelajarannya. Dalam proses pembelajaran dengan strategi konvensional ini, proses pembelajaran dilakukan secara soliter, artinya proses pembelajaran yang dimulai dari perencanaan, pelaksanaan, sampai kepada evaluasi pembelajaran siswa dilakukan oleh satu orang guru.

Metode mengajar Beregu merupakan strategi pembelajaran yang kegiatan proses pembelajarannya dilakukan oleh lebih dari satu orang guru dengan pembagian peran dan tanggung jawabnya masing-masing. Definisi ini sesuai dengan yang dijelaskan oleh Martiningsih (2007) bahwa "Metode mengajar beregu adalah suatu metode mengajar dimana pendidiknya lebih dari satu orang yang masing-masing mempunyai tugas."

Lebih lanjut Ahmadi dan Prasetya (2005) menyatakan bahwa Metode mengajar Beregu adalah suatu pengajaran yang dilaksanakan bersama oleh beberapa orang. Tim pengajar atau guru yang menyajikan bahan pelajaran dengan metode mengajar beregu ini menyajikan bahan pengajaran yang sama dalam waktu dan tujuan yang sama pula. Para guru tersebut bersama-sama mempersiapkan, melaksanakan, dan mengevaluasi hasil belajar siswa. Pelaksanaan belajarnya dapat dilakukan secara bergilir dengan metode ceramah atau bersama-sama dengan metode diskusi panel.

Metode mengajar beregu adalah suatu metode mengajar dimana pendidiknya lebih dari satu orang yang masing-masing mempunyai tugas. Biasanya salah seorang pendidik ditunjuk sebagai kordinator. Cara pengujiannya, setiap pendidik membuat soal, kemudian digabung. Jika ujian lisan maka setiap siswa yang diuji harus langsung berhadapan dengan team pendidik tersebut.

Metode pengajaran beregu dapat didefinisikan sebagai kelompok yang beranggotakan dua orang guru atau lebih yang bekerja sama untuk merencanakan, melaksanakan dan mengevaluasi pembelajaran bagi kelompok peserta didik yang sama. Quinn dan Kanter (1984) sebagaimana dikutip Karin Goetz menjelaskan bahwa pengajaran tim dapat berlangsung apabila kerja sama tim antara dua pendidik yang berkualifikasi sama. Dalam kebersamaan itu mereka membuat perencanaan pembelajaran, bersama-sama menyajikan materi, dan bersama-sama pula melakukan evaluasi, remedial dan pengayaan.

Kerja sama dilakukan dengan membagi tanggung jawab dan peran yang jelas dalam mencapai tujuan yang lebih baik daripada pembelajaran yang ditangani sendiri.

Pada mengajar beregu terdiri dari minimal 2 orang guru yang bertugas sebagai koordinator dan pemberi materi, selanjutnya proses pembentukan kelompok untuk beregu dimulai dari tahap pembagian siswa satu kelas menjadi kelompok-kelompok kecil yang terdiri dari 5-10 orang siswa. Dalam satu kelompok siswa dipilih dari yang mempunyai nilai akademik paling bagus hingga siswa yang memiliki nilai rata-rata ataupun nilai rendah. Dalam memilih kelompok tidak membedakan suku, agama, maupun ras, semua dibaurkan menjadi satu.

Dalam menjawab pertanyaan "Mengapa" perlu dijelaskan bahwa munculnya pengajaran beregu dilatar belakangi oleh perkembangan dalam bidang sosial, kultural dan kemajuan teknologi. Dalam menjawab pertanyaan "Apa" dapat dijelaskan bahwa pengajaran beregu adalah suatu metode pengorganisasian guru, siswa, ruangan dan kurikulum yang memerlukan dan macam macam guru sebagai suatu regu untuk merencanakan, melaksanakan dan menilai program pendidikan bagi semua anak yang dipertanggung jawabkan kepada mereka.

Pertanyaan tentang "siapa" mempersoalkan para perencana pelaksana dan penilai dalam pengajaran beregu tersebut. Guru menjadi kunci keberhasilan setiap sistem pengajaran, jika masalah pengajaran dilakukan oleh guru yang

memiliki kemampuan yang profesional serta baik, maka tingkat keberhasilan dalam mencapai tujuan pengajaran yang akan lebih memadai dibandingkan dengan guru yang berkualitas rendah.

Pada pelaksanaan metode ini, guru menjelaskan kepada siswa yang berada pada kelompok kecil atau perorangan. Pekerjaan guru dalam seluruh kegiatan ini dibantu oleh seorang asisten. Di Indonesia metode ini jarang digunakan, karena tidak ada istilah asisten guru melainkan guru bantu atau guru yang sedang melakukan PPL di sekolah. Selain itu, mungkin pula metode ini sulit dilaksanakan dengan maksimal karena perlengkapan belajar kurang lengkap.

1) Kriteria Metode Mengajar Beregu

Metode Mengajar Beregu ini pada dasarnya berusaha memanfaatkan potensi dari semua guru yang menjadi regu pengajarnya. Seperti kita ketahui dari pengalaman kita, setiap guru memiliki kecakapan tertentu yang tidak atau kurang dimiliki guru lainnya dalam soal menyajikan bahan pelajaran kepada para siswanya. Dalam perencanaan bahan pengajaran, semua guru yang tergabung dapat bertukar pendapat dan pengalaman sehingga cara atau langkah penyajian bahan pengajaran dapat disiapkan dan dilakukan lebih baik dibandingkan dengan jika hanya berdasarkan pada pengalaman sendiri saja.

Oleh karena metode ini melibatkan sejumlah guru dan asistennya maka sudah tentu diperlukan seseorang yang dapat mengorganisasi dengan baik semua guru yang terlibat. Guru yang lain berkewajiban untuk membantunya.

Memang metode ini tidak mengenal pembagian waktu yang ketat sehingga setiap guru harus meniadakan pikiran adanya batas waktu seperti di Sekolah pada umumnya yang ditandai dengan bunyi bel atau lonceng. Seluruh kegiatan belajar mengajar seakan-akan menjadi suatu arus yang terus mengalir.

Peralihan mata pelajaran tidak ditandai dengan bunyi lonceng tetapi terjadi secara mengalir. Dapat disimpulkan bahwa kegiatan belajar mengajar yang terlihat dan dialami dengan metode mengajar beregu, yaitu:

- a) Seorang guru bisa menghadapi jumlah siswa yang besar, yaitu bisa sampai 250 orang siswa
- b) Guru ini memberi petunjuk atau pelajaran dengan menggunakan metode ceramah
- c) Guru membagi-bagikan tugas sehubungan dengan segala sesuatu yang telah diterangkan, karena sekarang siswa harus memahaminya sendiri
- d) Semua siswa dibagi menjadi beberapa kelompok kecil
- e) Siswa melakukan pendalaman belajar atas bimbingan asisten guru
- f) Para asisten memberikan bimbingan sesuai dengan ke-tentuan yang telah disepakati pada awal perencanaan metode ini
- g) Guru memberikan petunjuk khusus terhadap kelompok yang memerlukan penjelasan
- h) Dapat mengikuti diskusi yang dilakukan oleh kelompoknya
- i) Para asisten ikut memberikan penilaian mengenai kemajuan, kesulitan atau hambatan yang dialami siswa

- j) Mendatangkan beberapa pakar atau ahli pada bidang tertentu sesuai dengan pokok pembahasan pelajaran
- k) Siswa-siswa aktif bekerja di laboratorium atau sibuk membaca buku sumber di ruang perpustakaan, dibawah asuhan asisten guru;
- l) Guru menerima laporan dari asisten mengenai kemajuan para siswa yang berada di bawah asuhannya
- m) Guru mempelajari hasil evaluasi tersebut dan menjadikannya bahan untuk menetapkan apakah perlu diadakan penjelasan khusus baik secara kelompok maupun perorangan.

Demikianlah penjelasan ringkas mengenai gambaran situasi yang akan dialami pada pelaksanaan metode mengajar beregu. Metode Mengajar Beregu adalah suatu pengorganisasian mengajar yang terdiri dari dua atau lebih dari guru dan asistennya merencanakan, menyajikan dan menilai satu atau lebih dari satu bidang pelajaran yang diberikan kepada sejumlah siswa yang lebih banyak siswanya dibandingkan dengan kelas konvensional.

2) Langkah-langkah Metode Mengajar Beregu

a) Tahap Awal

(1). Perencanaan Pembelajaran Disusun secara Bersama

Perencanaan pembelajaran atau yang saat ini lebih populer dengan istilah Rencana Pelaksanaan Pembelajaran (RPP) harus disusun secara bersama-sama oleh setiap guru yang tergabung dalam Metode Mengajar beregu. Agar setiap guru yang tergabung dalam Metode Mengajar Beregu memahami tentang apa-

apa yang tercantum dalam isi Rencana Pelaksanaan Pembelajaran (RPP) tersebut, mulai dari standar kompetensi, kompetensi dasar, dan indikator yang harus diraih oleh siswa dari proses pembelajaran, sampai kepada sistem penilaian hasil evaluasi siswa.

(2). Metode Mengajar Beregu Disusun Bersama

Selain Rencana Pelaksanaan Pembelajaran (RPP) yang harus disusun bersama oleh team, metode yang akan digunakan oleh mereka dalam proses mengajar beregu pun harus direncanakan bersama-sama oleh anggota Mengajar Beregu. Perencanaan metode secara bersama ini dilakukan agar setiap guru Mengajar Beregu mengetahui alur proses pembelajaran dan tidak kehilangan arah pembelajaran.

(3). Partner Metode Mengajar Beregu Memahami Materi dan Isi Pembelajaran

Guru sebagai partner dalam Metode Mengajar Beregu bukan hanya harus mengetahui tema dari materi yang akan disampaikan kepada siswa saja, lebih jauh dari itu, mereka juga harus sama-sama mengetahui dan memahami isi dari materi pelajaran tersebut. Hal ini agar keduanya bisa saling melengkapi kekurangan pengetahuan yang ada di dalam diri masing-masing. Terutama ini dapat dirasakan manfaatnya dalam penyampaian materi pada siswa dan menjawab pertanyaan-pertanyaan siswa atas penjelasan guru.

(4). Pembagian Peran dan Tanggung Jawab Secara Jelas

Dalam Mengajar Beregu, pembagian peran dan tanggung jawab masing-masing guru harus dibicarakan secara jelas ketika merencanakan proses

pembelajaran yang akan dilaksanakan, agar ketika proses pembelajaran berlangsung di dalam kelas, mereka tahu peran dan tugasnya masing-masing. Tidak ada lagi yang namanya ketidakjelasan peran dan tanggung jawab dalam hal ini.

b) Tahap Inti

- i). Satu guru sebagai pemateri dalam dua jam mata pelajaran penuh, dan satu orang sebagai pengawas dan pembantu team.
- ii). Guru pengawas membantu untuk mengawasi siswa dan membantu guru inti dalam menjelaskan materi kepada siswa

c) Tahap Evaluasi

i). Evaluasi Guru

Evaluasi guru selama proses pembelajaran dilakukan oleh partner team setelah jam pelajaran berakhir. Evaluasi dilakukan oleh masing-masing partner dengan cara memberi kritikan-kritikan dan saran yang membangun untuk perbaikan proses pembelajaran selanjutnya. Dalam hal ini setiap guru yang diberi saran harus menerima dengan baik saran-saran tersebut, karena hakekatnya itulah kelebihan dari metode mengajar beregu. Setiap guru harus merasa bahwa mereka banyak mengalami kekurangan dalam diri mereka, tidak merasa diri paling benar dan paling pintar. Evaluasi ini dilakukan di luar ruang kelas, ini dilakukan untuk menjaga image masing-masing guru dihadapan siswa.

ii). Evaluasi Siswa

Evaluasi siswa dalam hal ini mencakup pembuatan soal evaluasi dan merencanakan metode evaluasi, yang semuanya dilakukan secara bersama-sama oleh guru mengajar beregu. Atas kesepakatan bersama guru harus membuat soal-soal evaluasi yang akan diberikan kepada siswa, disini guru mengajar beregu harus secara bersama-sama menentukan bentuk soal evaluasi, baik lisan ataupun tulisan, baik pilihan ganda, uraian, atau kombinasi antara keduanya.

Satu hal yang tak kalah pentingnya adalah dalam evaluasi siswa, guru juga diharuskan merencanakan metode evaluasi. Perencanaan metode evaluasi siswa ini di dalamnya mencakup pembagian peran dan tanggung jawab setiap guru mengajar beregu dalam pelaksanaan evaluasi, serta pembagian pos-pos pengawasan.

3) Kekurangan dan Kelebihan Metode mengajar Beregu

Metode mengajar beregu memberikan kesempatan untuk maju berkelanjutan atas dasar keefektifan dan kemampuan sendiri yang kuat di bawah bimbingan guru-guru yang lebih berpengalaman dibandingkan dengan sistem klasikal tradisional. Oleh karena itu, berikut ini akan diuraikan kelebihan dan kekurangan dari metode ini.

Kelebihan metode mengajar beregu:

- a) Guru dapat lebih memusatkan perhatiannya pada kegiatan belajar mengajar, khususnya pada cara penyajian bahan pelajaran agar dimengerti oleh siswa. Hal ini dapat dilakukan karena guru dibebaskan dari semua pekerjaan yang bersifat administratif.
- b) Membina kerjasama yang harmonis di antara para guru dalam bentuk bertukar pendapat, pengalaman dan kesediaan untuk membantu semua usaha kegiatan belajar mengajar yang dihadapi sesama guru, seperti merencanakan pelajaran, cara-cara melakukan evaluasi dan bimbingannya.
- c) Wawasan akan bertambah bagi pengajar karena banyaknya sumber informasi yang dihadirkan pada kegiatan ini.
- d) Bimbingan dan penjelasan-penjelasan yang diberikan kepada siswa-siswa dalam bentuk kelompok-kelompok kecil lebih baik jika dibandingkan dengan situasi pada kelas reguler yang jumlahnya sekitar 40 siswa.
- e) Metode ini memungkinkan siswa sebagai individu memperoleh bimbingan khusus, sehingga kesulitan yang dihadapinya dapat segera dibahas bersama bersama gurunya.
- f) Adanya asisten menambah ketelitian dalam memberikan bimbingan kepada siswa yang memerlukan bimbingan guru.
- g) Setiap siswa dapat aktif berdasarkan kemampuan dan keaktifan sendiri tanpa perlu dihambat oleh taraf perkembangan siswa-siswanya.

- h) Siswa-siswa yang mengalami kesulitan belajar atau lamban dalam kemajuan belajarnya segera dapat diketahui karena baik para guru maupun para asisten selalu mengikuti perkembangan setiap siswanya.
- i) Siswa mencapai kemajuan dalam perkembangan belajarnya karena mengerti apa yang dipelajarinya.
- j) Siswa maju karena keaktifannya sendiri dan bukan terseret oleh guru yang terus maju dalam penyampaian bahan pelajaran walaupun siswa-siswa belum memahaminya karena guru tersebut merasa dikejar waktu dan silabus pelajaran.

Kekurangan metode Mengajar Beregu:

- a) Tidaklah mudah mengumpulkan guru-guru yang dapat bekerjasama secara harmonis tanpa merasa bahwa bidangnya kurang diperhatikan atau bahwa bidangnya lebih penting dari yang lainnya.
- b) Tidak mudah untuk mendapatkan pimpinan regu yang berpengalaman, menguasai beberapa bidang mata pelajaran, berwibawa, cakap berorganisi dan menjalankan manajemen yang bijaksana.
- c) Tidak mudah memperoleh tenaga-tenaga asisten guru yang secara cepat dapat mengikuti yang diinginkan guru.
- d) Dalam sistem sekolah tradisional, tidaklah mudah untuk menentukan dan menempatkan giliran penggunaan metode ini.
- e) Metode ini menuntut perlengkapan personil pengajar yang lengkap, alat bantu pelajaran yang sempurna, ruang-ruangan yang dapat menampung

jumlah besar siswa maupun ruang-ruangan kecil untuk diskusi kelompok dan pengerjaan tugas perorangan.

- f) Pelaksanaan metode ini dapat menimbulkan perbedaan kemajuan akademis siswa yang sangat jauh, mengingat bahwa yang memang berbakat, berkemauan, tekun, rajin, dan cerdas, akan cepat maju dan ditunjang dengan adanya fasilitas belajar yang memadai.
- g) Sistem pendidikan yang kita miliki sekarang kurang menguntungkan bagi pelaksanaan metode ini karena pengelompokkan siswa per kelas bukan didasarkan pada taraf kecerdasan mereka melainkan berdasarkan usia.

Jika kita perhatikan kelemahan-kelemahan tersebut, kita akan menemukan kesimpulan bahwa kelemahannya bersifat teknis dan temporer. Jadi kelemahan yang timbul disebabkan oleh sistem pendidikan dan kondisi serta fasilitas sekolah yang jauh dari memadai dari persyaratan sekolah yang baik. (www.panduanguru.com)

3. Tinjauan Umum Tentang Kompetensi Mengenal Alat Jahit di SMK

a. Kompetensi

1) Pengertian kompetensi

Kompetensi diartikan sebagai kecakapan yang memadai untuk melakukan suatu tugas atau sebagai memiliki ketrampilan dan kecakapan yang disyaratkan (Suhaenah Suparno, 2000: 22). Hamzah (2007:78) kompetensi sebagai karakteristik yang menonjol bagi seseorang dan mengindikasikan cara-cara berperilaku atau berfikir dalam segala sesuatu dan berlangsung terus dalam periode waktu yang

lama, sedangkan menurut Johnson (dalam Suhaenah Suparno, 2000: 27) kompetensi sebagai perbuatan rasional yang memuaskan untuk memenuhi tujuan dalam kondisi yang diinginkan.

Menurut Martinis Yamin (2007:1) kompetensi belajar adalah kemampuan yang dapat dilakukan siswa mencakup tiga aspek yaitu pengetahuan, sikap dan ketrampilan. Kompetensi belajar menurut Puskur yang dikutip oleh Enday Tarjo (2004:115) diartikan sebagai seperangkat rencana dan pengaturan kompetensi hasil belajar yang harus dicapai siswa, penilaian, kegiatan belajar mengajar dan pemberdayaan sumber daya pendidikan dalam pengembangan kurikulum sekolah.

McAshan (1981:45) mengemukakan bahwa kompetensi belajar diartikan sebagai pengetahuan, ketrampilan, dan kemampuan yang dikuasai oleh seseorang yang telah menjadi bagian dari dirinya, sehingga ia dapat melakukan perilaku-perilaku kognitif, afektif dan psikomotor dengan sebaik-baiknya. Sejalan dengan itu, Finch & Crunkilton (1979:222) mengartikan kompetensi belajar sebagai penguasaan terhadap suatu tugas, ketrampilan, sikap dan apresiasi yang diperlukan untuk menunjang keberhasilan. Hal tersebut menunjukkan bahwa kompetensi tugas, ketrampilan, sikap dan apresiasi yang dimiliki peserta didik untuk dapat melaksanakan tugas-tugas pembelajaran sesuai dengan jenis pekerjaan tertentu, dengan demikian terdapat hubungan antara tugas-tugas yang dipelajari peserta didik disekolah dengan ketrampilan yang diperlukan oleh dunia kerja.

Dari beberapa pengertian diatas, maka dapat disimpulkan bahwa kompetensi belajar merupakan seperangkat rencana dan pengaturan terhadap kemampuan

belajar siswa untuk melakukan ketrampilan dan kecakapan yang disyaratkan, sehingga siswa dapat melakukan perilaku-perilaku kognitif, afektif dan psikomotor dengan sebaik-baiknya.

2) Pencapaian kompetensi

Kompetensi belajar yang harus dikuasai oleh siswa perlu dinyatakan sedemikian rupa agar dapat dinilai, sebagai wujud dari hasil belajar siswa yang mengacu pada pengalaman langsung. Siswa perlu mengetahui tujuan belajar dan tingkat-tingkat penguasaan yang akan digunakan sebagai kriteria pencapaian secara eksplisit, dikembangkan berdasarkan tujuan-tujuan yang telah ditetapkan, dan memiliki kontribusi terhadap kompetensi-kompetensi yang sedang dipelajari.

Adapun yang dimaksud dengan pencapaian kompetensi menurut Putrohari (2009) yaitu:

“pencapaian kompetensi adalah pengetahuan, pengertian dan ketrampilan yang dikuasai sebagai hasil pengalaman pendidikan khusus. Kita mengartikan pengetahuan sebagai bagian tertentu dari informasi. Pengertian memiliki implikasi kemampuan mengekspresikan pengetahuan ini ke berbagai cara, melihat hubungan dengan pengetahuan lain dan dapat mengaplikasikannya ke situasi baru, contoh dan masalah. Ketrampilan kita artikan mengetahui bagian mengerjakan sesuatu.”

Lebih lanjut Putrohari mengemukakan alasan perlu dilakukannya pengukuran pencapaian kompetensi yaitu:

“Untuk menggambarkan pengetahuan dan ketrampilan siswa atau sebagai dasar untuk mengambil keputusan. Fungsi penting pada tes pencapaian adalah memberi umpan balik dengan mempertimbangkan efektifitas pembelajaran, pengetahuan pada performance siswa, membantu guru untuk mengevaluasi pembelajaran mereka dengan menunjuk area dimana pembelajaran telah efektif dan area dimana siswa belum menguasai. Informasi ini dapat digunakan untuk melaksanakan pembelajaran selanjutnya dan memberi nasehat untuk metode pembelajaran alternatif, selain sebagai umpan balik alasan mengukur pencapaian adalah untuk memberi motivasi,

menentukan peringkat, profesiensi adalah memberikan sertifikat bahwa siswa telah mencapai tingkat kemampuan minimal dalam suatu bidang tertentu.”

Penilaian berbasis kompetensi harus ditujukan untuk mengetahui tercapai tidaknya kompetensi dasar yang telah ditetapkan, sehingga dapat diketahui tingkat penguasaan materi standar kompetensi oleh siswa (Martinis Yamin, 2008:199).

Robert L. Ebel dalam kutipan Syaifudin Azwar (1997:14) fungsi utama tes prestasi adalah mengukur prestasi belajar para siswa. Walaupun nilai tes merupakan cerminan apa yang telah dapat dicapai oleh siswa dalam belajar akan tetapi adalah tanggung jawab pihak pengajar untuk selalu menekankan agar para siswa tidak belajar semata-mata untuk mendapatkan nilai yang tinggi dalam tes.

Berdasarkan uraian diatas dapat dijelaskan bahwa pencapaian kompetensi merupakan penilaian untuk mengetahui tercapai tidaknya kompetensi dasar yang telah ditetapkan sehingga dapat diketahui tingkat penguasaan suatu materi oleh siswa.

Menurut Nana Sudjana (2005:5) jenis penilaian yang digunakan dapat berupa penilaian *formatif* maupun penilaian *sumatif*.

a) Penilaian *formatif* adalah penilaian yang dilaksanakan pada akhir program belajar mengajar untuk melihat tingkat keberhasilan proses belajar mengajar itu sendiri. Penilaian *formatif* dilaksanakan setiap kali selesai melaksanakan suatu unit pelajaran tertentu. Penilaian *formatif* berorientasi kepada keberhasilan proses mengajar pada suatu unit pelajaran tertentu, sehingga dengan penilaian ini diharapkan guru dapat memperbaiki program pembelajaran dengan strategi pelaksanaanya.

b) Penilaian *sumatif* adalah penilaian yang dilaksanakan pada akhir unit program yaitu akhir catur wulan, akhir semester, dan akhir tahun. Tujuannya adalah untuk melihat hasil yang dicapai oleh siswa, yakni seberapa jauh tujuan-tujuan kurikuler dikuasai oleh siswa. Penilaian *sumatif* digunakan untuk mengetahui keberhasilan siswa dalam menguasai tujuan instruksional pembelajaran dalam suatu periode tertentu, seperti semesteran dan akhir tahun pelajaran.

Nana Sudjana mengemukakan bahwa pendekatan penilaian yang digunakan dibedakan menjadi dua cara, yaitu sistem Penilaian Acuan Norma (PAN) dan Penilaian Acuan Patokan (PAP).

1) Penilaian Acuan Norma (PAN) adalah penilaian yang diacukan kepada rata-rata kelompoknya. Atas dasar itu maka diperoleh tiga kategori prestasi siswa, yaitu di atas rata-rata kelas, sekitar rata-rata kelas dan di bawah rata-rata kelas. Dalam sistem penilaian ini, prestasi yang dicapai siswa posisinya sangat bergantung pada prestasi kelompoknya keuntungan sistem ini adalah dapat diketahui prestasi kelompok atau kelas, sehingga sekaligus dapat diketahui keberhasilan pembelajaran bagi semua siswa. Kelemahannya adalah kurang meningkatkan kualitas hasil belajar siswa dan kurang menggambarkan tercapainya tujuan instruksional, sehingga tidak dapat dijadikan ukuran dalam menilai keberhasilan pembelajaran. Sistem penilaian ini tepat digunakan dalam penilaian bentuk *formatif*, bukan untuk penilaian *sumatif*.

2) Penilaian Acuan Patokan (PAP) adalah penilaian yang diacukan kepada tujuan instruksional yang harus dicapai oleh siswa. Dengan demikian, derajat keberhasilan siswa dibandingkan dengan tujuan yang seharusnya dicapai, bukan dibandingkan

dengan rata-rata kelompoknya. Semakin tinggi kriteria yang digunakan, makin tinggi pula derajat penguasaan belajar yang dituntut dari para siswa, sehingga makin tinggi kualitas hasil belajar yang diharapkan. Sistem penilaian ini tepat digunakan untuk penilaian sumatif dan dipandang merupakan usaha peningkatan kualitas pendidikan.

Banyamin Bloom yang dikutip Sri Wening (1996:8-10) mengemukakan secara garis besar membari kompetensi belajar menjadi 3 ranah, yaitu:

- 1) Ranah kognitif berkenaan dengan hasil belajar intelektual, yakni pengetahuan, pemahaman, penerapan, analisis, sintesis dan evaluasi. Tingkah laku pada ranah kognitif bersifat implicit artinya sangat sulit untuk mencapai satu tahap tanpa melalui tahap sebelumnya.
 - a) Pengetahuan adalah tahapan yang sederhana tentang seorang siswa untuk menjawab pertanyaan dengan memori yang telah dihafal sebelumnya.
 - b) Pemahaman menunjukkan seorang siswa untuk mengekspresikan suatu prinsip atau konsep dengan kalimatnya sendiri.
 - c) Penerapan adalah suatu tahap aplikasi atau konsep pada situasi yang baru, penggunaan rumus pada matematika, fisika dan sebagainya.
 - d) Analisa adalah kemampuan siswa untuk menjabarkan informasi menjadi bagian-bagian pokok, menemukan asumsi, membedakan fakta dengan opini.
 - e) Sintesis bertolak belakang dengan analisa dengan kemampuan siswa untuk membuat komposisi, menyiapkan karangan, menyusun hipotesis dan sintesa pengetahuan.
 - f) Evaluasi adalah tahap yang paling kompleks dalam kognitif yang melibatkan pemberian value judgement dari data dalam bentuk kesimpulan.

Berdasarkan beberapa uraian diatas, maka dapat disimpulkan bahwa ranah kognitif dapat dikategorikan menjadi 6 yaitu pengetahuan, pemahaman, penerapan, analisis, sintesis dan evaluasi.
- 2) Ranah afektif berkenaan dengan sikap yakni kesediaan menerima, memberi tanggapan, penilaian, organisasi dan karekterisasi
 - a) Kesediaan untuk menerima atau menolak adalah tahap pertama dapat diurutkan memberi perhatian, menerima dan memberi perhatian yang agak terpilih (terseleksi)
 - b) Memberi tanggapan adalah memberi ekspresi atau suatu rangsangan
 - c) Menilai adalah tahap ketiga dari afektif
 - d) Organisasi adalah bentukan satu sistem nilai yang terinterelisasi
 - e) Karakterisasi dengan satu nilai
- 3) Ranah psikomotor berkenaan dengan kompetensi belajar ketrampilan dan kemampuan bentuk

b. Kompetensi Mengenal Alat Jahit

Mengenal Alat Jahit merupakan salah satu kompetensi pada mata pelajaran Produktif pada Sekolah Menengah Kejuruan Program Keahlian Tata Busana. Kompetensi Mengenal Alat Jahit pada silabus tata busana Khususnya di SMK Karya Rini Yogyakarta dapat dilihat pada tabel 1, tentang kompetensi Mengenal Alat jahit terdiri atas beberapa kompetensi dasar antara lain:

1. Mengidentifikasi alat jahit pokok dan alat bantu jahit serta alat pendukung
2. Menjelaskan pengertian alat jahit pokok, alat bantu jahit dan alat pendukung
3. Mengidentifikasi alat jahit sesuai fungsinya
4. Menjelaskan fungsi alat jahit
5. Mempersiapkan alat jahit pokok, alat jahit bantu serta alat pendukung

Tabel 1. Silabus Mata Pelajaran Dasar Kompetensi Kejuruan

Kompetensi Dasar	Indikator	Materi Pembelajaran	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian
Mengidentifikasi jenis-jenis alat jahit	1. Mengidentifikasi alat jahit pokok dan alat bantu jahit serta alat pendukung	a. Pengertian alat jahit pokok, alat bantu jahit dan alat pendukung	a. Menjelaskan pengertian alat jahit pokok, alat bantu jahit dan alat pendukung	Tes tertulis
	2. Mengidentifikasi alat jahit sesuai fungsinya	b. Fungsi alat jahit	b. Menjelaskan fungsi alat jahit	
	3. Menyiapkan alat jahit pokok, alat jahit bantu serta alat pendukung	c. Persiapan alat jahit pokok, alat jahit bantu serta alat pendukung	c. Menyiapkan alat jahit pokok dan alat jahit bantu serta alat pendukung sesuai standar ergonomic	

c. Mengenal Alat Jahit

Menjahit adalah pekerjaan menyambung kain, bulu, kulit binatang, pepagan, dan bahan-bahan lain yang bisa dilewati jarum jahit dan benang. Menjahit dapat dilakukan dengan tangan memakai jarum tangan atau dengan mesin jahit. Orang

yang bekerja menjahit pakaian disebut penjahit. Penjahit pakaian pria disebut tailor, sedangkan penjahit pakaian wanita disebut modiste. Pendidikan menjahit dapat diperoleh di kursus menjahit atau sekolah mode.

Produk jahit-menjahit dapat berupa pakaian, tirai, kasur, seprai, taplak, kain pelapis mebel, dan kain pelapis jok. Benda-benda lain yang dijahit misalnya layar, bendera, tenda, sepatu, tas, dan sampul buku. Di industri garmen, menjahit sebagian besar dilakukan memakai mesin jahit. Di rumah, orang menjahit memakai jarum tangan atau mesin jahit. Pekerjaan ringan yang melibatkan jahit-menjahit di rumah misalnya membetulkan jahitan yang terlepas, menisik pakaian, atau memasang kancing yang terlepas. Sebagai seni kriya, orang menjahit untuk membuat sapu tangan, serbet, bordir, hingga boneka isi dan kerajinan perca.

Alat jahit adalah alat-alat yang digunakan untuk keperluan menjahit, baik untuk membuat busana, lenan rumah tangga atau benda lain yang dibuat dengan cara dijahit, baik jahit tangan maupun dengan bantuan mesin.

Alat jahit Pokok

Alat jahit pokok adalah peralatan menjahit utama yang pertama kali harus dipersiapkan karena dipergunakan secara langsung pada proses menjahit. Yang termasuk alat jahit pokok adalah mesin jahit sesuai dengan jenisnya.

Macam-macam alat jahit pokok (mesin jahit) sesuai dengan jenisnya adalah :

1. Mesin jahit manual

Mesin jahit manual adalah mesin jahit yang menggunakan tangan atau kaki untuk menggerakkan mesinnya. Mesin jahit lurus berfungsi untuk membuat setikan

lurus. Mesin jahit manual yang menggunakan tangan sering disebut dengan mesin engkol, sedangkan mesin manual yang menggerakkan dengan kaki disebut mesin jahit kaki. Mesin jahit manual ini berfungsi menghasilkan setikan lurus. Mesin jahit manual ini mempunyai bagian-bagian sebagai berikut :

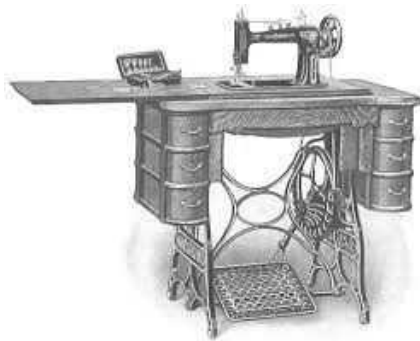
- a. Permukaan dasar mesin
- b. Badan mesin
- c. Penutup dasar mesin
- d. Roda atas
- e. Roda bawah (untuk mesin jahit kaki)
- f. Injakkan (untuk mesin jahit kaki)

Macam-macam mesin jahit lurus yang dapat kita jumpai antara lain, mesin manual, yaitu mesin jahit yang digerakkan/dioperasikan tanpa listrik, contohnya:

- Mesin jahit tangan yang menggunakan engkol tangan yang diputar oleh tangan untuk mengoperasikannya.
- Mesin jahit kaki yang digerakkan oleh kaki dengan menginjak/menekan injakan kaki mesin ke depan dan ke belakang. Mesin ini sudah jarang kita jumpai, karena dalam perkembangannya, bagian mesinnya dipasang dynamo listrik sebagai motor penggerak dalam mengoperasikan mesin, sehingga lebih efektif dan efisien waktu.



Gambar 1. Mesin jahit manual dengan penggerak tangan
(Sumber: www.google.com)

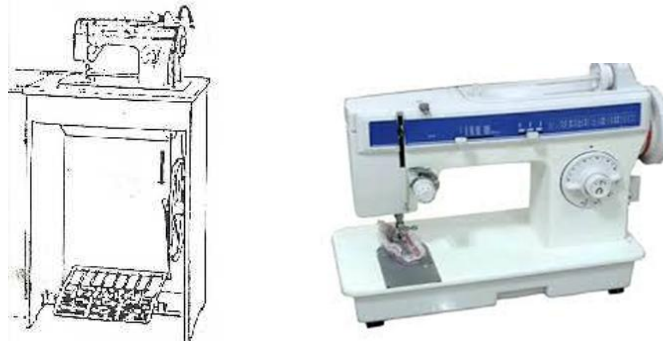


Gambar 2. Mesin manual dengan pedal kaki
(Sumber: www.google.com)

Dalam perkembangan selanjutnya mesin manual/mesin konvensional tidak lagi diengkol atau di gerakkan oleh kaki, tetapi digerakkan oleh tenaga listrik, yaitu dengan dipasangnya motor penggerak/dynamo dengan pedal yang berfungsi menggerakkan mesin jahit manual bila pedal tersebut kita tekan dengan pijakan

kaki. Berkembangnya ilmu dan teknologi yang kian cepat mampu menghasilkan peralatan atau mesin yang mempunyai kecepatan gerak yang tinggi yang disebut dengan mesin *high speed*. Mesin ini mampu membantu para industriawan dibidang busana untuk menghasikan karya busana seefektif dan efisien mungkin.

2. Mesin jahit semi otomatis



Gambar 3. Mesin Jahit Semi Otomatis
(Sumber: www.google.com)

Mesin jahit semi otomatis adalah mesin jahit serbaguna yang digerakkan dengan motor listrik, mempunyai berbagai macam fasilitas/motif. Dikatakan semi otomatis karena untuk pembuatan berbagai macam setikan hiasannya masih memerlukan peralatan (cam) yang sesuai dengan motif yang diinginkan. Fungsi dari mesin jahit semi otomatis ini selain untuk setikkan lurus dapat digunakan untuk setikkan hias dengan menggunakan cam (pola hias), lubang kancing, pasang kancing, dan sebagainya tergantung tipe mesin. Cara kerja mesin ini sendiri dengan cara menginjakkan kaki keinjakkan kaki yang menggunakan motor listrik. Pembuatan berbagai macam setikkan hiasan memerlukan peralatan (cam) lain yang sesuai dengan motif, camnya harus diganti bila ingin membuat hiasan yang berbeda sesuai motif.

3. Mesin jahit otomatis

Mesin jahit otomatis biasanya berbentuk portable atau tanpa menggunakan meja. Mesin jahit otomatis mempunyai fasilitas berbagai macam hiasan yang mana untuk menghasilkan hiasan tersebut cukup menekan tombol saja sesuai dengan motif yang diinginkan.



Gambar 4. Mesin Jahit Otomatis
(Sumber: www.google.com)



Gambar 5. Mesin jahit otomatis dengan tombol (variasi hiasan)
(Sumber: www.google.com)

Selain untuk setikkan lurus mesin jahit dengan tombol ini dapat digunakan untuk setikkan hias dengan tombol-tombol hias, dapat pula membuat lubang kancing, pasang kancing, dan sebagainya tergantung tipe mesin. Cara kerja mesin ini dengan menekan tombol hiasan yang kita kehendaki, dengan menggunakan motor listrik. Pembuatan berbagai macam setikkan hiasan dapat kita lakukan.

4. Mesin jahit industri



Gambar 6. Mesin jahit industri
(Sumber: www.google.com)



Gambar 7. Mesin jahit high speed
(Sumber: foto Anindita)

Mesin jahit industri adalah mesin jahit yang mempunyai kecepatan tinggi, penggunaan menggunakan dinamo besar, mesin ini disebut juga mesin *high speed*. Mesin jahit ini digunakan di industri pakaian jadi yang digunakan untuk memproduksi dalam jumlah yang besar dan biasanya hanya digunakan untuk menjahit lurus. Fungsi mesin jahit lurus untuk menjahit pakaian dengan kecepatan tinggi yang biasa dipakai pada industri pakaian jadi dan diproduksi dalam jumlah besar. Cara kerjanya adalah menggunakan aliran listrik besar digunakan dengan menginjak kaki mesin dan secara otomatis akan berkerja dengan kecepatan tinggi.

1. Mesin Jahit Jarum 1 (*single needle*)

Mesin jahit jarum satu merupakan mesin jahit pokok yang harus dipunyai dalam dunia garment. Adapun teknologi baru yang dikembangkan pada mesin ini adalah :

a. Otomatis potong benang (*Automatic Thread trimmer*)

Mesin *single needle* yang berfasilitaskan otomatis potong benang merupakan trend mesin yang dibutuhkan dunia garment saat ini. Dimana system ini menghilangkan tenaga tambahan yang dikeluarkan opearator untuk memutus benang setelah dijahit. Jadi sehabis bahan dijahit maka secara otomatis benang

akan putus dan bahan bisa langsung diambil dilanjutkan dengan proses jahit yang lain.

b. Control panel

Control panel digunakan untuk memprogram suatu jahitan yang berada pada mesin tersebut. *Control panel* ini menempel diatas body mesin. Contoh program yang bisa diatur dengan *control panel* adalah jahitan label, otomatis jahitan kunci, menjahit terus menerus dan lain-lain.

c. Direct drive

Teknologi ini memakai motor berkekuatan tinggi yang ditanam didalam body mesin. Pada mesin ini sudah tidak ditemui lagi dynamo yang berukuran relatif lebih besar dibawah meja mesin jahit itu sendiri. Dengan *direct drive* maka getaran yang dihasilkan sangat kecil sehingga tingkat keakuratan jahitan lebih bagus.

d. Dry Head

Mesin ini didesain tanpa ada minyak sama sekali atau dengan sedikit minyak yang ditampung dalam botol kecil. teknologi ini dikembangkan berdasarkan kendala yang terjadi di lapangan, dengan seringnya bahan itu kotor karena terkena minyak mesin.

2. Mesin jahit jarum 2 (*double needle*)

Macam – macam tipe jarum dua:

- a. Jarum dua standart
- b. Jarum dua split

Mesin ini memungkinkan untuk mengatur salah satu jarum untuk jahit / tidak.
Contoh proses pada saku.

c. Jarum dua rantai

Mesin ini sama dengan mesin jarum dua standar tapi jahitan bawah yang dihasilkan adalah jahitan rantai.

Selain mesin yang konvensional, dalam membuat sebuah celana juga dibutuhkan beberapa mesin khusus, antara lain:

a. Mesin Jahit Make Up



Gambar 8. Mesin jahit make up
(Sumber: www.google.com)

Mesin ini berfungsi untuk menjahit rantai (*chainstitch*) dan menggabungkan dua panel yang berbeda, misalnya untuk menggabungkan panel belakang kiri dan kanan (atau sering disebut *yoke*), juga untuk menggabungkan jahitan di celana bagian dalam (*inseam*) atau luar (*outseam*). Hasil dari jahitan ini, bisa dilihat bahwa antara bahan depan dan bahan belakang dibuat saling mengunci dengan jahitan bawah berpola rantai.

b. Mesin Jahit Ban Pinggang (Kansai)

Mesin jahit ban pinggang ini, biasa digunakan untuk menjahit jahitan ban di sekitar pinggang. Hampir sama dengan mesin jahit make up, mesin jahit ban

pinggang ini pun untuk menjahit rantai (*chainstitch*), cuma perbedaannya mesin ban pinggang ini bisa menjahit rantai sampai dengan 12 jahitan sejajar, sedangkan mesin jahit make up hanya sampai 3 jahitan sejajar saja. Ada 2 jenis mesin jahit ban pinggang, yang pertama untuk karet dan yang kedua untuk jeans.

c. Mesin Jahit Bartack



Gambar 9. Mesin jahit bartack
(Sumber: www.google.com)

Fungsi dari mesin jahit bartack ini adalah untuk mengunci jahitan. Biasanya dilakukan pada proses akhir menjahit, misalnya untuk menguatkan tali ban pinggang, atau bagian tertentu lainnya, misalnya untuk saku, atau daerah zipper.

Mesin bartacking digunakan untuk menjahit kunci pada akhir jahitan.

Teknologi didalam mesin bartack adalah :

1) *Computer controlled*

Patren dan kecepatan bartack yang diinginkan dapat diatur dengan mudah oleh *control panel*.

2) *Active tension*

Teknologi ini memungkinkan kita mengatur kekencangan jahitan yang berbeda didalam dua model jahitan yang berbeda pada bahan yang berbeda yang dilakukan sekaligus.

3) *Direct Drive*

Motor penggerak dengan kualitas tinggi ditanamkan langsung didalam body mesin.

Jenis Mesin yang digunakan di Industri garmen

Opening Machine :

- 1) *Fabric Inspection*
- 2) *End cutter*
- 3) *Hand cutter*
- 4) Mesin con benang (pemecah benang)

MESIN JAHIT :

Mesin Dasar

- 1) 1 needle jenis jahitan *lockstick/chainstich*
- 2) 2 needle jenis jahitan *lockstick/chainstich*
- 3) *Interlock (Overdeck)*
- 4) *Overlock (Obras)* jenis jahitan chainstich

Mesin Spesial : *Advanced machine*

- 1) Bartacking mesin (mesin penguat jahitan) jenis jahitan lockstick
- 2) *Side Cutter* (menjahit langsung memotong pola Jahitan)

- 3) *Button holing* (lubang kancing) jenis jahitan *lockstick*
- 4) *Button attaching* (pasang kancing) jenis jahitan *lockstick/chainstich*
- 5) Pasang karet (Untuk celana pendek bahan karet) jenis jahitan *chainstich*
- 6) Zig zag jenis jahitan *lockstick*
- 7) *Belt looping* (pasang tali sabuk pinggang) jenis jahitan *lockstick*
- 8) Lipat hemming bawah (jahitan langsung melipat Bawah) jenis jahitan *lockstick*
- 9) *Pocket welting* (bobok Knaton) jenis jahitan *lockstick*
- 10) *Eyelet buttonholing* (lubang kancing mata ayam) jenis jahitan *lockstick*
- 11) PL Crow mesin (untuk celana kargo) jenis jahitan *lockstick*

Mesin Akhir :

- 1) *Iron steam* : Gosokan uap
- 2) Mesin pembalik kerah
- 3) *Vacuum table* : Meja gosok dengan penyedot air di bawahnya meja
- 4) *Conveyor machine* : Mesin gantungan baju
- 5) *Tagging gun* : Mesin pelabelan

5. Bagian-bagian mesin jahit

Terdapat beberapa komponen penyusun dalam setiap mesin jahit. Bagian-bagian ini memiliki peranan dan fungsi masing-masing. Secara umum, mesin jahit memiliki bagian-bagian sebagai berikut:

- a. Body mesin yaitu body mesin merupakan tempat melekatnya berbagai macam komponen yang terdapat pada mesin jahit.

- b. Dudukan jarum yaitu merupakan tempat memasang jarum pada mesin jahit. Dudukan ini akan bergerak ke atas dan ke bawah saat mesin dijalankan.
- c. Jarum mesin jahit yaitu jarum yang lubang benang terletak di ujung jarum dan juga lebih tebal dan lebih kokoh daripada jarum jahit tangan yang cenderung ramping. Jarum mesin jahit memiliki dua sisi. Salah satu sisinya membulat, sedangkan sisi lainnya mendatar atau licin. Saat memasang jarum, pasang sisi yang bulat sesuai dengan letak kawat penyangkut benang yang berada di atas penjepit jarum. Memasang jarum yang benar dimulai dengan menaikkan pemegang jarum setinggi mungkin. Kendurkan sekrup penjepit jarum, dan masukkan jarum dengan memutar sekrup ke arah kanan untuk mengencangkan kembali. Perhatikan saat memasang jarum, jangan sampai sisinya terbalik. Kesalahan memasang jarum dapat mengakibatkan jarum langsung patah, setikan meloncat-loncat, atau benang putus.

Jarum mesin jahit memiliki ukuran, jenis dan tebal yang berbeda-beda. Jenis-jenis jarum mesin jahit antara lain:

- 1) Jarum ukuran 90/100, berbentuk tajam dan tebal. Jarum ukuran ini digunakan untuk menjahit bahan jenis famatex, drill atau denim tebal.
- 2) Jarum ukuran 80/90/100, memiliki ujung 11/31. Jarum ukuran ini digunakan untuk menjahit bahan jenis rajut. Ujung jarumnya dapat meluncur di antara benang tanpa menembus kain.
- 3) Jarum ukuran 70/80/90/100, digunakan untuk berbagi fungsi dengan ukuran berbeda-beda. Untuk bahan tipis seperti sutra, voile, atau georgette,

gunakan jarum yang kecil dan halus, yaitu dengan jarum dengan ujung 9-11. Sedangkan untuk bahan sedang seperti popelin, pxford atau tetoron, gunakan jarum dengan ujung 12-13. Semakin kecil nomornya, maka akan semakin kecil pula jarumnya.

- d. Sepatu mesin yaitu sepatu mesin yang terletak di bawah dudukan jarum, serta berdekatan dengan jarum. Komponen ini berfungsi untuk menahan dan mengatur bahan atau kain, dengan cara menjepit bahan saat proses menjahit. Saat bahan dipasang, naikan sepatu dengan cara menaikkan tangkai pengangkat sepatu. Naikkan jarum mesin, kemudian masukkan bahan dan aturlah sedemikian rupa. Setelah selesai, turunkan kembali sepatu berikut jarumnya, sehingga bahan akan terjepit di antara sepatu dan gigi penyuaap. Mengikuti perkembangan mode dan teknologi, sepatu mesin jahit kini tersedia dalam berbagai macam jenis. Jenis-jenis sepatu mesin tergantung dari fungsi khusus yang dimilikinya. Misalnya sepatu untuk memasang ritsliting, untuk kelim, membuat lubang kancing, atau untuk memasang kancing.
- e. Gigi penyuaap (gigi mesin) terletak tepat di bawah sepatu mesin. Gigi penyuaap berfungsi untuk mendorong kain agar bergerak maju saat mesin dijalankan, gigi penyuaap dapat diatur sesuai kebutuhan.
- f. Tuas pengatur setikan/ jarak jahitan memiliki tuas pengatur terletak di bagian depan body mesin. Bagian ini berfungsi untuk mengatur panjang pendek maupun rapat renggangnya jarak jahitan. Pengaturan dapat dilakukan melalui tombol penyetel panjang setikan yang terdapat pada body mesin. Semakin

besar angka yang ditunjukkan, semakin rapat pula setikan yang dihasilkan. Sebaliknya semakin kecil angka yang ditunjukkan, maka setikan akan semakin renggang.

- g. Tiang dudukan benang merupakan tempat untuk menyimpan gulungan benang yang digunakan selama proses menjahit berlangsung.
- h. *Spool* dan roda *spool* yaitu bagian mesin jahit yang berperan sebagai pengisi benang bagian bawah. Sedangkan roda *spool* berfungsi untuk mengisi *spool* dengan benang, saat *spool* akan digunakan.
- i. Sekoci merupakan komponen mesin jahit yang berbentuk menyerupai perahu, serta berfungsi sebagai tempat menyimpan spool (kumparan benang) di bawah jarum.
- j. Rodaimbang terdapat pada mesin manual. Komponen ini terletak pada body mesin sebelah kanan. Rodaimbang berfungsi untuk memulai dan menghentikan mesin jahit.
- k. Pedal mesin merupakan bagian yang berfungsi sebagai penggerak mesin jahit. Pedal mesin bekerja dengan cara diinjak menggunakan kaki. Ada 2 jenis pedal mesin, yaitu pedal manual dan pedal elektrik.

6. Mesin jahit penyelesaian

Mesin jahit penyelesaian adalah mesin jahit yang khusus untuk bagian penyelesaian seperti mesin neci, obras, kelim mesin pasang kancing, mesin lubang kancing dan sebagainya.

- a. Mesin kelim, untuk membuat keliman pada jahitan blus, rok, celana dan lainnya.

- b. Mesin pasang kancing, untuk memasang kancing, baik untuk pakaian kemeja, jeans, blus dan lainnya.

Ada 2 tipe mesin pasang kancing :

- a. Pasang kancing *chainstitch*

Model mesin lama yang masih sangat manual. Hasil jahitannya adalah jahitan rantai yang bila satu jahitan itu lepas maka akan sangat mudah kancing itu lepas dari jahitan.

- b. Pasang kancing *lockstitch*

Model mesin terbaru yang sekarang ini menjadi trend di dunia buyer fashion dunia. Dengan jahitan *lockstitch* maka kualitas jahitan akan lebih tahan lama, anti copot. Model pasang kancing *lockstitch* pertama keluar langsung berbasis otomatis program computer. Teknologi pasang kancing computer adalah : *direct drive*, *active tension* dan *automatic program*.

- c. Mesin lubang kancing, untuk membuat lubang kancing untuk kemeja blus, celana dan pakaian lain yang memerlukannya. Cara kerjanya dengan menginjak motor listrik yang telah dialiri listrik maka dengan hanya menginjak secara otomatis akan bekerja dengan kecepatan tinggi.
- d. Mesin neci untuk menyelesaikan suatu jahitan pada bagian tertentu yaitu penyelesaian tiras busana.
- e. Mesin obras adalah mesin untuk membuat jahitan tepi, yang berfungsi sebagai pengaman agar jahitan tidak mudah terurai.

Dimana mesin ini untuk jahit pengaman bahan. Mesin ada 4 tipe : obras benang 3, obras benang 4, obras benang 5, obras benang 6. setiap mesin mempunyai fungsi masing masing dilihat dari proses yang dijahit.

Teknologi dalam mesin obras adalah:

- a. Obras *Dry head*
- b. Obras tipe benang 6

1. Jenis-jenis mesin obras

Adapun jenis mesin obras yang banyak beredar di pasaran antara lain sebagai berikut:

- a. Mesin obras benang tiga, yaitu mesin obras dengan tiga kumparan benang. Mesin jahit ini biasanya digunakan untuk mengobras tiras kemeja.
- b. Mesin obras benang empat, yaitu mesin obras dengan empat kumparan benang. Mesin ini biasanya digunakan untuk mengobras kaos.
- c. Mesin obras benang enam, yaitu mesin obras dengan enam kumparan benang. Mesin obras ini digunakan untuk mengobras jeans dan celana yang tebal

2. Bagian-bagian mesin obras

Bagian-bagian mesin obras secara umum antara lain:

- a. Body mesin

Adalah tempat di mana bagian-bagian mesin obras melekat. Misalnya jarum, benang, pisau pemotong dan sebagainya.

b. Jarum mesin obras dan tiang jarum

Jarum mesin obras berbentuk bulat pada bagian atasnya, serta memiliki ukuran lebih pendek dibandingkan dengan jarum mesin jahit. Jarum mesin obras dipasang pada tiang jarum. Mesin obras biasanya menggunakan tiga jarum sekaligus. Jenis jarum yang dipakai yaitu DCx1/DCx27/B27.

c. *Looper*

Looper merupakan lubang-lubang yang dilewati oleh benang. Biasanya terdapat dua jenis *looper*, yaitu *over looper* (pembentuk *loop* atas) dan *under loop* (pembentuk *loop* bawah).

d. Pengatur tegangan benang

Pengatur tegangan benang berfungsi untuk mengencangkan dan melonggarkan tegangan benang. Jika hasil obrasan kurang rapi atau kurang bagus, maka bagian tension harus diubah. Putar tension ke arah kiri untuk melonggarkan benang, atau putar ke arah kanan untuk mengencangkan benang. Jika hasil obrasan benang bagian depan terlalu pendek, maka tegangan benang bagian depan harus dilonggarkan dengan cara memutarnya ke arah kiri.

e. Tiang benang

Tiang benang berfungsi untuk meletakkan gulungan benang khusus obras. Setiap mesin obras memiliki jumlah tiga benang yang berbeda-beda. Pada mesin obras benang tiga, tiang benang juga berjumlah tiga. Tiang benang pertama terletak di bagian bawah depan mesin. Tiang benang kedua terletak

di bagian atas, di mana benang atas dimasukkan pada jarum atas. Sedangkan tiang benang ketiga terletak di bagian samping kiri mesin.

f. Pisau mesin obras

Pisau mesin obras terletak dibagian bawah badan mesin obras

g. Pedal mesin

Sama halnya dengan pedal mesin pada mesin jahit, pedal mesin obras juga berfungsi sebagai penggerak mesin. Injak pedal dengan kaki untuk membuat mesin obras bekerja. Perlu diperhatikan bahwa mesin obras bergerak dengan sangat cepat, maka injak pedal dengan lembut agar hasil obrasan lebih rapi.

Dari beberapa uraian diatas, maka dapat disimpulkan bahwa Dasar Kompetensi Kejuruan adalah pelajaran dasar dalam kelas busana yang wajib dijadikan patokan bagi siswa dalam pelajaran menjahit berikutnya baik itu dalam proses menjahit maupun pengenalan bagian-bagian dari komponen dalam menjahit busana maupun yang lainnya. Pada mata pelajaran Dasar Kompetensi Kejuruan, siswa dituntut untuk dapat mengenal dengan baik seluruh bagian dari peralatan maupun mesin jait yang digunakan untuk menjahit, dari macam-macam mesin jahit sampai peralatan mesin jait. Oleh karena itu pemakaian media pembelajaran yang efektif dan efisien akan sangat memantu tercapainya peningkatan kompetensi belajar siswa SMK Karya Rini Yogyakarta dalam menempuh mata pelajaran Dasar Kompetensi Kejuruan.

d. Peralatan Menjahit

ALAT JAHIT PENUNJANG

Peralatan dasar menjahit berfungsi sebagai alat utama kegiatan menjahit sebelum bahan menyentuh mesin jahit.

1. Alat Ukur

Alat ukur berfungsi untuk mengukur beberapa keperluan jahit agar memperoleh ukuran yang tepat. Alat ukur digunakan antara lain untuk mengukur bagian-bagian tubuh, bahan, pola dan sebagainya. Terdapat berbagai jenis alat ukur sesuai dengan fungsinya.

Jenis-jenis alat ukur yang lazim digunakan yaitu:

- a. Meteran berbentuk pita, digunakan untuk mengukur bagian-bagian tubuh dan pola-pola busana.
- b. Meteran dengan tabulasi geser, biasanya digunakan untuk mengukur lilit dan kampuh.
- c. Penggaris dengan berbagai macam bentuk, digunakan untuk memeriksa tanda kampuh dan arah serat bahan, serta untuk menggambar pola.

2. Alat Tulis

Alat tulis digunakan untuk menggambar pola. Alat tulis ini terdiri dari tiga warna. Warna merah, digunakan untuk menggambar pola bagian depan. Warna biru digunakan untuk menggambar pola bagian belakang. Sedangkan warna hijau digunakan untuk menggambar ban pinggang, manset dan kerah.

3. Buku pola (buku kostum)

Buku pola atau buku kostum merupakan buku khusus untuk menggambar pola. Buku kostum biasanya berukuran folio, serta memiliki dua jenis lembaran berupa lembar polos dan lembar bergaris yang disusun secara selang seling. Lembar polos digunakan untuk menggambar pola, sedangkan lembar bergaris untuk membuat keterangan di sebelahnya. Pola yang digambar pada buku kostum memiliki skala $\frac{1}{2}$, $\frac{1}{3}$, $\frac{1}{4}$, $\frac{1}{6}$, $\frac{1}{8}$. Oleh karena itu, buku kostum biasanya juga dilengkapi dengan kertas skala.

4. Kertas pola

Kertas pola digunakan untuk membuat pola dalam ukuran yang sebenarnya. Kertas pola biasanya menggunakan kertas kopi, kertas payung, kertas roti, atau kertas Koran.

5. Alat penanda

Alat penanda digunakan untuk memindahkan tanda pola dari kertas pola ke bahan. Selain itu, alat penanda juga dapat dipakai untuk menandai bahan. Terdapat berbagai jenis alat penanda yang memiliki fungsi dan kegunaan masing-masing. Beberapa alat penanda yang sering digunakan antara lain:

- a. Kapur jahit, digunakan untuk menandai bahan. Alat ini tersedia dalam berbagai warna, serta dapat dihapus menggunakan sikat sehingga tidak meninggalkan bekas.
- b. Pensil jahit, digunakan untuk membuat garis halus pada bahan. Pensil ini biasanya dilengkapi juga dengan sikat penghapus.

- c. Pensil kapur jahit, digunakan untuk membuat detail busana seperti lipit atau kupnat.
- d. Karbon jahit, digunakan untuk menjiplak pola pada bahan. Karbon jahit tersedia dalam berbagai warna yang dapat dengan mudah terhapus saat proses pencucian.
- e. Rader, digunakan bersama karbon jahit untuk menjiplak pola ke bahan.

6. Gunting

Gunting digunakan untuk memotong pola, benang, maupun bahan. Gunting untuk kain sebaiknya tidak digunakan untuk memotong bahan-bahan yang lain karena akan membuat gunting menjadi tumpul. Agar tidak merusak serat pada bahan, gunakan gunting yang tajam dan bebas karat. Jenis-jenis gunting antara lain.

- a. Gunting jahit, memiliki ciri ujung atas yang tumpul. Ujung yang tumpul ini berfungsi untuk mencegah bahan robek saat digunting.
- b. Gunting bengkok, digunakan untuk memotong kain. Gunting ini memiliki pegangan yang bengkok serta bersiku, sehingga memudahkan tangan saat menggunting di alas yang datar.
- c. Gunting bergerigi, memiliki tekstur zig-zag pada salah satu bilahnya. Gunting ini digunakan untuk memotong bagian tepi kain agar tidak mudah berjumbai.
- d. Gunting border, memiliki ujung yang runcing. Gunting ini sangat sesuai untuk pekerjaan menyulam dan menggunting lubang kancing.
- e. Alat pembuka kampuh, atau disebut juga dengan pendedel, memiliki jahitan atau memotong lubang kancing.

7. Jarum jahit

Jarum jahit digunakan untuk jahitan tangan. Jarum jahit terdapat dalam berbagai jenis, tergantung dari kebutuhan jahitan. Jenis-jenis jarum jahit diantaranya:

- a. Jarum jahit besar, sangat cocok untuk membuat tusuk jelujur
- b. Jarum jahit sedang, memiliki lubang dengan mata bulat sehingga cocok digunakan untuk membuat jahitan rapat dan halus.
- c. Jarum jahit tajam, memiliki ukuran yang kecil dan ramping, serta dapat dibeli dalam satu set dengan berbagai macam panjang jarum.

8. Jarum pentul

Jarum pentul merupakan jarum yang memiliki kepala pada pangkalnya, namun runcing dan tajam pada ujungnya. Jarum jenis ini digunakan untuk menyemat kain sebelum dijahit. Hal ini dilakukan agar bahan tidak bergeser saat dijahit. Jarum pentul biasanya dijual dalam bentuk kemasan, baik dalam jumlah sedikit maupun banyak. Pilihlah jarum yang berbahan *stainless steel* agar tidak merusak kain. Berikut ini merupakan jenis-jenis jarum pentul yang ada di pasaran:

- a. Jarum pentul berkepala, memiliki kepala yang berwarna-warni sehingga dapat digunakan sebagai petunjuk saat menjelujur bahan.
- b. Jarum pentul T, dapat digunakan untuk menahan kain yang bertenun jarang.
- c. Jarum pentul anti karat, sangat sesuai untuk menjelujur bahan. Jarum pentul ini tersedia dalam berbagai ukuran serta panjang, namun kebanyakan jarum ini memiliki panjang sekitar 26 mm.

9. Bantalan jarum

Bantalan jarum digunakan untuk meletakkan jarum pentul, baik saat menjahit maupun fitting pakaian. Tersedia bantalan jarum yang dapat dipakai di pergelangan tangan untuk memudahkan memakai dan meletakkan kembali jarum usai dipakai. Hal ini berguna agar jarum tidak mudah tercecer dan hilang.

10. Bidal

Bidal yaitu alat bantu jahit yang biasanya dipasang pada jari tengah tangan yang memegang jarum. Bidal biasanya terbuat dari logam atau plastic, dengan berbagai macam ukuran. Bidal berfungsi untuk melindungi jari, sehingga jari dapat mendorong jarum menembus kain tanpa merasa sakit. Dengan menggunakan bisal, menjahit menjadi lebih mudah, cepat dan aman.

11. Penarik benang dan jarum

Penarik benang memiliki ujung berkawat yang berfungsi untuk menarik benang melewati mata jarum. Penarik benang disebut juga sebagai mata nenek. Sedangkan penarik jarum berfungsi untuk menarik jarum pada bahan yang tebal menimbulkan rasa sakit pada jari.

12. Setrika dan papan setrika

Sez untuk membantu proses menyetrika menjadi lebih mudah. Teksturnya yang keras dapat membuat kampuh, lipit dan lipatan menjadu lebih rapi. Untuk hasil lebih rata dan baik, alasi papan setrika dengan kain yang halus. Sesuaikan tinggi papan setrika dengan tubuh anda, agar proses menyetrika menjadi lebih mudah dan

nyaman. Selain papan setrika, ada pula papan lengan yang digunakan untuk menyetrika berbagai macam kampuh, serta bagian-bagian busana yang sempit.

13. Dress foam

Dress foam, atau disebut juga dengan boneka pengepas busana, berfungsi untuk menunjukkan bagian-bagian busana yang diinginkan, maupun bentuk-bentuk busana yang sudah jadi. Bentuk-bentuk ini antara lain jatuhnya lengan, kerah, bahu, maupun badan, sesuai dengan model yang dikehendaki.

14. Jenis-jenis benang

Benang merupakan bahan utama dalam kegiatan menjahit. Jenis-jenis benang yang biasanya digunakan adalah:

a. Benang katun

Benang ini sangat sesuai untuk menjahit baik menggunakan mesin maupun tangan. Benang katun dapat digunakan untuk jahitan pada bahan katun, linen dan rayon.

b. Benang sutra

Benang sutra memiliki tekstur yang halus. Benang jenis ini dapat digunakan untuk menjahit pada bahan sutra atau wol yang halus dan ringan.

c. Benang nylon

Benang nylon terbuat dari plastik yang bersifat kuat dan elastis. Benang jenis ini tidak diperuntukkan untuk menjahit pada bahan yang halus.

d. Benang polyester

Benang jenis ini memiliki sifat yang kuat dan elastis. Benang polyester dapat digunakan untuk menjahit pada bahan alami maupun sintesis.

e. Benang emas/perak

Benang jenis ini terbuat dari campuran polyester dan lapisan emas/perak. Biasanya digunakan untuk jahitan dekoratif.

f. Benang karet

Benang karet sangat cocok untuk membuat kerutan karena sifatnya yang elastis. Benang ini hanya dipakai pada bagian atas, karena benang sekoci harus tetap menggunakan benang katun.

g. Benang kumparan

Benang kumparan digunakan untuk jahitan dalam skala besar. Benang ini dipasang pada tungkai kumparan mesin jahit *high speed* yang terdapat pada pabrik konveksi.

h. Benang untuk lubang kancing

Benang jenis ini terbuat dari sutra yang tebal dan kuat. Biasanya digunakan untuk membuat lubang kancing, serta memasang kancing.

Dari beberapa uraian diatas, maka dapat disimpulkan bahwa mengenal alat jahit adalah pelajaran dasar dalam kelas busana yang wajib dijadikan patokan bagi siswa dalam pelajaran menjahit berikutnya baik itu dalam proses menjahit maupun pengenalan bagian-bagian dari komponen dalam menjahit busana maupun yang lainnya.

Pada mata pelajaran Dasar Kompetensi Kejuruan, siswa dituntut untuk dapat mengenal dengan baik seluruh bagian dari peralatan maupun mesin jait yang digunakan untuk menjahit, dari macam-macam mesin jahit sampai peralatan mesin jait. Oleh karena itu pemakaian media pembelajaran yang efektif dan efisien akan sangat memantu tercapainya peningkatan prestasi belajar siswa SMK Karya Rini Yogyakarta dalam menempuh mata pelajaran Dasar Kompetensi Kejuruan.

B. Kajian Hasil Penelitian Yang Relevan

Beberapa penelitian yang relevan yang dapat dijadikan referensi bagi peneliti diantaranya adalah sebagai berikut:

1. Skripsi tahun 2010 oleh Asril yang berjudul "Penerapan Pembelajaran Beregu Team Teaching Untuk Meningkatkan Hasil Belajar Akutansi Di Kelas XI AK SMK PGRI Pekanbaru". Hasil penelitian ini menyimpulkan bahwa hasil belajar Akutansi siswa kelas XI SMK PGRI Pekanbaru pada pokok bahasan persamaan garis lurus dengan menggunakan model mengajar beregu lebih efektif dibandingkan dengan yang menggunakan metode konvensional dalam hal meningkatkan kompetensi belajar siswa.
2. Hasil skripsi dari Jati Prima Satya dengan judul Evaluasi Pembelajaran Team Teaching Pada Program Keahlian Teknik Instalasi Tenaga Listrik SMK N 2 Yogyakarta. Menunjukkan bahwa dari hasil penerapan pembelajaran kooperatif metode mengajar beregu (*team teaching method*) pada proses pembelajaran oleh peneliti terhadap siswa kelas XI SMK N 2 Yogyakarta, dapat disimpulkan sebagai berikut: penggunaan metode mengajar beregu dapat meningkatkan

kualitas pendidikan siswa kelas XI SMK N 2 Yogyakarta terhadap materi instalasi tenaga listrik.

Tabel 2. Penelitian yang relevan

Uraian Penelitian		Asril (2010)	Jati (2012)	Anindita (2015)
Tujuan penelitian	Peningkatan kompetensi siswa			✓
	Peningkatan hasil belajar	✓	✓	
Metode pembelajaran	Metode mengajar beregu	✓	✓	✓
Metode penelitian berdasarkan tujuan	Penelitian dasar			
	Penelitian eksperimen			✓
	Evaluasi		✓	
	PTK	✓		
Lokasi penelitian	Perguruan tinggi			
	SMK/SMA	✓	✓	✓
	SMP			
Metode pengumpulan data	Observasi		✓	
	Wawancara			
	Angket			
	Tes	✓	✓	✓
	Dokumentasi			
Populasi/sampel	Populasi	✓	✓	✓
	Sampel			
Teknik analisis data	Statistik deskriptif	✓		✓
	Analisis deskriptif		✓	
Mata pelajaran	Praktek		✓	
	Teori	✓		✓

Dari beberapa penelitian diatas, maka dapat disimpulkan bahwa metode mengajar beregu dapat meningkatkan hasil kompetensi siswa. Dengan melihat beberapa hasil penelitian yang ada, maka dapat dinyatakan bahwa penelitian yang akan dilakukan yaitu "Pengaruh Metode Mengajar Beregu Terhadap Pencapaian Kompetensi Mengenal Alat Jahit Pada Kelas X Di SMK Karya Rini Yogyakarta" belum pernah diteliti oleh peneliti sebelumnya.

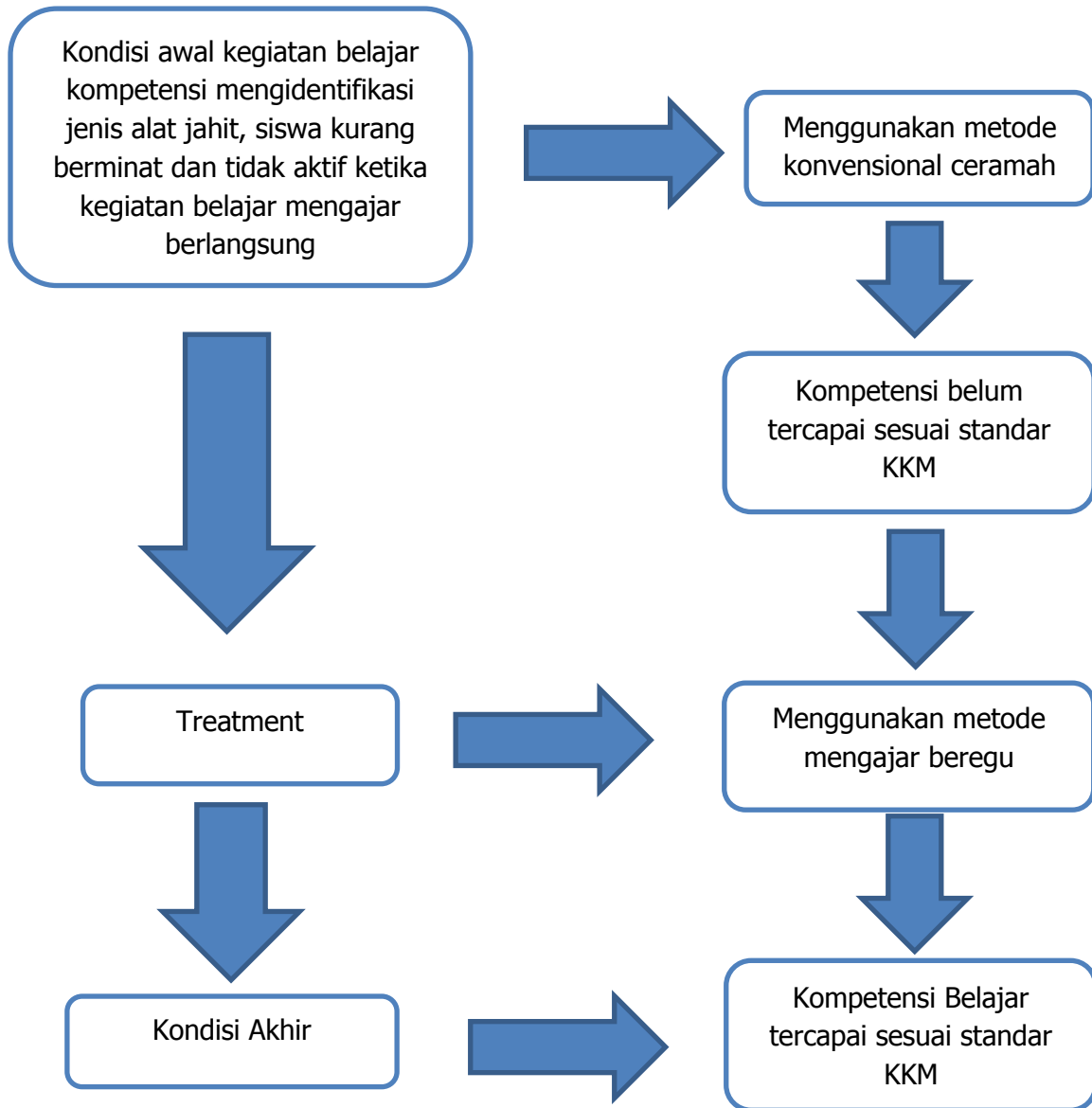
C. Kerangka Berpikir

Dasar Kompetensi Kejuruan adalah suatu ilmu ketrampilan dasar yang mempelajari cara atau teknik, metode pembuatan atau penyelesaian menjahit, teknologi juga bisa berarti keseluruhan sarana untuk menyediakan barang-barang yang diperlukan bagi kelangsungan dan kenyamanan hidup manusia. Mata pelajaran Dasar Kompetensi Kejuruan ini sangat penting bagi siswa jurusan tata busana, karena sebelum melaksanakan praktik menjahit maupun pelajaran menjahit selanjutnya diperlukan dasar-dasar yang harus siswa ketahui dan pahami tentang mengenal alat jahit.

SMK Karya Rini Yogyakarta merupakan salah satu sekolah pariwisata yang didalamnya terdapat jurusan Tata Busana, dan menuntut siswa agar dapat menguasai praktek-praktek yang diberikan sesuai dengan jurusan masing-masing yang dapat dijadikan sebagai bekal menuju ke dunia kerja. Oleh karena itu, salah satu kompetensi yang harus dikuasai oleh jurusan Tata Busana adalah kompetensi mengenal alat jahit, karena langkah awal dalam menjahit adalah mengerti dan memahami peralatan mesin jahit yang akan digunakan untuk menjahit. Pada

kenyataannya, nilai siswa dalam kompetensi pemeliharaan kecil yang sudah mencapai nilai KKM yang telah ditentukan yaitu 75 hanya 60% dari 22 siswa, salah satu penyebabnya adalah pemakaian metode yang belum tepat pada proses pembelajaran dasar kompetensi kejuruan.

Metode mengajar beregu merupakan salah satu metode pembelajaran yang sekarang ini digunakan oleh guru untuk meningkatkan aktivitas serta hasil belajar siswa. Metode ini memberikan kesempatan kepada siswa untuk mengemukakan pendapat atau permasalahan dan memecahkan masalah yang mereka hadapi tanpa diliputi rasa takut dan sungkan. Metode ini merupakan model dasar penyelenggaraan Beregu adalah dimana seorang guru membuat suatu kelompok siswa yang terdiri beberapa orang siswa membentuk suatu kelompok yang untuk selanjutnya mendapatkan kegiatan belajar dari guru secara langsung dengan cara memecahkan masalah bersama dengan grup kelompoknya. Sehingga metode ini akan tepat apabila diterapkan dalam mata pelajaran praktek khususnya dasar kompetensi kejuruan.



Gambar 10. Alur Kerangka Berpikir

D. Hipotesis Penelitian

Berdasarkan kajian teori dan kerangka berfikir diatas maka hipotesis penelitian ini sebagai berikut:

Ho : Ada pengaruh penggunaan metode mengajar beregu terhadap pencapaian kompetensi mengenal alat jahit di pada siswa kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta.

Pengaruh dari masing-masing variabel bebas dan variabel terikat dapat digambarkan sebagai berikut:



Gambar 11. Paradigma Penelitian

Keterangan:

X : Metode mengajar Beregu

Y : Kompetensi Belajar Siswa

—> : Pengaruh Metode Mengajar Beregu Terhadap Kompetensi Belajar Siswa

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Desain dan Prosedur Eksperimen

1. Desain Eksperimen

Penelitian tentang pengaruh penggunaan metode mengajar beregu terhadap kompetensi mengenal alat jahit di SMK Karya Rini Yogyakarta YHI Kowani Yogyakarta ini menggunakan metode penelitian eksperimen yang dipilih adalah penelitian *Pre-Eksperimental Design*. Penelitian *Pre-Eksperimental Design* adalah penelitian yang termasuk dalam kategori penelitian eksperimen atau penelitian yang melakukan perlakuan atau manipulasi variabel. Alasan peneliti memilih penelitian eksperimen karena suatu eksperimen dalam bidang pendidikan dimaksudkan untuk menilai pengaruh suatu tindakan terhadap tingkah laku atau menguji ada tidaknya pengaruh tindakan itu. Tindakan di dalam eksperimen disebut *treatment* yang artinya pemberian kondisi yang akan dinilai pengaruhnya.

Penelitian ini menggunakan desain *one group pretest-posttest design*, yaitu sebuah rancangan yang digunakan dengan cara memberikan perlakuan pada jangka waktu tertentu serta mengukur dengan tes sebelum (*pretest*) dan sesudah perlakuan (*posttest*) dilakukan. Pada paradigma ini terdapat pretest sebelum diberi perlakuan sehingga hasil perlakuan dapat diketahui lebih akurat, karena dapat membandingkan dengan keadaan sebelum diberi perlakuan.

Desain tersebut dapat digambarkan sebagai berikut:

$O_1 \times O_2$

Keterangan :

O_1 : Nilai *Pretest* (sebelum diberi perlakuan)

X : *Treatment* atau perlakuan

O_2 : Nilai *Posttest* (setelah diberi perlakuan)

(Sugiyono, 2013:111)

Alasan peneliti menggunakan metode eksperimen semu ialah keterbatasan jumlah siswa yang dijadikan sebagai sampel penelitian dikarenakan penelitian mengikuti tema pelajaran yang sedang berlangsung maka tidak memungkinkan untuk peneliti memakai 2 kelas sebagai sampel dalam penelitiannya, karena di khawatirkan akan mengganggu pada proses pembelajaran yang sedang berlangsung maka tidak. Sehingga penelitian dilaksanakan pada satu kelas saja, pertama tama melakukan pembelajaran secara konvensional, lalu di berikan tes awal (*pretest*) mengenai pembelajaran mengidentifikasi jenis alat jahit. Setelah itu diberi perlakuan menggunakan dengan menggunakan metode catatan tulis dan susun. Kemudian pada akhir pembelajaran diberikan tes akhir (*posttest*), dengan adanya *pretest* dan *posttest* dapat memperlihatkan perbedaan sebelum dan sesudah perlakuan (*treatment*).

2. Prosedur Eksperimen

Pada proses pembelajaran materi melakukan komunikasi dengan metode mengajar beregu. Adapun rencana yang akan dilaksanakan adalah sebagai berikut:

1. Tahap Awal (Persiapan Penelitian)
 - a. Mengadakan studi pendahuluan dengan 3 objek, yaitu *person* (konsultasi dengan dosen pembimbing dan guru mata pelajaran busana di SMK Karya Rini Yogyakarta), *place* (berkunjung ke SMK Karya Rini Yogyakarta, melihat kondisi kelas, fasilitas belajar dan sarana prasarana yang mendukung proses pembelajaran), *paper* (skripsi, buku dan internet)
 - b. Mengidentifikasi masalah, dengan melakukan perumusan judul, membuat desain penelitian sesuai dengan masalah dan tujuan yang akan diteliti. Kegiatan ini disertai dengan konsultasi dengan dosen pembimbing
 - c. Menentukan variabel dan sumber data. Terdapat dua variabel penelitian yaitu metode mengajar beregu yang merupakan variabel bebas dan kompetensi belajar siswa yang merupakan variabel terikat. Sumber datanya adalah seluruh siswa yang mengikuti pembelajaran.
 - d. Menentukan hipotesis, setelah menemukan masalah peneliti kemudian merumuskan hipotesis yang nantinya akan dibuktikan pada analisis data.
 - e. Memilih pendekatan, pendekatan yang digunakan adalah pendekatan eksperimental dengan metode *pre-eksperimental design*.

- f. Menentukan dan menyusun instrumen, dilakukan atas bimbingan dengan dosen pembimbing skripsi dan guru mata pelajaran dengan langkah-langkah sebagai berikut:
- 1) Membuat kisi-kisi instrumen penelitian
 - 2) Menyusun instrumen penelitian
 - 3) Melakukan validitas isi pada instrumen penelitian dengan cara membandingkan isi instrumen dengan materi pelajaran.
 - 4) Melakukan perbaikan/revisi instrumen penelitian
 - 5) Melakukan uji coba instrumen kepada kelas diluar sampel
 - 6) Melakukan olah data hasil uji coba untuk menentukan validitas dan reliabilitas instrumen.
2. Tahap Pelaksanaan (pelaksanaan pengumpulan data)

Penelitian dilakukan pada siswa kelas X Tata Busana SMK Karya Rini Yogyakarta.

a. *Pre-test*

Pada pertemuan pertama, siswa diberi metode pembelajaran konvensional yaitu ceramah selanjutnya akan diberikan tes awal (*pretest*) untuk mengetahui kemampuan mengenal alat jahit siswa sebelum dilakukannya *treatment*.

b. Proses pembelajaran

- 1) Guru dalam metode mengajar beregu harus sama-sama mengetahui dan memahami isi dari materi mengenal alat jahit. Dalam satu proses mengajar beregu guru minimal terdiri dari 2 orang yang masing-masing

mempunyai kedudukan yang sama. Guru bergantian memberikan materi mengenal alat jahit pada kelompok-kelompok siswa, selama guru bergantian dalam memberi materi pembelajaran partner guru yang sedang tidak bertugas mengawasi siswa.

- 2) Proses treatment, diawali dengan menentukan kelas penelitian. Dalam proses pembelajaran siswa dibagi menjadi beberapa kelompok yang terdiri dari 5-10 siswa. Dalam satu kelompok siswa dipilih dari yang mempunyai nilai akademik paling bagus hingga siswa yang memiliki nilai rata-rata ataupun nilai rendah. Dalam membagi kelompok tidak membedakan suku, agama, maupun ras, semua dibaurkan menjadi satu. Hal ini dilakukan agar hasil penelitian yang diperoleh tidak terlalu mencolok antara satu kelompok dan kelompok lainnya sehingga dibuat kelompok yang sama rata.
- 3) Sebelum diberlakukan metode mengajar beregu, akan dilakukan pengukuran tahap awal (*pretest*) pada masing-masing siswa.
- 4) Setelah pengukuran tahap awal setiap kelompok yang terdiri dari 5-10 siswa diberi materi mengenal alat jahit.
- 5) Siswa berdiskusi tentang materi mengenal alat jahit dengan kelompoknya.

c. *Post-test*

Guru melakukan pengukuran tahap akhir (*posttest*) pada masing-masing siswa setelah menggunakan metode mengajar beregu. Guru

mempelajari hasil evaluasi tersebut dan menjadikannya bahan untuk menetapkan apakah perlu diadakan penjelasan khusus baik secara kelompok maupun perorangan

3. Tahap akhir (analisis data)

Adapun langkah akhir dari pengumpulan data pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

- a. Analisis data statistik
- b. Menguji hipotesis
- c. Menarik kesimpulan berdasarkan hasil analisis data penelitian
- d. Pelaporan hasil penelitian

B. Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian ini mengambil tempat di jurusan Tata Busana SMK Karya Rini Yogyakarta dengan alokasi waktu 2 bulan untuk mengambil data, terhitung dari bulan Mei - Juli 2015.

C. Sampel Penelitian

Sampel penelitian ini adalah siswi Jurusan Tata Busana Kelas X yang menempuh mata pelajaran Dasar Kompetensi Kejuruan di SMK Karya Rini Yogyakarta. Jumlah siswa dalam satu kelas sebanyak 22 siswa.

Objek dari penelitian adalah penerapan metode mengajar beregu pada mata pelajaran Dasar Kompetensi Kejuruan.

D. Metode Pengumpulan Data

Tujuan utama dari penelitian adalah untuk mendapatkan data yang valid sehingga peneliti harus menggunakan metode dan alat pengumpulan data yang tepat agar diperoleh data yang objektif. Metode pengumpulan data merupakan cara atau prosedur yang dilakukan untuk mengumpulkan data. Dalam penelitian ini, metode yang digunakan adalah:

1. Tes Pilihan Ganda

Penilaian tes yaitu metode pengumpulan data yang dilakukan dengan cara memberi seperangkat soal pilihan ganda kepada peserta didik untuk dijawab. Metode pengumpulan data dengan tes pilihan ganda ini ditujukan untuk mengetahui kompetensi siswa.

E. Instrumen Penelitian

Instrumen penelitian mempunyai kegunaan untuk memperoleh data yang diperlukan ketika peneliti sudah menginjak pada langkah pengumpulan informasi di lapangan (Sukardi, 2013: 75) Instrumen adalah alat/fasilitas yang digunakan untuk peneliti dalam mengumpulkan data agar pekerjaannya lebih mudah dan hasilnya lebih baik yaitu lebih cermat, lengkap dan sistimatis sehingga lebih mudah diolah. Instrumen penelitian mempunyai kegunaan untuk memperoleh data yang diperlukan ketika peneliti sudah menginjak pada langkah pengumpulan informasi di lapangan. Pada penelitian ini termasuk penelitian kuantitatif, data yang dikumpulkan selanjutnya dianalisis secara kuantitatif dengan menggunakan statistik diskriptif.

Pada umumnya terdapat dua macam instrumen, yaitu instrumen yang bentuknya tes untuk mengukur prestasi belajar dan instrumen nontest untuk mengukur sikap.

Untuk membuat kisi-kisi instrumen harus berdasarkan kajian pustaka yang mendukung penelitian. Dalam penelitian ini instrumen yang akan digunakan adalah tes pilihan ganda untuk menguji aspek kognitif.

1. Instrumen Tes

Tes merupakan alat yang digunakan untuk mengukur hasil belajar siswa setelah satu satuan program pengajaran tertentu (Sutedi, 2005:126). Tes yang digunakan dalam penelitian berupa tes tertulis dengan menggunakan materi yang memiliki tingkat yang sama dengan materi belajar yang menjadi sampel penelitian. Soal yang digunakan adalah soal yang sudah tersedia pada buku.

Tes dilakukan 2 kali, yaitu *pretest* dan *posttest*. *Pretest* dilakukan untuk mengetahui kemampuan menyimak siswa sebelum diberikan perlakuan yang menjadi data awal. *Post-test* dilakukan untuk mengetahui kemampuan siswa setelah diberikan perlakuan dengan menggunakan metode mengajar beregu.

Tabel 3. Kisi-Kisi Instrumen Tes Pilihan Ganda untuk Penilaian Ranah Kognitif

Aspek	Indikator	Sub Indikator	No Item	Jml Item	Bobot	Sumber Data	Tingkat Berpikir
Kognitif	1. Mengidentifikasi alat jahit pokok dan alat jahit bantu serta alat pendukung	Pengertian alat jahit pokok	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13	13	25 %	Siswa	C1: pengetahuan C2: pemahaman C3: penerapan C4: analisis
		Alat jahit bantu	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12	12	25 %		
		Alat pendukung	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13	13	25 %		
	2. Mengidentifikasi alat jahit sesuai fungsinya	Fungsi alat jahit	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12	12	25 %		

Pada penilaian ranah kognitif menggunakan tes pilihan ganda dari 4 alternatif jawaban ini, hanya terdapat satu jawaban benar yaitu 1, sementara untuk jawaban salah yaitu 0, sehingga apabila dari 10 soal dijawab benar maka skor yang diperoleh yaitu 10 dengan total nilai 100, berikut ini rumus perhitungan nilai akhir tersebut:

$$\text{Perolehan skor} = \frac{\text{skor jawaban benar}}{\text{skor jawaban maksimal}} \times 100$$

(Nana Sudjana, 2005:54)

F. Validitas Internal dan Eksternal

Dalam penelitian ini akan dilakukan pengujian validitas instrumen secara internal dan eksternal:

1. Validitas Internal

Menurut Sugiyono (2013:182) untuk instrumen yang berbentuk test, pengujian validitas isi dapat dilakukan dengan membandingkan antara isi instrumen dengan materi pelajaran yang telah diajarkan. Seorang dosen yang memberi ujian di luar pelajaran yang telah ditetapkan, berarti instrumen ujian tersebut tidak mempunyai validitas isi. Untuk instrumen yang akan mengukur efektivitas pelaksanaan program, maka pengujian validitas isi dapat dilakukan dengan membandingkan antara isi instrumen dengan isi atau rancangan yang telah ditetapkan.

Secara teknis pengujian validitas konstruk dan validitas isi dapat dibantu dengan menggunakan kisi-kisi instrumen, atau matrix pengembangan instrumen. Dalam kisi-kisi itu terdapat variabel yang diteliti, indikator sebagai tolak ukur dan nomor butir (item) pertanyaan atau pernyataan yang telah dijabarkan dari indikator.

Dengan kisi-kisi instrumen itu maka pengujian validitas dapat dilakukan dengan mudah dan sistematis. Pada setiap instrumen baik test maupun nontest terdapat butir-butir (item) pertanyaan atau pernyataan. Untuk menguji validitas butir-butir instrumen lebih lanjut, maka setelah dikonsultasikan dengan ahli, maka selanjutnya diujicobakan, dan dianalisis dengan analisis item atau uji beda. Analisis item dilakukan dengan menghitung korelasi antara skor butir instrumen dengan skor total dan uji beda dilakukan dengan menguji signifikansi perbedaan antara 27 % skor kelompok atas dan 27 % skor kelompok bawah.

Pengendalian terhadap validitas internal dimaksudkan agar hasil penelitian yang diperoleh dapat mencerminkan hasil perlakuan yang diberikan dan dapat digeneralisasi ke populasi pensampelan. Pengendalian validitas internal sangat dibutuhkan agar hasil penelitian yang diperoleh benar-benar merupakan akibat dari perlakuan yang diberikan. Beberapa variabel yang dapat mengancam validitas internal dalam penelitian eksperimen antara lain adalah:

a. History

History adalah Peristiwa yang terjadi pada waktu yang lalu yang kadang-kadang dapat berpengaruh terhadap variabel keluaran (variabel terikat) oleh karena itu terjadinya perubahan variabel terikat, kemungkinan bukan perlakuan atau eksperimen, tetapi juga dipengaruhi oleh faktor sejarah atau pengalaman subyek penelitian terhadap masalah yang dicobakan, atau masalah-masalah lain yang berhubungan dengan eksperimen.

Proses yang dilakukan oleh peneliti adalah mengendalikan metode mengajar beregu yang dapat dilakukan dengan cara membuat regu. Siswa dibuat berkelompok menjadi satu dengan cara pemeliharaan acak, siswa dengan kompetensi belajar tinggi dipisah agar tidak menjadi satu kemudian digabungkan dengan siswa lainnya. Dalam satu kelas kelompok beregu dapat dibagi menjadi 2 atau 3 kelompok sesuai dengan jumlah siswa yang ada. Setelah siswa dikelompokkan siswa diberi soal pretest untuk menguji kompetensi dasar mereka tentang dasar teknologi menjahit. Tahap selanjutnya siswa diberi materi tentang kompetensi mengenal alat jahit oleh guru utama dan guru pendamping, kemudian setelah pemberian materi usai siswa diberi soal kembali sama seperti soal pretest untuk diuji cobakan kembali. Proses history yang dikendalikan disini adalah peristiwa penggunaan metode mengajar beregu yang merupakan *treatment* untuk siswa.

b. Seleksi

Dalam memilih anggota kelompok eksperimen dan kelompok kontrol bisa terjadi perbedaan ciri-ciri atau sifat-sifat anggota kelompok satu dengan kelompok yang lainnya. Misalnya anggota-anggota kelompok eksperimen lebih tinggi pendidikannya dibandingkan dengan anggota-anggota kelompok kontrol, sehingga sebelum diadakan perlakuan sudah terjadi pengaruh yang berbeda terhadap kedua kelompok tersebut. Setelah adanya perlakuan pada kelompok eksperimen, maka besarnya perubahan variabel terikat yang terjadi mendapat gangguan dari variabel pendidikan tersebut. Dengan kata lain, perubahan yang terjadi pada variabel terikat bukan saja karena pengaruh perlakuan, tetapi juga karena pengaruh pendidikan.

Proses seleksi yang dikendalikan adalah bagaimana memilih atau menyeleksi siswa dalam membuat satu kelompok. Pada mengajar beregu proses pembentukan beregu dimulai dari tahap pembagian siswa satu kelas menjadi kelompok-kelompok kecil yang terdiri dari 5-10 orang siswa. Dalam satu kelompok siswa dipilih dari yang memiliki nilai akademik paling bagus hingga siswa yang memiliki nilai rata-rata ataupun nilai rendah. Dalam memilih kelompok tidak membedakan suku, agama, maupun ras, semua dibaurkan menjadi satu.

c. Maturasi (Kematangan)

Maturasi mempunyai pengertian bahwa adanya proses perubahan yang terjadi pada obyek yang sedang diteliti (responden) pada saat mereka sedang berpartisipasi dalam penelitian eksperimen. Biasanya hal ini terjadi pada penelitian yang memerlukan waktu panjang. Orang-orang yang dijadikan obyek penelitian atau responden secara terus menerus berubah baik secara fisik maupun mental. Perubahan-perubahan yang terjadi pada responden ini dapat mengakibatkan bias pada hasil pengukurannya. Variabel ini dapat dikendalikan dengan cara antara lain pengacakan subyek atau melalui pemberian perlakuan dalam jangka waktu tidak terlalu lama, sehingga subyek penelitian tidak sampai mengalami perubahan fisik dan mental yang dapat mempengaruhi hasil perlakuan.

Subyek penelitian yang merupakan siswa SMK Karya Rini kelas X Busana merupakan siswa yang masih tumbuh dan berkembang, jadi biasanya terdapat perubahan baik secara biologis maupun psikologis. Biasanya dengan bertambahnya kematangan pada subyek ini maka akan berpengaruh terhadap variabel terikat.

Akan tetapi karena penelitian ini tidak memiliki jangka waktu yang panjang siswa tidak akan berubah baik secara fisik maupun mental.

d. Testing

Testing adalah prosedur tes yang mengacu pada efek-efek yang terjadi karena adanya *pretest* yang mendahului tes yang sebenarnya yang akan dikenakan pada para responden, karena kemungkinan subyek penelitian dapat mengingat kembali jawaban-jawaban salah pada waktu *pretest* dan kemudian pada waktu *posttest* subyek dapat memperbaiki jawabannya. Terdapat kemungkinan adanya kecenderungan bagi individu yang sudah melakukan *pretest* akan lebih baik hasilnya dalam mengerjakan tes yang sebenarnya. Oleh karena itu, perubahan variabel terikat tersebut bukan karena hasil eksperimen saja akan tetapi juga karena pengaruh dari *pretest*.

Pada testing prosedur yang dikendalikan adalah hasil tes siswa yang telah dilakukan pada saat sebelum diberlakukan treatment yaitu *pretest*. Hasil yang di dapatkan siswa dikendalikan dari perlakuan *pretest* tersebut, sehingga mendapatkan hasil *posttest* yang memuaskan.

e. Instrumentasi

Intrumentasi adalah soal-soal yang digunakan peneliti untuk diberikan kepada siswa sebagai bahan untuk penilaian. Penggunaan instrumen penelitian ada kalanya dapat mengancam validitas internal hasil perlakuan. Instrumen pada *pretest* biasanya digunakan lagi pada *posttest*. Hal ini sudah tentu akan berpengaruh pada hasil *posttest* tersebut. Perubahan yang terjadi pada variabel terikat, bukan

disebabkan oleh perlakuan atau eksperimen saja, tetapi karena juga karena pengaruh instrumen.

Pengaruh instrumen penelitian dapat mengancam validitas internal hasil perlakuan apabila penggunaan instrumen tidak valid dan tidak reliabel ataupun juga penggunaan instrumen yang berbeda pada kelompok-kelompok subyek penelitian. Maka hal ini dikontrol dengan cara menggunakan instrumen yang sama pada kelompok subyek.

f. Kehilangan subjek

Kehilangan subyek adalah ancaman yang terjadi apabila dalam proses pelaksanaan eksperimen beberapa anggota kelompok keluar karena alasan-alasan tertentu. Misalnya subyek yang keluar pada kelompok eksperimen memiliki skor rendah pada tes awal maka pada tes akhir rata-rata kelompok eksperimen akan meningkat. Bukan karena hasil perlakuan tetapi karena keluarnya beberapa subyek yang mempunyai skor rendah. Hal ini berpengaruh terhadap hasil eksperimen yang telah dilakukan.

g. Regresi statistik

Regresi statistik disebut juga menurun ke rata-rata, adalah merupakan suatu fenomena yang kadang-kadang terjadi sebagai akibat dari penetapan subjek eksperimen berdasarkan skor tertinggi dan skor terendah skor awal. Ancaman ini terjadi karena adanya nilai-nilai ekstrim tinggi maupun ekstrim rendah dari hasil pengukuran pertama (*pretest*) dan cenderung tidak ekstrim lagi pada pengukuran kedua (*posttest*), namun biasanya melewati nilai rata-rata. Perubahan yang terjadi

pada variabel terikat tersebut adalah bukan perubahan yang sebenarnya, tetapi merupakan perubahan semu. Untuk mengatasi masalah ini peneliti perlu berhati-hati dalam memilih subyek penelitian serta menggunakan instrumen yang valid dan reliabel baik pada tes maupun tes akhir.

2. Validitas eksternal

Menurut Eko Putro Widoyoko (2012:150) kriteria yang digunakan sebagai pembanding instrumen ada dua, yaitu: yang sudah tersedia dan belum tersedia akan tetapi terjadi di waktu yang akan datang. Bagi instrumen yang sesuai dengan kriteria yang sudah tersedia, atau sudah ada lebih dikenal dengan validitas kesejajaran (*concurrent validity*), sedangkan instrumen yang sesuai dengan kriteria yang diramalkan akan terjadi dikenal dengan validitas ramalan atau validitas prediksi (*predictive validity*). Pengendalian terhadap validitas eksternal dimaksudkan agar hasil penelitian dapat digeneralisasikan atau dapat diberlakukan kesituasi lain yang belum diteliti. Penelitian akan kehilangan validitas eksternal jika kesalahan-kesalahan di bawah ini terjadi:

a. Dampak reaktif suatu testing

Dampak reaktif suatu testing adalah efek-efek tiruan yang dibuat dengan menguji responden akan mengurangi generalisasi pada situasi dimana tidak ada pengujian pada responden. Penelitian mengenakan kegiatan *pretest* yang dapat mempengaruhi para subyek di SMK Karya Rini yang sedang diteliti dalam suatu peneliti eksperimen, maka dampak perlakuan dapat dipengaruhi oleh sebagian kegiatan *pretest* tersebut. Jika *pretest* tidak dilakukan, maka hasil dari dampak

perlakuan tidak akan sama dengan dampak perlakuan apabila digunakan kegiatan *pretest*. Maka kegiatan ini dikontrol dengan pemberian instrumen yang sama baik pada saat *pretest* maupun *posttest*.

b. Efek interaksi bias seleksi

Efek interaksi bias seleksi adalah efek dimana tipe-tipe responden yang mempengaruhi hasil-hasil studi dapat membatasi generalitasnya. Jika peneliti membuat kesalahan dalam penarikan sampel yang mengakibatkan sampel tersebut tidak mewakili populasi yang lebih besar, maka peneliti akan mengalami kesulitan dalam menggeneralisasi penemuan-penemuan studinya dari tingkatan sampel ke populasi. Hal ini dapat dikendalikan dengan cara mengelompokkan subyek-subyek dengan merata untuk kemudian diambil sampelnya.

c. Efek reaktif pengaturan eksperimen

Efek reaktif pengaturan eksperimen adalah efek tiruan yang dibuat dengan menggunakan latar tertentu dalam penelitian ini tidak dapat direplikasi dalam situasi lainnya. Peneliti dalam melakukan secara sengaja atau tidak sengaja dapat menciptakan suatu kondisi yang bersifat dibuat-buat untuk membatasi kemungkinan hasil penelitian yang dapat digeneralisasikan dalam pengujian suatu perlakuan yang bukan eksperimen.

d. Inferensi perlakuan jamak (ganda)

Dalam melakukan studi peneliti memberikan beberapa perlakuan secara bersamaan kepada pada responden dimana perlakuan-perlakuan tersebut dapat berupa perlakuan yang bersifat eksperimental atau bukan eksperimental, perlakuan-

perlakuan tersebut dapat berinteraksi dengan berbagai cara sehingga dapat menyebabkan keterwakilan dampak perlakuan tersebut berkurang.

Untuk memastikan bahwa penelitian menghasilkan laporan yang valid, maka keseluruhan ancaman validitas di atas harus dikendalikan oleh peneliti. Teknik yang digunakan sangat beragam, tergantung dari kebutuhan dan jenis ancaman yang muncul.

G. Reliabilitas Instrumen

Menurut Susan Stainback (Sugiyono, 2013: 364) reliabilitas berkenaan dengan derajat konsistensi dan stabilitas data atau temuan. Pengujian reliabilitas pada pengujian ini menggunakan reliabilitas antar rater dan reliabilitas koefisien *alfa cronbach* untuk menguji pencapaian kompetensi mengenal alat jahit siswa di kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta.

a. Tes

Tes yang digunakan untuk mengukur aspek kognitif dibuat dalam bentuk pilihan ganda dengan masing-masing memiliki bobot skor yang sama. Jenis tes yang dipakai adalah jenis *pretest* dan *posttest* yaitu tes yang diberikan pada awal pertemuan sebelum *treatment* (perlakuan) diberikan kepada subyek dan tes yang diberikan pada setiap akhir program suatu pengajaran atau *treatment* yang bertujuan untuk mengetahui dimana pencapaian kompetensi siswa terhadap *treatment* yang telah dilakukan.

H. Teknik Analisis Data

Teknik analisis data dimaksudkan untuk mencari jawaban atas pertanyaan penelitian atau tentang permasalahan yang telah dirumuskan sebelumnya. Analisis data merupakan proses mencari dan menyusun secara sistematis data yang merupakan proses hasil dari tes, catatan lapangan, dan bahan-bahan lain sehingga mudah dipahami dan temuannya dapat diinformasikan kepada orang lain. Teknik analisis data yang digunakan dalam penelitian ini yaitu uji statistik deskriptif dan statistik inferensial parametris. Statistik deskriptif merupakan teknik analisis yang berfungsi untuk mendeskripsikan atau memberi gambaran terhadap obyek yang diteliti melalui data sampel atau populasi sebagaimana adanya, tanpa melakukan analisis dan membuat kesimpulan yang berlaku secara umum. Sementara statistik inferensial adalah statistik yang digunakan untuk menganalisis data sampel, dan hasilnya akan digeneralisasikan (diinferensialkan) untuk populasi di mana sampel di ambil (Sugiyono, 2011:23).

Pemilihan statistik inferensial digunakan untuk pengujian hipotesis yang diajukan dalam penelitian. Bentuk hipotesis dalam penelitian ini adalah hipotesis komparatif dua sampel berpasangan yakni sampel yang diberi pretest dan posttest. Sedangkan statistik parametris dipilih karena bentuk data dalam penelitian ini adalah interval. Rumusan t-test yang digunakan untuk menguji hipotesis komparatif dua sampel yang berkorelasi adalah t-test dua sampel. Sebelum t-test dilakukan maka terlebih dahulu akan dilakukan ujia analisis prasyarat melalui uji normalitas dan uji homogenitas.

1. Statistik Deskriptif

Menurut Sugiyono (2013:207) statistik deskriptif adalah statistik yang digunakan untuk menganalisis data dengan cara mendeskripsikan atau menggambarkan data yang telah terkumpul sebagaimana adanya tanpa bermaksud membuat kesimpulan yang berlaku untuk umum atau generalisasi. Kegunaan statistik deskriptif adalah untuk menggambarkan jawaban-jawaban antara lain dengan distribusi frekuensi, distribusi persen dan rata-rata (mean) serta standar deviasi.

Mean (Me) merupakan teknik penjelasan kelompok yang didasarkan atas nilai rata-rata dari kelompok tersebut. Rata-rata (mean) diperoleh dengan menjumlahkan data seluruh individu dalam kelompok itu, kemudian dibagi dengan jumlah individu dalam kelompok tersebut. Rumus perhitungan yang diambil dari Sugiyono (2011:54).

$$Me = \frac{\sum fixi}{\sum fi}$$

Me = Mean (rata-rata)

$\sum fi$ = Jumlah data atau sampel

$\sum fixi$ = Jumlah perkalian antara jumlah data pada interval dengan tanda kelas

Standar deviasi/simpangan baku digunakan untuk mengetahui seberapa besar penyimpangan data terhadap rata-ratanya, jika standar deviasi positif berarti menunjukkan deviasi di atas rata-rata, sebaiknya jika standar deviasi negatif maka

deviasinya di bawah rata-rata. Berikut perhitungan standar deviasi dengan rumus (Sugiyono, 2011:58)

$$S = \frac{\sqrt{\sum f_i x_i - x^2}}{(n - 1)}$$

S = Standar deviasi

x_1 = Varian sampel

x = Simpangan baku

n = Jumlah sampel

Sedangkan median merupakan nilai yang terletak pada tengah setelah data disusun menurut urutan nilainya sehingga membagi dua sama besar. Sebelum melakukan uji t terlebih dahulu dilakukan uji normalitas dan uji homogenitas.

2. Pengujian Persyaratan Analisis Data

a. Uji normalitas

Uji normalitas bertujuan untuk mengetahui data penelitian berdistribusi normal atau tidak. Uji normalitas dapat dilakukan dengan berbagai cara, dan salah satu yang digunakan dalam penelitian ini yaitu melalui Uji Satu Sampel Kolmogorov-Smirnov (*One Sample Kolmogorov-Smirnov*) pada program SPSS 16.0, dengan kriteria jika *Asymp.Sig (2-tailed) > 0,05* maka data normal.

Rumusnya sebagai berikut:

$$KD = 1,36 \frac{\overline{n_1 + n_2}}{n_1 \cdot n_2}$$

KD = Harga K-Smirnov yang dicari

n_1 = Jumlah sampel yang diperoleh

n_2 = Jumlah sampel yang diharapkan

(Sugiyono, 2011:159)

b. Uji homogenitas varians

Uji homogenitas dimaksudkan untuk mengetahui apakah sampel yang diambil dari populasi memiliki varian yang sama dan tidak menunjukkan perbedaan atau bermakna satu sama lain. Uji statistik untuk homogenitas adalah uji F dengan membandingkan varians terbesar dengan varians terkecil. Rumusnya adalah sebagai berikut:

$$F = \frac{\text{Varians Terbesar}}{\text{Varians Terkecil}}$$

(Sugiyono, 2011:140)

- 1) Nilai signifikansi $< 0,05$ data berasal dari populasi-populasi yang mempunyai variens yang sama
- 2) Nilai signifikansi atau nilai probabilitas $> 0,05$ data berasal dari populasi-populasi yang mempunyai variens sama.

c. Pengujian hipotesis

Dalam penelitian Pengaruh Penggunaan Metode Mengajar Beregu terhadap Kompetensi Belajar Siswa, langkah teknis analisis menggunakan uji t yang merupakan statistik parametris untuk menguji hipotesis yang bersifat komparatif rata-rata dua sampel apabila datanya berbentuk interval atau ratio. Sampel dalam penelitian ini menggunakan dua sampel yang berkorelasi atau sampel berpasangan yaitu dengan menggunakan sampel yang sama, tetapi pengujian terhadap sampel tersebut dilakukan dua kali dalam waktu yang berbeda. Uji t ini digunakan untuk menguji pengaruh penggunaan metode mengajar beregu terhadap kompetensi belajar siswa. (Sugiyono, 2011:122)

$$t = \frac{\bar{x}_1 - \bar{x}_2}{\sqrt{\frac{s_1^2}{n_1} + \frac{s_2^2}{n_2} - 2r \frac{s_1}{\sqrt{n_1}} \frac{s_2}{\sqrt{n_2}}}}$$

Keterangan:

\bar{x}_1, \bar{x}_2 = Nilai rata-rata hasil sebelum dan sesudah

s_1, s_2 = Simpangan baku sebelum dan sesudah

s_1^2, s_2^2 = Varian sebelum dan sesudah

r = Korelasi

n_1, n_2 = Jumlah sampel sebelum dan sesudah

Adapun kriteria uji t jika nilai t_{hitung} lebih besar dari pada t_{tabel} ($t_{hitung} > t_{tabel}$) dan nilai taraf signifikansi lebih kecil dari 5% (0,05). Hipotesis yang diajukan adalah:

H_0 = tidak ada pengaruh yang signifikan penggunaan metode mengajar beregu terhadap kompetensi mengenal alat jahit.

H_a = ada pengaruh yang signifikan penggunaan metode mengajar beregu terhadap kompetensi mengenal alat jahit.

$H_0 : \mu_1 = \mu_2$

$H_0 : \mu_1 \neq \mu_2$

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini akan diuraikan hasil penelitian dan pembahasan mengenai pengaruh penggunaan metode mengajar beregu terhadap kompetensi mengenal alat jahit di kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta. Data dalam penelitian ini diperoleh dengan menggunakan instrumen penelitian yang berupa penilaian kognitif mengenal alat jahit untuk melihat nilai hasil pencapaian kompetensi sebelum dan sesudah menggunakan metode mengajar beregu.

A. Deskripsi Data

Penelitian ini dilakukan di SMK Karya Rini Yogyakarta yang beralamatkan di Jl. Laksda Adisucipto, No. 86, Caturtunggal, Sleman, Yogyakarta. SMK Karya Rini merupakan sekolah yang memiliki keahlian Tata Busana dan Akomodasi Perhotelan. Jumlah siswa Tata Busana kelas X sebanyak 22 siswa, kelas XI sebanyak 14 siswa dan kelas XII sebanyak 18 siswa. Kelas yang digunakan oleh peneliti adalah 1 kelas yaitu kelas X Tata Busana yang berjumlah 22 siswa. Dengan sarana dan prasarana yang dapat menunjang proses pembelajaran pada jurusan Tata Busana terdiri dari 2 ruang praktek menjahit dengan fasilitas mesin jahit, meja pola, boneka jahit (*dress foam*), buku-buku pelajaran busana, ruang pasen, ruang guru, ruang toilet. Pada pembelajaran Pemeliharaan Kecil ada beberapa permasalahan yang membuat proses belajar mengajar menjadi kurang efektif sehingga perolehan nilai siswa kebanyakan masih dibawah Kriteria Ketuntasan Minimal (KKM). Berdasarkan pertanyaan

penelitian yaitu bagaimana pengaruh penggunaan metode mengajar beregu terhadap kompetensi mengenal alat jahit siswa kelas X di SMK Karya Rini, yaitu keberhasilan mencapai kriteria ketuntasan minimal (KKM) yang telah ditentukan dilihat dari pencapaian ketuntasan belajar siswa pada mata pelajaran yang ditempuh. Ketercapaian nilai hasil belajar siswa pada kompetensi mengenal alat jahit yaitu 75.

Data hasil penelitian yang diperoleh dari penilaian kognitif mengenal alat jahit yaitu *pretest* sebelum menggunakan metode mengajar beregu dan nilai *posttest* sesudah menggunakan metode mengajar beregu sebagai metode belajar yang digunakan dalam proses mengenal alat jahit pada mata pelajaran pemeliharaan kecil.

1. Kompetensi mengenal alat jahit saat *Pre-Test*

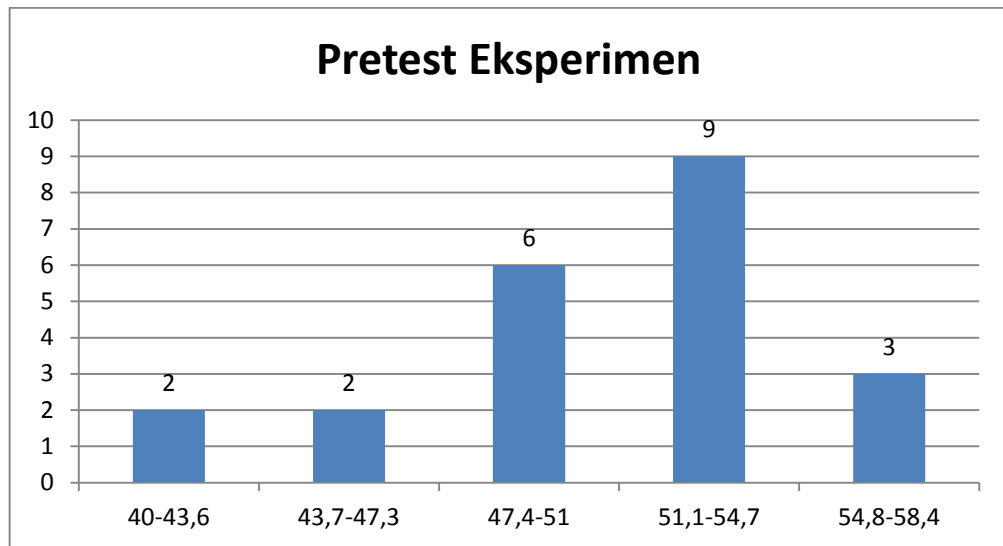
Sebelum dilakukan *pretest* siswa kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta diberikan pelajaran dasar kompetensi kejuruan dengan kompetensi mengenal alat jahit menggunakan metode konvensional ceramah oleh guru, setelah siswa diberi pelajaran menggunakan metode konvensional ceramah baru dilaksanakan *pretest* untuk mengetahui kompetensi mengenal alat jahit siswa. Subjek pada kelas ini sebanyak 22 siswa. Berdasarkan nilai *pretest* kompetensi mengenal alat jahit tertinggi 58,4 (13,6%) pada kategori sangat baik sebanyak 3 siswa, kategori baik ada 9 siswa dengan nilai 54,7 (40,9%), kategori cukup ada 6 siswa dengan nilai 51,0 (27,3%), kategori kurang ada 2 siswa dengan nilai 47,3 (9,1%) dan kategori sangat kurang dengan nilai 43,6 (9,1%). Hasil analisis deskriptif data *pretest*

kompetensi mengenal alat jahit memperoleh nilai maksimum sebesar 58,00, nilai minimum 40,00, rerata 51,09, median 52,00, modus 54,00 dan nilai standar deviasi sebesar 4,52. Hasil perhitungan selengkapnya dapat dilihat pada lampiran dan rangkuman distribusi frekuensi dari nilai pre-test kelas X Tata Busana SMK Karya Rini Yogyakarta dapat dilihat pada tabel di bawah ini.

Tabel 4. Distribusi frekuensi dari nilai pencapaian kompetensi mengenal alat jahit sebelum menggunakan metode mengajar beregu.

No.	Interval Skor	Frekuensi	Frekuensi Relatif (%)
1.	40,0 – 43,6	2	9,1%
2.	43,7 – 47,3	2	9,1%
3.	47,4 – 51,0	6	27,3%
4.	51,1 – 54,7	9	40,9%
5.	54,8 – 58,4	3	13,6%
Jumlah		22	100%

Berdasarkan distribusi frekuensi di atas dapat dibuat histogram seperti pada gambar. Pada grafik tersebut menunjukkan frekuensi mutlak dan relatif tertinggi yaitu pada kelas interval 51,1 – 54,7 dengan frekuensi sebesar 9 dan frekuensi relatifnya sebesar 40,9% dengan nilai rata-rata sebesar 51,09. Hasil selengkapnya dapat dilihat pada lampiran.



Gambar 12. Histogram nilai presentase pencapaian kompetensi mengenal alat jahit sebelum diberi perlakuan metode mengajar beregu.

Disamping digolongkan berdasarkan kelas interval dan grafik distribusi frekuensi, maka untuk menggambarkan nilai dapat digunakan nilai ketuntasan yang diperoleh siswa sebelum diberi perlakuan. Dari data nilai pencapaian kompetensi mengenal alat jahit sebelum diberi perlakuan dapat dilihat nilai penggolongan pencapaian kompetensi mengenal alat jahit pada tabel di bawah ini:

Tabel 5. Kategori nilai pencapaian kompetensi mengenal alat jahit sebelum diberi perlakuan metode mengajar beregu

No.	Kategori	Frekuensi	Presentase (%)
1.	Tuntas	0	0%
2.	Belum Tuntas	22	100%
Jumlah		22	100%

Berdasarkan tabel diatas dinyatakan bahwa nilai pencapaian kompetensi mengenal alat jahit sebelum diberi perlakuan metode mengajar beregu semuanya belum tuntas dengan presentase sebanyak 100 %.

2. Kompetensi mengenal alat jahit saat post-test

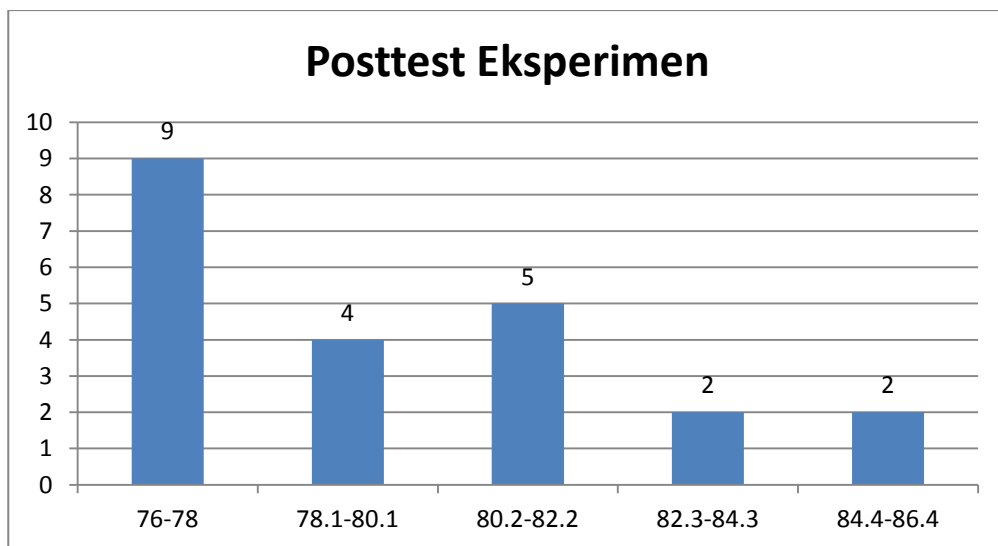
Berdasarkan hasil nilai kompetensi sesudah menggunakan metode mengajar beregu pada kelas X di SMK Karya Rini Yogyakarta diperoleh nilai tertinggi 86,4 sebanyak 2 siswa (9,1%) dengan kategori sangat baik, kategori baik sebanyak 2 siswa dengan nilai 84,3 (9,1%), pada kategori cukup sebanyak 5 siswa dengan nilai 82,2 (22,7%), kategori kurang sebesar 80,1 (18,2%) sebanyak 4 siswa dan nilai terendah sebesar 78,0 (40,9%) sebanyak 9 siswa pada kategori sangat kurang. Hasil perhitungan selengkapnya dapat dilihat pada lampiran dan rangkuman distribusi frekuensi dari nilai kompetensi pada kelas X Tata Busana SMK Karya Rini Yogyakarta sesudah menggunakan metode mengajar beregu dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 6. Distribusi frekuensi dari nilai pencapaian kompetensi mengenal alat jahit sesudah menggunakan metode mengajar beregu

No.	Interval Skor	Frekuensi	Frekuensi Relatif (%)
1.	76,0 – 78,0	9	40,9%
2.	78,1 – 80,1	4	18,2%
3.	80,2 – 82,2	5	22,7%
4.	82,3 – 84,3	2	9,1%
5.	84,4 – 86,4	2	9,1%
Jumlah		22	100%

Berdasarkan distribusi frekuensi diatas dapat dibuat histogram seperti gambar. Pada grafik tersebut menunjukkan frekuensi mutlak dan relatif tertinggi yaitu pada kelas interval 84,4 – 86,4 dengan frekuensi sebesar 2 dan frekuensi relatifnya sebesar 9,1 % dengan nilai rata-rata sebesar 80,18. Hasil selengkapnya dapat dilihat pada lampiran.

Berdasarkan nilai kompetensi pada kelas X Tata Busana SMK Karya Rini Yogyakarta sesudah menggunakan metode mengajar beregu diatas dapat dibuat histogram seperti gambar dibawah ini:



Gambar 13. Histogram nilai persentase pencapaian kompetensi mengenal alat jahit sesudah diberi perlakuan metode mengajar beregu

Disamping digolongkan berdasarkan kelas interval dan grafik distribusi frekuensi, maka untuk menggambarkan nilai dapat digunakan nilai ketuntasan yang diperoleh siswa sesudah diberi perlakuan dapat dilihat penggolongan nilai pada tabel dibawah ini:

Tabel 7. Kategori nilai pencapaian kompetensi mengenal alat jahit sesudah diberi perlakuan metode mengajar beregu

No.	Kategori	Frekuensi	Presentase (%)
1.	Tuntas	22	100%
2.	Belum Tuntas	0	0%
Jumlah		22	100%

Berdasarkan tabel diatas dapat dinyatakan bahwa nilai pencapaian kompetensi mengenal alat jahit pada siswa dengan metode mengajar beregu semuanya pada kategori tuntas (100%).

B. Pengujian Persyaratan Analisis

Sebelum dilakukan analisis data, akan dilakukan analisis prasyarat analisis data yang meliputi uji normalitas dan uji homogenitas. Hasil uji persyaratan analisis disajikan berikut ini:

1. Uji Normalitas

Uji normalitas dimaksudkan untuk mengetahui apakah variabel-variabel dalam penelitian mempunyai sebaran distribusi normal atau tidak. Uji normalitas dilakukan menggunakan rumus *Kolmogorov-Smirnov* dan pengerjaannya menggunakan program komputer SPSS 16. Dalam uji ini akan menguji hipotesis sampel berasal dari populasi berdistribusi normal. Adapun ketentuan data

dikatakan normal apabila ($P > 0,05$), P (Signifikansi) lebih besar dari 0,05. Hasil uji normalitas pada lampiran dapat dilihat pada tabel di bawah ini:

Tabel 8. Rangkuman hasil uji normalitas

No.	Variabel	Nilai K-S	P	Kesimpulan
1.	Pre test kompetensi mengenal alat jahit	0,912	0,376	Normal
2.	Post test kompetensi mengenal alat jahit	0,776	0,586	Normal

Berdasarkan hasil uji K-S sebelum diberi perlakuan menggunakan metode mengajar beregu diperoleh $P > 0,05$ yaitu $0.376 > 0,05$ dan setelah diberi perlakuan menggunakan metode mengajar beregu juga diperoleh $0.586 > 0,05$. Dengan demikian dapat disimpulkan bahwa, data hasil penelitian sebelum menggunakan metode mengajar beregu dan sesudah menggunakan metode mengajar beregu berdistribusi normal.

2. Uji Homogenitas

Uji homogenitas dilakukan untuk mengetahui kesamaan variansi, atau untuk menguji bahwa data yang diperoleh berasal dari populasi yang homogen. Pengujian homogenitas menggunakan *Levene statistic*. Adapun ketentuan untuk menyatakan hasil uji F yaitu apabila ($P > 0,05$), P (signifikansi) lebih besar dari 0,05 dan ($F_{hitung} < F_{tabel}$) dibaca F hitung lebih kecil dari F tabel maka data tersebut homogen.

Hasil uji homogenitas adalah sebagai berikut:

Tabel 9. Rangkuman hasil uji homogenitas

Data	F _{hitung}	F _{tabel}	P	Kesimpulan
Pretest	1.970		0.168	Homogen
Posttest				Homogen

Berdasarkan hasil uji F dengan taraf signifikan 5% sebelum diberi perlakuan menggunakan metode mengajar beregu dan setelah diberi perlakuan menggunakan metode mengajar beregu diperoleh F hitung lebih kecil dari F tabel ($F_{hitung} < F_{tabel}$) yaitu $1.970 <$ dan $P > 0,05$. Karena F dan nilai signifikansi terpenuhi yaitu $F_{hitung} < F_{tabel}$ dan $P > 0,05$, sehingga dapat disimpulkan bahwa data dalam penelitian ini berasal dari populasi yang homogen.

C. Pengujian Hipotesis

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui penggunaan metode mengajar beregu terhadap kompetensi belajar mengenal alat jahit pada mata pelajaran pemeliharaan kecil kelas X di SMK Karya Rini Yogyakarta. Hipotesis merupakan jawaban sementara atas permasalahan yang dirumuskan. Oleh sebab itu, jawaban sementara ini harus di uji kebenarannya secara empirik. Setelah dilakukan uji persyaratan analisis dan asumsi telah terpenuhi, maka selanjutnya dilakukan pengujian hipotesis menggunakan uji t. Ada 2 cara untuk mengetahui status hipotesis menggunakan uji t, yaitu:

1. Membandingkan nilai probabilitas dengan $\alpha = 5\%$
 - a. Jika probabilitas $< 0,05$ maka H_a diterima dan H_o ditolak.
 - b. Jika probabilitas $> 0,05$ maka H_o diterima dan H_a ditolak.

- c. Membandingkan t_{hitung} dan t_{tabel}
- Jika $t_{hitung} > t_{tabel}$ maka H_a diterima dan H_o ditolak
 - Jika $t_{hitung} < t_{tabel}$ maka H_o diterima dan H_a ditolak

Dalam uji ini akan menguji hipotesis (H_a) : ada pengaruh penggunaan metode mengajar beregu terhadap pencapaian kompetensi mengenal alat jahit di pada siswa kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta (ada perbedaan skor sebelum dan sesudah diberi perlakuan). Berikut hasil yang diperoleh:

Tabel 10. Rangkuman hasil uji-t

Variabel	Rata-rata	t_{hitung}	Sig	Keterangan
<i>Pre Test</i>	51,09	22,249	0,000	signifikan
<i>Post test</i>	80,18			

Hasil perhitungan menunjukkan t_{hitung} sebesar 22,249 dengan $t_{tabel} = 2,074$ pada taraf signifikansi $\alpha = 0,05$. Ternyata $t_{hitung} > t_{tabel}$ atau $22,249 > 2,074$ maka H_a diterima dan H_o ditolak yang berarti ada perbedaan yang signifikan antara pencapaian kompetensi mengenal alat jahit siswa sebelum dan sesudah diberi perlakuan menggunakan metode mengajar beregu. Dengan demikian dapat disimpulkan bahwa penggunaan metode mengajar beregu berpengaruh terhadap kompetensi belajar siswa mengenal alat jahit pada kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta.

Berdasarkan tabel di atas dapat diketahui bahwa nilai rata-rata untuk data *pretest* adalah sebesar 51,09 dan nilai rata-rata untuk data *posttest* adalah sebesar 80,18. Hasil ini menunjukkan bahwa siswa kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta setelah belajar menggunakan metode mengajar beregu pada kompetensi mengenal

alat jahit ada pengaruh $t_{hitung} > t_{tabel}$ bisa dikatakan ada pengaruh yang signifikan sebesar 29,09 atau sebesar 56,93% dari saat *pretest*. Dalam hal ini dapat dikatakan pengaruh penggunaan metode mengajar beregu pada pencapaian kompetensi mengenal alat jahit di kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta sebesar 56,93%.

D. Pembahasan Hasil Penelitian

1. Pencapaian kompetensi mengenal alat jahit sebelum menggunakan metode mengajar beregu

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui pencapaian kompetensi mengenal alat jahit sebelum menggunakan metode mengajar beregu di kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta, mengetahui pencapaian kompetensi mengenal alat jahit sesudah menggunakan metode mengajar beregu di kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta, dan mengetahui pengaruh penggunaan metode mengajar beregu pada pencapaian kompetensi mengenal alat jahit di kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta.

Berdasarkan penilaian tes kognitif mengenal alat jahit sebelum menggunakan metode mengajar beregu yaitu menggunakan metode konvensional biasa saat memberikan materi pelajaran di kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta, pencapaian kompetensi mengenal alat jahit sebagian besar masih belum memenuhi KKM, yaitu sebanyak 22 siswa (100%) masuk dalam kategori belum memenuhi KKM. Frekuensi terbanyak pada kategori belum memenuhi KKM, sehingga dapat disimpulkan bahwa sebelum menggunakan metode mengajar beregu sebagai metode yang digunakan dalam pemberian materi pelajaran di kelas

X SMK Karya Rini Yogyakarta, pencapaian kompetensi mengenal alat jahit sebagian besar belum memenuhi KKM.

Hal ini disebabkan karena siswa hanya mengandalkan penjelasan materi dari guru dengan cara konvensional yaitu mendengar dan mencatat, sehingga dalam memahami materi pelajaran kurang optimal. Untuk itu dibutuhkan metode pembelajaran lain untuk memperjelas dan membuat siswa tertarik dan antusias terhadap materi yang diberikan karena masih banyak siswa yang belum mencapai nilai standar minimal KKM yang ditentukan.

2. Pencapaian kompetensi mengenal alat jahit sesudah menggunakan metode mengajar beregu

Keberhasilan suatu program pendidikan selalu dilihat dari pencapaian yang diperoleh dibandingkan dengan suatu kriteria yang telah ditetapkan sebelumnya, dan didalam program pendidikan yang bertujuan untuk meningkatkan mutu pendidikan. Menurut Badan Standar Nasional Pendidikan (BSNP) kriteria untuk kompetensi dikatakan baik yaitu apabila adanya keberhasilan mencapai kriteria tertentu yaitu : Adanya ketercapaian ketuntasan belajar siswa pada setiap mata pelajaran yang telah ditempuhnya yang ditunjukkan oleh lebih 75% siswa telah mencapai ketuntasan belajar pada setiap mata pelajaran yang ditempuh. Adanya prestasi belajar belajar peserta sisik yang ditunjukkan oleh lebih dari 75% siswa yang meningkat hasil belajarnya. Adanya ketercapaian standar kompetensi keahlian oleh siswa dari program produktif kejuruan yaitu minimal mencapai 7,0 atau 7,0 yang dicapai oleh lebih dari 75% siswa.

Berdasarkan hasil tes penilaian kognitif mengenal alat jahit sesudah menggunakan metode mengajar beregu di kelas X SMK Karya Rini, pencapaian kompetensi mengenal alat jahit siswa sebagian besar sudah memenuhi KKM, yaitu sebanyak 22 siswa siswa (100%) masuk dalam kategori sudah sesuai KKM. Frekuensi terbanyak pada kategori sudah sesuai KKM, sehingga dapat disimpulkan bahwa setelah menggunakan metode mengajar beregu di kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta, pencapaian kompetensi mengenal alat jahit siswa sebagian besar sudah sesuai KKM.

Dengan adanya metode mengajar beregu ditujukan agar siswa tidak merasa bosan dan akan membuat siswa terus merasa tertarik untuk belajar. Ketertarikan siswa dalam pembelajaran itu akan terjadi apabila pembelajaran tersebut menarik dan terdapat kaitan antara apa yang akan dipelajari siswa. Hal ini menunjukkan bahwa dengan metode mengajar beregu dapat membantu siswa memahami materi pelajaran dengan baik, dengan didukung metode mengajar beregu sebagai metode dalam belajar mengenal alat jahit.

3. Pengaruh penggunaan metode mengajar beregu pada pencapaian kompetensi mengenal alat jahit di kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta

Pada analisis data dengan uji-t memperoleh bahwa terdapat perbedaan yang signifikan antara *pretest* dan *posttest*, sehingga hal ini menunjukkan bahwa terdapat perbedaan pencapaian kompetensi mengenal alat jahit sebelum dan sesudah pembelajaran menggunakan metode mengajar beregu dalam

pembelajaran pemeliharaan kecil di kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta. Pada saat *pretest* besarnya rata-rata untuk data *pretest* adalah sebesar 51,09 dan nilai rata-rata untuk data *posttest* adalah sebesar 80,18. Hasil ini menunjukkan bahwa pencapaian kompetensi mengenal alat jahit siswa setelah menggunakan metode mengajar beregu sebagai metode untuk belajar meningkat sebesar 29,09 atau sebesar 56,93% dari saat *pretest*. Dalam hal ini dapat dikatakan pengaruh penggunaan metode mengajar beregu pada pencapaian kompetensi mengenal alat jahit di kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta sebesar 56,93%.

Bila dikaji lebih dalam dari hasil kompetensi mengenal alat jahit sebelum diberi perlakuan dalam kategori tuntas tidak ada satu siswa dengan nilai tuntas yaitu sebesar 0%. Hal ini dikarenakan siswa diberi perlakuan menggunakan metode pembelajaran konvensional biasa dimana siswa hanya pasif dan komunikasi hanya dilakukan satu arah sedangkan setelah diberi perlakuan sudah mencapai nilai ketuntasan sebesar 100%. Hasil penelitian menunjukkan bahwa setelah pembelajaran menggunakan metode mengajar beregu kompetensi mengenal alat jahit siswa meningkat secara signifikan, yaitu sebesar 56,93% dari sebelum menggunakan metode mengajar beregu. Hal ini merupakan hal yang sangat positif bagi perkembangan mata pelajaran di sekolah. Pengaruh yang diberikan metode mengajar beregu terhadap pencapaian kompetensi mengenal alat jahit siswa cukup besar yaitu melebihi 50%. Hal ini mempunyai arti bahwa penggunaan metode mengajar beregu mampu meningkatkan kompetensi mengenal alat jahit siswa di kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta.

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

A. Simpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan yang berjudul "Pengaruh Metode Mengajar Beregu Terhadap Pencapaian Kompetensi Mengenal Alat Jahit Pada Siswa Kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta" yang telah dikemukakan pada bab sebelumnya, kesimpulan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut.

1. Pencapaian kompetensi mengenal alat jahit sebelum menggunakan metode mengajar beregu sebagai metode mengajar yang digunakan pada pelajaran pemeliharaan kecil di kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta yang diperoleh oleh 22 siswa yaitu sebanyak 22 siswa (100%) belum tuntas memenuhi nilai standar KKM. Hal ini disebabkan karena metode mengajar yang digunakan dalam pembelajaran masih menggunakan metode konvensional saja yaitu ceramah dan materi dari guru tanpa adanya inovasi lain yang baru sehingga siswa dalam memahami materi pelajaran menjadi kurang tertarik dan kurang optimal.
2. Pencapaian kompetensi mengenal alat jahit sesudah menggunakan metode mengajar beregu di kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta yang diperoleh oleh 22 siswa semua telah tuntas dan memenuhi nilai standar KKM. Nilai kompetensi yang diperoleh siswa kelas X setelah menggunakan metode mengajar beregu sebagai metode mengajar untuk membantu siswa agar lebih tertarik sangat membantu siswa dalam kegiatan belajar.

3. Pengaruh penggunaan metode mengajar beregu pada pencapaian kompetensi mengenal alat jahit dalam pelajaran pemeliharaan kecil si kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta bila dikaji lebih dalam dari nilai kompetensi mengenal alat jahit dapat diketahui nilai rata-rata untuk data *pretest* adalah sebesar 51,09 dan nilai rata-rata untuk data *posttest* adalah sebesar 80,19. Hasil ini menunjukkan bahwa siswa kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta setelah menggunakan metode mengajar beregu pada kompetensi mengenal alat jahit dalam pembelajaran pemeliharaan kecil yang dimiliki siswa meningkat sebesar 29,09 atau sebesar 56,93% dari saat *pretest*. dari hasil perhitungan dengan uji-t diperoleh nilai t_{hitung} sebesar 22,249 dengan nilai taraf signifikan yang diperoleh 0,000. Nilai t_{hitung} lebih besar daripada t_{tabel} ($t_{hitung} 22,249 > t_{tabel} 2,074$) dan taraf signifikansi lebih kecil dari 5% ($0,000 < 0,05$), maka H_a diterima. Dari hasil tersebut diketahui bahwa kompetensi siswa sebesar 22,249 dipengaruhi oleh metode mengajar beregu. Dengan demikian terdapat pengaruh penggunaan metode mengajar beregu terhadap pencapaian kompetensi mengenal alat jahit pada mata pelajaran pemeliharaan kecil di kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta.

B. Implikasi

Setelah digunakannya metode mengajar beregu sebagai metode baru untuk mengajar kompetensi mengenal alat jahit, kegiatan belajar mengajar menjadi memiliki suasana yang baru dengan metode yang bervariasi dan tidak monoton. Siswa terlihat sangat antusias dalam mengikuti pembelajaran dengan metode mengajar beregu. Siswa begitu bersemangat dan merasa senang mendapatkan ilmu

dan pembelajaran dengan metode mengajar baru, sehingga siswa berpartisipasi aktif dan juga lebih mudah memahami materi yang telah diberikan. Selain itu siswa akan lebih tertarik terhadap pembelajaran dan dapat menyerap materi yang diberikan dengan baik. Pengetahuan siswa tentang alat alat jahit akan semakin kaya, sehingga siswa dapat lebih maksimal mengembangkan pengetahuannya. Dengan demikian diharapkan penelitian ini dapat memberikan informasi dan sosialisasi kepada pihak sekolah dan siswa akan pentingnya penggunaan metode mengajar dalam proses belajar mengajar khususnya dalam upaya meningkatkan pencapaian kompetensi untuk mata pelajaran yang berisi materi, siswa juga dapat mengambil segi positif dari setiap rangkaian pembelajaran yang diperoleh sehingga dapat memacu semangat belajar.

C. Keterbatasan Penelitian

Terdapat beberapa keterbatasan yang dapat mempengaruhi penelitian ini diantaranya adalah:

1. Siswa sebelumnya belum pernah diajarkan mengenai belajar menggunakan metode mengajar beregu, di SMK Karya Rini Yogyakarta proses belajar mengajar masih menggunakan metode konvensional yaitu ceramah. Sehingga ketika pertama kali menerapkan metode mengajar beregu ini guru juga harus menjelaskan secara detail mengenai langkah-langkah metode mengajar beregu.

D. Saran

Ada beberapa saran yang perlu disampaikan sehubungan dengan kesimpulan di atas, sebagai berikut:

1. Siswa dengan nilai kompetensi di bawah standar KKM sebaiknya lebih diperhatikan kebutuhannya dalam proses pembelajaran maupun pelatihan. Agar tujuan pembelajaran itu sendiri dapat tercapai dengan baik dan tepat sasaran. Sedangkan siswa dengan nilai di atas standar KKM sebaiknya berusaha untuk terus mempertahankan nilainya terhadap proses pembelajaran. Guru harus terus melakukan berbagai inovasi terkait dengan metode yang digunakan dalam proses pembelajaran.
2. Ada pengaruh pencapaian kompetensi mengenal alat jahit dalam pembelajaran pemeliharaan kecil di kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta, sehingga pada kompetensi mengenal alat jahit guru disarankan menggunakan metode mengajar beregu selain itu dapat diterapkan pada mata pelajaran materi yang lain.
3. Dalam penelitian ini, metode mengajar beregu terbukti mampu membangkitkan ketertarikan dalam diri siswa terhadap materi pembelajaran yang disampaikan oleh guru. Oleh karena itu metode mengajar beregu dapat tetap digunakan sebagai variasi metode mengajar yang bisa digunakan oleh guru agar suasana pembelajaran tidak terkesan monoton dan lebih menyenangkan.

DAFTAR PUSTAKA

- Abu H. Ahmadi dan Joko Tri Prasetya. (2005). *Strategi Belajar Mengajar*. Bandung; Pustaka Setia
- Abin Syamsuddin Makmun. (2004). *Psikologi Pendidikan*. Bandung; Rosda Karya Remaja
- Azhar Arsyad. (2003). *Media Pembelajaran*. Jakarta; Grafindo Persada
- Dedi Supriawan dan A. Benyamin Suresega. (1990). *Strategi Belajar Mengajar*. Bandung; IKIP Bandung
- Dimiyati Mudjiono. (2009). *Belajar dan Pembelajaran*. Jakarta; Rineka Cipta
- Eko Putro Widoyoko.(2012). *Teknik Penyusunan Instrumen Penelitian*. Yogyakarta; Pustaka Pelajar
- Enday Tarjo. (2004). *Strategi Belajar Mengajar Seni Rupa*. Bandung; UPI
- Ernawati, dkk. (2008). *Tata Busana Jilid 1*. Jakarta; Depdiknas
- Finch, Curtis R. dan John, R. Crunkilton. (1979). *curriculum Development in Vocation and Technical Education (5 th Ed)*. London. Allyn and Bacon, inc
- Hamzah. (2007). Model Pembelajaran (Menciptakan Proses Belajar Mengajar yang Kreatif dan Efektif). Jakarta; PT Bumi Aksara
- Hikari Una dan Amira Iffat. (2015). *Mahir Menjahit Tingkat Dasar Sampai terampil*. Klaten; Hafamira
- Martinis Yamin. (2007). *Strategi Pembelajaran Berbasis Kompetensi*. Jakarta; GD Press
- McAshan. (1981). *Competence Based and Bihapiored Objective Education Teknologi*. Publication INC eagle wood cliip New Jersey, 07632
- Nana Sudjana. (1989). *Dasar-Dasar Proses Belajar Mengajar*. Bandung; Sinar Baru Algensindo
- _____. (2005). *Penilaian Hasil Proses Belajar Mengajar*. Bandung; Remaja Rosdakarya

- Saifuddin Azwar. (1997). *Realibilitas dan Validitas*. Yogyakarta; Pustaka Pelajar Offset
- Soekarno. (2010). *Buku Penuntun Membuat Pola Busana Tingkat Dasar*. Jakarta; Gramedia Pustaka Utama
- Sri Wening. (1996). *Penilaian Pencapaian Hasil Belajar*. Yogyakarta; FPTK IKIP Yogyakarta
- Sugihartono dkk. (2007). *Psikologi Pendidikan*. Yogyakarta; UNY Press
- Sugiyono. (2011). *Statistika Untuk Penelitian*. Bandung; CV Alfabeta
- _____. (2013). *Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan R & D*. Bandung; Alfabeta
- Suhaenah Suparno. (2000). *Membangun Kompetensi Belajar*. Jakarta; Departemen Pendidikan Nasional Direktorat Jenderal Pendidikan Tinggi
- Sukardi. (2013). *Metode Penelitian Pendidikan*. Jakarta; Bumi Aksara
- Suryobroto. (1997). *Proses Belajar Mengajar di Sekolah*. Jakarta; Rineka Cipta
- Sutikno M. Sobri. (2009). *Belajar dan Pembelajaran*. Bandung; Prospect
- Syaiful Bahri Djamarah. (2002). *Strategi Belajar Mengajar*. Jakarta; Rineka Cipta
- Trianto. (2009). *Mendesain Model Pembelajaran Inovatif Progresif: Konsep, Landasan dan Implementasinya pada KTSP*; Pranada Media Group
- _____. (2007). *Pembelajaran Inovatif Berorientasi Konstruktivistik*. Jakarta. Prestasi Pustaka Publisher
- Wina sanjaya. (2006). *Strategi Pembelajaran Berorientasi Standar Proses Pendidikan*. Jakarta; Prenada Media
- Putrohari. (2009). *Pengukuran Pencapaian Kompetensi*. www.putrohari-tripot.com
- www.panduanguru.com diakses tanggal 2 januari 2015 pukul 17.30



LAMPIRAN

LAMPIRAN 1



SILABUS



RPP

SILABUS PEMBELAJARAN

Nama Sekolah : SMK Karya Rini YHI KOWANI
 Kompetensi Keahlian : Busana Baik
 Mata Pelajaran : Dasar Kompetensi Kejuruan
 Kelas/Semester : XI/ - 2
 Standar Kompetensi : Melaksana Pemeliharaan Kecil
 Kode Kompetensi : 2
 Alokasi Waktu : 76 jam

Kompetensi Dasar	Indikator	Materi Pembelajaran	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Alokasi Waktu			Sumber Belajar	Kegiatan mandiri tidak terstruktur
					TM	PS	PI		
2.1. Mengidentifikasi jenis-jenis alat jahit	2.1.1. mengidentifikasi alat jahit pokok dan alat bantu jahit serta alat pendukung 2.1.2. mengidentifikasi alat jahit sesuai fungsinya 2.1.3. menyiapkan alat jahit pokok, alat jahit bantu serta alat pendukung Nilai pend. Karakter bangsa : - Disiplin, Gemar membaca	- pengertian alat jahit pokok, alat bantu jahit dan alat pendukung - fungsi alat jahit	- menjelaskan pengertian alat jahit pokok, alat bantu jahit dan alat pendukung - menjelaskan fungsi alat jahit	• tes tertulis • unjuk kerja	6	6		Enawati, dkk, 2008, Tata Busana jilid 1	
			-praktek menyiapkan alat jahit pokok dan alat bantu jahit serta alat pendukung sesuai standar ergonomic			6 (12)			

2.2. Memperbaiki kerusakan kecil pada mesin	2.2.1. mengidentifikasi kerusakan mesin	-jenis-jenis kerusakan mesin	-menjelaskan jenis-jenis kerusakan mesin	• tes tertulis • unjuk kerja	6	6 (12)			
2.2.2. memperbaiki kerusakan kecil pada mesin sesuai SOP	-perbaikan mesin bila terjadi kerusakan kecil sesuai SOP	-catatan jenis perbaikan mesin bila terjadi kerusakan kecil	-diskusi tentang perbaikan kerusakan kecil sesuai SOP -praktek perbaikan mesin bila terjadi kerusakan kecil sesuai SOP	-membuat catatan jenis perbaikan mesin bila terjadi kerusakan kecil	4				
2.2.3. mencatat jenis perbaikan mesin bila terjadi kerusakan kecil	Nilai pend. Karakter bangsa : Kreatif, Mandiri								
2.3. Mengoperasikan mesin dan menguji kinerjanya	2.3.1. menghidupkan dan mematikan mesin sesuai dengan persyaratan kerja 2.3.2. mengoperasikan mesin untuk meyakinkan produksinya sesuai dengan standar kualitas	-cara menghidupkan dan mematikan mesin sesuai dengan persyaratan kerja -pengoperasian mesin untuk meyakinkan produksinya sesuai dengan kualitas	-mendemonstrasikan cara menghidupkan dan mematikan mesin sesuai dengan persyaratan kerja -mempraktekkan cara mengoperasikan mesin manual, mesin high speed, mesin obras untuk meyakinkan produksinya sesuai dengan standar kualitas -mempraktekkan Penggunaan mesin	• unjuk kerja	8	5 (10)			Membuat taplak meja dengan penyelesaian menipiskan sudut

	Nilai pend. Karakter bangsa : .Kerja keras, Rasa Ingin tahu		manual (membuat lenan)	• unjuk kerja	10	2				
2.4 Memelihara mesin	2.4.1. membersihkan mesin sesuai dengan persyaratan jadwal kerja 2.4.2. melumasi mesin sesuai dengan jadwal kerja 2.4.3. menyimpan mesin sesuai dengan SOP Nilai pend. Karakter bangsa : .Disiplin, Tanggung jawab	-cara membersihkan mesin sesuai dengan persyaratan jadwal kerja -cara melumasi mesin sesuai dengan jadwal kerja -cara menyimpan mesin sesuai dengan standar	- membersihkan mesin sesuai dengan persyaratan jadwal kerja - melumasi mesin sesuai dengan jadwal kerja -praktek memberi minyak pada mesin - menyimpan mesin sesuai dengan SOP		8	(4)				
					6					

Mengetahui
Kepala Sekolah

Suyatmin SE.M.M.Par.

Sleman,
Guru mata pelajaran

Sri Sungkawaningati,S.Pd.

**RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN
(RPP)**

Satuan Pendidikan	: SMK Karya Rini YHI Kowani
Kompetensi Keahlian	: Busana Butik
Mata Pelajaran	: Dasar Kompetensi Kejuruan
Kelas/ Semester	: X/2
Jumlah Pertemuan	: 2 kali pertemuan
Alokasi Waktu	: 4 x 45 menit

- A. Standar Kompetensi : Melaksanakan Pemeliharaan Kecil
- B. Kompetensi Dasar : Mengidentifikasi jenis-jenis alat jahit
- C. Indikator
 - 1. Mengidentifikasi alat jahit pokok dan alat jahit bantu serta alat pendukung
 - 2. Mengidentifikasi alat jahit sesuai fungsinya
 - 3. Menyiapkan alat jahit pokok, alat jahit bantu serta alat pendukung
- D. Tujuan Pembelajaran
 - 1. Siswa mampu menjelaskan pengertian alat jahit pokok, alat jahit bantu serta alat pendukung
 - 2. Siswa mampu mengidentifikasi alat jahit sesuai fungsinya
 - 3. Siswa mampu menyiapkan alat jahit pokok, alat jahit bantu serta alat pendukung
- E. Materi Pokok
 - 1. Pengertian alat jahit pokok, alat jahit bantu dan alat pendukung
 - 2. Fungsi alat jahit
 - 3. Persiapan alat jahit pokok, alat jahit bantu serta alat pendukung
- F. Metode Pembelajaran
 - 1. Ceramah
 - 2. Pemberian tugas

G. Media Pembelajaran

1. Papan tulis
2. *Handout*

H. Langkah-langkah Kegiatan Pembelajaran

No.	Tahap	Rincian kegiatan	Waktu	Metode
1.	Pendahuluan	<ol style="list-style-type: none">1. Guru memasuki kelas, berdoa sebelum pelajaran dimulai2. Guru mengabsen murid dan menanyakan kabar murid.3. Guru mengajukan pertanyaan tentang materi sebelumnya yang masih berhubungan dengan materi yang akan dibahas.4. Guru menjelaskan tentang pentingnya materi tentang macam-macam lengan untuk menambah ilmu pengetahuan siswa.	15 menit	Ceramah Tanya jawab
2.	Kegiatan Inti	<p>Eksplorasi</p> <ol style="list-style-type: none">1. Guru menjelaskan tentang pengertian alat jahit2. Guru menjelaskan macam-macam jenis alat jahit <p>Konfirmasi</p> <ol style="list-style-type: none">1. Guru memberikan kesempatan kepada siswa untuk bertanya bagi yang belum memahami.	155 menit	Ceramah Tanya jawab

		<ol style="list-style-type: none"> 2. Guru memberikan penjelasan kembali jika masih ada siswa yang belum mengerti terhadap materi yang diberikan 3. Guru memberikan motivasi kepada siswa yang masih mengalami kesulitan. 		
3.	Penutup	<ol style="list-style-type: none"> 1. Siswa mencatat seluruh materi atau hal yang dianggap penting untuk dipelajari kembali. 2. Guru mengevaluasi seluruh pekerjaan siswa. 3. Sebelum menutup pertemuan guru menyampaikan materi pembelajaran untuk pertemuan selanjutnya. 	10 menit	

I. Alat dan Sumber Bahan

Sumber

1. Buku tata busana jilid 1

Alat

1. Alat jahit pokok
2. Alat jahit bantu
3. Alat pendukung
4. Alat tulis

Jenis Bahan Belajar

1. *Handout* materi
2. Soal tes

J. Penilaian

1. Tes kognitif

Mengetahui,
Guru Mata Pelajaran


Sri Sungkawaningati

A decorative graphic of a scroll with a blue border and grey rollers at the top and bottom. The text is centered within the scroll.

LAMPIRAN 2



MATERI PELAJARAN

	Sekolah Menengah Kejuruan Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta		
	Busana Butik		
	Semester Ganjil	Dasar Kompetensi Kejuruan	90 Menit

1. Standar Kompetensi
Melaksanakan Pemeliharaan Kecil
2. Kompetensi Dasar
Mengidentifikasi jenis-jenis alat jahit
3. Indikator
 - a. Mengidentifikasi alat jahit pokok dan alat bantu jahit serta alat pendukung
 - b. Mengidentifikasi alat jahit sesuai fungsinya
 - c. Menyiapkan alat jahit pokok, alat jahit bantu serta alat pendukung.

URAIAN MATERI

Menjahit adalah pekerjaan menyambung kain, bulu, kulit binatang, pepagan, dan bahan-bahan lain yang bisa dilewati jarum jahit dan benang. Menjahit dapat dilakukan dengan tangan memakai jarum tangan atau dengan mesin jahit. Orang yang bekerja menjahit pakaian disebut penjahit. Penjahit pakaian pria disebut tailor, sedangkan penjahit pakaian wanita disebut modiste. Pendidikan menjahit dapat diperoleh di kursus menjahit atau sekolah mode.

Produk jahit-menjahit dapat berupa pakaian, tirai, kasur, seprai, taplak, kain pelapis mebel, dan kain pelapis jok. Benda-benda lain yang dijahit misalnya layar, bendera, tenda, sepatu, tas, dan sampul buku. Di industri garmen, menjahit sebagian besar dilakukan memakai mesin jahit. Di rumah, orang menjahit memakai jarum tangan atau mesin jahit. Pekerjaan ringan yang melibatkan jahit-menjahit di rumah misalnya membetulkan jahitan yang terlepas, menisik pakaian, atau memasang kancing yang terlepas. Sebagai seni kriya, orang menjahit untuk membuat saputangan, serbet, bordir, hingga boneka isi dan kerajinan perca.

Alat jahit adalah alat-alat yang digunakan untuk keperluan menjahit, baik untuk membuat busana, lenan rumah tangga atau benda lain yang dibuat dengan cara dijahit, baik jahit tangan maupun dengan bantuan mesin.

Alat jahit Pokok

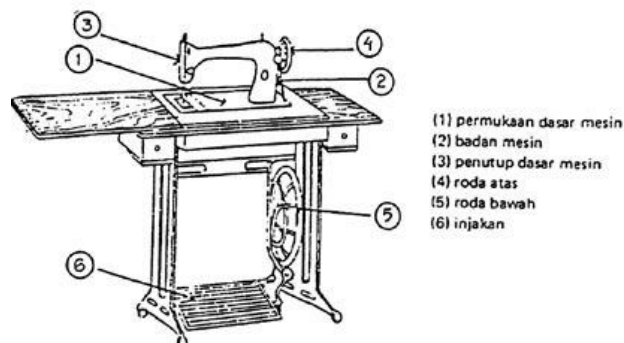
Alat jahit pokok adalah peralatan menjahit utama yang pertama kali harus dipersiapkan karena dipergunakan secara langsung pada proses menjahit. Yang termasuk alat jahit pokok adalah mesin jahit sesuai dengan jenisnya.

Macam-macam alat jahit pokok (mesin jahit) sesuai dengan jenisnya adalah :

7. Mesin jahit manual

Mesin jahit manual adalah mesin jahit yang menggunakan tangan atau kaki untuk menggerakkan mesinnya. Mesin jahit lurus berfungsi untuk membuat setikan lurus. Mesin jahit manual yang menggunakan tangan sering disebut dengan mesin engkol, sedangkan mesin manual yang menggerakkan dengan kaki disebut mesin jahit kaki. Mesin jahit manual ini berfungsi menghasilkan setikan lurus. Mesin jahit manual ini mempunyai bagian-bagian sebagai berikut :

- g. Permukaan dasar mesin
- h. Badan mesin
- i. Penutup dasar mesin
- j. Roda atas
- k. Roda bawah (untuk mesin jahit kaki)
- l. Injakkan (untuk mesin jahit kaki)



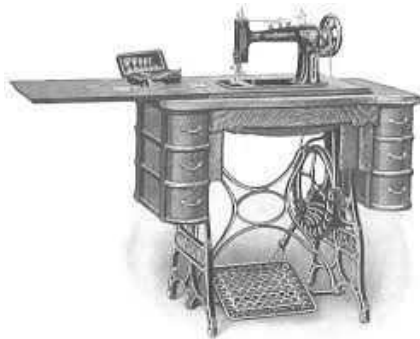
Gambar. Bagian-bagian mesin jahit
(Sumber: www.google.com)

Macam-macam mesin jahit lurus yang dapat kita jumpai antara lain, mesin manual, yaitu mesin jahit yang digerakkan/dioperasikan tanpa listrik, contohnya:

- Mesin jahit tangan yang menggunakan engkol tangan yang diputar oleh tangan untuk mengoperasikannya.
- Mesin jahit kaki yang digerakkan oleh kaki dengan menginjak/menekan injakan kaki mesin ke depan dan ke belakang. Mesin ini sudah jarang kita jumpai, karena dalam perkembangannya, bagian mesinnya dipasang dynamo listrik sebagai motor penggerak dalam mengoperasikan mesin, sehingga lebih efektif dan efisien waktu.



Gambar. Mesin jahit manual dengan penggerak tangan
(Sumber: www.google.com)



Gambar. Mesin manual dengan pedal kaki
(Sumber: www.google.com)

Dalam perkembangan selanjutnya mesin manual/mesin konvensional tidak lagi diengkol atau di gerakkan oleh kaki, tetapi digerakkan oleh tenaga listrik, yaitu dengan dipasangnya motor penggerak/dynamo dengan pedal yang berfungsi

menggerakkan mesin jahit manual bila pedal tersebut kita tekan dengan pijakan kaki. Berkembangnya ilmu dan teknologi yang kian cepat mampu menghasilkan peralatan atau mesin yang mempunyai kecepatan gerak yang tinggi yang disebut dengan mesin high speed. Mesin ini mampu membantu para industriawan dibidang busana untuk menghasilkan karya busana seefektif dan efisien mungkin.

8. Mesin jahit semi otomatis



Gambar. Mesin Jahit Semi Otomatis
(Sumber: www.google.com)

Mesin jahit semi otomatis adalah mesin jahit serbaguna yang digerakkan dengan motor listrik, mempunyai berbagai macam fasilitas/motif. Dikatakan semi otomatis karena untuk pembuatan berbagai macam setikan hiasannya masih memerlukan peralatan (cam) yang sesuai dengan motif yang diinginkan. Fungsi dari mesin jahit semi otomatis ini selain untuk setikkan lurus dapat digunakan untuk setikkan hias dengan menggunakan cam (pola hias), lubang kancing, pasang kancing, dan sebagainya tergantung tipe mesin. Cara kerja mesin ini sendiri dengan cara menginjakkan kaki ke injakkan kaki yang menggunakan motor listrik. Pembuatan berbagai macam setikkan hiasan memerlukan peralatan (cam) lain yang sesuai dengan motif, camnya harus diganti bila ingin membuat hiasan yang berbeda sesuai motif.

9. Mesin jahit otomatis

Mesin jahit otomatis biasanya berbentuk portable atau tanpa menggunakan meja. Mesin jahit otomatis mempunyai fasilitas berbagai macam hiasan yang mana

untuk menghasilkan hiasan tersebut cukup menekan tombol saja sesuai dengan motif yang diinginkan.



Gambar. Mesin Jahit Otomatis
(Sumber: www.google.com)



Gambar. Mesin jahit otomatis dengan tombol (variasi hiasan)
(Sumber: www.google.com)

Selain untuk setikkan lurus mesin jahit dengan tombol ini dapat digunakan untuk setikkan hias dengan tombol-tombol hias, dapat pula membuat lubang kancing, pasang kancing, dan sebagainya tergantung tipe mesin. Cara kerja mesin ini dengan menekan tombol hiasan yang kita kehendaki, dengan menggunakan motor listrik. Pembuatan berbagai macam setikkan hiasan dapat kita lakukan.

10. Mesin jahit industri



Gambar. Mesin jahit industri
(Sumber: www.google.com)



Gambar. Mesin jahit high speed
(Sumber: www.google.com)

Mesin jahit industri adalah mesin jahit yang mempunyai kecepatan tinggi, penggunaan menggunakan dinamo besar, mesin ini disebut juga mesin *high speed*. Mesin jahit ini digunakan di industri pakaian jadi yang digunakan untuk memproduksi dalam jumlah yang besar dan biasanya hanya digunakan untuk menjahit lurus. Fungsi mesin jahit lurus untuk menjahit pakaian dengan kecepatan tinggi yang biasa dipakai pada industri pakaian jadi dan diproduksi dalam jumlah besar. Cara kerjanya adalah menggunakan aliran listrik besar digunakan dengan menginjak kaki mesindan secara otomatis akan berkerja dengan kecepatan tinggi.

Selain mesin yang konvensional, dalam membuat sebuah celana juga dibutuhkan beberapa mesin khusus, antara lain:

d. Mesin Jahit Make Up



Gambar. Mesin jahit make up

Mesin ini berfungsi untuk menjahit rantai (*chainstitch*) dan menggabungkan dua panel yang berbeda, misalnya untuk menggabungkan panel belakang kiri dan kanan (atau sering disebut *yoke*), juga untuk menggabungkan jahitan di celana bagian dalam (*inseam*) atau luar (*outseam*). Hasil dari jahitan ini, bisa dilihat bahwa antara bahan depan dan bahan belakang dibuat saling mengunci dengan jahitan bawah berpola rantai.

e. Mesin Jahit Ban Pinggang (Kansai)

Mesin jahit ban pinggang ini, biasa digunakan untuk menjahit jahitan ban di sekitar pinggang. Hampir sama dengan mesin jahit make up, mesin jahit ban pinggang ini pun untuk menjahit rantai (*chainstitch*), cuma perbedaannya mesin ban pinggang ini bisa menjahit rantai sampai dengan 12 jahitan sejajar, sedangkan mesin jahit make up hanya sampai 3 jahitan sejajar saja. Ada 2 jenis mesin jahit ban pinggang, yang pertama untuk karet dan yang kedua untuk jeans.

f. Mesin Jahit Bartack



Gambar. Mesin jahit bartack
(Sumber: www.google.com)

Fungsi dari mesin jahit bartack ini adalah untuk mengunci jahitan. Biasanya dilakukan pada proses akhir menjahit, misalnya untuk menguatkan tali ban pinggang, atau bagian tertentu lainnya, misalnya untuk saku, atau daerah zipper.

11. Bagian-bagian mesin jahit

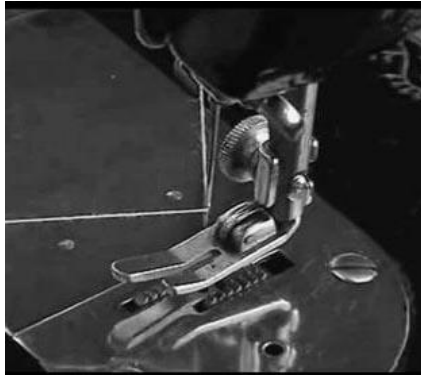
Terdapat beberapa komponen penyusun dalam setiap mesin jahit. Bagian-bagian ini memiliki peranan dan fungsi masing-masing. Secara umum, mesin jahit memiliki bagian-bagian sebagai berikut:

- I. Body mesin yaitu body mesin merupakan tempat melekatnya berbagai macam komponen yang terdapat pada mesin jahit.



Gambar. Body mesin jahit
(Sumber: www.google.com)

- m. Dudukan jarum yaitu merupakan tempat memasang jarum pada mesin jahit. Dudukan ini akan bergerak ke atas dan ke bawah saat mesin dijalankan.



Gambar. Dudukan mesin jahit
(Sumber: www.google.com)

- n. Jarum mesin jahit yaitu jarum yang lubang benang terletak di ujung jarum dan juga lebih tebal dan lebih kokoh daripada jarum jahit tangan yang cenderung ramping. Jarum mesin jahit memiliki dua sisi. Salah satu sisinya membulat, sedangkan sisi lainnya mendatar atau licin. Saat memasang jarum, pasang sisi yang bulat sesuai dengan letak kawat penyangkut benang yang berada di atas penjepit jarum. Memasang jarum yang benar dimulai dengan menaikkan pemegang jarum setinggi mungkin. Kendurkan sekrup penjepit jarum, dan masukkan jarum dengan memutar sekrup ke arah kanan untuk mengencangkan kembali. Perhatikan saat memasang jarum, jangan sampai sisinya terbalik. Kesalahan memasang jarum dapat mengakibatkan jarum langsung patah, setikan meloncat-loncat, atau benang putus.

Jarum mesin jahit memiliki ukuran, jenis dan tebal yang berbeda-beda. Jenis-jenis jarum mesin jahit antara lain:

- 4) Jarum ukuran 90/100, berbentuk tajam dan tebal. Jarum ukuran ini digunakan untuk menjahit bahan jenis famatex, drill atau denim tebal.
- 5) Jarum ukuran 80/90/100, memiliki ujung 11/31. Jarum ukuran ini digunakan untuk menjahit bahan jenis rajut. Ujung jarumnya dapat meluncur di antara benang tanpa menembus kain.

- 6) Jarum ukuran 70/80/90/100, digunakan untuk berbagi fungsi dengan ukuran berbeda-beda. Untuk bahan tipis seperti sutra, voile, atau georgette, gunakan jarum yang kecil dan halus, yaitu dengan jarum dengan ujung 9-11. Sedangkan untuk bahan sedang seperti popelin, pxford atau tetoron, gunakan jarum dengan ujung 12-13. Semakin kecil nomornya, maka akan semakin kecil pula jarumnya.
- o. Sepatu mesin yaitu sepatu mesin yang terletak di bawah dudukan jarum, serta berdekatan dengan jarum. Komponen ini berfungsi untuk menahan dan mengatur bahan atau kain, dengan cara menjepit bahan saat proses menjahit. Saat bahan dipasang, naikan sepatu dengan cara menaikkan tangkai pengangkat sepatu. Naikkan jarum mesin, kemudian masukkan bahan dan aturlah sedemikian rupa. Setelah selesai, turunkan kembali sepatu berikut jarumnya, sehingga bahan akan terjepit di antara sepatu dan gigi penyuaap. Mengikuti perkembangan mode dan teknologi, sepatu mesin jahit kini tersedia dalam berbagai macam jenis. Jenis-jenis sepatu mesin tergantung dari fungsi khusus yang dimilikinya. Misalnya sepatu untuk memasang ritsliting, untuk kelim, membuat lubang kancing, atau untuk memasang kancing.



Gambar. Sepatu mesin jahit
(Sumber: www.google.com)

- p. Gigi penyuaap (gigi mesin) terletak tepat di bawah sepatu mesin. Gigi penyuaap berfungsi untuk mendorong kain agar bergerak maju saat mesin dijalankan, gigi penyuaap dapat diatur sesuai kebutuhan.



Gambar. Gigi penyuaap
(Sumber: Foto Anindita)

- q. Tuas pengatur setikan/ jarak jahitan memiliki tuas pengatur terletak di bagian depan body mesin. Bagian ini berfungsi untuk mengatur panjang pendek maupun rapat renggangnya jarak jahitan. Pengaturan dapat dilakukan melalui tombol penyetel panjang setikan yang terdapat pada body mesin. Semakin besar angka yang ditunjukkan, semakin rapat pula setikan yang dihasilkan. Sebaliknya semakin kecil angka yang ditunjukkan, maka setikan akan semakin renggang.



Gambar. Tuas pengatur setikan
(Sumber: Foto Anindita)

- r. Tiang dukungan benang merupakan tempat untuk menyimpan gulungan benang yang digunakan selama proses menjahit berlangsung.



Gambar. Tiang dudukan benang
(Sumber: www.google.com)

- s. *Spool* dan roda *spool* yaitu bagian mesin jahit yang berperan sebagai pengisi benang bagian bawah. Sedangkan roda *spool* berfungsi untuk mengisi *spool* dengan benang, saat *spool* akan digunakan.



Gambar. Spool
(Sumber: www.google.com)

- t. Sekoci merupakan komponen mesin jahit yang berbentuk menyerupai perahu, serta berfungsi sebagai tempat menyimpan spool (kumparan benang) di bawah jarum.



Gambar. Sekoci
(Sumber: www.google.com)

- u. Roda imbang terdapat pada mesin manual. Komponen ini terletak pada body mesin sebelah kanan. Roda imbang berfungsi untuk memulai dan menghentikan mesin jahit.



Gambar. Roda imbang
(Sumber: Foto Anindita)

- v. Pedal mesin merupakan bagian yang berfungsi sebagai penggerak mesin jahit. Pedal mesin bekerja dengan cara diinjak menggunakan kaki. Ada 2 jenis pedal mesin, yaitu pedal manual dan pedal elektrik.



Gambar. Pedal mesin
(Sumber: Foto Anindita)

12. Mesin jahit penyelesaian

Mesin jahit penyelesaian adalah mesin jahit yang khusus untuk bagian penyelesaian seperti mesin neci, obras, kelim mesin pasang kancing, mesin lubang kancing dan sebagainya.

- c. Mesin kelim, untuk membuat keliman pada jahitan blus, rok, celana dan lainnya.



Gambar. Mesin kelim
(Sumber: [Foto](#) Anindita)

- d. Mesin pasang kancing, untuk memasang kancing, baik untuk pakaian kemeja, jeans, blus dan lainnya.



Gambar. Mesin pasang kancing
(Sumber: www.google.com)

- e. Mesin lubang kancing, untuk membuat lubang kancing untuk kemeja blus, celana dan pakaian lain yang memerlukannya. Cara kerjanya dengan menginjak motor listrik yang telah dialiri listrik maka dengan hanya menginjak secara otomatis akan bekerja dengan kecepatan tinggi.



Gambar. Mesin lubang kancing
(Sumber: www.google.com)

- f. Mesin neci untuk menyelesaikan suatu jahitan pada bagian tertentu yaitu penyelesaian tiras busana.



Gambar. Mesin neci
(Sumber: www.google.com)

- g. Mesin obras adalah mesin untuk membuat jahitan tepi, yang berfungsi sebagai pengaman agar jahitan tidak mudah terurai.



Gambar. Mesin obras
(Sumber: www.google.com)

3. Jenis-jenis mesin obras

Adapun jenis mesin obras yang banyak beredar di pasaran antara lain sebagai berikut:

- d. Mesin obras benang tiga, yaitu mesin obras dengan tiga kumparan benang. Mesin jahit ini biasanya digunakan untuk mengobras tiras kemeja.
- e. Mesin obras benang empat, yaitu mesin obras dengan empat kumparan benang. Mesin ini biasanya digunakan untuk mengobras kaos.
- f. Mesin obras benang enam, yaitu mesin obras dengan enam kumparan benang. Mesin obras ini digunakan untuk mengobras jeans dan celana yang tebal

4. Bagian-bagian mesin obras

Bagian-bagian mesin obras secara umum antara lain:

h. Body mesin

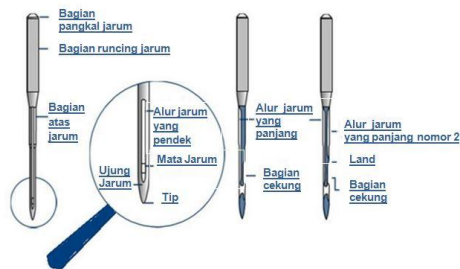
Adalah tempat di mana bagian-bagian mesin obras melekat. Misalnya jarum, benang, pisau pemotong dan sebagainya.



Gambar. Body mesin
(Sumber: Foto Anindita)

i. Jarum mesin obras dan tiang jarum

Jarum mesin obras berbentuk bulat pada bagian atasnya, serta memiliki ukuran lebih pendek dibandingkan dengan jarum mesin jahit. Jarum mesin obras dipasang pada tiang jarum. Mesin obras biasanya menggunakan tiga jarum sekaligus.



Gambar. Jarum mesin obras
(Sumber: www.google.com)

j. *Looper*

Looper merupakan lubang-lubang yang dilewati oleh benang. Biasanya terdapat dua jenis *looper*, yaitu *over looper* (pembentuk *loop* atas) dan *under loop* (pembentuk *loop* bawah).



Gambar. Looper
(Sumber: www.google.com)

k. Pengatur tegangan benang

Pengatur tegangan benang berfungsi untuk mengencangkan dan melonggarkan tegangan benang. Jika hasil obrasan kurang rapi atau kurang bagus, maka bagian tension harus diubah. Putar tension ke arah kiri untuk melonggarkan benang, atau putar ke arah kanan untuk mengencangkan benang. Jika hasil obrasan benang bagian depan terlalu pendek, maka tegangan benang bagian depan harus dilonggarkan dengan cara memutarinya ke arah kiri.



Gambar. Pengatur tegangan benang
(Sumber: www.google.com)

l. Tiang benang

Tiang benang berfungsi untuk meletakkan gulungan benang khusus obras. Setiap mesin obras memiliki jumlah tiga benang yang berbeda-beda. Pada mesin obras benang tiga, tiang benang juga berjumlah tiga. Tiang benang

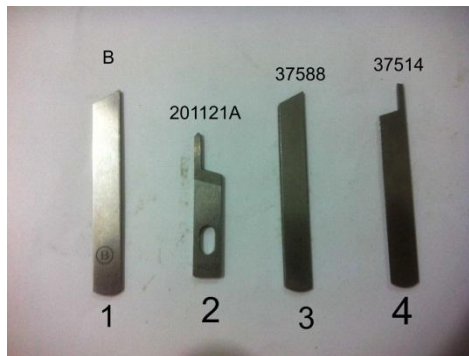
pertama terletak di bagian bawah depan mesin. Tiang benang kedua terletak di bagian atas, di mana benang atas dimasukkan pada jarum atas. Sedangkan tiang benang ketiga terletak di bagian samping kiri mesin.



Gambar. Tiang benang
(Sumber: Foto Anindita)

m. Pisau mesin obras

Pisau mesin obras terletak dibagian bawah body mesin



Gambar. Pisau mesin obras
(Sumber: www.google.com)

n. Pedal mesin

Sama halnya dengan pedal mesin pada mesin jahit, pedal mesin obras juga berfungsi sebagai penggerak mesin. Injak pedal dengan kaki untuk membuat mesin obras bekerja. Perlu diperhatikan bahwa mesin obras bergerak dengan sangat cepat, maka injak pedal dengan lembut agar hasil obrasan lebih rapi.



Gambar. Pedal mesin jahit
(Sumber: www.google.com)

ALAT JAHIT PENUNJANG

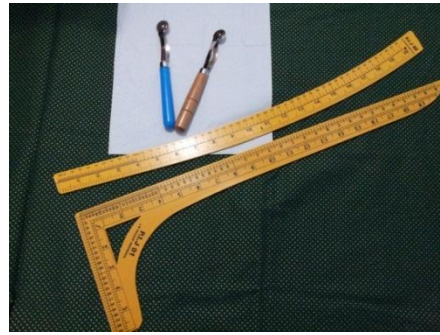
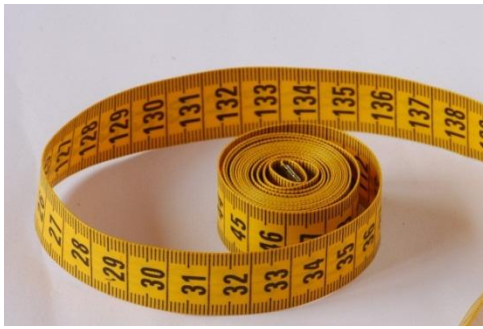
Peralatan dasar menjahit berfungsi sebagai alat utama kegiatan menjahit sebelum bahan menyentuh mesin jahit.

15. Alat Ukur

Alat ukur berfungsi untuk mengukur beberapa keperluan jahit agar memperoleh ukuran yang tepat. Alat ukur digunakan antara lain untuk mengukur bagian-bagian tubuh, bahan, pola dan sebagainya. Terdapat berbagai jenis alat ukur sesuai dengan fungsinya.

Jenis-jenis alat ukur yang lazim digunakan yaitu:

- d. Meteran berbentuk pita, digunakan untuk mengukur bagian-bagian tubuh dan pola-pola busana.
- e. Meteran dengan tabulasi geser, biasanya digunakan untuk mengukur lilit dan kampuh.
- f. Penggaris dengan berbagai macam bentuk, digunakan untuk memeriksa tanda kampuh dan arah serat bahan, serta untuk menggambar pola.



Gambar. Alat ukur
(Sumber: Foto Anindita)

16. Alat Tulis

Alat tulis digunakan untuk menggambar pola. Alat tulis ini terdiri dari tiga warna. Warna merah, digunakan untuk menggambar pola bagian depan. Warna biru digunakan untuk menggambar pola bagian belakang. Sedangkan warna hijau digunakan untuk menggambar ban pinggang, manset dan kerah.

17. Buku pola (buku kostum)

Buku pola atau buku kostum merupakan buku khusus untuk menggambar pola. Buku kostum biasanya berukuran folio, serta memiliki dua jenis lembaran berupa lembar polos dan lembar bergaris yang disusun secara selang seling. Lembar polos digunakan untuk menggambar pola, sedangkan lembar bergaris untuk membuat keterangan di sebelahnya. Pola yang digambar pada buku kostum memiliki skala $\frac{1}{2}$, $\frac{1}{3}$, $\frac{1}{4}$, $\frac{1}{6}$, $\frac{1}{8}$. Oleh karena itu, buku kostum biasanya juga dilengkapi dengan kertas skala.



Gambar. Buku pola
(Sumber: www.rumahjahithaifa.com)

18. Kertas pola

Kertas pola digunakan untuk membuat pola dalam ukuran yang sebenarnya. Kertas pola biasanya menggunakan kertas kopi, kertas payung, kertas roti, atau kertas Koran.



Gambar. Kertas pola
(Sumber: Foto Anindita)

19. Alat penanda

Alat penanda digunakan untuk memindahkan tanda pola dari kertas pola ke bahan. Selain itu, alat penanda juga dapat dipakai untuk menandai bahan. Terdapat berbagai jenis alat penanda yang memiliki fungsi dan kegunaan masing-masing. Beberapa alat penanda yang sering digunakan antara lain:

- f. Kapur jahit, digunakan untuk menandai bahan. Alat ini tersedia dalam berbagai warna, serta dapat dihapus menggunakan sikat sehingga tidak meninggalkan bekas.



Gambar. Kapur jahit
(Sumber: Foto Anindita)

- g. Pensil jahit, digunakan untuk membuat garis halus pada bahan. Pensil ini biasanya dilengkapi juga dengan sikat penghapus.



Gambar. Pensil jahit
(Sumber: www.google.com)

- h. Pensil kapur jahit, digunakan untuk membuat detail busana seperti lipit atau kupnat.
- i. Karbon jahit, digunakan untuk menjiplak pola pada bahan. Karbon jahit tersedia dalam berbagai warna yang dapat dengan mudah terhapus saat proses pencucian.



Gambar. Karbon jahit
(Sumber: Foto Anindita)

- j. Rader, digunakan bersama karbon jahit untuk menjiplak pola ke bahan.



Gambar. Rader
(Sumber: Foto Anindita)

20. Gunting

Gunting digunakan untuk memotong pola, benang, maupun bahan. Gunting untuk kain sebaiknya tidak digunakan untuk memotong bahan-bahan yang lain karena akan membuat gunting menjadi tumpul. Agar tidak merusak serat pada bahan, gunakan gunting yang tajam dan bebas karat. Jenis-jenis gunting antara lain.

- f. Gunting jahit, memiliki ciri ujung atas yang tumpul. Ujung yang tumpul ini berfungsi untuk mencegah bahan robek saat digunting.



Gambar. Gunting jahit
(Sumber: Foto Anindita)

- g. Gunting bengkok, digunakan untuk memotong kain. Gunting ini memiliki pegangan yang bengkok serta bersiku, sehingga memudahkan tangan saat menggunting di alas yang datar.



Gambar. Gunting bengkok
(Sumber: www.google.com)

- h. Gunting bergerigi, memiliki tekstur zig-zag pada salah satu bilahnya. Gunting ini digunakan untuk memotong bagian tepi kain agar tidak mudah berjumbai.



Gambar. Bergerigi
(Sumber: www.google.com)

- i. Gunting bordir, memiliki ujung yang runcing. Gunting ini sangat sesuai untuk pekerjaan menyulam dan menggunting lubang kancing.



Gambar. Gunting bordir
(Sumber: www.google.com)

- j. Alat pembuka kempuh, atau disebut juga dengan pendedel, memiliki jahitan atau memotong lubang kancing.

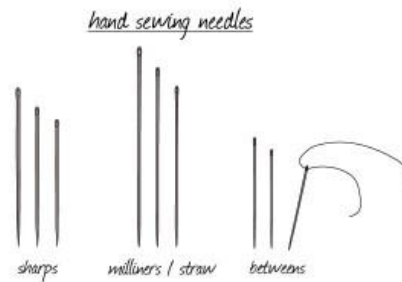


Gambar. Pendedel
(Sumber: Foto Anindita)

21. Jarum jahit

Jarum jahit digunakan untuk jahitan tangan. Jarum jahit terdapat dalam berbagai jenis, tergantung dari kebutuhan jahitan. Jenis-jenis jarum jahit diantaranya:

- d. Jarum jahit besar, sangat cocok untuk membuat tusuk jelujur
- e. Jarum jahit sedang, memiliki lubang dengan mata bulat sehingga cocok digunakan untuk membuat jahitan rapat dan halus.
- f. Jarum jahit tajam, memiliki ukuran yang kecil dan ramping, serta dapat dibeli dalam satu set dengan berbagai macam panjang jarum.
- g. Jarum sharp disebut juga jarum serba guna. Kepala jarum berlubang dengan ujung jarum yang runcing.
- h. Jarum wol. Jarum wol berbentuk mirip dengan jarum sharp. Perbedaannya adalah lubang jarum yang lebih lebar, sehingga bisa digunakan untuk memasukkan beberapa helai benang atau benang sulam yang terbuat dari wol yang lebih tebal dan berdiameter lebih besar dibanding benang jahit biasa.



Gambar. Jarum tangan
(Sumber: www.google.com)

22. Jarum pentul

Jarum pentul merupakan jarum yang memiliki kepala pada pangkalnya, namun runcing dan tajam pada ujungnya. Jarum jenis ini digunakan untuk menyemat kain sebelum dijahit. Hal ini dilakukan agar bahan tidak bergeser saat dijahit. Jarum pentul biasanya dijual dalam bentuk kemasan, baik dalam jumlah sedikit maupun banyak. Pilihlah jarum yang berbahan stainless steel agar tidak merusak kain. Berikut ini merupakan jenis-jenis jarum pentul yang ada di pasaran:

- d. Jarum pentul berkepala, memiliki kepala yang berwarna-warni sehingga dapat digunakan sebagai petunjuk saat menjelujur bahan.
- e. Jarum pentul T, dapat digunakan untuk menahan kain yang bertenun jarang.
- f. Jarum pentul anti karat, sangat sesuai untuk menjelujur bahan. Jarum pentul ini tersedia dalam berbagai ukuran serta panjang, namun kebanyakan jarum ini memiliki panjang sekitar 26 mm.



Gambar. Jarum pentul
(Sumber: www.google.com)

23. Bantalan jarum

Bantalan jarum digunakan untuk meletakkan jarum pentul, baik saat menjahit maupun fitting pakaian. Tersedia bantalan jarum yang dapat dipakai di pergelangan tangan untuk memudahkan memakai dan meletakkan kembali jarum usai dipakai. Hal ini berguna agar jarum tidak mudah tercecer dan hilang.



Gambar. Bantalan jarum
(Sumber: www.google.com)

24. Bidal

Bidal yaitu alat bantu jahit yang biasanya dipasang pada jari tengah tangan yang memegang jarum. Bidal biasanya terbuat dari logam atau plastic, dengan berbagai macam ukuran. Bidal berfungsi untuk melindungi jari, sehingga jari dapat mendorong jarum menembus kain tanpa merasa sakit. Dengan menggunakan bisal, menjahit menjadi lebih mudah, cepat dan aman.



Gambar. Bidal
(Sumber: www.google.com)

25. Penarik benang dan jarum

Penarik benang memiliki ujung berkawat yang berfungsi untuk menarik benang melewati mata jarum. Penarik benang disebut juga sebagai mata nenek. Sedangkan penarik jarum berfungsi untuk menarik jarum pada bahan yang tebal menimbulkan rasa sakit pada jari.



Gambar. Mata nenek
(Sumber: www.rumahjahithaifa.com)

26. Setrika dan papan setrika

Sez untuk membantu proses menyetrika menjadi lebih mudah. Teksturnya yang keras dapat membuat kampuh, lipit dan lipatan menjadu lebih rapi. Untuk hasil lebih rata dan baik, alasi papan setrika dengan kain yang halus. Sesuaikan tinggi papan setrika dengan tubuh anda, agar proses menyetrika menjadi lebih mudah dan

nyaman. Selain papan setrika, ada pula papan lengan yang digunakan untuk menyetrikan berbagai macam kantung, serta bagian-bagian busana yang sempit.



Gambar. Setrika dan papan setrika
(Sumber: www.google.com)

27. Dress foam

Dress foam, atau disebut juga dengan boneka pengepas busana, berfungsi untuk menunjukkan bagian-bagian busana yang diinginkan, maupun bentuk-bentuk busana yang sudah jadi. Bentuk-bentuk ini antara lain jatuhnya lengan, kerah, bahu, maupun badan, sesuai dengan model yang dikehendaki.



Gambar. Dress foam
(Sumber: www.google.com)

28. Jenis-jenis benang

Benang merupakan bahan utama dalam kegiatan menjahit. Jenis-jenis benang yang biasanya digunakan adalah:

i. Benang katun

Benang ini sangat sesuai untuk menjahit baik menggunakan mesin maupun tangan. Benang katun dapat digunakan untuk jahitan pada bahan katun, linen dan rayon.



Gambar. Benang katun
(Sumber: www.google.com)

j. Benang sutra

Benang sutra memiliki tekstur yang halus. Benang jenis ini dapat digunakan untuk menjahit pada bahan sutra atau wol yang halus dan ringan.



Gambar. Benang sutra
(Sumber: www.google.com)

k. Benang nylon

Benang nylon terbuat dari plastik yang bersifat kuat dan elastis. Benang jenis ini tidak diperuntukkan untuk menjahit pada bahan yang halus.



Gambar. Benang nylon
(Sumber: www.google.com)

l. Benang polyester

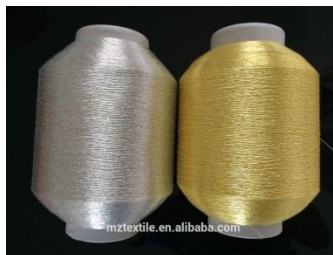
Benang jenis ini memiliki sifat yang kuat dan elastis. Benang polyester dapat digunakan untuk menjahit pada bahan alami maupun sintesis.



Gambar. Benang polyester
(Sumber: www.google.com)

m. Benang emas/perak

Benang jenis ini terbuat dari campuran polyester dan lapisan emas/perak. Biasanya digunakan untuk jahitan dekoratif.



Gambar. Benang emas/perak
(Sumber: www.google.com)

n. Benang karet

Benang karet sangat cocok untuk membuat kerutan karena sifatnya yang elastis. Benang ini hanya dipakai pada bagian atas, karena benang sekoci harus tetap menggunakan benang katun.



Gambar. Benang karet
(Sumber: www.rumahjahithaifa.com)

o. Benang kumparan

Benang kumparan digunakan untuk jahitan dalam skala besar. Benang ini dipasang pada tungkai kumparan mesin jahit high speed yang terdapat pada pabrik konveksi.

p. Benang untuk lubang kancing

Benang jenis ini terbuat dari sutra yang tebal dan kuat. Biasanya digunakan untuk membuat lubang kancing, serta memasang kancing.

LAMPIRAN 3



HASIL VALIDASI

PAKAR



KISI-KISI INSTRUMEN



SOAL *PRETEST*



SOAL *POSTTEST*



UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK
JURUSAN PENDIDIKAN TEKNIK BOGA DAN BUSANA

Alamat : Kampus Karangmalang, Yogyakarta, 55281

Website : <http://ft.uny.ac.id> e-mail : ft@uny.ac.id : teknik@uny.ac.id

Hal : Permohonan Validasi Instrumen TAS Yogyakarta, Mei 2015
Lamp : -

Kepada Yth,
Bapak Noor Fitrihana, M.Eng
Dosen Jurusan Pendidikan Teknik Boga dan Busana
Di Fakultas Teknik UNY

Sehubungan dengan pelaksanaan Tugas Akhir Skripsi (TAS), dengan ini saya:

Nama : Anindita Dyaning Pratiwi
NIM : 10513241035
Program Studi : Pendidikan Teknik Busana
Judul TAS : **Pengaruh Metode Pembelajaran Beregu Terhadap Kompetensi Mengenal Alat Jahit Pada Siswa Kelas X SMK Karya Rini YHI Kowani**

Dengan hormat mohon Ibu berkenan sebagai *judgment expert* dalam penelitian TAS saya berupa : (1) Materi kompetensi mengenal alat jahit, (2) instrumen tes pilihan ganda, serta memberikan saran untuk perbaikan instrumen penelitian TAS yang telah saya susun. Sebagai bahan pertimbangan bersama ini saya lampirkan: (1) proposal TAS, (2) kisi-kisi instrumen TAS, dan (3) instrumen penelitian TAS.


Demikian permohonan saya, atas bantuan dan perhatian Bapak/Ibu saya ucapkan terimakasih.

Yogyakarta, Mei 2015
Pemohon



Anindita Dyaning Pratiwi
NIM 10513241035

Mengetahui

Kaprodi Pend. Teknik Busana


Kapti Asiatun, M.Pd
NIP 19630610 198812 2 001

Pembimbing TAS


Sri Emy Yuli S. M.Si
NIP 19620503 198702 2 001

LEMBAR VALIDITAS AHLI MATERI

"Pengaruh Penggunaan Metode Mengajar Beregu Terhadap Kompetensi
Mengenal Alat Jahit Pada Kelas X SMK Karya Rini YHI Kowani"

Mata Pelajaran : Dasar Teknologi Kejuruan
Materi : Mengenal Alat Jahit
Peneliti : Anindita Dyaning Pratiwi
Ahli Materi : Noor Fitrihana, M.Eng

A. Petunjuk Pengisian

1. Lembar validitas ini dimaksudkan untuk mengetahui pendapat bapak sebagai ahli materi mengenal alat jahit
2. Validitas ini terdiri dari aspek kriteria penilaian
3. Jawaban bisa diberikan dalam kolom jawaban yang sudah disediakan dengan memberi tanda "√"

Contoh pengisian:

No	Indikator	Penilaian	
		Ya	tidak
1.	Cakupan materi	√	
2.	Mengandung wawasan produktifitas		√

4. Keterangan penilaian sebagai berikut

0 = Tidak

1 = Ya

5. Saran dan kesimpulan dapat ditulis pada lembar yang telah disediakan

B. Aspek Materi

No	Indikator	Penilaian	
		Ya	Tidak
1.	Kaitan materi dengan kompetensi mengenal alat jahit		

2.	Keruntutan sistematika penyajian materi		
3.	Materi yang disajikan dalam sudah sesuai dengan kemampuan siswa		
4.	Materi yang disajikan sudah sesuai dengan taraf kesulitan siswa untuk menerima dan mengelola materi tersebut		
5.	Materi yang disajikan dapat menunjang keaktifan belajar siswa		
6.	Materi yang disajikan dapat menunjang kompetensi belajar siswa		
Jumlah Skor Penilaian			

C. Saran

.....

.....

.....

.....

D. Kesimpulan

Materi ini dinyatakan:

1. Layak digunakan untuk pembelajaran mengenal alat jahit
2. Layak digunakan untuk pembelajaran mengenal alat jahit dengan revisi sesuai saran
3. Tidak layak

(mohon dilingkari jika sesuai dengan kesimpulan anda)

SURAT PERNYATAAN VALIDASI
INSTRUMEN PENELITIAN TUGAS AKHIR SKRIPSI

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Noor Fitrihana, M.Eng
NIP : 19760920 200112 1 001
Jurusan : Jurusan Pendidikan Teknik Boga dan Busana
Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Menyatakan bahwa instrumen penelitian TAS atas nama mahasiswa:

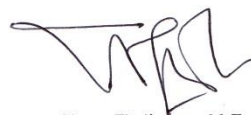
Nama : Anindita Dyaning Pratiwi
NIM : 10513241035
Program Studi : Pendidikan Teknik Busana
Judul TAS : Pengaruh Metode Pembelajaran Beregu Terhadap Kompetensi
Mengenal Alat Jahit Pada Kelas X SMK Karya Rini YHI Kowani
Yogyakarta

Setelah dilakukan kajian atas instrumen penelitian TAS tersebut dapat dinyatakan:

- Layak digunakan untuk penelitian
 Layak digunakan dengan perbaikan
 Tidak layak digunakan untuk penelitian yang bersangkutan dengan saran/perbaikan
sebagaimana terlampir.

Demikian agar dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, Mei 2015
Validator,



Noor Fitrihana, M.Eng
NIP. 19760920 200112 1 001

Catatan:

- Beri tanda (√)



UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK
JURUSAN PENDIDIKAN TEKNIK BOGA DAN BUSANA

Alamat : Kampus Karangmalang, Yogyakarta, 55281
Website : <http://ft.uny.ac.id> e-mail : ft@uny.ac.id : teknik@uny.ac.id

Hal : Permohonan Validasi Instrumen TAS Yogyakarta, Mei 2015
Lamp : -

Kepada Yth,
Ibu Dr. Widiastuti
Dosen Jurusan Pendidikan Teknik Boga dan Busana
Di Fakultas Teknik UNY

Sehubungan dengan pelaksanaan Tugas Akhir Skripsi (TAS), dengan ini saya:

Nama : Anindita Dyaning Pratiwi
NIM : 10513241035
Program Studi : Pendidikan Teknik Busana
Judul TAS : **Pengaruh Metode Pembelajaran Beregu Terhadap Kompetensi Mengenal Alat Jahit Pada Siswa Kelas X SMK Karya Rini YHI Kowani**

Dengan hormat mohon Ibu berkenan sebagai *judgment expert* dalam penelitian TAS saya berupa : (1) Materi kompetensi mengenal alat jahit, (2) instrumen tes pilihan ganda, serta memberikan saran untuk perbaikan instrumen penelitian TAS yang telah saya susun. Sebagai bahan pertimbangan bersama ini saya lampirkan: (1) proposal TAS, (2) kisi-kisi instrumen TAS, dan (3) instrumen penelitian TAS.

Demikian permohonan saya, atas bantuan dan perhatian Bapak/Ibu saya ucapkan terimakasih.

Yogyakarta, Mei 2015

Pemohon

Anindita Dyaning Pratiwi
NIM 10513241035

Mengetahui

Kaprodi Pend. Teknik Busana

Kapti Asiatun, M.Pd
NIP 19630610 198812 2 001

Pembimbing TAS

Sri Emy Yuli S. M.Si
NIP 19620503 198702 2 001

LEMBAR VALIDITAS INSTRUMEN TES

Mata Pelajaran : Dasar Teknologi Kejuruan

Kelas/semester : X/1

Kompetensi Dasar : Mengenal Alat Jahit

Judul TAS : **Pengaruh Metode Mengajar Beregu Terhadap Kompetensi Mengenal Alat Jahit Pada Kelas X SMK Karya Rini YHI Kowani**

Peneliti : Anindita Dyaning Pratiwi

Ahli Materi : Dr. Widiastuti

A. Petunjuk Pengisian

1. Lembar Validitas ini dimaksudkan untuk mengetahui pendapat Ibu sebagai ahli materi.
2. Validitas terdiri dari aspek kriteria penilaian
3. Jawaban bisa diberikan dalam kolom jawaban yang sudah disediakan dengan memberi tanda "√"

No.	Indikator	Penilaian	
		Ya	Tidak
1.	Soal sesuai dengan indikator	√	
2.	Kunci jawaban yang benar hanya satu		√

4. Keterangan penilaian sebagai berikut :

0 : tidak

I : ya

5. Saran dan kesimpulan dapat ditulis pada lembar yang telah disediakan.

B. Telaah Butir Tes Pilihan Ganda

Indikator	Penilaian	
	Ya	Tidak
1. Soal sesuai dengan indikator		
2. Kunci jawaban yang benar hanya satu		
3. Pokok soal tidak memberi petunjuk kunci jawaban		
4. Pengecoh (distraktor) berfungsi		

5. Panjang kalimat jawaban sama atau hampir sama	✓	
6. Menggunakan tata bahasa yang baku	✓	
7. Menggunakan bahasa yang komunikatif	✓	
8. Tidak menggunakan pilihan jawaban "semua salah" atau "semua benar"	✓	
Jumlah Skor Penilaian		

C. Saran

*Saran: Perbaiki soal revisi, sehingga dapat digunakan
untuk mengukur atau penilaian.*

D. Kesimpulan

Instrumen tes pilihan ganda ini dinyatakan:

1. Layak untuk diuji coba dilapangan tanpa revisi.
2. Layak untuk diuji coba dilapangan dengan revisi sesuai saran
3. Tidak layak

(mohon dilingkari jika sesuai dengan kesimpulan anda)

**SURAT PERNYATAAN VALIDASI
INSTRUMEN PENELITIAN TUGAS AKHIR SKRIPSI**

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Dr. Widiastuti
NIP : 19721115 200003 2 001
Jurusan : Jurusan Pendidikan Teknik Boga dan Busana
Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

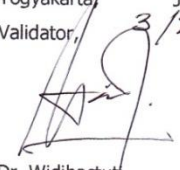
Menyatakan bahwa instrumen penelitian TAS atas nama mahasiswa:

Nama : Anindita Dyaning Pratiwi
NIM : 10513241035
Program Studi : Pendidikan Teknik Busana
Judul TAS : Pengaruh Metode Pembelajaran Beregu Terhadap Kompetensi
Mengenal Alat Jahit Pada Kelas X SMK Karya Rini YHI Kowani
Yogyakarta

Setelah dilakukan kajian atas instrumen penelitian TAS tersebut dapat dinyatakan:

- Layak digunakan untuk penelitian
 Layak digunakan dengan perbaikan
 Tidak layak digunakan untuk penelitian yang bersangkutan dengan saran/perbaikan
sebagaimana terlampir.

Demikian agar dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, Juni 2015
Validator, 3/7/2015

Dr. Widiastuti
NIP. 19721115 200003 2 001

Catatan:

Beri tanda (√)



UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK
JURUSAN PENDIDIKAN TEKNIK BOGA DAN BUSANA

Alamat : Kampus Karangmalang, Yogyakarta, 55281
Website : <http://ft.uny.ac.id> e-mail : ft@uny.ac.id : teknik@uny.ac.id

Hal : Permohonan Validasi Instrumen TAS Yogyakarta, Mei 2015
Lamp : -

Kepada Yth.
Ibu Sri Sungkawaningati
Dosen Jurusan Pendidikan Teknik Boga dan Busana
Di Fakultas Teknik UNY

Sehubungan dengan pelaksanaan Tugas Akhir Skripsi (TAS), dengan ini saya:

Nama : Anindita Dyaning Pratiwi
NIM : 10513241035
Program Studi : Pendidikan Teknik Busana
Judul TAS : **Pengaruh Metode Pembelajaran Beregu Terhadap Kompetensi Mengenal Alat Jahit Pada Siswa Kelas X SMK Karya Rini YHI Kowani**

Dengan hormat mohon Ibu berkenan sebagai *judgment expert* dalam penelitian TAS saya berupa : (1) Materi kompetensi mengenal alat jahit, (2) instrumen tes pilihan ganda, serta memberikan saran untuk perbaikan instrumen penelitian TAS yang telah saya susun. Sebagai bahan pertimbangan bersama ini saya lampirkan: (1) proposal TAS, (2) kisi-kisi instrumen TAS, dan (3) instrumen penelitian TAS.

Demikian permohonan saya, atas bantuan dan perhatian Bapak/Ibu saya ucapkan terimakasih.

Yogyakarta, Mei 2015
Pemohon

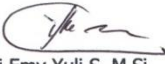

Anindita Dyaning Pratiwi
NIM 10513241035

Mengetahui

Kaprodi Pend. Teknik Busana


Kapti Asiatun, M.Pd
NIP 19630610 198812 2 001

Pembimbing TAS


Sri Emy Yuli S. M.Si
NIP 19620503 198702 2 001

LEMBAR VALIDITAS AHLI MATERI

"Pengaruh Penggunaan Metode Mengajar Beregu Terhadap Kompetensi
Mengenal Alat Jahit Pada Kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta"

Mata Pelajaran : Dasar Teknologi Kejuruan
Materi : Mengenal Alat Jahit
Peneliti : Anindita Dyaning Pratiwi
Ahli Materi : Sri Sungkawaningati

A. Petunjuk Pengisian

6. Lembar validitas ini dimaksudkan untuk mengetahui pendapat bapak sebagai ahli materi mengenal alat jahit
7. Validitas ini terdiri dari aspek kriteria penilaian
8. Jawaban bisa diberikan dalam kolom jawaban yang sudah disediakan dengan memberi tanda "√"

Contoh pengisian:

No	Indikator	Penilaian	
		Ya	tidak
1.	Cakupan materi	√	
2.	Mengandung wawasan produktifitas		√

9. Keterangan penilaian sebagai berikut

2 = Tidak

3 = Ya

10. Saran dan kesimpulan dapat ditulis pada lembar yang telah disediakan

B. Aspek Materi

No	Indikator	Penilaian	
		Ya	Tidak
1.	Kaitan materi dengan kompetensi mengenal alat jahit		
2.	Keruntutan sistematika penyajian materi		

3.	Materi yang disajikan dalam sudah sesuai dengan kemampuan siswa		
4.	Materi yang disajikan sudah sesuai dengan taraf kesulitan siswa untuk menerima dan mengelola materi tersebut		
5.	Materi yang disajikan dapat menunjang keaktifan belajar siswa		
6.	Materi yang disajikan dapat menunjang kompetensi belajar siswa		
Jumlah Skor Penilaian			

C. Saran

.....

.....

.....

.....

D. Kesimpulan

Materi ini dinyatakan:

1. Layak digunakan untuk pembelajaran mengenal alat jahit
2. Layak digunakan untuk pembelajaran mengenal alat jahit dengan revisi sesuai saran
3. Tidak layak

(mohon dilingkari jika sesuai dengan kesimpulan anda)

**SURAT PERNYATAAN VALIDASI
INSTRUMEN PENELITIAN TUGAS AKHIR SKRIPSI**

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Sri Sungkawaningati
Jabatan : Guru Mata Pelajaran Pemeliharaan Kecil
Unit Kerja : SMK Karya Rini YHI Kowani

Menyatakan bahwa instrumen penelitian TAS atas nama mahasiswa:

Nama : Anindita Dyaning Pratiwi
NIM : 10513241035
Program Studi : Pendidikan Teknik Busana
Judul TAS : Pengaruh Metode Pembelajaran Beregu Terhadap Kompetensi
Mengenal Alat Jahit Pada Kelas X SMK Karya Rini YHI Kowani
Yogyakarta

Setelah dilakukan kajian atas instrumen penelitian TAS tersebut dapat dinyatakan:

- Layak digunakan untuk penelitian
 Layak digunakan dengan perbaikan
 Tidak layak digunakan untuk penelitian yang bersangkutan dengan saran/perbaikan
sebagaimana terlampir.

Demikian agar dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, Mei 2015
Validator,



Sri Sungkawaningati

Catatan:

- Beri tanda (√)

KISI-KISI INSTRUMEN TES PILIHAN GANDA

Aspek	Indikator	Sub Indikator	No Item	Jumlah Item	Bobot	Sumber Data	Tingkat Berpikir
Kognitif	3. Mengidentifikasi alat jahit pokok dan alat jahit bantu serta alat pendukung	Pengertian alat jahit pokok	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13	13	25 %	Siswa	C1: pengetahuan C2: pemahaman C3: penerapan C4: analisis
		Alat jahit bantu	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12	12	25 %		
		Alat pendukung	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13	13	25 %		
	4. Mengidentifikasi alat jahit sesuai fungsinya	Fungsi alat jahit	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12	12	25 %		

Kompetensi	Sub Indikator	No. Soal	Level Berpikir				Bentuk Soal	Kunci Jawaban	
			C1	C2	C3	C4			
Mengenal Alat Jahit	Pengertian alat jahit pokok	1-5	√				Pilihan ganda	Terlampir	
		6				√			
		7		√					
		8		√					
		9	√						
		10	√						
		11				√			
		12			√				
		13			√				
		14	Alat jahit bantu			√			
		15		√					
		16							√
		17				√			
	18	√							
	19			√					
	20					√			
	21			√					
	22				√				
	23				√				
	24					√			
	25				√				
	26	Alat pendukung		√					
	27				√				
	28			√					
	29			√					
	30					√			

		31			√		
		32		√			
		33			√		
		34				√	
		35				√	
		36		√			
		37		√			
		38			√		
	Fungsi alat jahit	39	√				
		40		√			
		41		√			
		42			√		
		43				√	
		44				√	
		45				√	
		46			√		
		47		√			
		48			√		
		49		√			
		50			√		

SOAL PRE TEST MATERI MENGENAL ALAT JAHIT

Mata Pelajaran : Pemeliharaan Kecil
Kelas : X Busana
Waktu : 45 menit

PETUNJUK PENGISIAN

1. Bacalah doa sebelum anda memulai mengerjakan soal
2. Tulislah dengan jelas nama, kelas dan nama sekolah pada lembar jawaban yang telah disediakan
3. Periksa dan bacalah soal-soal sebelum anda menjawabnya
4. Dahulukan menjawab soal yang anda anggap mudah
5. Periksalah seluruh jawaban anda sebelum diserahkan kepada pengawas

Berilah tanda silang (x) pada huruf a, b, c, atau d pada jawaban yang paling benar!

1. Mesin jahit yang menggunakan tangan ataupun kaki untuk menggerakkan mesinnya adalah....
A. mesin jahit manual
B. mesin jahit otomatis
C. mesin jahit industri
D. mesin jahit semi otomatis
2. Mesin jahit yang dalam mengoperasikannya menggunakan engkol tangan adalah mesin....
A. mesin jahit kaki
B. mesin jahit otomatis
C. mesin jahit industri
D. mesin jahit tangan
3. Mesin jahit serbaguna yang digerakkan dengan motor listrik, mempunyai berbagai macam fasilitas/motif merupakan pengertian dari....
A. mesin jahit industri
B. mesin jahit semi otomatis
C. mesin jahit manual
D. mesin jahit otomatis
4. Mesin jahit yang biasanya berbentuk *portable* atau tanpa menggunakan meja merupakan....
A. mesin jahit manual
B. mesin jahit otomatis
C. mesin jahit industri
D. mesin jahit semi otomatis

5. Mesin ini mempunyai fasilitas berbagai macam hiasan yang mana untuk menghasilkan hiasan tersebut cukup menekan tombol saja sesuai dengan motif yang diinginkan, mesin ini disebut....
 - A. mesin jahit manual
 - B. mesin jahit otomatis
 - C. mesin jahit industri
 - D. mesin jahit semi otomatis
6. Mesin *high speed* merupakan nama lain dari mesin....
 - A. mesin jahit manual
 - B. mesin jahit otomatis
 - C. mesin jahit industri
 - D. mesin jahit semi otomatis
7. Selain mesin jahit yang *konvensional* dalam membuat sebuah celana juga dibutuhkan beberapa mesin khusus, antara lain....
 - A. mesin jahit *make up*, mesin jahit ban pinggang, mesin jahit *bartack*
 - B. mesin jahit manual, mesin jahit *bartack*, mesin jahit ban pinggang
 - C. mesin jahit *make up*, mesin jahit ban pinggang, mesin jahit industri
 - D. mesin jahit ban pinggang, mesin jahit *bartack*, mesin jahit otomatis
8. Berikut yang bukan merupakan mesin penyelesaian adalah....
 - A. mesin obras
 - B. mesin wolsum
 - C. mesin kelim
 - D. mesin jahit make up
9. Mesin yang digunakan untuk memasang kancing baik itu kancing kemeja, jeans, blus dan lain sebagainya adalah pengertian dari....
 - A. mesin kelim
 - B. mesin obras
 - C. mesin wolsum
 - D. mesin pasang kancing
10. Mesin obras adalah mesin....
 - A. mesin untuk membuat jahitan tepi, yang berfungsi sebagai pengaman agar jahitan tidak mudah terurai
 - B. untuk membuat keliman pada jahitan blus, rok, celana dan lainnya.
 - C. untuk membuat lubang kancing untuk kemeja blus, celana dan pakaian lain yang memerlukannya
 - D. memasang kancing, baik untuk pakaian kemeja, jeans, blus dan lainnya
11. Mesin obras yang biasanya digunakan untuk mengobras tiras kemeja biasanya menggunakan mesin obras....
 - A. benang tiga
 - C. benang satu

- B. benang empat
D. benang enam
12. Mesin obras benang enam biasanya digunakan untuk mengobras....
A. kaos
C. jeans
B. kemeja
D. blus
13. Mengikuti perkembangan mode dan teknologi, sepatu mesin jahit kini tersedia dalam berbagai macam jenis, jenis-jenis sepatu mesin tergantung dari fungsi khusus yang dimilikinya. Berikut adalah jenis-jenis sepatu, kecuali....
A. untuk ritsliting
C. untuk memasang kancing
B. untuk kelim
D. untuk kain tebal
14. Alat penanda yang digunakan bersamaan dengan karbon jahit untuk memberi tanda adalah....
A. pensil jahit
C. pensil kapur jahit
B. kapur jahit
D. rader
15. Peralatan yang digunakan untuk mengukur beberapa keperluan jahit agar memperoleh ukuran yang tepat merupakan....
A. alat pengukur
C. alat pembuat pola
B. alat pemotong
D. alat pemberi tanda
16. Meteran berbentuk pita biasanya digunakan untuk mengukur....
A. bagian-bagian tubuh
C. mengukur lilit
B. mengukur kampuh
D. menggambar pola
17. Alat ukur yang digunakan untuk memeriksa tanda kampuh dan arah serah bahan, serta untuk menggambar pola adalah....
A. penggaris dengan berbagai macam bentuk
B. meteran dengan tabulasi geser
C. meteran
D. meteran berbentuk pita
18. Peralatan menjahit yang digunakan untuk memotong kain/bahan pada saat membuat pakaian merupakan pengertian dari....
A. alat pengukur
C. alat pembuat pola
B. alat pemotong
D. alat pemberi tanda

19. Gunting yang memiliki tekstur zig zag pada salah satu bilahnya merupakan gunting....
- A. gunting bordir
B. gunting bengkok
C. gunting jahit
D. gunting bergerigi
20. Pada alat tulis yang digunakan untuk menggambar pola, terdapat tiga warna yaitu merah, biru dan hijau. Warna merah untuk menggambar pola bagian depan, sedangkan warna biru digunakan untuk....
- A. menggambar pola bagian belakang
B. menggambar ban pinggang
C. menggambar manset
D. menggambar kerah
21. Gunting bordir sangat pas dan sesuai untuk melakukan pekerjaan....
- A. memotong kain
B. memotong tepi kain
C. Menggunting lubang kancing
D. Menggunting pinggir kain
22. Ada berapa macam rader yang kamu ketahui....
- A. 1
B. 2
C. 3
D. 4
23. Rader bergerigi digunakan untuk kain...
- A. agak tebal
B. tipis
C. menerawang
D. tipis menerawang
24. Karbon jahit digunakan untuk menjiplak pola pada bahan, oleh karena itu karbon jahit tersedia dengan berbagai pilihan warna. Karbon warna apa yang harus kita hidari karena dalam pemakaiannya warna tersebut tidak dapat hilang meskipun sudah dicuci....
- A. merah
B. putih
C. kuning
D. hitam
25. Berikut adalah contoh alat pemotong kain, kecuali....
- A. gunting kain
B. gunting zig zag
C. pendedel
D. gunting listrik
26. Alat jahit penunjang yang biasanya digunakan untuk melindungi jari merupakan pengertian dari....

- A. gunting
B. jarum
- C. benang
D. bidal
27. Jarum jahit besar sangat cocok untuk....
A. membuat tusuk jelujur
B. membuat jahitan rapat
C. membuat jahitan rapi
D. membuat jahitan halus
28. Jarum yang memiliki kepala pada pangkalnya namun runcing dan tajam pada ujungnya disebut....
A. jarum obras
B. jarum mesin jahit
C. jarum jahit
D. jarum pentul
29. Jarum pentul yang memiliki kepala berwarna-warni sehingga dapat digunakan sebagai petunjuk saat menjelujur bahan merupakan jarum....
A. jarum pentul T
B. jarum pentul anti karat
C. jarum pentul
D. jarum pentul berkepala
30. Nama lain dari penarik benang adalah....
A. mata nenek
B. sez
C. *nylon*
D. bidal
31. Jarum jahit tajam mempunyai ukuran yang....
A. kecil dan ramping
B. ramping dan lubang besar
C. bulat dan besar
D. pendek kecil
32. Jarum yang terdiri dari dua jarum dipakai untuk menghias kain dan biasanya digunakan pada mesin semi otomatis adalah jarum....
A. jarum mesin jahit manual
B. jarum mesin jahit industri
C. jarum obras
D. jarum kembar
33. Jarum jahit tajam memiliki ukuran yang....
A. kecil dan ramping
B. lubang jarum lebar
C. ujung yang runcing
D. lubang jarum bulat
34. Bidal merupakan salah satu dari alat pendukung, biasanya bidal terbuat dari....
A. kain
B. kayu
C. logam
D. besi

35. Jarum jahit yang sangat cocok digunakan untuk membuat tusuk jelujur adalah jarum....
- A. jarum jahit besar
B. jarum jahit tajam
C. jarum jahit sedang
D. jarum *sharp*
36. Jarum pentul T biasanya digunakan untuk....
- A. menjelujur bahan
B. menahan kain yang bertenun jarang
C. menjelujur bahan tebal
D. membantu menjahit
37. Jarum wol mempunyai ciri-ciri bentuk yang....
- A. kecil, ramping dengan lubang jarum yang lebar
B. kecil dan ramping
C. ujung jarum yang runcing dengan lubang jarum yang lebar
D. memiliki mata bulat
38. Jarum mesin jahit yang memiliki ciri tangkainya bagian luar bundar akan tetapi bagian dalam pipih merupakan....
- A. jarum mesin jahit manual
B. jarum obras
C. jarum mesin jahit industri
D. jarum kembar
39. Alat yang berfungsi untuk mengukur beberapa keperluan jahit agar memperoleh ukuran yang tepat adalah....
- A. alat tulis
B. alat ukur
C. alat penanda
D. kertas Pola
40. Fungsi dari mesin jahit industri *double needle* adalah....
- A. untuk memperkuat jahitan
B. untuk memperkuat dan mempercantik jahitan
C. untuk menghasilkan jeratan kunci
D. untuk menjahit kerah kemeja
41. Mesin jahit yang berfungsi selain untuk membuat setikan lurus juga digunakan untuk setikan hias dengan menggunakan pola hias, lubang kancing, dan pasang kancing adalah....
- A. mesin jahit semi otomatis
B. mesin jahit manual
C. mesin jahit industri
D. mesin jahit otomatis

42. Mesin jahit khusus yang berfungsi untuk menjahit rantai dan menggabungkan dua panel yang berbeda merupakan....
- | | |
|-------------------------------|-------------------------------|
| A. mesin jahit <i>make up</i> | C. mesin jahit manual |
| B. mesin jahit ban pinggang | D. mesin jahit <i>bartack</i> |
43. Mesin jahit lurus berfungsi untuk....
- membuat setikan lurus
 - membuat hiasan jahitan
 - mengobras kain
 - membuat setikan zig-zag
44. Komponen mesin jahit yang berfungsi untuk menahan dan mengatur bahan atau kain dengan cara menjepit bahan saat proses menjahit merupakan fungsi dari....
- | | |
|-----------------|--------------------------|
| A. sepatu mesin | C. tuas pengatur setikan |
| B. jarum mesin | D. gigi penyuaap |
45. Komponen mesin obras yang berfungsi untuk mengencangkan dan melonggarkan tegangan benang adalah....
- | | |
|-----------------------------|----------------|
| A. tiang benang | C. pisau obras |
| B. pengatur tegangan benang | D. pedal mesin |
46. Mesin jahit *bartack* berfungsi untuk mengunci jahitan pada proses akhir menjahit, sedangkan fungsi dari mesin jahit *make up* adalah....
- mengunci jahitan
 - menjahit rantai
 - menjahit rantai dan menggabungkan dua panel berbeda
 - menjahit jahitan ban sekitar pinggang
47. Bagian mesin jahit yang berfungsi untuk mengatur panjang pendek maupun rapat renggangnya jarak jahitan adalah....
- | | |
|--------------------------|-----------------------|
| A. Gigi penyuaap | C. sepatu mesin jahit |
| B. tuas pengatur setikan | D. dudukan jarum |
48. Mesin obras adalah mesin untuk membuat jahitan tepi, fungsi dari jahitan tepi tersebut adalah....
- sebagai hiasan

- B. sebagai pengaman agar jahitan tidak mudah terurai
 - C. sebagai pelengkap
 - D. untuk menyelesaikan suatu jahitan
49. Alat pengukur yang berfungsi untuk menandai tempat mengambil ukuran adalah....
- A. meteran
 - B. veterban
 - C. meteran tabulasi geser
 - D. penggaris pola
50. Bidal berfungsi untuk....
- A. meletakkan jarum pentul
 - B. menyemat kain sebelum dijahit
 - C. menjahit
 - D. melindungi jari

SOAL POST TEST MATERI MENGENAL ALAT JAHIT

Mata Pelajaran : Pemeliharaan Kecil
Kelas : X Busana
Waktu : 45 menit

PETUNJUK PENGISIAN

6. Bacalah doa sebelum anda memulai mengerjakan soal
7. Tulislah dengan jelas nama, kelas dan nama sekolah pada lembar jawaban yang telah disediakan
8. Periksa dan bacalah soal-soal sebelum anda menjawabnya
9. Dahulukan menjawab soal yang anda anggap mudah
10. Periksalah seluruh jawaban anda sebelum diserahkan kepada pengawas

Berilah tanda silang (x) pada huruf a, b, c, atau d pada jawaban yang paling benar!

51. Pada mesin jahit ban pinggang terdapat dua jenis mesin jahit ban pinggang, yang pertama untuk karet dan yang kedua untuk...
A. kaos
B. jeans
C. rajut
D. sifon
52. Mesin jahit ban pinggang dan mesin jahit make up sama-sama untuk menjahit rantai. Mesin jahit make up menjahit 3 jahitan sejajar saja sedangkan mesin jahit ban pinggang menjahit rantai sampai.....jahitan sejajar.
A. 2
B. 3
C. 6
D. 12
53. Mesin neci merupakan salah satu mesin penyelesaian, pengertian mesin neci sendiri adalah....
A. mesin untuk membuat jahitan tepi
B. untuk membuat lubang kancing untuk kemeja, celana dan pakaian lainnya

- C. untuk menyelesaikan suatu jahitan pada bagian tertentu yaitu penyelesaian tirus busana.
- D. untuk memasang kancing baik untuk pakaian kemeja, jeans, blus dan lainnya.
54. Mesin obras benang tiga biasanya digunakan untuk mengobras tirus kemeja, sedangkan mesin obras benang empat digunakan untuk mengobras....
- A. jeans
B. celana yang tebal
C. sifon
D. kaos
55. Mesin jahit engkol tangan dioperasikan dengan cara....
- A. diputar oleh tangan
B. menggunakan kaki
C. menggunakan tangan dan kaki
D. menggunakan dinamo
56. Mesin obras benang enam biasanya digunakan untuk mengobras....
- A. celana tebal
B. kaos
C. sifon
D. rajut
57. Pada tuas pengatur setikan/jarak jahitan dapat diatur panjang dan pendeknya setikan, semakin besar angka yang ditunjukkan maka setikan....
- A. setikan semakin renggang
B. setikan semakin rapat
C. setikan semakin memanjang
D. setikan loncat-loncat
58. Tuas pengatur setikan pada mesin manual diatur dengan cara naik turun, sedangkan mesin industri dengan cara....
- A. diputar
B. digeser kanan kiri
C. ditarik
D. diatur naik turun
59. Mesin industri dapat disebut juga mesin....
- A. *high speed*
B. otomatis
C. *bartack*
D. semi otomatis
60. Mesin jahit manual dioperasikan menggunakan kekuatan tangan maupun kaki, sedangkan mesin jahit industri dioperasikan dengan....
- A. otomatis
B. kekuatan manusia
C. semi otomatis
D. dinamo
61. Dibandingkan dengan sekoci mesin jahit manual sekoci mesin jahit industri berbentuk....

- A. lebih besar dan bulat
 B. lebih kecil dan tidak ada lubang
- C. bulat dengan lubang-lubang
 D. bulat dan besar
62. Tiang benang pada mesin manual terletak pada....
- A. samping mesin
 B. *body* mesin
- C. bawah mesin
 D. samping kanan mesin
63. Tiang dudukan benang pada mesin jahit industri ada....
- A. 1
 B. 2
- C. 3
 D. 4
64. Meteran berbentuk pita biasanya digunakan untuk mengukur....
- A. lilit
 B. kampu
- C. menggambar pola
 D. bagian-bagian tubuh
65. Alat tulis digunakan untuk menggambar pola dan terdiri dari tiga warna. Warna merah biasanya digunakan untuk....
- A. menggambar pola bagian depan
 B. menggambar pola bagian belakang
- C. menggambar kerah
 D. menggambar ban pinggang
66. Buku kostum juga bisa disebut juga buku....
- A. pola
 B. tulis
- C. penanda
 D. ukur
67. Pola yang digambar pada buku kostum memiliki skala, biasanya kertas skala memiliki ukuran....
- A. $\frac{1}{2}$, $\frac{1}{3}$, $\frac{1}{4}$, $\frac{1}{8}$
 B. $\frac{1}{2}$, $\frac{1}{4}$, $\frac{1}{5}$
- C. $\frac{1}{2}$, $\frac{1}{5}$, $\frac{1}{6}$, $\frac{1}{8}$
 D. $\frac{1}{5}$, $\frac{1}{4}$, $\frac{1}{8}$, $\frac{1}{2}$
68. Berikut merupakan alat penanda kecuali....
- A. kapur jahit
 B. pensil jahit
- C. pita ukur
 D. pensil kapur jahit
69. Alat yang digunakan untuk memindahkan tanda pola dari kertas pola ke bahan adalah pengertian dari....
- A. alat tulis
 B. alat penanda
- C. alat pola
 D. alat ukur
70. Gunting yang memiliki ciri ujung atas yang tumpul merupakan gunting....
- A. gunting jahit
 B. gunting ukur
- C. gunting border
 D. gunting jahit

- B. gunting bengkok
D. gunting bergerigi
71. Gunting ini berfungsi untuk memotong bagian tepi kain agar tidak mudah berjumbai adalah fungsi dari gunting....
A. gunting jahit
C. gunting border
B. gunting bengkok
D. gunting bergerigi
72. Gunting ini sangat sesuai untuk pekerjaan menyulam dan menggunting lubang kancing, gunting ini adalah....
A. gunting bergerigi
C. gunting border
B. gunting bengkok
D. gunting jahit
73. Alat penanda yang digunakan untuk membuat detail busana seperti lipit atau kupnat yaitu....
A. kapur jahit
C. karbon jahit
B. pensil kapur jahit
D. rader
74. Gunting yang memiliki pegangan yang bengkok serta bersiku, sehingga memudahkan tangan saat menggunting adalah gunting....
A. gunting bergerigi
C. pendedel
B. gunting bengkok
D. gunting border
75. Meteran dengan tabulasi geser biasanya digunakan untuk....
A. mengukur lilit dan kampuh
C. mengukur bagian tubuh
B. mengukur bentuk
D. menggambar pola
76. Kesalahan yang terjadi apabila salah ketika memasang jarum yaitu....
A. setikan jahitan tidak rapi
C. tidak bisa menjahit
B. jarum langsung patah
D. jahitan tidak mau maju
77. Jarum ukuran ini digunakan untuk menjahit bahan jenis rajut, ujung jarumnya dapat meluncur di antara benang tanpa menembus kain. Jarum yang digunakan ini adalah jarum ukuran....
A. jarum ukuran 90/100
C. jarum 70/80/90/100
B. jarum ukuran 80/90/100
D. jarum ujung 11/31
78. Jarum ukuran 90/100 berbentuk tajam dan tebal biasanya digunakan untuk menjahit bahan....
A. sutra
C. *fematex*

- B. *popelin* D. rajut
79. Untuk bahan tipis seperti sutra, *voile* atau *georgette* biasanya menggunakan jarum ukuran....
- A. 10 C. 13
B. 12 D. 14
80. Jenis jarum yang dipakai oleh mesin obras adalah....
- A. DC 70/90/100 C. DC 50/70/90/100
B. DCx1/DCx27/B27 D. ukuran 9-11
81. Jarum yang digunakan pada mesin jahit industri berbeda bentuk dengan jarum pada mesin manual, ciri-ciri jarum pada mesin jahit industri adalah....
- A. tangkainya pipih C. tumpul dengan sisi pipih
B. tangkainya bundar D. tangkainya kotak
82. Ciri-ciri jarum pada mesin manual adalah....
- A. tangkainya pipih pada sisinya C. tangkainya bundar pada setiap sisi
B. tangkainya budar D. tangkainya kotak
83. Jarum mesin jahit manual mempunyai bentuk....
- A. bulat lancip C. pipih
B. bulat dengan sisi yang pipih D. lancip
84. Saat mengganti jarum pada mesin jahit, mesin jahit industri memerlukan obeng untuk melepas jarumnya sedangkan pada mesin jahit manual bagaimana cara melepas jarumnya....
- A. menggunakan obeng C. diputar menggunakan obeng
B. menggunakan alat lain D. sekrup diputar menggunakan tangan
85. Jarum yang memiliki ujung 11/31 biasanya digunakan untuk menjahit bahan....
- A. sutra C. *voile*
B. *drill* D. rajut
86. Jarum dengan ujung 12-13 biasanya digunakan untuk menjahit kain....
- A. *famatex* C. *georgette*
B. *popelin* D. *drill*

87. Jarum yang memiliki lubang dengan mata bulat sehingga cocok digunakan untuk membuat jahitan rapat dan halus adalah jarum....
- A. jarum jahit besar
B. jarum jahit tajam
C. jarum jahit sedang
D. jarum pentul
88. Jarum pentul T digunakan untuk....
- A. menjelujur bahan
B. menahan kain yang bertenun jarang
C. menyemat kain
D. menjahit
89. Mesin jahit khusus yang berfungsi untuk mengunci jahitan adalah....
- A. mesin jahit ban
B. mesin jahit *bartack*
C. mesin jahit *konvensional*
D. mesin jahit *make up*
90. Berikut adalah fungsi dari mesin jahit semi otomatis, kecuali....
- A. setikan hias
B. membuat lubang kancing
C. mengobras
D. memasang kancing
91. Komponen yang berfungsi untuk menahan dan mengatur bahan atau kain dengan cara menjepit bahan saat proses menjahit adalah....
- A. jarum mesin
B. *body* mesin
C. dudukan mesin
D. sepatu mesin
92. Gigi penyuaap berfungsi untuk mendorong kain agar bergerak maju saat mesin dijalankan, gigi penyuaap dapat diatur sesuai kebutuhan. Gigi penyuaap terletak dibagian....
- A. bawah mesin jahit
B. tepat di bawah sepatu mesin
C. sebelah tuas mesin jahit
D. pada jarum jahit
93. Roda *spool* berfungsi untuk mengisi *spool* dengan benang saat *spool* akan digunakan, peran *spool* disini adalah sebagai....
- A. tempat menyimpan *spool*
B. menghentikan mesin jahit
C. pengisi benang bagian bawah
D. penggerak mesin jahit
94. Pedal mesin merupakan bagian yang berfungsi sebagai penggerak mesin jahit, ada berapa pedal mesin yang diketahui....
- A. 1
B. 2
C. 3
D. 6

95. Bagian yang berfungsi untuk mengencangkan dan melonggarkan tegangan benang adalah....
- A. *looper* C. tiang jarum
 B. pengatur tegangan benang D. *body* mesin
96. Komponen pada mesin jahit yang berfungsi untuk menahan dan mengatur bahan atau kain dengan cara menjepit bahan saat proses menjahit adalah....
- A. dudukan jarum C. pedal mesin
 B. gigi penyuaap D. sepatu mesin
97. Komponen mesin obras yang berfungsi untuk mengencangkan dan melonggarkan tegangan benang adalah....
- A. *looper* C. tiang jarum
 B. *body* mesin D. pengatur tegangan benang
98. Tiang benang berfungsi untuk....
- A. tempat jarum C. dilewati benang
 B. meletakkan gulungan benang obras D. mengencangkan benang
99. Pada gambar tersebut mana yang berfungsi untuk mengunci jahitan....



- A. 1 C. 3
 B. 2 D. 4
100. Pada mesin jahit industri terbagi menjadi dua mesin jahit, yaitu mesin jahit *single needle* dan *double needle*. Mesin jahit *single needle* biasanya digunakan untuk menjahit....
- A. kerah kemeja C. celana
 B. kemeja D. celana jeans

A decorative blue scroll border with rounded corners and a small grey circle at the top right corner.

LAMPIRAN 4



DAFTAR NILAI SISWA

DAFTAR NILAI SISWA PRE-TEST POSTTEST

No.	Nama	Nilai Pre-Test	Nilai Post-Test
1.	Adhimuktinindya P.S	48	84
2.	Anita Wulandari	56	78
3.	Arfirda Bayu Insani	54	82
4.	Dewi Fitria Setyawati	54	80
5.	Dewi Setiawati	46	78
6.	Elita Nur S.	56	80
7.	Ghaida Puspa W.H	54	76
8.	Hana Rosyika Dewi	56	78
9.	Indri Hidayati	50	84
10.	Lina Widyawati	50	78
11.	Marina Yuniati	42	84
12.	Monika Charolina Friandika	48	84
13.	Nabilah Rizqi Aprilia	50	82
14.	Nor Aini	56	78
15.	Novita Hadi	46	82
16.	Resa Rosalinda	54	86
17.	Rianita P.	56	78
18.	Rona Nur Aini	50	80
19.	Soleha	56	82
20.	Welas Miyati	56	80
21.	Windha Nurhidayati	50	78
22.	Yulanda Mega Puspita	54	82

LAMPIRAN 5

 HASIL VALIDITAS

 RELIABILITAS INSTRUMEN

Hasil Uji Validitas dan Reliabilitas

Reliability

Scale: ALL VARIABLES

Case Processing Summary

		N	%
Cases	Valid	22	100,0
	Excluded ^a	0	,0
	Total	22	100,0

a, Listwise deletion based on all variables in the procedure,

Reliability Statistics

Cronbach's Alpha	N of Items
,977	50

Item-Total Statistics

	Scale Mean if Item Deleted	Scale Variance if Item Deleted	Corrected Item-Total Correlation	Cronbach's Alpha if Item Deleted
soal1	36,2273	207,517	,690	,976
soal2	36,2273	207,422	,702	,976
soal3	36,2273	207,327	,713	,976
soal4	36,3636	202,719	,864	,976
soal5	36,3182	205,465	,692	,976

soal6	36,6364	205,290	,539	,977
soal7	36,3182	205,465	,692	,976
soal8	36,3636	204,814	,689	,976
soal9	36,3182	204,513	,778	,976
soal10	36,2727	204,398	,890	,976
soal11	36,2727	204,398	,890	,976
soal12	36,3182	202,608	,951	,976
soal13	36,6818	205,275	,542	,977
soal14	36,5455	203,593	,669	,976
soal15	36,3182	204,703	,761	,976
soal16	36,2273	207,422	,702	,976
soal17	36,4545	204,450	,644	,976
soal18	36,2273	207,517	,690	,976
soal19	36,2273	207,327	,713	,976
soal20	36,3182	205,370	,701	,976
soal21	36,6818	206,132	,483	,977
soal22	36,6364	205,195	,546	,977
soal23	36,3182	205,370	,701	,976
soal24	36,4545	204,165	,665	,976
soal25	36,4091	206,729	,497	,977
soal26	36,4091	204,253	,690	,976
soal27	36,3636	206,814	,524	,977
soal28	36,2727	205,636	,764	,976
soal29	36,5000	203,786	,671	,976
soal30	36,3636	203,100	,832	,976
soal31	36,2727	205,636	,764	,976
soal32	36,3636	206,242	,571	,977
soal33	36,4545	203,688	,701	,976
soal34	36,4091	204,063	,705	,976

soal35	36,4545	203,974	,680	,976
soal36	36,5000	205,405	,553	,977
soal37	36,3636	203,290	,816	,976
soal38	36,3636	206,052	,586	,977
soal39	36,4091	206,348	,527	,977
soal40	36,4091	203,587	,743	,976
soal41	36,3182	202,608	,951	,976
soal42	36,3182	202,608	,951	,976
soal43	36,6818	205,370	,536	,977
soal44	36,4091	206,634	,505	,977
soal45	36,2727	204,398	,890	,976
soal46	36,5000	206,833	,451	,977
soal47	36,3636	205,385	,642	,976
soal48	36,6818	205,656	,516	,977
soal49	36,3182	204,799	,752	,976
soal50	36,5455	203,688	,662	,976

Statistik Deskriptif

Frequencies

Statistics

		pretest	posttest
N	Valid	22	22
	Missing	0	0
Mean		51,0909	80,1818
Median		52,0000	80,0000
Mode		54,00	78,00 ^a
Std. Deviation		4,52411	3,14168
Variance		20,468	9,870
Minimum		40,00	76,00
Maximum		58,00	86,00
Sum		1124,00	1764,00

a, Multiple modes exist, The smallest value is shown

Kategorisasi

Rumus Kategori

Skor Max	=	86
Skor Min	=	40
Mean ideal	=	65,64

St Deviasi ideal = 15,21

Baik : $X \geq M + SD$

Cukup : $M - SD \leq X < M + SD$

Kurang : $X < M - SD$

Kategori

Skor

Baik : $X \geq 80,85$

Cukup : $50,43 \leq X < 80,85$

Kurang : $X < 50,43$

Hasil Uji Normalitas

NPar Tests

One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test

		pretest	posttest
N		22	22
Normal Parameters ^{a,b}	Mean	51,0909	80,1818
	Std, Deviation	4,52411	3,14168
Most Extreme Differences	Absolute	,194	,165
	Positive	,124	,165
	Negative	-,194	-,128
Kolmogorov-Smirnov Z		,912	,776
Asymp, Sig, (2-tailed)		,376	,584

a, Test distribution is Normal,

b, Calculated from data,

Hasil Uji Homogenitas

Oneway

Descriptives

Nilai

	N	Mean	Std, Deviation	Std, Error	95% Confidence Interval for Mean		Minimum	Maximum
					Lower Bound	Upper Bound		
pretest	22	51,0909	4,52411	,96454	49,0850	53,0968	40,00	58,00
posttest	22	80,1818	3,14168	,66981	78,7889	81,5748	76,00	86,00
Total	44	65,6364	15,20877	2,29281	61,0125	70,2603	40,00	86,00

Test of Homogeneity of Variances

Nilai

Levene Statistic	df1	df2	Sig,
1,970	1	42	,168

Hasil Uji Paired t Test

T-Test

Paired Samples Statistics

	Mean	N	Std, Deviation	Std, Error Mean
Pair 1 posttest	80,1818	22	3,14168	,66981
pretest	51,0909	22	4,52411	,96454

Paired Samples Correlations

	N	Correlation	Sig,
Pair 1 posttest & pretest	22	-,256	,250

Paired Samples Test

	Paired Differences					t	df	Sig, (2-tailed)
	Mean	Std, Deviation	Std, Error Mean	95% Confidence Interval of the Difference				
				Lower	Upper			
Pair 1 posttest - pretest	29,09091	6,13273	1,30750	26,37181	31,81001	22,249	21	,000



LAMPIRAN 6

 SURAT IJIN PENELITIAN

A. FORMULIR ISIAN PERMOHONAN IJIN STUDI PENDAHULUAN / PRA SURVEY / PRA PENELITIAN *)

B. SURAT PERNYATAAN BERSEDIA MENYERAHKAN HASIL PENELITIAN / SURVEY / PKL *)

*) Lingkari A atau B yang dipilih

Nomor : 070/ 1949


Kepada Yth.
Ka. Bappeda Kabupaten Sleman

Kami, yang bertanda tangan di bawah ini :

1. Nama : Anindita Dyaning P
2. No. Mahasiswa/NIP/NIM : 10513241035
3. Tingkat (D1/D2/D3/D4/S1/S2/S3) : S1
4. Universitas/Akademi/Lembaga : Universitas Negeri Yogyakarta
5. Dosen Pembimbing : Sri Emy Juli S. M.Si
6. Alamat Rumah Peneliti : Suruban, Rt 02 / VI
Banjarnegara JATENG
7. Nomor Telepon/HP : 085729696171
8. Lokasi Penelitian/Survey : 1. SMK Karya Rini XHI Kowoni
2.
9. Judul Penelitian : Pengaruh Metode Pembelajaran
beragam terhadap kompetensi Mengenal Alat Jrit pada
Kelas X SMK Karya Rini XHI Kowoni Yogyakarta

Selanjutnya saya bersedia untuk menyerahkan hasil Penelitian / Survey / PKL berupa 1 (satu) CD format PDF selambatnya 1 (satu) bulan setelah selesai Penelitian / Survey / PKL dilaksanakan.

Sleman, 8 April 2013
Yang menyatakan


.....
(nama terang)
ANINDITA DP.



KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK



Alamat : Kampus Karangmalang, Yogyakarta, 55281
Telp. (0274) 586168 psw. 276,289,292 (0274) 586734 Fax. (0274) 586734
website : <http://ft.uny.ac.id> e-mail: ft@uny.ac.id ; teknik@uny.ac.id

Certificate No. QSC 00592

Nomor : 1095/H34/PL/2015

06 Mei 2015

Lamp. : -

Hal : Ijin Penelitian

Yth.

- 1 . Gubernur DIY c.q. Ka. Badan Kesatuan Bangsa dan Perlindungan Masyarakat (Kesbanglinmas) DIY
- 2 . Gubernur Provinsi DIY c.q. Ka. Bappeda Provinsi DIY
- 3 . Bupati Kabupaten Sleman c.q. Kepala Badan Pelayanan Terpadu Kabupaten Sleman
- 4 . Kepala Dinas Pendidikan, Pemuda , dan Olahraga Provinsi DIY
- 5 . Kepala Dinas Pendidikan, Pemuda , dan Olahraga Kabupaten Sleman
- 6 . Kepala SMK Karya Rini YHI Kowani

Dalam rangka pelaksanaan Tugas Akhir Skripsi kami mohon dengan hormat bantuan Saudara memberikan ijin untuk melaksanakan penelitian dengan judul Pengaruh Metode Pembelajaran Beregu Terhadap Kompetensi Mengenal Alat Jahit pada Siswa Kelas X SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta, bagi mahasiswa Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta tersebut di bawah ini:

No.	Nama	NIM	Jurusan	Lokasi
1	Anindita Dyaning Pratiwi	10513241035	Pend. Teknik Busana - S1	SMK Karya Rini YHI Kowani

Dosen Pembimbing/Dosen Pengampu :

Nama : Sri Emy Yuli Suprihatin, M.Si

NIP : 19620503 198702 2 001

Adapun pelaksanaan penelitian dilakukan mulai Bulan Mei 2015 s/d selesai.

Demikian permohonan ini, atas bantuan dan kerjasamanya yang baik selama ini, kami mengucapkan terima kasih.



NIP. 19580630 198601 1 001 4

Tembusan :
Ketua Jurusan



**PEMERINTAH DAERAH DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA
SEKRETARIAT DAERAH**

Kompleks Kepatihan, Danurejan, Telepon (0274) 562811 - 562814
(Hunting)
YOGYAKARTA 55213

SURAT KETERANGAN / IJIN
070/REG/VI/135/5/2015

Membaca Surat : **WAKIL DEKAN 1 FAKULTAS TEKNIK** Nomor : **1095/H34/PL/2015**
Tanggal : **6 MEI 2015** Perihal : **IJIN PENELITIAN/RISET**

- Mengingat :
1. Peraturan Pemerintah Nomor 41 Tahun 2006, tentang Perizinan bagi Perguruan Tinggi Asing, Lembaga Penelitian dan Pengembangan Asing, Badan Usaha Asing dan Orang Asing dalam melakukan Kegiatan Penelitian dan Pengembangan di Indonesia;
 2. Peraturan Menteri Dalam Negeri Nomor 20 Tahun 2011, tentang Pedoman Penelitian dan Pengembangan di Lingkungan Kementerian Dalam Negeri dan Pemerintah Daerah;
 3. Peraturan Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta Nomor 37 Tahun 2008, tentang Rincian Tugas dan Fungsi Satuan Organisasi di Lingkungan Sekretariat Daerah dan Sekretariat Dewan Perwakilan Rakyat Daerah.
 4. Peraturan Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta Nomor 18 Tahun 2009 tentang Pedoman Pelayanan Perizinan, Rekomendasi Pelaksanaan Survei, Penelitian, Pendataan, Pengembangan, Pengkajian, dan Studi Lapangan di Daerah Istimewa Yogyakarta.

DIJINKAN untuk melakukan kegiatan survei/penelitian/pendataan/pengembangan/pengkajian/studi lapangan kepada:

Nama : **ANINDITA DYANING PRATIWI** NIP/NIM : **10513241035**
Alamat : **FAKULTAS TEKNIK, UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**
Judul : **PENGARUH METODE PEMBELAJARAN BEREGU TERHADAP PENCAPAIAN
KOMPETENSI MENGENAL ALAT JAHIT PADA SISWA KELAS X SMK KARYA RINI YHI
KOWANI YOGYAKARTA**
Lokasi : **DINAS PENDIDIKAN, PEMUDA DAN OLAHRAGA DIY**
Waktu : **7 MEI 2015 s/d 7 AGUSTUS 2015**

Dengan Ketentuan

1. Menyerahkan surat keterangan/ijin survei/penelitian/pendataan/pengembangan/pengkajian/studi lapangan *) dari Pemerintah Daerah DIY kepada Bupati/Walikota melalui institusi yang berwenang mengeluarkan ijin dimaksud;
2. Menyerahkan soft copy hasil penelitiannya baik kepada Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta melalui Biro Administrasi Pembangunan Setda DIY dalam compact disk (CD) maupun mengunggah (upload) melalui website adbang.jogjaprovo.go.id dan menunjukkan cetakan asli yang sudah disahkan dan dibubuhi cap institusi;
3. Ijin ini hanya dipergunakan untuk keperluan ilmiah, dan pemegang ijin wajib mentaati ketentuan yang berlaku di lokasi kegiatan;
4. Ijin penelitian dapat diperpanjang maksimal 2 (dua) kali dengan menunjukkan surat ini kembali sebelum berakhir waktunya setelah mengajukan perpanjangan melalui website adbang.jogjaprovo.go.id;
5. Ijin yang diberikan dapat dibatalkan sewaktu-waktu apabila pemegang ijin ini tidak memenuhi ketentuan yang berlaku.

Dikeluarkan di Yogyakarta
Pada tanggal **7 MEI 2015**
A.n Sekretaris Daerah
Asisten Perekonomian dan Pembangunan
Ub.
Kepala Biro Administrasi Pembangunan



Dra. Puji Astuti, M.Si
NIP. 19630525 198503 2 006

Tembusan :

1. GUBERNUR DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA (SEBAGAI LAPORAN)
2. BUPATI SLEMAN C.Q KA. BAKESBANGLINMAS SLEMAN
- ③ 3. DINAS PENDIDIKAN, PEMUDA DAN OLAHRAGA DIY
4. WAKIL DEKAN 1 FAKULTAS TEKNIK, UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
5. YANG BERSANGKUTAN



PEMERINTAH KABUPATEN SLEMAN
KANTOR KESATUAN BANGSA

Beran, Tridadi, Sleman, Yogyakarta, 55511
Telepon (0274) 864650, Faksimile (0274) 864650
Website: www.slemankab.go.id, E-mail: kesbang.sleman@yahoo.com

Sleman, 8 Mei 2015

Nomor : 070 /Kesbang/1915 /2015

Kepada

Hal : Rekomendasi

Yth. Kepala Bappeda

Penelitian

Kabupaten Sleman

di Sleman

REKOMENDASI

Memperhatikan surat :

Dari : Ka. Biro Administrasi Pembangunan Setda

Nomor : 070/Reg/N/135/5/2015

Tanggal : 7 Mei 2015

Perihal : Permohonan Ijin Penelitian

Setelah mempelajari surat permohonan dan proposal yang diajukan, maka dapat diberikan rekomendasi dan tidak keberatan untuk melaksanakan penelitian dengan judul "PENGARUH METODE PEMBELAJARAN BEREGU TERHADAP PENCAPAIAN KOMPETENSI MENGENAL ALAT JAHIT PADA SISWA KELAS X SMK KARYA RINI YHI KOWANI YOGYAKARTA" kepada:

Nama : Anindita Dyaning Pratiwi

Alamat Rumah : Karang Sari Susukan Banjarnegara

No. Telepon : 085729696171

Universitas / Fakultas : UNY / Teknik

NIM : 10513241035

Program Studi : S1

Alamat Universitas : Karangmalang Yogyakarta

Lokasi Penelitian : SMK Karya Rini YHI Kowani Sleman

Waktu : 8 Mei - 8 Juli 2015

Yang bersangkutan berkewajiban menghormati dan menaati peraturan serta tata tertib yang berlaku di wilayah penelitian. Demikian untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Kepala Kantor Kesatuan Bangsa



Drs. A R D A N I
Pembina Tingkat I, IV/b
NIP. 19630511 199103 1 004



PEMERINTAH KABUPATEN SLEMAN
BADAN PERENCANAAN PEMBANGUNAN DAERAH

Jalan Parasamya Nomor 1 Beran, Tridadi, Sleman, Yogyakarta 55511
Telepon (0274) 868800, Faksimilie (0274) 868800
Website: www.bappeda.slemankab.go.id, E-mail : bappeda@slemankab.go.id

SURAT IZIN

Nomor : 070 / Bappeda / 1949 / 2015

**TENTANG
PENELITIAN**

KEPALA BADAN PERENCANAAN PEMBANGUNAN DAERAH

Dasar : Peraturan Bupati Sleman Nomor : 45 Tahun 2013 Tentang Izin Penelitian, Izin Kuliah Kerja Nyata,
Dan Izin Praktik Kerja Lapangan.
Menunjuk : Surat dari Kepala Kantor Kesatuan Bangsa Kab. Sleman
Nomor : 070/Kesbang/1915/205 Tanggal : 08 Mei 2015
Hal : Rekomendasi Penelitian

MENGIZINKAN :

Kepada :
Nama : ANINDITA DYANING P
No.Mhs/NIM/NIP/NIK : 10513241035
Program/Tingkat : S1
Instansi/Perguruan Tinggi : Universitas Negeri Yogyakarta
Alamat instansi/Perguruan Tinggi : Karangmalang Yogyakarta
Alamat Rumah : Susukan RT.02/VI Banjarnegara Jateng
No. Telp / HP : 085729696171
Untuk : Mengadakan Penelitian / Pra Survey / Uji Validitas / PKL dengan judul
**PENGARUH METODE PEMBELAJARAN BEREGU TERHADAP
KOMPETENSI MENGENAL ALAT JAHIT PADA KELAS X SMK KARYA
RINI YHI KOWANI YOGYAKARTA**
Lokasi : SMK Karya Rini YHI Kowani
Waktu : Selama 3 Bulan mulai tanggal 08 Mei 2015 s/d 08 Agustus 2015

Dengan ketentuan sebagai berikut :

1. Wajib melaporkan diri kepada Pejabat Pemerintah setempat (Camat/ Kepala Desa) atau Kepala Instansi untuk mendapat petunjuk seperlunya.
2. Wajib menjaga tata tertib dan mentaati ketentuan-ketentuan setempat yang berlaku.
3. Izin tidak disalahgunakan untuk kepentingan-kepentingan di luar yang direkomendasikan.
4. Wajib menyampaikan laporan hasil penelitian berupa 1 (satu) CD format PDF kepada Bupati diserahkan melalui Kepala Badan Perencanaan Pembangunan Daerah.
5. Izin ini dapat dibatalkan sewaktu-waktu apabila tidak dipenuhi ketentuan-ketentuan di atas.

Demikian izin ini dikeluarkan untuk digunakan sebagaimana mestinya, diharapkan pejabat pemerintah/non pemerintah setempat memberikan bantuan seperlunya.

Setelah selesai pelaksanaan penelitian Saudara wajib menyampaikan laporan kepada kami 1 (satu) bulan setelah berakhirnya penelitian.

Dikeluarkan di Sleman

Pada Tanggal : 8 Mei 2015

a.n. Kepala Badan Perencanaan Pembangunan Daerah

Sekretaris

u.b.

Kepala Bidang Statistik, Penelitian, dan Perencanaan

ERNY MARYATUN, S.IP, MT

Pembina, IV/a

NIP 19720411 199603 2 003

Tembusan :

1. Bupati Sleman (sebagai laporan)
2. Kepala Dinas Dikpora Kab. Sleman
3. Kabid. Sosial & Pemerintahan Bappeda Kab. Sleman
4. Camat Depok
5. Kepala UPT Pelayanan Pendidikan Kec. Depok
6. Ka. SMK Karya Rini YHI Kowani
7. Dekan Fak. Teknik UNY
8. Yang Bersangkutan



YAYASAN HARI IBU KOWANI
SEKOLAH MENENGAH KEJURUAN
SMK KARYA RINI
PROGRAM KEAHLIAN : * TATA BUSANA "A"
* AKOMODASI PERHOTELAN "A"

ALAMAT : JL. LAKSDA ADISUCIPTO 86 TELP. 581171 YOGYAKARTA 55281

SURAT KETERANGAN PENELITIAN

NO: 37/SMK/KR/YHI/E'2015

Yang bertanda tangan dibawah ini Kepala Sekolah SMK Karya Rini Depok Sleman menerangkan bahwa :

Nama : ANINDITA DYANING PRATIWI
NIM : 10513241035
Program / Tingkat : S1/Pendidikan teknik Busana
Instansi / Perguruan Tinggi : Universitas Negeri Yogyakarta (UNY)
Alamat Instansi / Perguruan Tinggi : Kampus Karangmalang, Yogyakarta
Alamat Rumah : Susukan RT 2/VI Banjarnegara Jateng

Telah melaksanakan Observasi / Pra Survey / Penelitian / Uji Validitas di SMK Karya Rini Depok Sleman pada tanggal 08 Mei s.d 08 Agustus 2015

Dengan Judul :

**“ PENGARUH METODE PEMBELAJARAN BEREGU TERHADAP
KOMPETENSI MENGENAL ALAT JAHIT PADA KELAS X SMK KARYA RINI
YHI KOWANI YOGYAKARTA “**

Demikian surat keterangan ini dibuat untuk dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Sleman, 5 Oktober 2015

Kepala Sekolah





LAMPIRAN 7



DOKUMENTASI



Pemberian Instrumen Tes Pilihan Ganda Sebelum Perlakuan (*Pre-test*)



Pembuatan Kelompok Pembelajaran Bregu Bersama Siswa



Siswa Berkelompok Yang Dipilih Secara Random



Pemberian Instrumen Tes Pilihan Ganda Sesudah Perlakuan (*Posttest*)