

**PERSEPSI SISWA PROGRAM STUDI BUSANA BUTIK TERHADAP
SARANA PRAKTEK MENJAHIT DALAM MATA DIKLAT
KOMPETENSI KEJURUAN BUSANA DI SMK
NEGERI 6 YOGYAKARTA
TAHUN 2011**

Tugas Akhir Skripsi

Diajukan kepada Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta
Untuk memenuhi sebagian persyaratan guna memperoleh
Gelar Sarjana Pendidikan Teknik



Disusun oleh :
TRIPURNAMANINGSIH
07513245005

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN TEKNIK BUSANA
JURUSAN PENDIDIKAN TEKNIK BOGA DAN BUSANA
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
TAHUN 2011**

LEMBAR PERSETUJUAN

Tugas Akhir Skripsi yang berjudul **“Persepsi Siswa Program Studi Busana Butik Terhadap Sarana Praktek Menjahit Dalam Mata Diklat Kompetensi Kejuruan Busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011”** Ini telah disetujui oleh pembimbing untuk diujikan.



Yogyakarta, 20 juni 2011

Menyetujui,

Dosen Pembimbing Tugas Akhir

Noor Fitrihana, M.Eng

NIP. 19760920 200112 1 001

PERNYATAAN KEASLIAN TUGAS AKHIR SKRIPSI

Yang bertanda tangan dibawah ini :

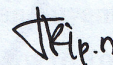
Nama : TRIPURNAMANINGSIH
NIM : 07513245005
Program Studi : Pendidikan Teknik Busana
Jurusan : Pendidikan Teknik Boga dan Busana
Fakultas : Teknik Universitas Negeri Yogyakarta
Judul Tugas Akhir :

**“Persepsi Siswa Program Studi Busana Butik Terhadap Sarana Praktek
Menjahit Dalam Mata Diklat Kompetensi Kejuruan Busana di SMK Negeri
6 Yogyakarta Tahun 2011”**

Menyatakan bahwa Tugas Akhir Skripsi ini hasil karya saya sendiri dan sepanjang pengetahuan saya tidak berisi materi yang dipublikasikan atau ditulis oleh orang lain atau telah digunakan sebagai persyaratan untuk penyelesaian studi di Perguruan Tinggi lain, kecuali pada bagian – bagian tertentu yang saya ambil sebagai acuan. Apabila ternyata terbukti pernyataan ini tidak benar, sepenuhnya akan menjadi tanggung jawab saya.

Yogyakarta, 20 Juni 2011

Yang menyatakan,



Tripurnamaningsih

HALAMAN PENGESAHAN

Tugas Akhir Skripsi yang berjudul “Persepsi Siswa Program Studi Busana Butik Terhadap Sarana Praktek Menjahit Dalam Mata Diklat Kompetensi Kejuruan Busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun Ajaran 2011“

Ini telah dipertahankan di depan Dewan Penguji pada tanggal 27 Juni 2011 dan dinyatakan lulus.

Nama	Jabatan	Tanda tangan	Tanggal
Noor Fitrihana, M. Eng	Ketua Penguji		15 Juli 2011
Sri Widarwati, M. Pd	Sekretaris		18 Juli 2011
Nanie Asri Yuliati, M. Pd	Penguji		18 Juli 2011

Yogyakarta, Juli 2011



Dekan FT UNY

Wardan Suyanto, Ed.D

NIP. 19540810 197803 1 001

MOTTO

Jangan sekali kali menengadahkan tangan kepada orang lain. Harus menikmati apapun yang diberikan Tuhan, baik itu kebahagiaan maupun kesedihan.

(mama super)

Gantungkan azam dan Semangatmu setinggi bintang di langit dan rendah hatimu serendah mutiara dilautan.

(Mario Teguh)

Bila dunia tidak menganggap aku sebagai seseorang, itu tidak membuatku takut karena aku yakin aku bisa menjadi dunia untuk seseorang.

(Imam)



HALAMAN LEMBAR PERSEMBAHAN

Proudly present to my dear;

Papaku Drs Suleman Laboko & Mamaku Anie Djama..,terimakasih...untuk doa dan semangat serta kasih sayang yang tak pernah usai..

Kakak-kakakku Sulviani, SP & Lidya Suriyani, ST yang selalu setia memberi dukungan doa dan semangat untuk ku..

Adik-adikku Iis Apriyanti, S. Kom & In Reski Febriyanti terima kasih.. untuk dukungan doa dan semangat..

Jagoan-jagoan kecilku Moh, Fikra Adiwidya dan Wira Saputra yang selalu menyemangati..

Seluruh keluarga besar Laboko & Djama.. untuk semua dukungan materi, doa dan semangat..

Nurhaya Patui dan mbak Dewi dan juga Teman-teman kost Renggali 8 ,febti,nita,cecil,uwiek,silvi,yana,desi,vidi terimakasih...untuk semua bantuan dan dukungan semangat..

Teman-teman Program Kelanjutan Studi Pendidikan Teknik Busana'07 adicha,irma,rista,fitria,tiwi,alipah,sartini,dhatu,kris,wilis,mbak pipit,rani, aprilia,widya,ikacu,narulita,sari eche,rusi terimakasih atas persahabatan.. dan kebersamaan kita selama dikampus..

Temen-temen palu yang ada dijogja,adhiyatma,iyla,ikha,k'anto,bozz windi, k'udhy terimakasih..atas persahabatan, kebersamaan selama dijogja dan juga dukungan doa & semanngat..

Kak bayu putra abubakar dan abang himawan.. kebersamaan selama dijogja..juga dukungan doa, dan semangat..

Almamater Universitas Negeri Yogyakarta Fakultas Teknik Program Studi Pendidikan Teknik Busana..

ABSTRAK

PERSEPSI SISWA PROGRAM STUDI BUSANA BUTIK TERHADAP SARANA PRAKTEK MENJAHIT DALAM MATA DIKLAT KOMPETENSI KEJURUAN BUSANA DI SMK NEGERI 6 YOGYAKARTA TAHUN 2011

oleh :

TRIPURNAMANINGSIH

07513245005

Penelitian ini bertujuan 1) untuk mengetahui persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta yang ditinjau dari segi kualitas, 2) untuk mengetahui persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta yang ditinjau dari segi kecukupan, 3) untuk mengetahui persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta yang ditinjau dari segi kecanggihan teknologi, 4) untuk mengetahui persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta tahun 2011.

Penelitian ini dilaksanakan di SMK Negeri 6 Yogyakarta yang beralamat di Jalan Kenari No.4 Yogyakarta merupakan penelitian deskriptif. Populasi adalah seluruh siswa kelas X program studi busana butik berjumlah 109 siswa. Teknik pengambilan sampel dengan *proportional random sampling* berjumlah 84 siswa. Metode pengambilan data menggunakan angket (*questionnaire*) dengan skala *likert*. Validitas instrumen penelitian diuji menggunakan analisis butir dihitung dengan rumus korelasi *Product moment* yang menghasilkan 24 butir soal yang valid. Reliabilitas 30 butir soal instrumen dihitung menggunakan rumus *Alpha Cronbach* dengan hasil perhitungan 0,948 sangat reliabel. Teknik analisis data yang digunakan adalah teknik analisis deskriptif dengan persentase.

Berdasarkan hasil penelitian dapat diambil kesimpulan sebagai berikut: 1) Persepsi siswa program studi busana butik dengan mean 16,37 persentase sebanyak 56% menyatakan bahwa kualitas sarana praktek menjahit yang digunakan berkualitas baik, 44% menyatakan sangat baik 2) Persepsi siswa program studi busana butik dengan mean 46,58 persentase sebanyak 65,5% menyatakan kecukupan jumlah sarana praktek menjahit termasuk dalam kategori baik, 34,5% menyatakan sangat baik 3) Persepsi siswa program studi busana butik dengan mean 12,45 persentase sebanyak 52,4% menyatakan bahwa kecanggihan teknologi sarana termasuk dalam kategori baik, 46,4% menyatakan sangat baik, 1,2% menyatakan cukup baik 4) Persepsi siswa program studi busana butik dengan mean 75,4 persentase sebanyak 76,2% menyatakan bahwa sarana praktek menjahit baik, 23,8% menyatakan sangat baik.

Kata Kunci : Sarana, persepsi siswa, praktek menjahit

KATA PENGANTAR



Alhamdulillah, puji syukur senantiasa penulis panjatkan kepada Allah SWT atas segala karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan Tugas Akhir Skripsi yang berjudul “ Persepsi Siswa Program Studi Busana Butik Terhadap Sarana Praktek Dalam Mata Diklat Kompetensi kejuruan Busana Di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011 “.

Dalam menyelesaikan Tugas Akhir Skripsi ini penulis memperoleh bantuan serta bimbingan dari berbagai pihak, sehingga penyusunan laporan Tugas Akhir Skripsi ini dapat berjalan dengan lancar. Dalam kesempatan ini, penulis mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada yang terhormat:

1. Prof. Dr. Rochmat Wahab, M.Pd, M.A, selaku Rektor Universitas Negeri Yogyakarta.
2. Wardan Suyanto, Ed.D, selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta.
3. Dr Sri Wening, M,Pd, selaku Ketua Jurusan Pendidikan Teknik Boga Busana.
4. Noor Fitrihana, M. Eng, selaku bapak dosen pembimbing Tugas Akhir Skripsi.

Terima kasih telah dibimbing dan diberikan arahan-arahan, sehingga penulis dapat menyelesaikan Tugas Akhir Skripsi ini dengan baik.

5. Nanie Asri Yuliati, M. Pd, selaku ibu dosen penguji ujian Tugas Akhir Skripsi.
- Terima Kasih atas arahan-arahan yang telah diberikan, sehingga penulis dapat menyelesaikan Tugas Akhir Skripsi ini.

6. Sri Widarwati, M. Pd, selaku ibu dosen Sekretaris ujian Tugas Akhir Skripsi.
Terima Kasih atas arahan-arahan yang telah diberikan, sehingga penulis dapat menyelesaikan Tugas Akhir Skripsi ini dengan baik.
7. Kepala sekolah, guru dan pegawai SMK Negeri 6 Yogyakarta.
8. Para Dosen, Teknisi dan Staf Jurusan Pendidikan Teknik Boga Busana yang telah memberikan bantuan sehingga terselesaikannya Tugas Akhir ini.
9. Semua pihak yang telah membantu tersusunnya laporan tugas akhir ini.

Besar harapan penulis, semoga laporan Tugas Akhir Skripsi ini banyak memberikan manfaat bagi pihak-pihak yang berkepentingan dan bagi para pembaca pada umumnya. Berbagai upaya telah penulis lakukan untuk menyelesaikan laporan Tugas Akhir Skripsi ini, namun penulis juga menyadari bahwa dalam penyusunan laporan Tugas Akhir Skripsi ini masih jauh dari sempurna dan banyak kekurangan. Untuk itu penulis mengharapkan adanya saran dan kritik dari pembaca yang bersifat membangun agar kedepannya penulis dapat menyelesaikan sebuah karya tulis ilmiah dengan baik. Semoga laporan Tugas Akhir Skripsi ini dapat bermanfaat bagi pembaca.

Wassalamualaikum wr wb.

Yogyakarta, Juli 2010
Penulis

Tripurnamaningsih

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERSETUJUAN	ii
LEMBAR PERNYATAAN KEASLIAN	iii
HALAMAN PENGESAHAN	iv
MOTTO	v
HALAMAN PERSEMBAHAN	vi
ABSTRAK	vii
KATA PENGANTAR	viii
DAFTAR ISI	x
DAFTAR TABEL	xv
DAFTAR GAMBAR	xvi
DAFTAR LAMPIRAN	xviii
BAB I. PENDAHULUAN	1
A. Latar Belakang.....	1
B. Identifikasi Masalah	7
C. Batasan Masalah.....	8
D. Rumusan Masalah.....	9
E. Tujuan Tugas Akhir Skripsi.....	10
F. Manfaat Tugas Akhir Skripsi	11
BAB II. KAJIAN TEORI	13
A. Deskripsi Teori	13
1. Pengertian Persepsi	13
2. Pengertian Siswa	25
3. Pengertian Sarana Praktek	26
B. Penelitian Yang Relevan	58
C. Kerangka Berpikir	59
D. Pertanyaan Penelitian	62
BAB III. METODOLOGI PENELITIAN	63

A. Jenis Penelitian	63
B. Tempat dan Waktu Penelitian	63
C. Definisi istilah Penelitian	64
D. Populasi dan Sampel Penelitian.....	65
E. Metode Pengumpulan Data.....	67
F. Variabel Penelitian.....	67
G. Instrumen Penelitian.....	68
H. Uji Coba Instrumen.....	70
I. Teknik Analisis Data	74
BAB IV. HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....	80
A. Analisis Hasil Penelitian	80
1. Deskripsi Data.....	80
B. Hasil Penelitian	81
C. Pembahasan Penelitian	91
BAB V. KESIMPULAN DAN SARAN.....	98
A. Kesimpulan	98
B. Implikasi	101
C. Saran	102
DAFTAR PUSTAKA	105
LAMPIRAN-LAMPIRAN.....	107

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1. Kriteria Standar Sarana Minimum Balai Latihan Kerja Bidang Kejuruan menjahit.....	53
Tabel 2. Jumlah populasi penelitian siswa kelas X program studi busana butik.....	66
Tabel 3. Skor jawaban dan kriteria penilaian.....	69
Tabel 4. kisi-kisi instrumen penelitian.....	70
Tabel 5. Koefisien korelasi <i>alfa cronbach</i>	73
Tabel 6. Penyusunan klasifikasi untuk interpretasi pencapaian.....	75
Tabel 7. Distribusi Frekuensi persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek dari segi kualitas sarana praktek.....	82
Tabel 8. Distribusi Frekuensi persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek dari segi kecukupan jumlah sarana.....	84
Tabel 9. Distribusi Frekuensi persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek dari segi kecanggihan teknologi sarana	86
Tabel 10. Distribusi Frekuensi persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek.....	89

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1 Bagan Kerangka Berpikir.....	61
Gambar 2 Histogram Distribusi Frekuensi persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek dari segi kualitas sarana praktek menjahit.....	83
Gambar 3. Histogram Distribusi Frekuensi persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek dari segi kecukupan jumlah sarana praktek menjahit	85
Gambar 4. Histogram Distribusi Frekuensi persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek dari segi kecanggihan teknologi sarana praktek menjahit.....	88
Gambar 5. Histogram Distribusi Frekuensi persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit	90
Gambar 6. Histogram Frekuensi persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011	91

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Instrumen Penelitian

Lampiran 2. Uji Coba Validitas dan Reliabilitas.

Lampiran 3. Skor Total Data Penelitian.

Lampiran 4. Surat Menyurat.

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Salah satu permasalahan yang dihadapi Bangsa Indonesia sampai saat ini adalah rendahnya mutu pendidikan pada setiap jenjang dan satuan pendidikan, khususnya pendidikan dasar dan menengah. Strategi kebijakan pemerintah dalam meningkatkan sumber daya manusia Indonesia adalah melalui peningkatan mutu pendidikan yang sejalan dengan fungsi dan tujuan Pendidikan Nasional pada Undang-Undang RI No.20 tahun 2003 tentang Sistem Pendidikan Nasional Bab II Pasal 3 yaitu:

Pendidikan Nasional berfungsi mengembangkan kemampuan, membentuk watak serta peradaban bangsa yang bermartabat dalam rangka mencerdaskan kehidupan bangsa, bertujuan untuk mengembangkan potensi peserta didik agar menjadi manusia yang beriman dan bertaqwa kepada Tuhan Yang Maha Esa, berakhlak mulia, sehat, berilmu, cakap kreatif, mandiri dan menjadi warga negara yang demokratis serta bertanggung jawab.

Pembentukan sumber daya manusia yang berkualitas sebagai mana disebutkan di atas, bukanlah proses yang mudah dan cepat tetapi diperlukan sarana yang tepat serta waktu yang cukup panjang. Dalam hal ini lembaga pendidikan merupakan institusi-institusi yang dipandang paling tepat dalam mempersiapkan sumber daya manusia berkualitas. Menurut Undang-Undang RI No.20 tahun 2003 tentang Sistem Pendidikan Nasional Bab I Pasal 1 ayat 1 menjelaskan bahwa:

Pendidikan adalah usaha sadar dan terencana untuk mewujudkan suasana belajar dan proses pembelajaran agar peserta didik secara aktif mengembangkan potensi dirinya untuk memiliki potensi spiritual,

keagamaan, pengendalian diri, kepribadian, kecerdasan, akhlak mulia serta ketrampilan yang diperlukan dirinya, masyarakat, bangsa dan negara.

Agar pendidikan benar-benar berperan mencerdaskan kehidupan bangsa, maka semua unsur yang terkait (peserta didik, tenaga pendidik, orang tua, masyarakat, pemerintah, pencipta lapangan kerja dan sebagainya) harus turut berperan aktif dalam upaya peningkatan kualitas pendidikan yang sejalan dengan arus perkembangan modernisasi. Mengingat sangat pentingnya pendidikan dalam meningkatkan kualitas sumber daya manusia dan proses pembangunan peradaban bangsa, maka bidang pendidikan perlu memiliki suatu sistem pendidikan nasional yang mantap yang dapat digunakan sebagai pedoman dan pegangan kita sehingga mampu menjawab kebutuhan masyarakat dan mampu menjawab tantangan zaman, untuk itu tidaklah berlebihan jika masalah yang timbul dalam dunia pendidikan adalah masalah kita semua dan menjadi tanggung jawab bersama untuk mengatasinya. Pendidikan tidak hanya dilakukan di sekolah, tetapi juga dilakukan ditengah keluarga atau dalam masyarakat. Untuk meningkatkan mutu pendidikan ada beberapa hal yang perlu diperhatikan diantaranya:

1. Guru

Guru merupakan salah satu faktor yang dominan dalam menentukan keberhasilan pendidikan, oleh karena itu guru harus memiliki kemampuan dasar melaksanakan tugas yaitu mempunyai dasar keilmuan, kepemimpinan, profesional, pengakuan oleh masyarakat, mempunyai kode etik profesi dan sebagainya.

2. Peserta didik / Siswa

Peserta didik merupakan pihak yang terlibat langsung dalam kegiatan belajar mengajar setelah guru, sehingga siswa dituntut keaktifannya. Kegiatan belajar mengajar yang melibatkan aktifitas fisik dan psikis, dalam hal ini seringkali siswa hanya hadir secara fisik di kelas namun tidak secara psikis yang mengakibatkan aktifitas belajar tidak optimal. Hal yang perlu disadari juga bahwa secara klasikal, tingkat kecerdasan,

kemampuan, ketrampilan dan kemandirian siswa tidak sama yang nantinya akan berpengaruh pada prestasi belajar.

3. Kurikulum.

Kurikulum agar anak didik mendapat ilmu pengetahuan yang sesuai dengan perkembangan zaman, maka lembaga pendidikan haruslah selalu memperbaharui dan mengevaluasi kurikulum yang digunakan.

4. Sarana dan prasarana.

Kegiatan belajar mengajar agar berjalan dengan baik, maka sekolah perlu mengupayakan sarana dan prasarana yang memadai, sehingga diharapkan pelaksanaan kegiatan belajar mengajar dapat berjalan dengan efektif dan efisien.

5. Evaluasi.

Evaluasi merupakan kegiatan pengendalian, penjaminan dan penetapan mutu pendidikan terhadap berbagai komponen pendidikan pada setiap jalur, jenjang dan jenis pendidikan sebagai bentuk pertanggung jawaban penyelenggaraan pendidikan. Dengan evaluasi diharapkan materi ajar yang diberikan kepada anak didik selalu bersifat baru dan terarah, sehingga anak didik selalu mendapatkan ilmu pengetahuan yang sesuai dengan perkembangan dan kemajuan yang terjadi (Sisdiknas, 2003 ; 2).

Berdasarkan uraian di atas, prestasi belajar peserta didik/siswa sebagai salah satu indikator keberhasilan belajar siswa yang pada kenyataannya sangat ditentukan oleh berbagai faktor. Secara garis besar faktor tersebut terbagi dalam faktor internal siswa atau faktor dalam diri siswa dan faktor eksternal atau faktor di luar diri siswa. Faktor internal meliputi motivasi, kedisiplinan, minat, persepsi, bakat, intelegensi, kemandirian dan sebagainya. Sedangkan faktor eksternal meliputi tenaga pendidik guru, lingkungan sekolah, kondisi sekolah, perhatian orang tua, kurikulum dan sebagainya. Terlepas dari faktor yang menjadi penyebab tinggi atau rendahnya evaluasi hasil belajar, dalam hal ini sebagai pengelola pengajaran secara langsung harus mampu mencapai hasil maksimal, yang nantinya ditunjukkan oleh adanya prestasi belajar yang tinggi.

Pencapaian prestasi belajar dalam dunia pendidikan diperoleh melalui proses belajar mengajar yang dapat dilaksanakan melalui dua jalur yaitu jalur pendidikan sekolah dan jalur pendidikan luar sekolah. Jalur pendidikan sekolah merupakan pendidikan yang diselenggarakan di sekolah melalui kegiatan belajar mengajar secara berjenjang dan berkesinambungan. Jenjang pendidikan yang termasuk jalur pendidikan sekolah terdiri atas pendidikan dasar, pendidikan menengah dan pendidikan tinggi. Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) merupakan jalur pendidikan formal yang merupakan salah satu bagian dari pendidikan nasional, yang bertujuan menyiapkan peserta didik menjadi anggota masyarakat yang memiliki kemampuan mengadakan hubungan timbal balik dengan lingkungan sosial, budaya, dan alam sekitar, serta dapat mengembangkan kemampuan lebih lanjut dalam dunia usaha dan dunia kerja atau pendidikan tinggi. memiliki tanggung jawab yang besar dalam menyiapkan SDM yang berkompeten dan siap menghadapi berbagai tantangan di masa depan.

SMK Negeri 6 Yogyakarta sebagai salah satu sekolah favorit, *in put* yang diterima di SMK Negeri 6 Yogyakarta termasuk siswa dengan prestasi yang baik dengan nilai rata-rata 7 sehingga dalam kegiatan belajar mengajar siswa diarahkan untuk lebih berprestasi agar *out put* yang dihasilkan mampu melanjutkan studi ke jenjang yang lebih tinggi dan bisa diterima bekerja di dunia industri. Persepsi sebagai salah satu faktor psikologis berpengaruh terhadap pencapaian prestasi belajar siswa.

Siswa merupakan sasaran utama dalam proses belajar mengajar yang memiliki persepsi berbeda-beda dikarenakan karakter yang ada dalam diri siswa tersebut. Pada saat proses belajar mengajar seorang siswa diharapkan memiliki persepsi yang positif terhadap segala sesuatu yang menyangkut aktivitas belajar mengajar, salah satunya adalah persepsi terhadap Sarana praktek.

Sarana praktek merupakan salah satu faktor penentu tinggi rendahnya mutu pendidikan. Sarana praktek memiliki posisi strategis untuk peningkatan mutu pendidikan yang dipengaruhi oleh beberapa faktor diantaranya adalah kualitas sarana praktek, kecukupan jumlah sarana praktek dan kecanggihan teknologi sarana praktek yang digunakan. Sarana praktek yang baik tentunya akan mencapai hasil belajar yang baik pula. Sarana praktek yang ada diharapkan mampu memenuhi kebutuhan siswa yang terlibat langsung dalam proses belajar mengajar. Kualitas sarana praktek merupakan hal yang menentukan motivasi dari dalam siswa untuk mengikuti proses pembelajaran praktek. Kualitas sarana yang baik akan tercapai apabila mampu memenuhi kebutuhan siswa, karena seringkali sebagian besar sarana belum memenuhi kebutuhan-kebutuhan yang dimiliki siswa, sehingga sarana praktek yang ada menimbulkan kesan terhadap proses belajar mengajar asal berjalan karena kurang adanya ketersediaan sarana praktek yang memadai dan kecanggihan sarana praktek disesuaikan dengan sarana yang digunakan industri, khususnya industri pakaian jadi atau garmen. Situasi ini tentunya akan menimbulkan persepsi siswa yang negatif terhadap kualitas dan kecukupan sarana.

SMK Negeri 6 Yogyakarta pada pembelajaran praktek menjahit mata diklat kompetensi kejuruan busana siswa kelas X program studi busana butik menggunakan peralatan dan perlengkapan sarana praktek menjahit yang ditinjau dari segi kualitas sarana praktek menjahit, berupa mesin jahit yang kondisinya rusak dan kotor, benang hasil jahitan dari mesin jahit tersebut juga lompat-lompat dan kusut, hasil jahit obras dari mesin obras tidak rapat dan tidak halus, selain itu sarana praktek menjahit yang digunakan jika ditinjau dari segi kecukupan sangatlah minim, berupa mesin jahit yang hanya berjumlah 18 unit dalam satu kelas sementara jumlah siswanya sebanyak 36 orang siswa, alat lain berupa mesin obras hanya berjumlah 2 unit, setrika listrik dan meja setrika hanya berjumlah 2 buah, gunting zigzag hanya berjumlah 3 unit, dari segi kecanggihan teknologi pun sarana praktek menjahit yang digunakan belum termasuk sarana yang kecanggihannya cukup relevan karena jenis mesin jahit yang digunakan hanyalah mesin manual biasa, sementara mesin jahit yang digunakan di industri pada saat ini jenis mesin jahit *high speed*. Hal tersebut menjadi permasalahan utama bagi siswa untuk mencapai hasil evaluasi belajar praktek yang ditentukan oleh sekolah dan pengetahuan siswa terhadap mesin jahit yang digunakan pada saat praktek didunia industri pakaian jadi atau garmen sangat berbeda jauh dengan ada yang mereka gunakan di sekolah, sehingga siswa akan mengalami kesulitan dalam beriteraksi dengan mesin jahit yang digunakan di industri.

Berdasarkan uraian latar belakang di atas, maka penulis terdorong untuk mengangkat permasalahan ini dalam bentuk penelitian dengan judul “Persepsi

Siswa Program Studi Busana Butik Terhadap Sarana Praktek Menjahit Dalam Mata Diklat Kompetensi Kejuruan Busana Di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011”. Persepsi dalam konteks ini dimaksudkan sebagai salah satu proses dimana siswa dapat menilai dan menginterpretasikan kualitas sarana praktek menjahit, kecukupan jumlah sarana sesuai dengan standar kriteria minimum sarana, dan juga kecanggihan sarana praktek menjahit yang ada saat ini sehingga dimungkinkan terjadi penilaian baik atau buruk terhadap sarana praktek yang digunakan. Persepsi siswa dalam hal ini juga akan menjadi tolak ukur keberhasilan proses pembelajaran dan pencapaian evaluasi yang maksimal.

B. Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah diatas dapat dikemukakan beberapa identifikasi masalah, diantaranya adalah sebagai berikut :

1. Tingkatan strategi perencanaan yang harus dilakukan pemerintah membentuk sumber daya manusia dalam masyarakat Indonesia melalui jalur pendidikan.
2. Institusi/lembaga pendidikan pilihan yang dipandang paling tepat dalam peningkatan sumber daya manusia berkualitas.
3. Guru, siswa, kurikulum, sarana dan evaluasi perlu diperhatikan dalam meningkatkan mutu pendidikan sesuai tujuan pendidikan nasional.
4. Pengaruh indikator keberhasilan belajar siswa yang ditentukan oleh sekolah dengan faktor internal dan eksternal.

5. Proses belajar mengajar yang dilaksanakan melalui jalur pendidikan sekolah dan pendidikan luar sekolah.
6. Upaya yang dilakukan SMK Negeri 6 Yogyakarta untuk menghasilkan output yang dapat diterima di industri dipengaruhi oleh pencapaian prestasi hasil belajar siswa.
7. Pengaruh proses belajar dikelas terhadap faktor karakteristik motivasi siswa dalam belajar.
8. Rendahnya mutu pendidikan yang memiliki posisi strategis ditentukan oleh faktor jumlah sarana praktek yang digunakan sesuai dengan kriteria minimum standar sarana.
9. Faktor-faktor kualitas, kecukupan dan kecanggihan sarana praktek yang berhubungan dengan motivasi siswa yang terlibat langsung dalam kegiatan pembelajaran praktek.
10. Seberapa besar pengaruh jumlah sarana dalam proses belajar mengajar praktek dengan jumlah siswa yang mengikuti pembelajaran mata diklat praktek di SMK Negeri 6 Yogyakarta.
11. Persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit yang digunakan dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta tahun 2011.

C. Batasan Masalah

Berdasarkan identifikasi masalah yang ada, tidak semua permasalahan diteliti. Agar penelitian lebih terarah dan jelas apa yang menjadi pokok

permasalahan yang perlu untuk segera diatasi. Masalah yang diangkat dalam penelitian ini hanyalah :

Persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit yang digunakan dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana yang ditinjau dari segi kualitas sarana praktek, kecukupan sarana praktek menjahit dan kecanggihan sarana praktek menjahit di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011. Karena banyaknya jumlah siswa, maka dalam penelitian ini penulis hanya mengambil siswa kelas X pada program studi busana butik yang menggunakan sarana atau alat praktek menjahit untuk kelancaran proses pembelajaran praktek.

D. Rumusan Masalah

Masalah dirumuskan sebagai suatu keadaan atau kondisi yang bersumber dari kaitan antara dua hal atau lebih yang menghasilkan situasi yang memerlukan jawaban. Perumusan masalah merupakan upaya untuk menyatakan secara tersurat atas pertanyaan-pertanyaan apa saja yang ingin dicari jawabannya dari identifikasi dan pembatasan masalah diatas, maka permasalahan didalam penelitian ini dapat dirumuskan sebagai berikut :

1. Bagaimana persepsi siswa kelas X program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011 yang ditinjau dari segi kualitas sarana praktek menjahit?

2. Bagaimana persepsi siswa kelas X program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011 yang ditinjau dari segi kecukupan sarana praktek menjahit?
3. Bagaimana persepsi siswa kelas X program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011 yang ditinjau dari segi kecanggihan sarana praktek menjahit?
4. Bagaimana persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011 ?

E. Tujuan Tugas Akhir Skripsi

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui persepsi siswa kelas X program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011 ditinjau dari segi kualitas sarana praktek menjahit.
2. Untuk mengetahui persepsi siswa kelas X program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011 ditinjau dari segi kecukupan sarana praktek menjahit.

3. Untuk mengetahui persepsi siswa kelas X program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011 ditinjau dari segi kecanggihan sarana praktek menjahit.
4. Untuk mengetahui persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011.

F. Manfaat Tugas Akhir Skripsi.

Manfaat yang diharapkan dari hasil penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Bagi peneliti, sebagai masukan bagaimana persepsi siswa kelas X program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana, sehingga apabila terjun ke profesi guru sudah mempunyai gambaran tentang fasilitas atau sarana praktek yang menunjang yang digunakan para siswa.
2. Bagi jurusan PTBB FT UNY sebagai masukan untuk membekali mahasiswanya yang akan melakukan praktek pengalaman lapangan disekolah dengan pengetahuan tentang sarana praktek yang diharapkan para siswa.
3. Bagi SMK, sebagai bahan informasi untuk memenuhi kebutuhan sarana praktek menjahit yang dibutuhkan oleh guru dan siswa dalam proses pembelajaran, sehingga tujuan pembelajaran tercapai dengan maksimal dan pihak sekolah juga memperhatikan kualitas sarana praktek menjahit

yang ada dan kecanggihan sarana praktek menjahit yang digunakan siswa dalam melaksanakan pembelajaran praktek menjahit.

4. Bagi siswa, sebagai bahan informasi tambahan agar dalam permasalahan yang mengarahkan pada peningkatan proses pembelajaran yang baik, diharapkan dapat menjadi perhatian.
5. Bagi Dinas Pendidikan dan Pengajaran kota Daerah Istimewa Yogyakarta, dapat dijadikan masukan dalam upaya meningkatkan sarana praktek untuk kelancaran proses pembelajaran yang diharapkan agar masyarakat dan orangtua percaya sekolah menengah kejuruan bidang busana yang ada di DIY dapat mengembangkan potensi yang dimiliki oleh anak-anak mereka khususnya bidang keahlian busana.

BAB II

KAJIAN TEORI

A. Deskripsi Teori

Dalam kajian teori ini akan dibahas masalah-masalah yang berkaitan dengan : A. Kajian teoritik, B. Kerangka berfikir, C. Penelitian yang relevan dan D. Pertanyaan penelitian. Kajian teoritik yang akan dibahas meliputi : (1) Persepsi, (2) Siswa, (3) Sarana praktek, khususnya dalam sarana praktek menjahit yang digunakan dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana. Hal yang akan dibahas meliputi : a) kualitas sarana praktek menjahit yang digunakan b) kecukupan sarana praktek dalam proses pembelajaran praktek menjahit dan c) kecanggihan sarana praktek menjahit yang dimiliki oleh SMK Negeri 6 Yogyakarta saat ini.

1. Persepsi

a. Pengertian Persepsi.

Menurut kamus besar bahasa indonesia, persepsi adalah tanggapan langsung dari suatu serapan atau proses seseorang mengenai beberapa hal melalui panca indra. Dalam kamus psikologi, persepsi diartikan sebagai proses pengamatan seseorang terhadap segala lingkungannya dengan menggunakan indera-indera yang dimiliki sehingga ia menjadi sadar terhadap segala sesuatu yang ada dilingkungan tersebut. Persepsi adalah suatu proses tanggapan atau pengamatan seseorang melalui penyerapan panca indera terhadap apa saja yang ada dilingkungan

sekitarnya dimana seseorang tersebut akan menyadari nilai dari bentuk atau gambaran yang dilihatnya.

Sedangkan menurut Bimo Walgito (1988 ; 132) pengertian dari persepsi adalah merupakan proses rangsangan dari luar melalui alat penginderaan dan kemudian diteruskan ke pusat otak kemudian menafsirkannya. Persepsi ialah proses rangsangan yang masuk melalui alat indera diteruskan kepusat otak untuk ditafsirkan sebagai suatu terjemahan dari sebuah bentuk atau hasil nilai dari sebuah pengamatan.

Miftah Toha (1995;138) menambahkan bahwa persepsi adalah suatu proses kognisi yang dialami oleh setiap orang dalam memahami informasi tentang lingkungannya, baik melalui penglihatan, pendengaran, penghayatan, perasaan dan penciuman. Proses pengetahuan yang dialami oleh setiap orang untuk memahami informasi mengenai lingkungan sekitarnya melalui alat penglihatan, pendengaran, penciuman, penghayatan dan perasaan.

Dari beberapa penjelasan tentang pengertian dari persepsi, maka dapat diambil sebuah kesimpulan bahwa persepsi adalah suatu proses tanggapan atau pengamatan dan pengetahuan seseorang melalui penyerapan panca indera penglihatan, pendengaran, penciuman, penghayatan dan perasaan terhadap apa saja yang ada dilingkungan sekitarnya dimana seseorang tersebut akan menyadari nilai dari bentuk atau gambaran yang dilihatnya kemudian akan diteruskan kepusat otak untuk ditafsirkan sebagai suatu terjemahan dari sebuah bentuk atau

hasil nilai untuk memahami informasi mengenai sesuatu yang ada lingkungan sekitarnya.

Berdasarkan pengertian di atas dapat disimpulkan bahwa persepsi siswa adalah suatu gambaran atau pemberian arti dari suatu hal atau kejadian yang didasarkan atas pengalaman atau apa yang dialami oleh pelajar atau anak yang melakukan aktifitas belajar.

Dalam penelitian ini yang menjadi objek persepsi siswa adalah sarana praktek menjahit pada mata diklat kompetensi kejuruan busana bidang menjahit pada kelas X program studi busana butik 1, 2 dan 3 di SMK Negeri 6 Yogyakarta. Setiap siswa tentunya mempunyai persepsi yang berbeda-beda terhadap sarana praktek menjahit ini karena hasil persepsi mungkin akan berbeda antara siswa satu dengan siswa yang lain. Persepsi dalam konteks ini dimaksudkan sebagai salah satu proses dimana siswa dapat menilai dan menginterpretasikan kualitas, kecukupan dan kecanggihan dari sarana praktek menjahit yang ada, sehingga mendapat kemungkinan terjadi penilaian baik atau penilaian buruk terhadap sarana praktek menjahit yang digunakan pada mata diklat kompetensi kejuruan busana didalam proses pembelajaran.

b. Aspek - Aspek Persepsi.

Persepsi merupakan proses kognitif, dimana seorang individu memberikan arti kepada lingkungannya. Aspek-aspek persepsi ditentukan oleh beberapa hal. Menurut Sarwono (2003:88) empat aspek persepsi yang dapat membedakan persepsi dari berfikir adalah :

- 1) Hal-hal yang diamati dari sebuah rangsang bervariasi tergantung pola dari keseluruhan dimana rangsang tersebut menjadi bagiannya.
- 2) Persepsi bervariasi dari orang ke orang dan dari waktu ke waktu
- 3) Persepsi bervariasi tergantung dari arah (fokus) alat-alat indera
- 4) Persepsi cenderung berkembang ke arah tertentu dan sekali terbentuk kecenderungan itu biasanya akan menetap.

Berdasarkan uraian di atas menurut penulis, aspek persepsi dalam hal ini bahwa persepsi tidak sama dengan berfikir, atau dengan kata lain setiap individu yang mengalami proses persepsi melalui penginderaan akan menghasilkan persepsi yang berbeda-beda setiap individu yang menerima rangsang stimulus yang menjadi bagiannya. Hasil persepsi akan bervariasi dari orang ke orang dan dari waktu ke waktu tergantung dari arah fokusnya alat-alat indera.

Rakhmat (2004:55-58) menjelaskan bahwa aspek-aspek persepsi ditentukan oleh : faktor fungsional dan struktural. Faktor fungsional yaitu berasal dari kebutuhan, pengalaman masa lalu dan hal-hal yang merupakan faktor personal, sedangkan faktor struktural, yaitu berasal dari sifat stimulasi fisik dan efek-efek saraf yang ditimbulkan pada system saraf individu.

Dalam hal ini yang berkaitan dengan kegiatan penelitian yakni aspek persepsi pada faktor fungsional yang meliputi : kebutuhan,

pengalaman masa lalu dan hal hal yang berkaitan dengan kegiatan personal atau individu setiap orang.

Dari beberapa pendapat di atas dapat disimpulkan bahwa aspek-aspek persepsi ditentukan oleh : 1). Kebutuhan, yaitu tergantung pola dari keseluruhan dimana rangsang tersebut menjadi bagiannya, 2). Pengalaman, yaitu terbentuk dari kecenderungan itu biasanya akan menetap, 3). Faktor personal atau individu, yaitu bervariasi dari orang ke orang dan dari waktu ke waktu, serta dari sifat stimulasi fisik dan efek-efek saraf yang ditimbulkan pada system saraf, yaitu tergantung dari arah (fokus) alat-alat indera.

Berdasarkan uraian penjelasan di atas menurut penulis. Aspek-aspek persepsi ditentukan oleh dua faktor. Yakni faktor structural dan faktor fungsional, dalam hal ini yang berkaitan dengan penelitian yaitu faktor fungsional, yang berdasarkan kebutuhan para siswa, pengalaman masa lalu yaitu pengalaman mereka selama praktek dan menggunakan sarana praktek menjahit dapat memberikan gambaran bagaimana kualitas sarana praktek menjahit yang ada di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011, dan kegiatan personal atau kegiatan individu setiap siswa kelas X program studi busana butik 1, busana butik 2, dan busana butik 3, dalam menilai, dan memberikan informasi, menginterpretasikan mengenai suatu benda yang dipersepsi itu berbeda-beda.

c. Faktor - Faktor Yang Mempengaruhi Persepsi.

Individu yang mengamati obyek secara psikologis memakai sudut pandangnya sendiri-sendiri dengan diwarnai oleh nilai-nilai dan kepribadiannya, karena kondisi psikologis manusia tidak selalu statis. Kondisi psikologis manusia sangat dipengaruhi persepsi suatu obyek. Persepsi seseorang tentang suatu obyek, kejadian, atau informasi sangat dipengaruhi oleh faktor internal dan eksternal.

Faktor internal meliputi kemampuan atau ketajaman alat indera dan perhatian yang terkonsentrasi. Sedangkan faktor eksternal yaitu rangsangan yang jelas. Sekalipun alat indera seseorang cukup baik dan sehat, namun jika perhatian saat itu sangat terkonsentrasi maka persepsi seseorang terhadap suatu objek sangat mungkin menjadi berlainan. Begitu pula jika faktor internalnya telah terpenuhi tetapi faktor eksternalnya tidak memberikan rangsangan yang cukup, apalagi informasinya kabur persepsi seseorang terhadap suatu obyek tersebut menjadi berbeda.

Dalam hal ini yang menjadi bagian dari penelitian adalah faktor internal setiap siswa yang ada dikelas X program studi busana butik 1, busana butik 2, dan busana butik 3 di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011 yang meliputi kemampuan dalam mempersepsikan kualitas, kecukupan, dan kecanggihan alat terhadap sarana praktek menjahit yang mereka gunakan dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana membutuhkan perhatian yang selektif.

Secara rinci faktor-faktor yang mempengaruhi persepsi dapat dikemukakan menjadi : (1) perhatian yang selektif, (2) intensitas rangsang, (3) nilai kebutuhan, (4) pengalaman terdahulu. Indera menerima informasi dari beberapa obyek atau rangsangan, kemudian diinterpretasikan oleh otak, maka kemampuan dalam mempresepsikan tergantung dari bagaimana individu mengkonsentrasikan secara selektif bagian-bagian yang perlu mendapatkan perhatian secara serius. Dengan demikian dapat dikatakan, bahwa konsep persepsi yaitu proses seleksi organisasi dan interpretasi suatu stimulus dari lingkungannya.

Persepsi siswa dalam penelitian ini dipengaruhi oleh perhatian siswa yang selektif, intensitas rangsang oleh alat indera para siswa tersebut, khususnya alat penglihatan dan perasaan. Dalam hal ini siswa dapat melihat kualitas sarana praktek menjahit yang digunakan, kebutuhan atau keinginan siswa terhadap sarana praktek menjahit yang sudah ada memadai atau tidak, berdasarkan pengalaman terdahulu yang kemudian diinterpretasikan dengan konsentrasi secara selektif.

Dalam kondisi sadar, individu selalu dipengaruhi oleh berbeda stimulus yang ada dilingkungannya. Stimulus ini akan mengusik manusia melalui indera dengar, penglihatan maupun indera lain. Stimulus yang mampu memberikan rangsangan cukup besar yaitu yang melibatkan banyak organ dan indera manusia.

Setiap individu mempunyai banyak kebutuhan, dan dia akan memprioritaskan terhadap hal-hal yang mendesak. Informasi yang ada

dilingkungannya dapat membangkitkan perhatian dalam rangka pemenuhan kebutuhannya. Setiap tindakan yang akan ditempuh akan selalu mempertimbangkan pada pengalaman masa lalu. Persepsi seseorang terhadap suatu objek juga sangat dipengaruhi oleh pengalaman terdahulu yang merupakan bagian dari pengetahuannya.

Dalam penelitian ini dibutuhkan persepsi siswa yang dalam kondisi sadar akan sarana yang digunakan, dan sehat agar bisa memberikan informasi mengenai gambaran atau menginterpretasikan kondisi kualitas sarana praktek, kecukupan sarana praktek dalam bentuk nilai-nilai kebutuhan berdasarkan pengalaman masa lalu yang sangat berpengaruh melalui indera penglihatan, pendengaran, perasaan maupun indera lainnya.

d. Syarat Persepsi.

Seperti yang telah dipaparkan di atas bahwa dalam persepsi individu mengorganisasikan dan menginterpretasikan stimulus yang diterimanya, sehingga stimulus tersebut mempunyai arti bagi individu yang bersangkutan (Bimo Walgito, 2003 : 89). Melalui proses persepsi setiap individu akan mengorganisasikan dan menginterpretasikan stimulus yang diterimanya, sehingga stimulus tersebut mempunyai arti tersendiri bagi setiap individu.

Dengan demikian dapat dikemukakan bahwa stimulus merupakan salah satu faktor yang berperan dalam persepsi. Berkaitan dengan

faktor-faktor yang berperan dalam persepsi dapat dikemukakan adanya beberapa syarat, yaitu :

- 1) Objek yang dipersepsi.
- 2) Alat indera, syaraf dan pusat susunan syaraf.
- 3) Perhatian.

Beberapa syarat dalam mempersepsi yakni harus adanya objek yang dipersepsi, dengan adanya objek yang dipersepsi individu akan menerima stimulus dan menilai setiap benda yang menjadi objek tersebut secara tepat melalui alat indera penglihatan, penciuman, perasaan dan alat indera lainnya.

Untuk menyadari atau untuk mengadakan persepsi diperlukan adanya perhatian yaitu merupakan langkah pertama sebagai suatu persiapan dalam rangka mengadakan persepsi. Perhatian merupakan pemusatan atau konsentrasi dari seluruh aktivitas individu yang ditujukan kepada sesuatu atau sekumpulan objek.

Stimulus sebagai obyek yang menimbulkan persepsi, dalam penelitian ini obyek yang dipersepsi adalah sarana yang ada didalam ruang praktek menjahit siswa kelas X program studi busana butik meliputi : kualitas sarana praktek menjahit, kecukupan sarana yang diperlukan oleh siswa, dan kecanggihan teknologi sarana praktek menjahit yang dimiliki oleh SMK Negeri 6 yogyakarta saat ini.

Untuk menyadari atau mengadakan persepsi sesuatu diperlukan pula adanya perhatian yang merupakan langkah pertama untuk

persiapan persepsi. Tanpa perhatian tidak akan ada persepsi. Dapat disimpulkan bahwa untuk mengadakan persepsi ada syarat yang bersifat fisik (fisiologis) dan psikologis.

Dalam penelitian ini yang berkaitan dengan persepsi siswa terhadap faktor perhatian, yakni perhatian siswa kelas X program studi busana butik terhadap sarana praktek yang digunakan yang meliputi ; kualitas sarana praktek menjahit, kecukupan sarana dengan jumlah siswa yang mengikuti praktek dan sesuai dengan jumlah ideal standar minimum sarana praktek yang harus dimiliki oleh SMK dan kecanggihan sarana praktek yang digunakan di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011.

e. Proses Persepsi.

Proses terjadinya persepsi dapat dijelaskan sebagai berikut. Objek menimbulkan stimulus dan stimulus mengenai alat indera atau reseptor (Bimo Walgito, 2003 : 90).

Dari uraian di atas dapat diketahui bahwa peranan alat indera dalam menangkap dan menerima informasi dari lingkungan sangat besar. Dengan alat indera, manusia dapat memahami fisik lingkungannya dan akan memperoleh pengetahuan, wawasan dan untuk berinteraksi dengan dunianya.

Sejak individu dilahirkan secara langsung berhubungan dengan dunia luarnya dan langsung menerima stimulus atau rangsang dari luar

maupun dari dalam dirinya sendiri. Melalui stimulus yang diterimanya individu akan mengalami persepsi.

Individu mengamati dengan menggunakan indera terhadap obyek yang akhirnya menimbulkan persepsi, proses ini dinamakan proses kealaman (fisik). Stimulus yang diterima alat indera dilanjutkan oleh syaraf sensorik ke otak, proses ini yang dinamakan proses fisiologis individu dapat menyadari apa yang ia terima dengan alat indera tersebut sebagai akibat dari stimulus yang ia terima, proses ini dinamakan dengan proses psikologis (Bimo Walgito, 1988 ; 54).

Dengan demikian taraf terakhir dari proses persepsi ini adalah individu menyadari apa yang ia terima melalui indera atau reseptor. Respon dari proses persepsi dapat diambil oleh individu dalam berbagai macam bentuk. Keadaan menunjukkan bahwa individu dikenal berbagai macam stimulus yang ditimbulkan oleh keadaan sekitar, tetapi tidak semua stimulus mendapatkan respon individu.

Aktivitas persepsi melibatkan berbagai organ yang ada dalam tubuh manusia serta mengalami proses yang sangat kompleks yang dipengaruhi oleh banyak faktor. Persepsi yang diterima berasal dari adanya stimulus atau situasi yang hadir lewat indera kemudian stimulus tersebut diinterpretasikan oleh otak. Dengan persepsi obyek tertentu diperoleh pengalaman baru bagi orang yang mempersepsi. Pengalaman yang diperoleh berbagai cara dengan melibatkan indera dan prosesnya tergantung dari kepekaan indera yang dimilikinya.

Makin banyak obyek yang dipersepsi makin banyak pula pengalaman yang dialami, dan dapat mempengaruhi orang dalam mempersepsi obyek. Proses ini akan terjadi karena pada saat seseorang menerima stimulus dari luar secara otomatis otak akan melakukan proses interpretasi, pada saat ini interpretasi pengalaman akan mempengaruhi persepsi.

Jadi secara umum proses persepsi dapat dipandang sebagai proses mengumpulkan, menyeleksi, mengorganisasi dan menginterpretasikan informasi. Proses tersebut dimulai dari penerimaan informasi dari berbagai indera kemudian dianalisis untuk diberi arti.

Dengan demikian yang dimaksudkan dengan proses persepsi adalah proses kognitif yang dialami oleh setiap orang atau individu dalam memahami informasi lingkungannya, yang menghasilkan suatu gambaran tentang kenyataan yang dihadapi. Persepsi merupakan unsur paling penting dalam menyesuaikan perilaku terhadap lingkungannya.

Berdasarkan definisi tersebut dapat diambil kesimpulan bahwa persepsi memegang peranan penting dalam kehidupan manusia, karena persepsi akan menentukan tingkah laku manusia dalam menanggapi informasi yang diterima dari lingkungan sekitarnya. Apabila persepsi seseorang terhadap suatu obyek bersifat positif atau baik, maka ia akan mudah menerima atau menyesuaikan dengan obyek tersebut, sebaliknya apabila seseorang mempunyai persepsi negatif maka ia akan sulit untuk menerima atau menyesuaikan dengan obyek tersebut.

Dapat juga dalam suatu obyek yang sama akan menimbulkan persepsi yang berbeda jika pengalaman reseptor berbeda.

Dalam penelitian ini proses persepsi yang dialami siswa berupa tanggapan mengenai kualitas sarana praktek menjahit yang digunakan, kecukupan sarana praktek menjahit dengan jumlah siswa yang mengikuti praktek dan kecanggihan teknologi sarana yang digunakan saat praktek mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011.

2. Pengertian Siswa

Siswa adalah peserta didik pada satuan pendidikan jenjang pendidikan dasar dan menengah. Siswa atau peserta didik adalah anggota masyarakat yang berusaha mengembangkan potensi diri melalui proses pembelajaran yang tersedia pada jalur, jenjang dan jenis pendidikan tertentu (sisdiknas, 2003 ; 3). Siswa adalah peserta didik yang sedang mengembangkan potensi yang dimilikinya melalui proses belajar dan pembelajaran pada jalur, jenjang dan jenis pendidikan tertentu.

Dalam penelitian ini Siswa SMK Negeri 6 adalah sampel dalam penelitian ini khususnya siswa kelas X program studi busana butik 1, 2 dan 3 dalam mata diklat menjahit satu, sarana praktek menjahit yang menunjang mata diklat kompetensi kejuruan busana, salah satunya dapat diketahui dari persepsi siswa, hal ini dikarenakan siswa lebih mengetahui dengan pasti bagaimana kualitas sarana praktek pada mata diklat kompetensi kejuruan busana bidang praktek menjahit, bagaimana persepsi

siswa terhadap sarana melalui kecukupan sarana yang ada di SMK Negeri 6 Yogyakarta, bagaimana persepsi siswa mengenai kecanggihan teknologi terhadap sarana praktek menjahit yang ada di SMK Negeri 6 Yogyakarta.

3. Sarana Praktek

a. Pengertian sarana

Sarana berarti alat langsung untuk mencapai tujuan pendidikan misalnya: alat praktek, buku, perpustakaan/laboratorium dan sebagainya (Juhairyah, 2008;1). sarana ialah suatu alat yang dipakai untuk mencapai tujuan pendidikan. Sarana pendidikan adalah segala sesuatu yang dapat digunakan sebagai alat pendidikan dalam mencapai tujuan pendidikan (Redja mudyaharjo, 2002:67). Sarana merupakan segala sesuatu yang dapat digunakan dalam proses pembelajaran sebagai alat pendidikan dalam mencapai tujuan pendidikan.

Sementara menurut Dedy H. Karwan, Sarana pendidikan adalah semua perangkat peralatan, bahan dan perabot yang secara langsung digunakan dalam proses pendidikan disekolah. Dalam menyampaikan materi pendidikan dibutuhkan sarana berupa perangkat peralatan, bahan dan perabot selama proses pembelajaran berlangsung agar siswa dapat mudah mengerti dan memahami teori yang diberikan.

Fasilitas atau sarana pendidikan menurut Suharsimi Arikunto (1988 : 10) adalah alat yang digunakan untuk mencapai suatu tujuan pendidikan, adapun sarana, meliputi tiga macam yaitu alat pelajaran, alat peraga dan media pengajaran. Fasilitas atau sarana dalam profil

SMK (Depdikbud, 1995 : 12) adalah meliputi bangunan, perabot, peralatan dan bahan yang memiliki standar untuk mencapai tujuan pendidikan SMK.

Berdasarkan pengertian di atas, dapat disimpulkan sarana adalah segala sesuatu berupa perangkat peralatan yang secara langsung digunakan dalam proses pembelajaran pendidikan disekolah untuk mencapai tujuan pendidikan yang meliputi alat pelajaran, alat peraga dan media pengajaran agar siswa dapat mudah mengerti dan memahami teori yang diberikan.

Adanya sarana dan prasarana yang lengkap dan memadai belum memberikan jaminan, hal ini hanya memberikan jaminan kelancaran proses belajar mengajar (WS Winkel 1991:172). Dengan sarana yang lengkap menjadikan kelancaran proses belajar mengajar dan menambah motivasi belajar siswa, sehingga siswa akan lebih tertarik dengan mata diklat kompetensi kejuruan busana khususnya praktek menjahit.

Dengan alat-alat pengajaran yang memadai pengajaran akan menjadi konkrit dan para siswa akan memperoleh pengalaman-pengalaman yang konkrit dan bersifat mendidik (Oemar Hamalik, 1986;63). Alat yang lengkap dan memadai, pengajaran akan memotivasi siswa semangat dalam mengerjakan tugas praktek, siswa tidak banyak berkhayal namun akan dengan mudah memakai alat dan bahan praktikum, dan siswa mudah melakukan pengamatan dan

memahami pembelajaran sehingga akan dengan cepat menambah pengalaman belajar siswa, dan siswa akan meningkat kemampuan memahami bahan pelajaran. Alat-alat pelajaran yang konkrit, maka siswa dapat memperoleh pengalaman yang konkrit pula dan bersifat mendidik.

Fasilitas praktek juga dapat diartikan segala sesuatu yang memudahkan pelaksanaan kegiatan tertentu. Kebutuhan alat dan bahan praktikum akan sangat mendukung pengembangan proses pembelajaran terutama mata pelajaran praktikum yang intinya kegiatan yang ditunjang fasilitas lengkap akan meningkatkan kemampuan siswa untuk menambah pengalaman-pengalamannya secara konkrit, pengalaman inilah yang nantinya dapat diterapkan didunia kerja setelah tamat SMK dalam terjun didunia kerja.

Hal ini akan terpenuhi jika tamatan SMK tersebut dibekali kemampuan keterampilan dengan pengalaman-pengalaman belajar praktikum yang diperoleh disekolah yang ditunjang dengan peralatan yang cukup dan memadai, didukung kemampuan guru yang mampu menggunakan sarana prasarana secara maksimal. Layanan bengkel dengan fasilitas bengkel yang lengkap ditunjang dengan kemampuan laboratorium dalam pelayanan yang menyenangkan adalah salah satu faktor pendorong siswa untuk belajar lebih tekun dan giat. Ketersediaan bahan praktek dan alat praktek sangat menunjang proses belajar mengajar praktikum, dan siswa akan memperoleh pengalaman

yang konkrit dalam meningkatkan keterampilan kerja prakteknya. Praktikum yang direncanakan dengan baik dari pengadaan alat dan bahan praktikum serta pelaksanaan praktek yang dilengkapi dengan job sheet akan lebih mengarahkan siswa untuk belajar dengan petunjuk yang jelas.

Dalam penelitian ini sarana yang menjadi obyek penelitian adalah segala sesuatu berupa alat yang digunakan dalam proses pembelajaran praktek menjahit yang ditinjau dari segi kualitas sarana praktek menjahit yang digunakan, kecukupan jumlah sarana praktek menjahit yang disesuaikan dengan kebutuhan jumlah siswa yang mengikuti praktek dan kecanggihan teknologi sarana praktek menjahit yang digunakan di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011 dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana.

b. Sarana praktek

Sarana belajar praktek merupakan alat peraga yang digunakan siswa belajar dan guru untuk mempraktekkan teori yang telah diberikan. Sarana praktek yang ada di SMK pada umumnya meliputi peralatan yang digunakan untuk praktek (Euis Ratna Dewi 2000:11). Sedangkan menurut Juhairiyah dalam makalah administrasi sarana dan prasarana (2008;2) pengertian sarana praktek adalah salah satu alat langsung atau alat peraga praktek yang sesuai dengan keperluan pendidikan dan pembelajaran praktek sehingga dengan demikian proses pembelajaran tersebut akan berjalan dengan optimal.

Dari uraian pengertian di atas dapat disimpulkan bahwa sarana praktek adalah alat praktek dan alat peraga langsung yang digunakan untuk keperluan pendidikan dan proses pembelajaran praktek yang umumnya ada di Sekolah Menengah Kejuruan sebagai salah satu peralatan praktek dalam mencapai tujuan pembelajaran dengan hasil yang optimal.

Dalam penelitian ini sarana praktek menjahit yang ada di SMK Negeri 6 Yogyakarta menjadi obyek penelitian. Karena sarana praktek sangat mempengaruhi tujuan pembelajaran, sarana praktek yang kurang memadai akan mempengaruhi motivasi belajar siswa untuk praktek. Untuk itu sarana praktek perlu diteliti melalui segi kualitas sarana, segi kecukupan dan segi kecanggihan teknologi sarana praktek.

Adapun beberapa pengertian dari masing-masing jenis sarana dan peralatan yang digunakan dalam praktek menjahit yakni sebagai berikut:

1) Sarana mendesain

Menurut Euis Ratna Dewi (2000 ; 11), sarana mendesain merupakan alat yang digunakan untuk mendesain, antara lain berupa papan tulis, penghapus, spidol atau kapur tulis, almari penyimpanan alat dan bahan, alat mendesain, bahan mendesain, dan *wastafel*. Alat mendesain antara lain pensil HB, pensil 2B, pensil warna, pensil *Aquarel* atau *water color*, tinta, kuas, kapas, cat air poster, tempat cat air (*wallet*) dan penggaris. Bahan mendesain antara lain kertas gambar, kain dan kanvas.

Berdasarkan pengertian di atas dapat ditarik kesimpulan pengertian sarana mendesain adalah alat dan bahan yang digunakan untuk membuat atau menggambar desain busana yang terdiri dari

pensil 2B, pensil warna, pensil aquarel atau water colour, tinta, kuas, kapas, cat air, (*wallet*) dan penggaris. Dalam penelitian ini sarana atau alat untuk mendesain yang tersedia di SMK Negeri 6 Yogyakarta untuk dipergunakan oleh siswa kelas X program studi busana butik dalam praktek menggambar desain busana.

2) Alat mengukur

Alat yang digunakan untuk mengambil ukuran yang kemudian dihitung dan dibuat menjadi pola (Euis Ratna Dewi, 2000;11).

Menurut Ernawati (2008;368), alat yang digunakan untuk mengukur terdiri dari metlin dan veterban, pita ukuran dalam perdagangan ada yang terbuat dari plastik, kain dan kertas, pita ukuran yang terbuat dari kertas mudah robek. Garis-garis dan angka-angka pita ukuran harus dicetak terang pada kedua sisinya, logam yang menjepit ujung pita harus rapi. Mistar dapat terbuat dari kayu, aluminium dan plastik, alat pengukur panjang rok dapat distel dan alat ini lengkap dengan alat penyemprot, sebelumnya juga dapat dilakukan dengan centi meter (pita ukuran) kemudian ditandai dengan jarum pentul ini sekarang masih banyak dipakai karena masih praktis terutama bagi orang-orang yang sudah terampil.

Berdasarkan pengertian di atas alat mengukur adalah alat yang digunakan untuk proses pembuatan pakaian mulai dari persiapan pola sampai penyelesaian diperlukan beberapa alat ukur, yang penggunaan alat ini berbeda sesuai fungsinya. Ketelitian dalam mengukur sangat memberikan sumbangan untuk memperoleh hasil yang berkualitas, saat mengukur haruslah diusahakan setepat mungkin. Alat mengukur tersebut terdiri dari veterban atau pita ukuran, metlin atau centimeter, pensil, kertas untuk menulis keterangan ukuran, dan penggaris atau mistar lurus. Dalam

penelitian ini yang berkaitan dengan alat mengukur yakni, jumlah ketersediaan kelengkapan alat mengukur yang digunakan siswa kelas X program studi busana butik dalam praktek menjahit.

3) Alat membuat pola.

Alat membuat pola yaitu alat untuk membuat pola. antara lain penggaris pola pakaian (*dress marker ruler*), penggaris meter, pensil hitam, penghapus, pensil merah biru, kertas payung, karton dan kertas *doorslag* (Euis Ratna Dewi, 2000;13).

Berdasarkan pengertian di atas dapat diuraikan yang dimaksud alat membuat pola adalah alat yang digunakan untuk menggambar pola busana yang terdiri dari ; penggaris pola pakaian (*dress marker ruler*) penggaris meter, pensil, penghapus, pensil merah biru, kertas payung dan kertas *doorslag*.

4) Alat pemotong

Alat pemotong antara lain gunting kain, gunting kertas, gunting zig-zag, gunting benang, cutter dan gunting listrik (Ernawati, 2008 ; 367). Dalam proses pemotongan bahan dibutuhkan alat penindih bahan, yang digunakan untuk membantu proses pemotongan dan penandaan jahitan pada bahan agar bahan tidak mudah bergeser. Alat tersebut biasanya memiliki bobot karena berfungsi sebagai pemberat atau penindih dan terbuat dari besi, baja atau batu (Euis Ratna Dewi 2000;13).

Berdasarkan pengertian di atas dapat diuraikan yang dimaksud dengan alat potong dalam jahit menjahit ada bermacam-macam dengan fungsi yang berbeda-beda pula seperti : gunting kain yaitu gunting yang digunakan untuk menggunting kain, gunting zig zag, gunting rumah kancing, gunting bordir, gunting tiras, gunting listrik, gunting benang jelujur, alat pembuka jahitan atau pendedel. Gunting kain paling banyak digunakan sedangkan yang lainnya hanya sesuai dengan keperluan, gunting harus tajam, untuk menguji ketajaman gunting dengan cara menggunting perca pada bagian seluruh mata gunting jika bekas guntingan pada perca tidak berbulu berarti gunting itu cukup tajam untuk kain.

5) Alat pemberi tanda

Alat pemberi tanda jahitan yang digunakan antara lain rader, karbon jahit (*tracing paper*), kapur jahit, pensil kapur dan *skirt marker* (Euis Ratna Dewi, 2000;11).

Berdasarkan pengertian di atas dapat diuraikan yang dimaksud dengan alat-alat pemberi tanda jahitan berupa rader, karbon jahit, pensil kapur, dan *skirt marker*.

6) Alat menjahit

Menurut Ernawati (2008 ; 363), pengetahuan tentang macam-macam alat menjahit serta menggunakannya dengan terampil, dimulai dengan alat pokok yaitu mesin jahit biasa, yang dimaksud dengan mesin jahit biasa ialah mesin yang jalannya sederhana, yaitu hanya dapat menjahit lurus saja. Bentuk mesin dapat berupa mesin duduk, standar atau kabinet. Mesin duduk sudah jarang dipakai baik oleh ibu rumah tangga apalagi ditempat usaha, yang

ada hanya mesin dengan injakan kaki, atau mesin yang dioperasikan dengan tenaga listrik (*dynamo*).

Sedangkan menurut Euis Ratna Dewi (2000;14) Secara umum alat jahit terbagi atas dua bagian yaitu alat menjahit pokok dan alat menjahit tambahan. Alat menjahit pokok terdiri dari : mesin jahit ditambah alat-alat jahit lain yang dipergunakan untuk menjahit sederhana, sedangkan alat menjahit tambahan adalah alat yang dipergunakan untuk mempermudah dan mempercepat pekerjaan.

Berdasarkan pengertian di atas, dapat disimpulkan bahwa secara umum alat jahit terbagi atas dua bagian yaitu alat menjahit pokok dan alat menjahit tambahan, alat pokok yaitu mesin jahit biasa, yang dimaksud dengan mesin jahit biasa ialah mesin yang jalannya sederhana, yaitu hanya dapat menjahit yang berbentuk mesin jahit duduk, standar atau kabinet. Jadi penyediaan alat ini selain dari mesin jahit tergantung dari kebutuhan apakah untuk siswa di sekolah atau untuk pengusaha disebuah usaha busana, dan juga disesuaikan dengan kemampuan dalam hal keuangan untuk memenuhi kebutuhan alat-alat tersebut, serta keterampilan siswa/karyawan dan besar kecilnya usaha. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat perbedaan alat jahit pokok dengan alat jahit tambahan menurut Ernawati (2008;364) pada keterangan berikut :

a) Alat menjahit pokok.

Dalam membuat pakaian perlu dipersiapkan paling sedikit alat dan perlengkapan menjahit seperti mesin jahit, meja kerja, cermin, strika, papan strika, kotak jahit yang diisi dengan pita ukuran (CM), tali pengikat, gunting, rader, karbon jahit, jarum

jahit, jarum pentul, alat-alat tulis, karbon jahit dan lain sebagainya.

Dari uraian di atas dapat disimpulkan alat menjahit pokok meliputi mesin jahit, meja kerja, cermin, setrika, papan setrika, kotak jahit, centimeter, tali pengikat, gunting, rader, karbon jahit, jarum jahit, jarum pentul, alat-alat tulis, dan karbon jahit.

b) Alat menjahit tambahan

Alat-alat menjahit tambahan yang kita perlukan tergantung pada macam dan banyaknya jahitan yang akan dikerjakan. Alat tambahan ini selain dapat menghemat waktu juga dapat memberikan hasil yang lebih baik seperti : alat tambahan untuk hiasan-hiasan pakaian dengan mesin serbaguna.

Alat menjahit tambahan yang terkelompok kepada mesin, alat potong dan alat mengukur, sepatu-sepatu mesin dan alai lain yang dimasukkan sebagai alat mejahit tambahan adalah sebagai berikut :

- 1) Macam-macam mesin jahit : yaitu mesin jahit khusus dan mesin jahit serbaguna, mesin jahit lurus dan zigzag.
- 2) Macam-macam guntung seperti gunting rumah kancing, gunting bordir, gunting zig zag, gunting tiras, gunting listrik, gunting jelujur dan gunting benang.
- 3) Macam-macam pengukur yaitu : pengukur lebar klim, pengukur panjang rok.
- 4) Macam-macam mistar atau rol, mistar lengkung pendek, lengkung panjang, siku-siku.
- 5) Macam-macam sepatu mesin : sepatu pengelim, sepatu tutup tarik, sepatu kancing dsb.
- 6) Macam-macam alat pres dan alat pembuat gesper dan kancing bungkus.

c) Alat menjahit dan penggunaannya

i) Mesin Jahit

Peralatan pokok yang paling penting di ruangan jahit adalah mesin jahit yang terletak di tempat datar dan cukup cahaya matahari atau lampu sehingga mesin dapat dioperasikan dengan lancar.

Sewaktu akan mengoperasikan mesin jahit hendaknya dicoba dahulu apakah jalannya sudah sesuai dengan keinginan kita. Kita coba jahitan dengan bahan yang berbeda. Mesin yang baik jalannya lancar ketika melalui bahan yang lebih tebal karena ada lipatan atau sambungan dan tusuknya tidak melompat.

Cara menggerakkan mesin jahit ada empat menurut Ernawati (2008;365) sebagai berikut :

- 1) Dengan tangan yaitu memakai engkol pada roda mesin lalu diputar dengan tangan, ini adalah mesin yang tertua, sekarang sudah jarang digunakan kecuali untuk orang-orang yang bermasalah dengan kaki (cacat kaki).
- 2) Dengan kaki yaitu diputar dengan injakan kaki, mesin ini banyak dipakai di rumah tangga dan sekolah.
- 3) Dengan tenaga listrik, mesin yang diputar dengan listrik lebih cepat putarannya yaitu dengan memasang dinamo pada mesin, mesin tangan atau mesin kaki juga dapat diputar dengan dinamo listrik yaitu dengan menambahkan dinamo, dinamo ini ada yang besar dan ada yang kecil. Mesin dengan listrik ini biasanya dipakai ditempat-tempat usaha busana namun mesin dirumah tangga dan sekolah sudah banyak digerakkan dengan listrik agar lebih praktis dan efisien.
- 4) Mesin *High speed*, yaitu mesin dengan kecepatan tinggi, biasa dipakai pada industri pakaian jadi.

ii) Jarum.

Jarum-jarum mempunyai nomor menurut besarnya. Pemilihan nomor jarum harus disesuaikan dengan bahan yang akan dijahit. Pada umumnya syarat macam-macam jarum adalah ujungnya cukup tajam, bentuknya ramping dan tidak berkarat (Ernwati, 2008;369). Dalam jahit menjahit perlengkapan menyemat dan jarum terdiri atas jarum jahit mesin jarum tangan, jarum pentul, pengait benang dan tempat penyimpanan jarum.

Jarum mesin yang baik terbuat dari baja, ujung tajam agar bahan yang dijahit tidak rusak. Jarum tangan sama yaitu terbuat dari baja mempunyai tingkatan nomor, jarum tangan yang baik panjang dan ramping (Ernawati, 2008;369). Jarum jahit tangan digunakan untuk menghias, menyisip dan menjelujur. Jarum pentul yang baik juga terbuat dari baja panjang 2,5 cm sampai 3 cm, jarum pentul yang berkepala degan warna bermacam-macam itulah yang tajam.

iii) Tempat menyimpan jarum

Tempat menyimpan jarum-jarum digunakan kotak atau bantalan jarum, jarum pentul atau jarum mesin disematkan pada bantalan jarum (Ernawati, 2008;369). Tempat menyimpan jarum yang digunakan siswa kelas X program

studi busana butik di SMK Negeri 6 Yogyakarta adalah bantalan jarum yang berbentuk kotak yang terbuat dari busa.

iv) Perlengkapan memampat

Perlengkapan memampat atau mempress diperlukan untuk memampat kampuh lengan dan bagian lainnya ketika menjahit ketika menjahit pakaian agar hasil jahitan lebih rapi (Ernawati, 2008;370). Sebenarnya keberhasilan dalam menjahit adalah menekan disaat proses menjahit.

Dalam praktek menjahit siswa program studi busana butik menggunakan setrika sebagai alat untuk memampat menegaskan kampuh jahitan. Perlakuan yang cermat dan hati-hati selama tahapan pembuatan akan menghasilkan busana yang tampak indah dan hanya membutuhkan sentuhan ringan sewaktu penyelesaian anda akan temukan bahwa lebih cepat dan lebih mudah ditemukan pada unit-unit begitu anda menjahitnya misalnya tekanlah semua bentuk-bentuk atau penutup kantong dan lainnya.

v) Boneka jahit

Boneka jahit memakai standar dan dapat distel tingginya dan besarnya. Boneka jahit hendaklah disemat dengan jarum pentul memudahkan memulir jadi sebaiknya bagian luar boneka bahan katun atau kaos yang polos.

Didalamnya dilapisi dengan spoons sebagai dasar bahan polos (Ernwati, 2008;370). Boneka jahit yang ada di SMK Negeri 6 Yogyakarta boneka bahan katun yang polos yang didalamnya dilapisi dengan spoons tipis untuk memudahkan menyemat jarum pentul.

Boneka jahit mempunyai bermacam-macam ukuran S, M, L dan XL. Juga tersedia boneka untuk wanita, pria dan anak-anak, ada juga boneka jahit tersedia dalam ukuran skala 1:2 atau 3:4.

d) Cara pemakaian mesin jahit

i) Badan mesin

Badan mesin jahit yang sering kita jumpai pada umumnya berbentuk huruf G. Bagian bawah mesin berbentuk plat yang bertugas sebagai landasan jahit (Ernawati, 2008;371). Bagian atas badan mesin berongga, disinilah tempat bagian-bagian mesin mengubah dan meneruskan gerakan putar menjadi gerakan bagian-bagian yang lain.

Pada badan mesin ini juga terdapat beberapa lubang yang digunakan untuk meneteskan minyak pelumas kebagian mesin yang memerlukan, agar gerakan bagian mesin yang bersangkutan menjadi licin dan lancar.

Pada plat mesin tersebut dipasang engsel, sehingga bagian mesin yang terletak di bawah plat badan dapat dibersihkan dan diperbaiki bila rusak. Pada mesin yang memakai kaki, badan mesin jahit tersebut dapat dilipat kebawah dibawah meja dari daun meja dan dapat ditutupkan dengan lipatan daun meja.

ii) Kepala mesin.

Kepala mesin jahit terbuat dari baja tuang. Kepala mesin tersebut terpasang dibagian kanan atas dari badan mesin jahit. Ia menerima gaya putar dari alat pemutar mesin jahit dan meneruskan gerak putar tersebut kesemua bagian mesin lain yang harus bergerak (Ernawati, 2008;371). Jadi kepala mesin bertugas sebagai roda penerus tenaga penggerak mesin jahit. Pada mesin jahit yang digerakan dengan injakan kaki atau motor listrik, kepalanya dibuat lebih kecil, agar berputar secara ringan.

Gerakan putar dari kepala mesin itu diubah menjadi bentuk gerakan bolak balik atau naik turun dari jarum jahit, tangan penarik benang, gigi penarik, sekoci dan lai-lain. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat gambar a. Adalah kepala mesin yang berfungsi untuk menggerakan turun naiknya jarum untuk mengangkat benang bawah dari sekoci.

iii) Alat-alat penggerak mesin jahit

Semua jenis mesin tersebut dapat digerakan dengan motor listrik tapi yang lebih banyak digerakan dengan motor listrik adalah mesin khusus dan mesin serba guna.

iv) Kopleng

Kopleng adalah alat yang menghubungkan antara kepala mesin dengan poros utama mesin jahit (Ernawati, 2008;372). Kopleng terbuat dari pelat baja setebal 1,5 milimeter berbentuk bulat dan mempunyai tonjolan keluar serta kedalam yang berfungsi untuk membantu roda berputar, bila dikencangkan putaran roda menekan kopleng dan bila roda penekan dikendurkan maka pelat kopleng tidak tertekan akibatnya kepala mesin tidak dapat menggerakkan bagian mesin yang lain.

v) Poros utama

Poros utama pada mesin jahit terpasang dalam rongga badan mesin jahit pada bagian atasnya (Ernawati, 2008;372). Panjang poros utama ini dari pelat kopleng sampai kaki pemegang jarum jahit. Poros utama ini secara langsung menggerakkan tangkai penarik benang dan kaki pemegang jarum.

vi) Sepatu jahit (sepatu mesin)

Dinamakan sepatu jahit karena bentuknya menyerupai sepatu. Kaki yang dipasang sepatu ini dapat diatur tekanannya terhadap gigi penarik kain (Ernawati, 2008;372).

Pengaturan tekanan dengan menyetel mur penekan pegas diatas kaki tempat sepatu tersebut. Tekanan sepatu ini dapat dibebaskan dengan cara menaikkan sepatu. Ini dilakukan saat memasang dan melepaskan kain yang dijahit, maka injakan sepatu haruslah dilepaskan dahulu.

vii) Kaki pemegang jarum

Kaki untuk menjahit dipasangkan pada kaki pemegang jarum. Kaki ini digerakkan oleh poros utama (Ernawati, 2008;373).

Untuk memegang jarum pada ujung kaki dipasangkan dengan alat pencekam jarum yang disebut sekrup jarum. Pemasangan jarum harus kuat agar tidak mudah lepas waktu menjahit

viii) Sekoci

Sekoci adalah alat yang berfungsi untuk mengatur pengeluaran benang bawah dan pengatur ketegangan benang bawah (Ernawati, 2008;373).

Sekoci berfungsi untuk mengatur pengeluaran benang bawah sedangkan jarum berfungsi pembawa benang atas pada kain jahitan. Maka terjadilah sengkeli benang atas dengan benang bawah pada kain yang ditekan oleh sepatu jahit.

ix) Pengaturan panjang setikan

Tusuk atau setikan jahitan dapat diatur panjangnya. Pengaturan itu dilakukan dengan mengatur tombol atau tangkai penyetel panjang setikan sehingga sesuai dengan panjang setikan yang diinginkan (Ernawati, 2008;373).

Pengaturan panjang setikan dengan mengatur tombol, misalnya disetel pada angka 15 itu berarti 15 tusuk setiap inci, dengan demikian berarti makin kecil angkanya makin besar jarak setikan dan sebaliknya makin besar angkanya makin kecil jarak setikannya.

Penyetelan panjang setikan sebenarnya adalah penyetelan panjang langkah penarik kain. Alat penyetel jarak tusuk itu ada yang berbentuk tombol putar ada pula yang berbentuk tangkai. Posisinya pada bagian tegak sebelah kanan.

e) Gangguan dan perbaikan mesin jahit

Mengatasi gangguan pada mesin jahit, berbagai macam jenis gangguan yang dijumpai pada pemakaian mesin jahit

harus dicari penyebabnya dan diusahakan perbaikan-perbaikan agar hasilnya memuaskan. Berikut beberapa petunjuk untuk mengatasi gangguan mesin jahit menurut Ernawati (2008;377)

i) Mesin tidak lancar dan berisik

Penyebab dari gangguan ini terjadi karena kurang minyak pelumas pada mesin jahit, selain itu pelumas yang digunakan tidak bermutu baik. Adanya benang-benang yang lepas menyangkut pada mesin dan juga menumpukan debu dan sisa serat kain pada gigi mesin.

ii) Benang jahitan atas sering putus

Penyebab gangguan antara lain benang jahit menyangkut karena menjahit dengan arah yang salah. Memasang jarum tidak tepat pada tempatnya yang menyebabkan jarum cepat tumpul atau bengkok sehingga ketegangan benang menjadi terlalu besar. Benang terlalu kasar atau terlalu halus yang tidak sesuai dengan jenis kain yang digunakan.

Perbaikan pada gangguan tersebut dapat dilakukan dengan cara : 1) mengganti jarum dengan jenis yang baik, 2) menyesuaikan nomor benang dengan nomor jarum yang akan digunakan, 3) setel kembali rumah sekoci dan kendurkan tegangan dengan memperhatikan keseimbangan dengan benang jahit bawah, 4) tarik kain kearah belakang mesin jahit.

iii) Benang jahit bawah sering putus

Penyebab gangguan antara lain : benang jahit tidak rapi digulung pada spul/kumparan, tegangan benang pada sekoci (*bob bin case*) terlalu besar, benang tidak sempurna lewat rumah sekoci, dan banyak debu terdapat pada mekanisme mesin.

Perbaikan pada gangguan tersebut dapat dilakukan dengan cara : 1) bersihkan bagian mekanisme mesin, 2) garis tengah sekoci harus rata secara keseluruhan sehingga benang lewat pada arah yang seharusnya, 3) kurangi ketegangan benang dan sesuaikan dengan tegangan benang atas.

iv) Benang sering putus

Gangguan terjadi karena jarum tidak pada tempatnya sehingga sering mengenai hook dan menyebabkan jarum tumpul. Jenis jarum tidak sesuai dengan kain yang digunakan. Setelah selesai menjahit kain ditarik kearah yang salah.

Perbaikan dapat dilakukan dengan cara : 1) ganti jarum, sesuaikan antara benang jahit, jarum dan kain, 2) pasanglah jarum pada tempat yang tepat, 3) kendurkan tegangan dengan memperhatikan keseimbangan antara benang atas dan benang bawah jahitan.

Penyebab gangguan yang lain : jarum tidak tepat pada tempatnya, jarum tumpul, ukuran benang tidak sesuai dengan jarum yang digunakan, benang atas tidak melewati jalan yang benar.

Perbaikan pada gangguan tersebut dilakukan dengan cara : 1) ganti jarum dengan yang tajam dan pasang pada tempat yang tepat, 2) sesuaikan benang dengan nomor jarum, 3) pasang benang melewati jalur yang seharusnya.

v) Jerat benang mengerut

penyebab gangguan antara lain : tegangan benang terlalu kuat, benang tidak melewati jalan yang benar, jarum terlalu besar untuk jenis kain yang digunakan dan benang bagian bawah tidak digulung dengan rapi.

Perbaikan dapat dilakukan dengan langkah-langkah sebagai berikut:

1) kendurkan tegangan dengan memperhatikan keseimbangan dengan benang jahitan bagian bawah , 2) sesuaikan jarum sehingga benang atas melewati jalan yang benar, 3) sesuaikan nomor jarum dengan bahan yang digunakan.

vi) Jerat benang kendur

Penyebab gangguan antara lain : tegangan atas terlalu kendur atau terlalu kencang, pegas pengatur tegangan pada

rumah sekoci terlalu besar, dan ukuran jarum tidak sesuai dengan jenis kain.

Perbaikan dilakukan dengan : 1) kendurkan tegangan dengan memperhatikan keseimbangan dengan benang jahitan bawah, 2) sesuaikan tegangan benang atas dengan benang bawah, 3) sesuaikan antara benang jahit jarum, dan kain yang akan digunakan.

vii) Jalannya kain tidak lancar

Penyebab gangguan antara lain : banyaknya serat yang berkumpul di sekitar gigi penyuap dan tinggi rendahnya gigi penyuap tidak sesuai.

Perbaikan dapat dilakukan dengan cara :1) bersihkan bagian gigi penyuap kemudian beri pelumas kemudian tutup kembali dengan cepat, 2) atur mekanisme dan knop gigi penyuap.

7) Alat Pelengkap

Alat pelengkap adalah alat digunakan untuk membantu suatu pekerjaan dalam menggunakan mesin jahit agar lebih mudah, cepat dan hasilnya lebih rapi. Alat pelengkap ini dapat dibeli tersendiri seperti : bermacam-macam sepatu mesin alat pembuat rumah kancing, dan sebagainya (Ernawati, 2008 ; 374). Alat pelengkap ini ada yang dipasangkan untuk mesin biasa dan ada juga yang untuk

mesin serba guna. Untuk mesin serba guna lebih banyak alat pelengkap yang cocok, dan dapat dimanfaatkan.

Menurut Ernawati, (2008;374) Pengoperasian mesin jahit dimulai dengan langkah sebagai berikut :

- a. Bukalah mesin jahit dan dipasangkan tali mesin dari pada kepala mesin, pasangkan jarum mesin yang sesuai dengan bahan dan benang mesin bila yang dijahit kasar atau tebal seperti bahan blu jeans jarumnya yang besar No 15 dan benangnya juga yang kasar sehingga ada kesesuaian jarum atau benang begitu pula sebaliknya.
- b. Pasangkan jarum untuk mesin biasa di sebelah kiri dan yang pipih menempel kebatang, kalau untuk mesin serba guna, dari depan dan yang pipih kebatang atau belakang.
- c. Gulungkan benang ke kumparan sekoci dengan memakai alat penggulung yang ada dekat kepala mesin. Dan dimasukkan pada sekoci.
- d. Pasangkan sekoci ke rumah kumparan pada mesin
- e. Mengangkat sepatu mesin dengan mengangkat tiang yang dibelakang
- f. Menaikkan benang dari kumparan sekoci.
- g. Cara mengoperasikan mesin.

Kalau semua sudah siap terpasang mulailah menjahit dengan cara :

- a. Pasangkan benang atas mulai dari tiang benang klos pada tiang benang tarik ujung benang mengikuti saluran benang terus ke regulator dan kembali ke pengungkit dan selanjutnya melalui lobang (sengkelit) dan turunkan benang sampai masuk ke lobang jarum.
- b. Keluarkan benang bawah dengan cara memegang ujung benang lalu diturunkan jarum sampai kebawah dan bila jarum keluar ujung benang bawah akan terangkat keluar melalui lobang jarum. Ketegangan dan kekuatan benang bawah.
- c. Cobakanlah menjahit kepada kain untuk melihat hasilnya dan akan didapatkan hasil seperti berikut. Ada tiga kemungkinan :
 - i) Tegangan benang atas sama dengan benang bawah ini hasil yang benar.
 - ii) Tegangan benang atas lebih kuat dari benang bawah artinya benang merentang di bagian atas.
 - iii) Tegangan benang atas lebih lemah dari benang bawah artinya benang merentang dibawah.

- d. Bila benang atas lemah dan benang bawah tegang maka distel pengatur benang atas atau regulator diputar untuk mengencangkan, bila benang atas tegang regulator dilemahkan bila ini tidak membuahkan hasil yang baik, periksa sekoci kemungkinan benang sekoci tidak masuk pada jepitan sekoci atau jepitan sekoci agak longgar perlu dikencangkan.
- e. Seandainya akan menjahit dengan menggunakan benang karet atau benang yang lebih kasar pasanglah dibawah (sekoci), kemudian longgarkanlah sedikit sekrup sekocinya selanjutnya aturlah setikan mesin yang agak lebih jarak sesuai dengan model yang akan dijahit.

8) Alat mengepres

Alat mengepres adalah alat yang digunakan untuk memberikan bentuk yang tetap pada bagian-bagian busana dengan cara disetrika (Euis Ratna Dewi, 2000;12).

Dalam penelitian ini alat untuk mengepres terdiri dari setrika listrik biasa dibutuhkan 7 buah, setrika listrik uap dibutuhkan 7 buah, setrika uap bahan gas dibutuhkan 5 buah, mesin pres dibutuhkan 5 buah, bantalan setrika dibutuhkan 5 set, dan meja setrika dibutuhkan 7 buah. Meja setrika berukuran 100 x 50 cm dan dibutuhkan tujuh meja setrika. Meja mesin pres berukuran 80 x 50 cm dan dibutuhkan dua. Meja untuk setrika uap bahan gas berukuran 100 x 80 cm dibutuhkan dua.

9) Alat mengepas

Proses menjahit membutuhkan alat mengepas setelah peralatan menjahit pokok dan alat mengepres disediakan. Alat mengepas adalah alat yang digunakan untuk mengepas busana sebelum busana jadi, tujuannya adalah agar busana sesuai dengan ukuran

dan bentuk badan pemakainya (Euis Ratna Dewi, 2000;11). Sedangkan menurut Ernawati (2008;370) alat untuk mengepas yaitu cermin dan boneka jahit (dress form atau paspof). Cermin ideal adalah cermin yang memiliki tiga sisi luas bidang yang menyatu sehingga dapat terlihat bayangan dari banyak sisi. Ketinggian cermin ideal adalah cermin yang dapat digunakan untuk melihat bayangan tubuh dari kepala sampai kaki. Lebar satu luas bidang cermin minimal 40 cm.

Dalam penelitian ini jika ada 20 siswa minimal membutuhkan 4 cermin, 20 paspof, dua rak baju ukuran 150 cm x 50 cm x 180 cm dan 4 tempat gantungan baju (1 x 0,5 m). Jarak cermin dari dinding minimal 40 cm. Jadi ruang mengepas idealnya minimal berukuran 30 m² (5 m x 6 m) (Euis Ratna Dewi 2000:11).

Berdasarkan pengertian di atas dapat diuraikan alat mengepas merupakan alat yang digunakan untuk mengepas busana sebelum busana tersebut jadi dengan tujuan agar busana sesuai dengan ukuran dan bentuk badan. Alat mengepas terdiri dari cermin dan boneka jahit.

Berdasarkan uraian di atas dapat disimpulkan sarana minimal yang ada dibutuhkan untuk menjahit yaitu meja potong, mesin jahit listrik biasa, mesin jahit semi otomatis, mesin jahit otomatis, mesin jahit industri, mesin bordir listrik, mesin obras, mesin wolsum, setrika dan

meja setrika, almari, paspof, ruang mengepas, kamar kecil dan gudang . Jika ada 36 siswa minimal memiliki meja potong 18 buah, mesin jahit listrik biasa 36 unit, mesin jahit semi otomatis 18 unit, mesin jahit otomatis 18 unit, mesin jahit industri dua unit, mesin bordir listrik 36 unit, mesin obras 6 unit , mesin wolsum 6 unit, paspof 10, mesin pres 1 unit, 2 set almari penataan, 1 unit almari alat 1 almari bahan, setrika dan meja setrika berjumlah 7 buah.

c. Definisi kualitas sarana.

Kualitas adalah standar mutu untuk suatu produk yang dihasilkan dari suatu proses produksi yang berada dalam batas-batas toleransi yang diperbolehkan atau diizinkan agar sesuai dengan tuntutan konsumen. Menurut Goetsch dan Davis (1984) bahwa “Kualitas merupakan suatu kondisi dinamis yang berhubungan dengan produk, jasa, manusia, proses, dan lingkungan yang memenuhi atau melebihi harapan”

Dari pengertian di atas dapat disimpulkan kualitas adalah standar mutu suatu kondisi dinamis yang berhubungan dengan produk, jasa, manusia, proses dan lingkungan. Dalam penelitian ini hal yang berkaitan dengan kualitas yakni standar mutu dari sebuah produk yang digunakan untuk proses pembelajaran praktek menjahit berupa sarana / alat yang digunakan dalam praktek menjahit mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011.

Sarana praktek menjahit yang baik jika digunakan tidak akan menimbulkan suatu gangguan, gangguan yang sering terjadi dimesin jahit akan menyebabkan mesin jahit tersebut tidak bisa lagi digunakan. Beberapa ciri mesin jahit yang tidak mengalami gangguan atau mesin jahit yang kualitas baik menurut Ernawati (2008;372) diantaranya sebagai berikut :

- 1) Mesin jahit lancar dan tidak berisik.
- 2) Benang jahitan atas tidak sering putus
- 3) Benang jahitan bawah tidak sering putus
- 4) Benang yang digunakan selama menggunakan mesin jahit tidak putus
- 5) Jerat benang mulus dan tidak mengerut
- 6) Jerat benang tidak mengendur
- 7) Jalannya kain sangat lancar tidak terputus-putus.

Selain kualitas sarana praktek menjahit yang harus dijaga, juga harus ada pemeliharaan. Berikut adalah cara pemeliharaan yang baik terhadap mesin jahit agar selalu menghasilkan jahitan yang bagus dan rapi menurut Ernawati (2008;377) :

- 1) Setelah selesai menjahit segera dibersihkan mesin dari sisa-sisa benang atau potongan kain. Untuk membersihkannya bias menggunakan kuas kecil
- 2) Mesin jahit terdiri dari bagian-bagian yang sering bergerak dan saling bergesekkan, untuk mencegah aus, berilah minyak khusus mesin jahit. Jangan gunakan sembarang minyak seperti minyak sayur sebab bias menimbulkan karat dan kerusakan. Khusus untuk mesin jahit multifungsi biasanya ada knop atau tombol yang bias diputar-putar untuk memilih model jahitan, nah biasanya gigi-giginya perlu diolesi vaseline supaya tidak cepat aus.
- 3) Untuk komponen suku cadang biasanya jarang sekali rusak, tapi jika sudah saatnya diganti, segeralah diganti/diservis. Misalnya pisau mesin obras yang sudah tumpul atau karet dinamo yang sudah getas atau pecah-pecah dan mesin dinamo yang sudah lemah. Bila tidak cepat diganti, akan mempengaruhi kualitas jaitan mesin tersebut, misalnya potongan obras yang tidak bagus.

d. Definisi kecukupan sarana praktek.

Kecukupan sarana praktek menjahit sangat penting bagi siswa SMK khususnya siswa proram studi busana butik. Sarana praktek menjahit yang memadai yakni alat-alat yang digunakan dalam proses menjahit yang secara kuantitas sesuai dengan kebutuhan siswa dan secara kualitas dapat digunakan sebagaimana fungsinya, alat praktek individu maksimal dapat dipakai dua siswa, sedangkan alat kelompok maksimal dipakai lima siswa.

Seperti dalam hal alat individu yaitu satu gunting dipakai oleh satu siswa, satu mesin jahit dipakai oleh satu siswa, satu rader dipakai oleh satu siswa dan satu paspof dipakai oleh satu siswa. Dan dalam hal kelompok yaitu satu mesin obras dipakai maksimal lima siswa, satu setrika maksimal dipakai lima siswa, dan satu gunting listrik maksimal dipakai lima siswa. Hal tersebut sesuai dengan jumlah ideal dalam tabel kriteria minimum sarana praktek di balai latihan kerja bidang kejuruan menjahit sebagai berikut ini :

Tabel 1. Kriteria standar sarana minimum balai latihan kerja bidang kejuruan menjahit dengan kebutuhan minimal peralatan 20 orang

N O.	NAMA DAN JENIS ALAT	SPESIFIKASI	KEBUTUHAN MINIMAL PERALATAN	SATUAN	KET.
1	2	3	4	5	6
	SARANA				
	MESIN DAN PERLENGKAPANNYA				
1.	Mesin jahit biasa	Butterfly/standar	20	unit	
2.	Mesin high speed	Yuki	20	unit	

3.	Pelobang kancing	Ruby	5	unit	
4.	Mesin jahit zig-zag	Yanome (dynamo & manual) 48 plat	20	unit	
5.	Mesin obras	Pegasus	10	unit	
6.	Mesin obras	Yanome protable	5	unit	
7.	Mesin obras dan lipat	Yamata 5 benang GK 310.16.02 BB (W-500)	5	unit	
8.	Kunci pas	1 inch	5	unit	
9.	Tang kombinasi	Danamon	5	unit	
10.	Obeng	Bunga besar s/d kecil	5	unit	
11.	Obeng	Plat besar s/d kecil	5	unit	
	PERALATAN TANGAN				
1.	Dynamo mesin jahit	YKK	20	buah	
2.	Pembungkus kancing	YKK	20	buah	
3.	Meja potong	0,75x1,50x3,00 m	20	buah	
4.	Rol kostum	Dalam negeri	20	buah	
5.	Pembungkus kancing	Wing wah	5	unit	
6.	Matras kancing	No 18	1	set	
7.	Matras kancing	No 22	1	set	
8.	Matras kancing	No 24	1	set	
9.	Matras kancing	No 28	1	set	
10.	Matras kancing	No 32	1	set	
11.	Matras kancing	No 36	1	set	
12.	Matras kancing	No 48	1	set	
13.	Setrika listrik	Phillips 350W/210V	10	buah	
14.	Rader	Besar kayu	20	buah	
15.	Setrika listrik uap	Phillips 350W/210V	10	buah	
16.	Mesin press		1	Unit	
17.	Alat Bantu setrika		20	Set	
18.	Gantung baju		1	Buah	
19.	Kertas pola		80	Lembar	
20.	Jarum tangan		2	Pak	
21.	Kapur jahit		2	Pak	

22.	Jarum pentul		2	Pak	
23.	Penggaris elastis	50 cm	20	Buah	
24.	Penggaris kurva	L	20	Set	
25.	Penggaris kurva	D	20	Set	
	Rader mata dua		20	Buah	
26.	Selotip		1	Gulung	
27.	Lem		1	Botol	
	PERALATAN UKUR				
1.	Mistar segitiga	German	20	Buah	
2.	Skala	Dalam negeri	20	Buah	
3.	Pita ukur	150 cm	20	Buah	
4.	Mistar plastic	100 cm	20	Buah	
	PERALATAN POTONG				
1.	Gunting zig-zag		10	Buah	
2.	Cutter	YKK	20	Buah	
3.	Isi cutter	Stainless steel	5	Pak	
4.	Gunting kain	Sharp 8"	20	Unit	
5.	Gunting kertas	Gagang plastic	20	Unit	
6.	Gunting kecil	Lipat	20	Unit	
7.	Gunting listrik	Gemsky model RXM 100-100W, ketebalan 5 cm	5	Unit	
8.	Pendedel	Kayu sedang	20	Buah	
9.	Tempat sampah	Plastic	20	Buah	
10.	Keranjang tempat pekerjaan	Plastic	20	Buah	
	Pemotong benang	2"	20	Buah	
	ALAT BANTU PELATIHAN				
1.	OHP	Standar	1	Buah	
2.	Trolie alit	Standar	10	Buah	
3.	Meja setrika	Jati 70x50x150	10	Buah	
4.	Kursi putar	Chitose	3	Set	
5.	Kursi belajar	Future	20	Unit	
6.	Lemari etalase	50x120x180	2	Buah	
7.	Lemari pakaian	Jati 50x135x180	2	Buah	
8.	Lemari etalase gantungan	3 pintu	2	Buah	
9.	Filling cabinet	Lion 7 susun	1	Buah	
10.	Filling cabinet	Lion 4 susun	2	Buah	

11.	Papan tulis	White board	2	Buah	
12.	Computer	Pentium 4/2	2	Buah	
13.	Printer	Canon	1	Buah	
14.	Sepatu res Jepang	Plastic	1	Buah	
15.	Meja computer	Standar	10	Buah	
16.	OHP	Portable	01	Buah	
17.	LCD		1	Buah	
18.	Troli besi	4 susun	1	Buah	
19.	Locker	Kayu 16 kotak	1	Buah	
20.	Boneka pas wanita dewasa	Fiber glass fostur tubuh	1	Buah	
	Boneka pas pria dewasa	Fiber glass fostur tubuh	5	Buah	
21.	Boneka pas anak wanita	Fiber glass fostur tubuh	5	Buah	
22.	Boneka pas anak pria	Fiber glass fostur tubuh	5	Buah	
23.	Magnet (tempat jarum)		20	Buah	
24.	Kabel rol		20	Buah	
	KESELAMATAN KERJA				
1.	Pemadam kebakaran	7 kg type serbuk	2	Set	
2.	Kotak P3K	Standar kesehatan	1	Kotak	
3.	Sepatu kerja	33 – 44 (safety)	20	Pasang	

Dalam hal ini terdapat perbedaan jumlah sarana yang ada di SMK Negeri 6 Yogyakarta yang disesuaikan dengan jumlah ideal standar sarana minimum balai latihan kerja bidang kejuruan menjahit. Dari table di atas dapat diketahui jumlah sarana yang ideal yang digunakan dalam praktek menjahit untuk mencapai proses pembelajaran praktek yang maksimal yakni setiap siswa seharusnya menggunakan satu unit mesin jahit tanpa harus bergantian dengan temannya. Karena waktu yang digunakan harus efektif sehingga dalam mengerjakan pekerjaan

praktek, perhatian dan konsentrasi siswa tidak terganggu dan juga tidak merasa tergesa-gesa untuk menyelesaikan pekerjaan praktek menjahit.

e. Definisi Kecanggihan sarana praktek

Kecanggihan sarana praktek sangatlah mendukung dalam perkembangan zaman sekarang, yang semua serba moderen, siswa dan cara belajar yang moderen, begitupun dengan sarana praktek menjahit. Jenis mesin jahit yang sekarang masuk dalam standar minimum sarana praktek disekolah menengah kejuruan, khususnya SMK yang mempunyai program studi busana butik yang menyiapkan para lulusan bisa bekerja didunia industri seperti industri garmen, yang menggunakan mesin jahit yang otomatis. Sehingga mesin jahit yang canggih sangat dibutuhkan. Agar kelak siswa yang lulus bisa menguasai alat menjahit yang digunakan di industri.

Adapun jenis-jenis mesin jahit yang termasuk mesin jahit yang berteknologi canggih yakni mesin yang sesuai dengan mesin yang digunakan di indutri saat ini, seperti mesin *high speed yuki* dan mesin jahit lain yang sering digunakan di industri pembuatan busana jadi atau *garment*.

B. Penelitian Yang Relevan.

Pendapat Said Sugardi (1994) menyatakan bahwa kelengkapan fasilitas pada siswa STM dengan fasilitas praktek lengkap, lebih terampil dibandingkan terhadap siswa STM dengan fasilitas praktek tidak lengkap.

Pendapat Rufi'i (1995) menyatakan bahwa perlu dilakukan penambahan fasilitas praktek yang sesuai dengan kebutuhan lapangan kerja agar tidak terjadi kesenjangan antara pengalaman praktek siswa disekolah dan dengan keadaan lapangan.

Parto Soedjono s (1994) menyimpulkan dari penelitiannya bahwa aktifitas belajar mengajar yang kurang ditunjang oleh kelengkapan sarana dan prasarana serta fasilitas menampakkan kegiatan yang kurang kondusif.

Pendapat Suharno (2003) ada hubungan positif dan signifikan antara ketersediaan sarana praktek dan prestasi belajar mata pelajaran praktikum. Dan ketersediaan sarana praktek dan motivasi belajar cukup berperan terhadap prestasi belajar mata pelajaran pratikum untuk siswa SMK.

Pendapat heru Budi setiawan (2001) menyimpulkan bahwa adanya hubungan yang positif dan signifikan antara fasilitas bengkel dan prestasi kerja bangku siswa oleh karena itu, fasilitas bengkel harus lengkap dan relevan serta dilakukannya perawatan rutin dan kontinyu sehingga pelaksanaa praktek yang dilakukan siswa dapat berjalan lancar dan akan memberikan hasil optimal, dengan demikian prestasi siswa akan menjadi tinggi.

C. Kerangka Berpikir.

Untuk mencapai tujuan pembelajaran dan meraih prestasi belajar yang baik, banyak sekali faktor yang perlu diperhatikan karena didalam dunia pendidikan tidak sedikit jumlah siswa yang mengalami kegagalan. Hal tersebut dipengaruhi oleh beberapa faktor salah satu diantaranya adalah sarana dan prasarana. Dalam proses belajar siswa juga dipengaruhi oleh beberapa faktor berupa persepsi. Persepsi bersifat relatif, tidak absolut, tergantung pada pengalaman tepat sebelumnya, bersifat selektif, tergantung pada pengalaman, minat, kebutuhan, dan kemampuan siswa untuk mengadakan persepsi dan bersifat teratur. Obyek persepsi dalam penelitian ini adalah sarana / alat praktek menjahit.

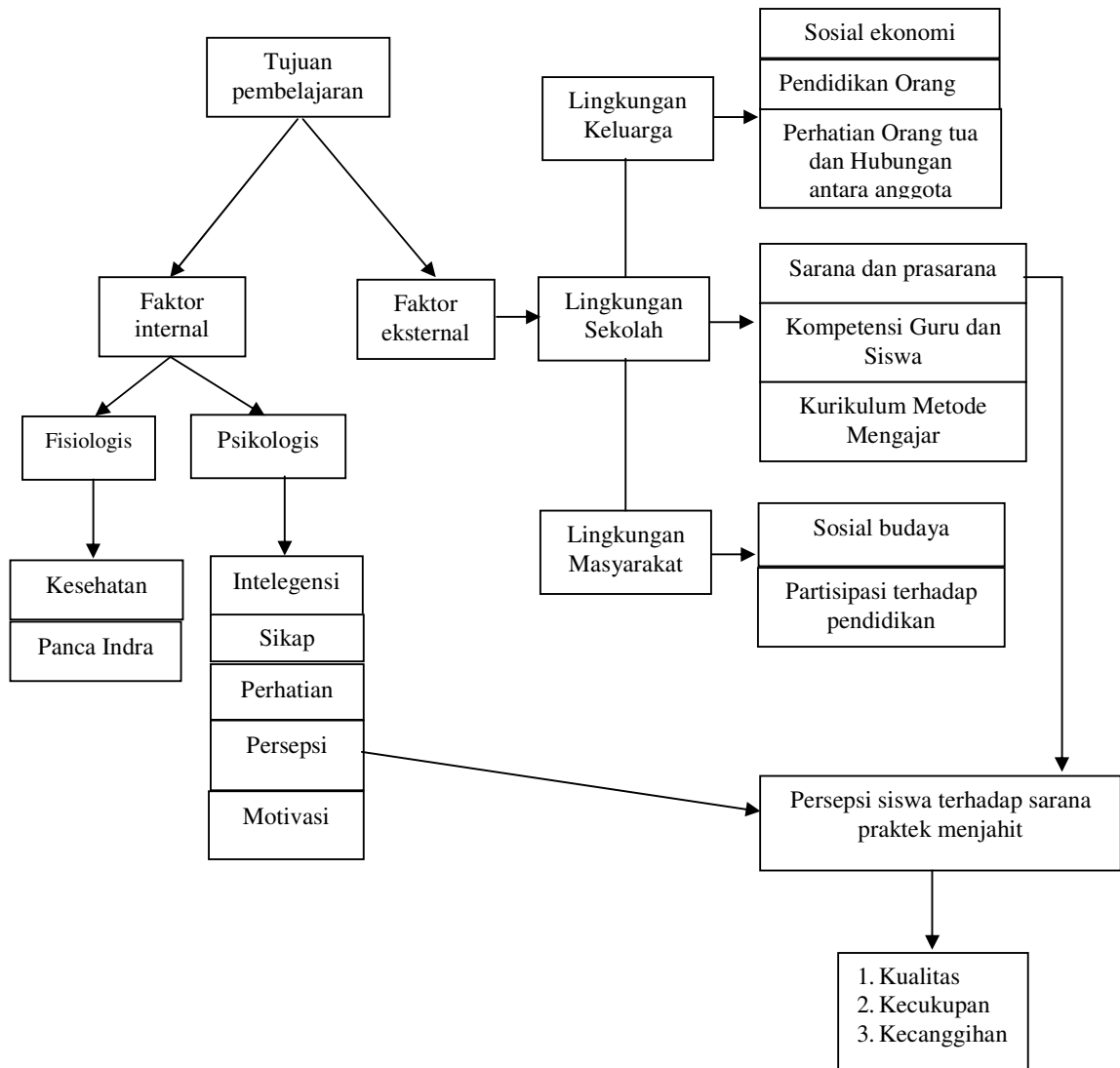
Sarana/alat praktek merupakan alat yang digunakan untuk berinteraksi antara guru dan siswa dalam proses pembelajaran praktek menjahit. Sarana yang digunakan untuk menjahit biasanya berupa, mesin jahit manual, mesin jahit listrik biasa, mesin jahit semi otomatis, mesin jahit otomatis, mesin jahit industri, mesin bordir listrik, mesin obras, mesin wolsum, setrika dan meja setrika, mesin pres, almari, paspof, ruang mengepas, kamar kecil dan gudang.

Uraian di atas menjelaskan tentang pentingnya sarana praktek menjahit secara garis besar yang harus tersedia di sekolah yang menyelenggarakan program studi busana butik bidang keahlian kompetensi kejuruan busana dan beberapa sarana yang harus dimiliki setiap siswa seperti gunting, rader, metlin dan sebagainya. SMK Negeri 6 Yogyakarta merupakan sekolah yang menyelenggarakan program studi keahlian kompetensi kejuruan busana butik,

apakah sarana yang dimiliki sudah memadai sehingga tujuan program tersebut dapat tercapai secara maksimal.

Tahapan yang akan diteliti dalam penelitian ini adalah terlebih dahulu mengetahui salah satu faktor yang mempengaruhi siswa dalam belajar yang sangat penting untuk diketahui yakni persepsi, kemudian mengetahui faktor yang mempengaruhi proses pembelajaran praktek menjahit berupa sarana/alat praktek menjahit.

Jadi dalam penelitian ini akan membahas bagaimana persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana melalui kuesioner (angket) penelitian, kemudian dianalisis dengan analisis deskriptif presentase dan dikategorikan bagaimana kualitas sarana praktek yang ada di SMK Negeri 6 Yogyakarta, agar dapat diketahui, sarana yang digunakan siswa untuk praktek kualitasnya baik atau tidak baik. Berikut adalah gambar bagan kerangka berpikir penelitian untuk mengetahui bagaimana “Persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta tahun 2011”



Gambar 1. Bagan kerangka Berpikir

Berdasarkan gambar 1 di atas dapat diuraikan permasalahan penelitian yang akan di diteliti yakni untuk mencapai tujuan pembelajaran ada beberapa faktor yang mempengaruhi diantara siswa yang sedang dalam proses belajar akan dipengaruhi oleh faktor internal berupa persepsi dan dalam proses pembelajaran siswa akan dipengaruhi oleh faktor eksternal berupa sarana yang digunakan untuk mencapai tujuan proses pembelajaran khususnya

pembelajaran praktek menjahit, sarana / alat praktek menjahit yang tersedia akan mempengaruhi proses pembelajaran. Untuk itu dalam penelitian ini langkah yang akan dilakukan oleh peneliti adalah mengetahui persepsi siswa melalui angket yang berisi pernyataan tentang kualitas sarana praktek yang digunakan, kecukupan sarana praktek dengan jumlah siswa dan kecanggihan sarana praktek yang ada pada saat sekarang.

D. Pertanyaan Penelitian.

1. Bagaimana persepsi siswa kelas X program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta ditinjau dari segi kualitas sarana praktek menjahit?
2. Bagaimana persepsi siswa kelas X program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta ditinjau dari segi kecukupan sarana praktek menjahit?
3. Bagaimana persepsi siswa kelas X program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta ditinjau dari segi kecanggihan sarana praktek menjahit?
4. Bagaimana persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta ?

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

A. Jenis Penelitian

Penelitian tentang bagaimana “Persepsi Siswa Program Studi Busana Butik Terhadap Sarana Praktek Menjahit Dalam Mata Diklat Kompetensi Kejuruan Busana Di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011” merupakan jenis penelitian deskriptif yang hasilnya berupa gambaran deskripsi terhadap objek meliputi sarana praktek menjahit yang digunakan siswa praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana yang meliputi :1) kualitas sarana praktek menjahit yang digunakan 2) kecukupan siswa terhadap sarana praktek menjahit dalam proses pembelajaran praktek menjahit dan 3) kecanggihan sarana praktek menjahit

Pendekatan yang digunakan dalam penelitian ini adalah pendekatan survey dengan bentuk data kuantitatif, ditinjau dari wujud data dan teknik analisisnya, karena data yang diperoleh berupa angka-angka dan diselesaikan dengan metode statistika. Hal ini sesuai dengan data sampel atau populasi yang akan diteliti dan tidak membuat kesimpulan secara umum.

B. Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian akan dilakukan di SMK Negeri 6 Yogyakarta yang terletak Di Jalan Kenari No. 4 Yogyakarta. Adapun pelaksanaannya akan dilakukan pada bulan mei – juni 2011. Pemilihan SMK Negeri 6 Yogyakarta sebagai tempat penelitian ini berdasarkan pertimbangan bahwa SMK Negeri 6 Yogyakarta

adalah salah satu SMK yang telah lama berdiri dan juga salah satu sekolah yang mempunyai program studi busana butik dan termasuk dalam rintisan sekolah berstandar internasional.

C. Definisi Istilah Penelitian

Agar dapat memperjelas dan menghindari terjadinya salah penafsiran, maka akan dikemukakan definisi operasional istilah penelitian yang berjudul “Persepsi Siswa Program Studi Busana Butik Terhadap Sarana Praktek Menjahit Dalam Mata Diklat Kompetensi Kejuruan Busana Di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011” adalah sebagai berikut :

1. Persepsi siswa.

Persepsi siswa program studi busana butik dalam penelitian ini dimaksudkan sebagai salah satu proses dimana siswa tersebut menilai dan menginterpretasikan kualitas, kecukupan dan kecanggihan dari sarana praktek menjahit yang ada di SMK Negeri 6 Yogyakarta saat ini. Setiap siswa tentunya mempunyai persepsi yang berbeda-beda terhadap sarana praktek menjahit. Sehingga dimungkinkan terjadi penilaian baik atau penilaian buruk oleh masing-masing siswa terhadap sarana praktek menjahit yang digunakan pada mata diklat kompetensi kejuruan busana didalam proses pembelajaran dan pencapaian evaluasi hasil belajar praktek yang maksimal.

2. Sarana praktek menjahit.

Sarana praktek menjahit dalam penelitian ini berupa mesin jahit dan alat-alat menjahit lain yang digunakan siswa untuk menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta. Adapun alat praktek menjahit yang dimiliki SMK Negeri 6 Yogyakarta adalah sebagai berikut :

- | | |
|-------------------------|--------------------------|
| a) Mesin jahit manual | h) Setrika listrik biasa |
| b) Mesin jahit listrik | i) Setrika listrik uap |
| c) Mesin bordir manual | j) Mesin pres |
| d) Mesin bordir listrik | k) Bantalan strika |
| e) Mesin obras | l) Meja setrika |
| f) Mesin wolsom | m) Boneka jahit |
| g) Mesin kelim | n) Cermin tiga sisi |

D. Populasi dan Sampel

1. Populasi.

Populasi didalam penelitian ini adalah seluruh siswa kelas X program studi busana butik di SMK Negeri 6 Yogyakarta yang mengikuti praktek dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana dengan jumlah keseluruhannya sebanyak 109 siswa, yang terbagi dalam 3 kelas X busana butik 1 berjumlah 36 orang, X busana butik 2 berjumlah 36 orang, X busana butik 3 berjumlah 37 orang, secara rinci jumlah siswa dapat dilihat dalam tabel 2, sebagai berikut :

Tabel 2. Jumlah Populasi Siswa Kelas X Busana Butik SMK Negeri 6 Yogyakarta

No	Kelas	Jumlah Populasi
1.	X Busana Butik 1	36 siswa
2.	X Busana Butik 2	36 siswa
3.	X Busana Butik 3	37 siswa
Jumlah		109 siswa

2. Sampel

Dalam penelitian ini, teknik yang digunakan untuk menentukan anggota sampel yaitu dengan menggunakan teknik *proportional random sampling*. Alasan menggunakan teknik ini karena dapat memberikan kesempatan yang sama pada masing-masing siswa yang diteliti.

Pengambilan sampel berdasarkan dengan *r table*. Harga kritik *product moment* untuk $N= 25$ dengan taraf signifikan 5%, jadi sampel yang diperoleh mempunyai kepercayaan 95% terhadap populasi. Maka dalam penelitian ini untuk menentukan nilai validitas butir instrumen mengacu berdasarkan *r table* 0,396 dengan demikian butir-butir soal dinyatakan sah apabila memiliki harga *r* hitung lebih besar dari 0,396. Sebaliknya butir gugur jika harga *r* hitung lebih rendah dari *r table*.

Dalam penelitian ini untuk menentukan jumlah sampelnya menggunakan tabel penentuan jumlah sample dari populasi dengan taraf kesalahan 1%, 5% dan 10% yang dikembangkan dari *Isaac dan Micahel* (sugiyono, 2008 : 128) dengan taraf kepercayaan 95%. Berdasarkan uraian di atas peneliti menggunakan tabel jumlah sampel yang dikembangkan

oleh *isaac* dan *michael* dengan taraf kesalahan sebesar 5%, jika jumlah populasi 109 maka jumlah sampel yang ada pada kolom 5% menunjukkan angka 84, sehingga peneliti mengambil jumlah sampel sesuai dengan perhitungan pada tabel yaitu dengan jumlah populasi 109 orang siswa, diperoleh jumlah sampel 84 orang siswa.

Selanjutnya didalam pengambilan sampel untuk masing-masing kelas dilakukan dengan cara acak (*random*) melalui undian. Untuk menghindari faktor iri antar siswa didalam kelas, maka semua siswa setiap kelasnya diberi kesempatan untuk mengisi angket. Setelah semua angket terkumpul baru diadakan undian.

E. Metode Pengumpulan Data

Dalam penelitian ini metode kuesioner (angket) digunakan untuk mengungkap data tentang persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK N 6 Yogyakarta yang meliputi : 1) kualitas sarana praktek menjahit yang digunakan 2) kecukupan siswa terhadap sarana praktek menjahit dalam proses pembelajaran praktek menjahit dan 3) kecanggihan sarana praktek menjahit yang dimiliki oleh SMK Negeri 6 Yogyakarta saat ini.

F. Variabel Penelitian

Variabel yang akan diteliti dalam penelitian ini adalah persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dalam mata

diklat kompetensi kejuruan busana di SMK N 6 Yogyakarta yang meliputi : 1) kualitas sarana praktek menjahit yang digunakan 2) kecukupan sarana praktek menjahit dalam proses pembelajaran praktek menjahit dan 3) kecanggihan sarana praktek menjahit yang dimiliki oleh SMK Negeri 6 Yogyakarta saat ini.

G. Instrumen Penelitian

Instrumen penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah angket (*questionnaire*), yang ditujukan kepada responden yaitu siswa kelas X program studi busana butik di SMK N 6 Yogyakarta yang menempuh mata diklat kompetensi kejuruan menjahit terhadap kualitas mesin jahit yang digunakan.

Pedoman angket ini berisi pernyataan-pernyataan untuk ditanggapi oleh siswa. Sedangkan pengumpulan data dilakukan dengan cara memberikan tanda *check list* yang sesuai dengan butir pernyataan. Untuk mengetahui bagaimana “Persepsi Siswa Program Studi Busana Butik Terhadap Sarana Praktek Menjahit Dalam Mata Diklat Kompetensi Kejuruan Busana Di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011”, digunakan angket untuk pengambilan data dan untuk pengolahan data menggunakan *SPSS 15.0 For windows*, dan kemudian menganalisa data yang diperoleh disediakan alternatif jawaban dengan 4 alternatif jawaban yaitu Sangat Baik (SB), Baik (B), Cukup Baik (CB), dan Kurang Baik (KB), kriteria penilaian dari setiap jawaban. Dimana jawaban diberi bobot pada tabel 3 berikut ini :

Tabel 3: skor jawaban dan kriteria penilaian.

Kriteria	Nilai
Sangat Baik (SB)	4
Baik (B)	3
Cukup Baik (CB)	2
Kurang Baik (KB)	1

Untuk jawaban Sangat Baik (SB) dapat diartikan bahwa kualitas sarana praktek menjahit yang digunakan setiap kali tatap muka /praktik menjahit selalu atau 100% dalam keadaan mesin jahit yang kualitas sangat baik. Untuk jawaban Baik (B) diartikan bahwa 75% dalam setiap kali pertemuan ada kemungkinan terdapat 1 atau 2 kali kondisi atau kualitas mesin jahit yang digunakan siswa baik. Untuk jawaban Cukup Baik (CB) berarti 50 % kualitas mesin jahit yang ditemui siswa dalam praktik menjahit kondisi Cukup Baik berarti mesin jahit yang digunakan masih bisa digunakan menjahit dalam praktik menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana. Untuk jawaban Kurang Baik (KB) berarti 25% kualitas sarana praktek yang digunakan dalam kondisi kurang baik atau tidak bisa digunakan/dipakai dalam praktek menjahit.

Untuk memudahkan penyusunan instrumen maka dibuat kisi-kisi instrumen bagaimana “Persepsi Siswa Program Studi Busana Butik Terhadap Sarana Praktek Menjahit Dalam Mata Diklat Kompetensi Kejuruan Busana DiSMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011” Adapun kisi-kisi instrumen dapat dilihat pada tabel 4 berikut:

Tabel 4 : kisi-kisi instrument penelitian

No	Variable	Aspek	Indikator	No item	Jumlah item
1	Persepsi Siswa Program Studi Busana Butik Terhadap Sarana Praktek Menjahit Dalam Mata Diklat Kompetensi Kejuruan Busana Di SMK Negeri 6 Yogyakarta	Kualitas Sarana praktek menjahit	Kondisi sarana praktek yang digunakan	1,2,6	3
			Perawatan/pemeliharaan sarana praktek	3,4,5	3
		Kecukupan sarana praktek menjahit	Jumlah alat untuk menjahit yang digunakan saat praktek	7,8,9	3
			Sarana /alat yang digunakan untuk mendesain	10,11	2
			Alat yang digunakan untuk mengambil ukuran	12,13	2
			Sarana dan alat yang digunakan membuat pola	14,15	2
			Alat yang digunakan untuk memotong	16,17	2
			Alat yang digunakan untuk memberi tanda	18,19	2
			Alat yang digunakan menjahit	20,21, 22	3
			Alat alat yang digunakan untuk mengepres	23,24	2
			Alat yang digunakan untuk mengepas	25,26	2
			Kecanggihan sarana praktek menjahit	Jenis mesin jahit yang digunakan praktek	27,28
		Penggunaan mesin jahit saat praktek (manual/dinamo)		29,30	2

H. Uji Coba Instrumen

Pengujian instrumen meliputi uji validitas dan uji reliabilitas. Uji validitas bertujuan untuk mengetahui kesahihan butir, sedangkan uji reliabilitas bertujuan untuk mengukur sejauh mana instrumen tersebut dapat dipercaya untuk digunakan sebagai alat pengumpulan data.

Dengan menggunakan instrumen yang valid dan reliabel dalam pengumpulan data maka diharapkan hasil penelitian akan menjadi valid dan reliable. Instrumen yang tidak teruji validitas dan reliabilitasnya akan menghasilkan data yang sulit dipercaya kebenarannya. Instrumen yang reliable belum tentu valid, reliabilitas instrumen merupakan syarat untuk pengujian validitas instrumen. Oleh karena itu walaupun instrumen yang valid umumnya pasti reliabel, tetapi pengujian reliabilitas instrumen perlu dilakukan.

Dalam bidang pendidikan instrumen penelitian yang digunakan sering disusun sendiri termasuk menguji validitas dan reliabilitasnya.

1. Validitas instrumen

Uji validitas yang dilakukan peneliti adalah validitas konstruk yang menggunakan pendapat dari ahli (*judgment experts*). Uji validasi instrumen dalam penelitian ini di uji oleh validator. Setelah pengujian dari ahli selesai, maka dilakukan uji coba instrumen kepada siswa SMK Negeri 6 Yogyakarta dengan sample uji coba sebanyak 25 orang siswa kelas X program studi busana butik. Setelah dilakukan uji coba kemudian hasil tersebut dianalisis yaitu mengkorelasikan antar skor item instrumen dengan menggunakan rumus *product moment* yaitu dengan mengkorelasikan antara nilai-nilai tiap butir pertanyaan dengan skor total. Adapun rumus yang digunakan untuk menghitung korelasi *product moment* dari *Karl Pearson* adalah sebagai berikut:

$$r_{xy} = \frac{N \sum XY - (\sum X)(\sum Y)}{\sqrt{\{N \sum X^2 - (\sum X)^2\} \{N \sum Y^2 - (\sum Y)^2\}}}$$

Keterangan :

r_{xy} : Angka Indeks korelasi “r” product moment

$\sum X^2$: Jumlah nilai X kuadrat

$\sum y$: Jumlah nilai y (skor faktor)

$\sum y^2$: Jumlah nilai y kuadrat

N : *Number of cases*

$\sum xy$: Jumlah hasil dari X dan Y (Sutrisno Hadi, 1990: 21-23)

Setelah mengkorelasikan antara skor butir dan skor total maka akan diperoleh harga koefisien korelasi validitas, kemudian dikonsultasikan dengan r tabel. Harga kritik *product moment* untuk N= 25 dengan taraf signifikan 5 % diperoleh berdasarkan r tabel 0,396 dengan demikian butir-butir soal dinyatakan sah karena memiliki harga r hitung lebih besar dari 0,396. Sebaliknya butir gugur jika harga r hitung lebih rendah dari r tabel.

Dalam uji validitas menggunakan komputer program SPSS 15.0 for *windows*. Dengan melihat kriteria batas besarnya koefisien korelasi uji validitas, dari 30 butir item untuk 25 responden/siswa Kelas X di SMK Negeri 6 Yogyakarta ada 6 butir pernyataan yang gugur/tidak valid yaitu nomor 1, 7, 13, 16, 20, 22. Butir instrumen yang gugur tidak diganti, karena instrumen yang lain sudah mewakili dan dapat digunakan untuk pengambilan data.

2. Reliabilitas instrumen

Untuk menguji reliabilitas instrumen dalam penelitian ini dilakukan secara Tes Konsistensi Internal yaitu suatu instrument diujicobakan kepada responden sekali saja, kemudian dihitung skor-skornya dan akhirnya diuji konsistensi inter item-itemnya. Untuk maksud tersebut digunakan rumus *Alpha Cronbach*.

Konsistensi Internal karena mencobakan instrumen dengan hanya satu kali, kemudian data yang diperoleh dikonsistensi inter item-itemnya dengan menggunakan teknik *Alfa Cronbach*. Rumus ini digunakan mengingat dalam instrument ini tidak terdapat jawaban benar atau salah, melainkan variasi skor yang berkisar antara 1 sampai 4. Alasan penggunaan rumus tersebut karena pengukuran reliabilitas menggunakan pengukuran reliabilitas konsistensi internal dengan skala *likert*.

Tingkat reliabilitas instrumen ditentukan berdasarkan besarnya nilai koefisien reliabilitasnya yang dimiliki. Semakin tinggi koefisien reliabilitasnya maka semakin tinggi pula reliabilitasnya instrument tersebut, begitu pula sebaliknya. Pedoman untuk menentukan tinggi rendahnya reliabilitasnya instrument berdasarkan pada klasifikasi sebagai berikut:

Tabel 5. Koefisien korelasi *alfa cronbach*

Interval Koefisien	Tingkat Hubungan
0.00 – 0.199	Sangat rendah
0.20 – 0.399	Rendah
0.40 – 0.599	Sedang

0.60 – 0.799	Tinggi
0.80 – 1.00	Sangat tinggi

Berdasarkan uji coba reliabilitas yang dilakukan dengan menggunakan program komputer *SPSS 15.0 for windows* dengan menggunakan rumus *Alpha Cronbach*, diperoleh nilai reliabilitasnya sebesar 0,948. Jika disesuaikan dengan tabel koefisien korelasi diatas angka 0,948 dari hasil perhitungan reliabilitas terletak pada tingkat hubungan sangat tinggi. Hal ini menunjukkan bahwa instrumen penelitian yang digunakan dalam penelitian ini mempunyai tingkat keandalan yang sangat tinggi atau sangat reliabel untuk digunakan dalam penelitian. Hasil uji reliabilitas dapat dilihat pada lampiran.

Dari tabel hasil uji validitas dan reliabilitas instrument di atas dapat diketahui jumlah item soal instrumen angket yang gugur atau tidak valid, yakni enam item soal nomor 1, 7, 13, 16, 20, dan 22. Item soal instrumen angket yang dinyatakan tidak valid tidak dapat digunakan untuk mengambil data dalam penelitian, untuk itu enam soal tersebut dihapus dari angket yang akan disebarakan pada para siswa. Sedangkan hasil reliabilitas menunjukkan 30 butir soal instrumen dinyatakan reliabel dengan nilai sebesar 0,948.

I. Teknik Analisis Data

Teknik analisis data dimaksudkan untuk mencari jawaban atas pernyataan penelitian tentang permasalahan yang dirumuskan sebelumnya. Teknik

analisis data yang digunakan dalam penelitian ini dengan menggunakan teknik analisis data yang digunakan adalah teknik analisis deskriptif dengan persentase yaitu cara untuk mengidentifikasi kecenderungan sebaran data dari subyek/obyek penelitian. Menurut Sukardi untuk instrumen dalam bentuk nontes kriteria penilaian menggunakan kriteria yang ditetapkan berdasarkan jumlah butir valid dan nilai yang dicapai dari skala nilai yang digunakan.

Oleh karena itu kriteria penilaian dalam penelitian ini disusun dengan cara pengelompokan skor (interval nilai). Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel 6 berikut :

Tabel. 6. Penyusunan kasifikasi untuk interprestasi pencapaian

Interpretasi	Interval nilai
Kurang Baik	$S_{min} \leq S \leq (S_{min} + p-1)$
Cukup Baik	$(S_{min} + p) \leq S \leq (S_{min} + 2p-1)$
Baik	$(S_{min} + 2p) \leq S \leq (S_{min} + 3p-1)$
Sangat Baik	$(S_{min} + 3p) \leq S \leq S_{mak}$

Keterangan :

S = skor responden

S_{min} = skor terendah

P = panjang kelas interval

S_{mak} = skor tertinggi

Maka untuk analisis data dalam penelitian ini diperlukan, jumlah butir valid dan skala nilai. Dari perkalian jumlah butir valid dikalikan nilai tertinggi diperoleh skor maksimum, sedangkan dari perkalian butir valid dengan nilai

terendah diperoleh skor maksimum. Langkah-langkah penghitungannya sebagai berikut :

- a. Menentukan jumlah kelas interval, yakni 4.
- b. Menghitung rentang skor, yaitu skor maksimum-skor minimum
- c. Menghitung panjang kelas (p), yaitu rentang skor dibagi jumlah kelas,
- d. Menyusun kelas interval dimulai skor terkecil sampai terbesar.

Dengan demikian dalam penelitian ini untuk mengetahui bagaimana persepsi siswa terhadap sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana yang meliputi ; kualitas, kecukupan dan kecanggihan sarana praktek menjahit diperlukan jumlah butir yang valid dan skala nilai. Dari perkalian jumlah butir yang valid dikalikan nilai tertinggi diperoleh skor maksimum, sedangkan dari perkalian butir valid dengan nilai terendah diperoleh skor minimum. Dalam penelitian ini, kecenderungan tiap-tiap indikator dikategorikan menjadi 4 jenjang kategori yaitu sangat baik, baik, cukup, kurang.

Teknik analisis data yang digunakan adalah deskripsi persentase dengan menggunakan program komputer *SPSS 15.0 for windows*, data yang diperoleh kemudian dideskripsikan dan disajikan dalam bentuk table atau gambar yang dimaksudkan untuk menampilkan data agar lebih komunikatif. Sugiyono (2005:45) mengemukakan selain dapat dijelaskan dengan menggunakan tabel/gambar, dapat juga dijelaskan dengan menggunakan statistik yang disebut mean (Me), median (Md), modus (Mo), simpangan baku. Analisis data

adalah suatu cara yang digunakan untuk mengolah simpangan baku dengan ketentuan sebagai berikut:

Mean (Me) merupakan teknik penjelasan kelompok yang didasarkan atas nilai rata-rata dari kelompok tersebut. Rata-rata mean ini diperoleh dengan menjumlahkan data seluruh individu dalam kelompok itu. Kemudian dibagi menjadi jumlah individu yang ada pada kelompok tersebut. hal ini dapat dirumuskan sebagai berikut:

$$Me = \frac{\sum Fx}{n}$$

Keterangan:

Me = mean untuk data

$\sum fx$ = jumlah perkalian antara nilai (x) dengan frekuensi

n = jumlah sample

Median adalah suatu teknik penjelasan kelompok yang didasarkan atas nilai tengah kelompok yang didasarkan atas nilai tengah dari kelompok data yang telah disusun urutannya dari yang terkecil sampai yang terbesar atau sebaliknya, untuk menghitung median menggunakan rumus:

$$Md = b + p \left[\frac{\frac{1}{2}n - F}{F} \right]$$

Keterangan:

Md = Median

b = batas bawah, dimana median akan berada

n = jumlah sample

F = frekuensi

Modus (mode) merupakan teknik penjelasan kelompok yang didasarkan atas nilai yang sedang populer atau yang sering muncul dalam kelompok tersebut. Untuk menghitung modus dapat digunakan rumus sebagai berikut:

$$Mo = b + p \left[\frac{b1}{b1 + b2} \right]$$

Keterangan :

Mo = Modus

b = batas kelas interval dengan frekuensi terbanyak

p = panjang interval dengan frekuensi terbanyak

b1 = frekuensi pada kelas modus dikurangi frekuensi kelas interval terdekat sebelumnya

b2 = frekuensi kelas modus dikurangi kelas interval berikutnya

Simpangan baku (standar deviasi) untuk mencari simpangan baku digunakan rumus sebagai berikut:

$$s = \sqrt{\frac{\sum(x1 - x2)^2}{(n - 1)}}$$

Keterangan:

$(X_1 - X_2)^2$ = Simpangan

S = Simpangan baku sample

n = Jumlah sample

Data hasil jawaban dicari presentase Adapun rumus analisis data presentase adalah sebagai berikut :

$$p = \frac{f}{N} \times 100\%$$

Keterangan :

f : Frekuensi yang sedang dicari persentasenya

N : *Number of case* (jumlah frekuensi/banyaknya individu)

p : Angka persentase.

BAB IV

HASIL DAN PEMBAHASAN

A. Analisis Hasil Penelitian.

Deskripsi lokasi penelitian

Penelitian dilakukan di SMK Negeri 6 Yogyakarta yang terletak di jalan Kenari No. 4 Yogyakarta. SMK Negeri 6 Yogyakarta adalah salah satu Sekolah Menengah Kejuruan yang telah lama berdiri dan juga salah satu sekolah yang mempunyai program studi busana butik dan termasuk dalam rintisan sekolah berstandar internasional.

SMK Negeri 6 Yogyakarta mempunyai visi dan misi adalah Menghasilkan lulusan yang berakhlak mulia, bermental kuat, berprestasi tinggi, profesional dan tangguh dalam persaingan akademik maupun dunia kerja, dengan mengembangkan nilai – nilai seperti: Unggul dalam kegiatan Keagamaan, Unggul dalam bidang Pariwisata, Unggul dalam bidang Kewirausahaan, Unggul dalam bidang Disiplin, Unggul dalam kegiatan Olahraga dan Seni, Unggul dalam kegiatan Bahasa Asing, Unggul dalam bidang Lingkungan Hidup, Unggul dalam Keterserapan Tamatan dan Misi Professional dalam penyelenggaraan pendidikan berbasis produktif. a) Menciptakan etos kerja yang Produktif Mengembangkan sikap b) Dedikatif terhadap profesi yang ditekuni, Membangun dan mempertahankan c) Unjuk kerja yang tinggi, d) Mengembangkan Kreatifitas dalam memanfaatkan peluang pasar. Adaptif dalam menyikapi perkembangan ilmu pengetahuan dan dunia bisnis.

Waktu penelitian dilakukan pada bulan Mei 2011 – Juni 2011. Data pada penelitian ini adalah data kualitatif yang ditransformasikan terlebih dahulu berdasarkan bobot skor yang telah ditetapkan menjadi data kuantitatif, yakni satu, dua, tiga, dan empat. Data ini merupakan data kuantitatif yang selanjutnya dianalisis dengan statistik deskriptif presentase.

B. Hasil Penelitian.

Distribusi frekuensi dan histogram data tentang persepsi siswa kelas X program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011 yang ditinjau berdasarkan :

1. Kualitas sarana praktek menjahit

Hasil penelitian menunjukkan bahwa persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit yang ditinjau dari kualitas sarana praktek menjahit terdiri dari 5 butir pertanyaan yang terdiri dari 4 jawaban alternatif dengan jumlah responden 84 orang, maka diperoleh skor tertinggi $5 \times 4 = 20$, skor terendah $5 \times 1 = 5$. Dengan demikian dapat diketahui rentang interval (R) = 15, jumlah kelas (K) = 4, panjang interval (P) = 3,75 dibulatkan menjadi 4. sehingga diperoleh tabel distribusi frekuensi tentang persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit yang ditinjau dari segi kualitas sarana praktek menjahit, yakni sebagai berikut :

Tabel 7. distribusi frekuensi persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dari segi kualitas sarana praktek menjahit.

Klas interval	Frekuensi	Persentase	Kategori
5 – 8	-	0%	Kurang
9 – 12	-	0%	Cukup
13 – 16	57	56%	Baik
17 – 20	27	44%	Sangat Baik

Berdasarkan hasil analisis deskriptif yang diolah dengan menggunakan bantuan program komputer *SPSS 15.0 for windows*, dapat diketahui nilai rata-rata mean (M) = 16,37, Median (Me) = 16, Modus (Mo) = 16 dan Standar Deviasi (SD) = 1,297. Selain itu berdasarkan tabel 8 diatas dapat juga diketahui bahwa kategori persentase persepsi siswa terhadap sarana praktek menjahit yang ditinjau dari segi kualitas sarana praktek menjahit yang digunakan dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana (44%) sangat baik, (56%) baik, (0%) cukup, dan (0%) kurang. Dengan demikian, untuk nilai rata-rata mean (M) = 16,37 apabila dilihat berdasarkan tabel, maka nilai tersebut dalam kategori baik yang dicapai dengan persentase sebesar 56%. Data tersebut menunjukkan bahwa persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek yang ditinjau dari segi kualitas sarana praktek yang digunakan pada proses pembelajaran praktek termasuk dalam kategori baik.

Dari tabel distribusi frekuensi di atas, maka dapat digambarkan histogram distribusi frekuensi data persepsi siswa program studi busana

butik terhadap sarana praktek menjahit dari segi kualitas sarana praktek sebagai berikut :



Gambar 2. Histogram distribusi frekuensi data persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dari segi kualitas sarana praktek

Berdasarkan gambar 2, dapat dikemukakan bahwa 56% dari jumlah siswa yang diambil sebagai sampel untuk mengetahui bagaimana persepsi siswa terhadap sarana praktek menjahit yang ditinjau dari segi kualitas sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana mempersepsikan kualitas sarana praktek yang digunakan termasuk dalam kategori baik.

Selain itu, berdasarkan tabel diatas dapat diketahui pula bahwa, data persepsi siswa kelas X program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta yang ditinjau dari segi kualitas sarana praktek menjahit, termasuk dalam kategori baik. Dengan demikian persepsi siswa terhadap

kualitas sarana yang digunakan saat praktek menjahit baik dengan persentase sebesar (56%).

2. Kecukupan sarana praktek menjahit

Hasil penelitian menunjukkan bahwa persepsi siswa program studi busana butik ditinjau dari kecukupan sarana praktek menjahit terdiri dari 15 butir pertanyaan yang terdiri dari 4 jawaban alternatif dengan jumlah responden 84 orang, maka diperoleh skor tertinggi $15 \times 4 = 60$, skor terendah $1 \times 15 = 15$. Dengan demikian diketahui rentang interval (R) = 45, jumlah kelas (K) = 4, panjang interval (P) = 11,25 dibulatkan menjadi 11. Sehingga diperoleh tabel distribusi frekuensi persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek yang ditinjau dari kualitas sarana praktek menjahit, yaitu:

Tabel 8. Distribusi frekuensi persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek yang ditinjau dari kecukupan sarana praktek menjahit

Klas interval	Frekuensi	Persentase	Kategori
15 – 25	-	-	Kurang
26 – 36	-	-	Cukup
37 – 47	55	65,5 %	Baik
49 – 60	29	34,5 %	Sangat Baik

Berdasarkan hasil analisis analisis deskriptif yang di olah dengan menggunakan bantuan program komputer *SPSS 15,0 for windows*. Dapat diketahui nilai rata-rata Mean (M) = 46,58, Median (Me) = 46, Modus (M) = 45 dan standar deviasi (SD) = 2,626. Selain itu berdasarkan tabel 9 dapat juga diketahui bahwa kategori persentase persepsi siswa terhadap

kecukupan sarana praktek menjahit sebesar (34,5%) sangat baik, (65,5%) baik, (0%) cukup, (0%) kurang. Data tersebut menunjukkan bahwa persepsi siswa terhadap sarana praktek menjahit yang ditinjau dari segi kecukupan sarana praktek menjahit, termasuk dalam kategori baik.

Selain itu, berdasarkan tabel diatas dapat diketahui pula bahwa data persepsi siswa kelas X program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta tahun 2011 yang ditinjau dari segi kecukupan sarana praktek menjahit termasuk dalam kategori baik dengan persentase sebanyak 65%.

Dari tabel distribusi frekuensi diatas, maka dapat digambarkan histogram distribusi frekuensi data persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dari segi kualitas sarana praktek sebagai berikut :



Gambar 3. Histogram distribusi frekuensi data persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dari segi kecukupan sarana praktek

Berdasarkan gambar 3, dapat dikemukakan bahwa 65% dari jumlah siswa yang diambil sebagai sampel untuk mengetahui persepsi siswa terhadap sarana praktek menjahit yang ditinjau dari segi kecukupan sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana mempersepsikan jumlah sarana praktek yang digunakan termasuk dalam kategori baik, yakni jumlah alat yang digunakan sesuai dengan jumlah siswa yang mengikuti proses pembelajaran praktek.

3. Kecanggihan sarana praktek menjahit

Hasil penelitian menunjukkan bahwa persepsi siswa program studi busana butik ditinjau dari kecukupan sarana praktek menjahit terdiri dari 4 butir pertanyaan yang terdiri dari 4 jawaban alternatif dengan jumlah responden 84 orang, maka diperoleh skor tertinggi $4 \times 4 = 16$, skor terendah $1 \times 4 = 4$. Dengan demikian diketahui rentang interval (R) = 12, jumlah kelas (K) = 4, panjang interval (P) = 3. Sehingga diperoleh tabel distribusi frekuensi persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek yang ditinjau dari segi kecanggihan sarana praktek menjahit, yaitu:

Tabel 9. Distribusi frekuensi persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek yang ditinjau dari kecanggihan sarana praktek menjahit

Klas interval	Frekuensi	Persentase	Kategori
4 – 6	-	-	Kurang
7 – 9	1	1,2 %	Cukup
10 – 12	44	52,4%	Baik
13 – 16	39	46,4 %	Sangat Baik

Berdasarkan hasil analisis analisis deskriptif yang diolah dengan menggunakan bantuan program komputer *SPSS 15,0 for windows*. Dapat diketahui nilai rata-rata Mean (M) = 12,45, Median (Me) = 12, Modus (M) = 12 dan standar deviasi (SD) = 1,571. Selain itu berdasarkan tabel 10, dapat juga diketahui bahwa kategori persentase persepsi siswa terhadap kecanggihan sarana praktek menjahit sebesar (46,4%) sangat baik, (52,4%) baik, (1,2%) cukup, (0%) kurang. Data tersebut menunjukkan bahwa persepsi siswa terhadap sarana praktek menjahit yang ditinjau dari segi kecanggihan sarana praktek menjahit, termasuk dalam kategori baik.

Selain itu, berdasarkan tabel diatas dapat diketahui pula bahwa data persepsi siswa kelas X program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011 yang ditinjau dari segi kecanggihan sarana praktek menjahit termasuk dalam kategori baik dengan persentase sebesar 52,4%.

Dari tabel 9 distribusi frekuensi di atas, maka dapat digambarkan histogram distribusi frekuensi data persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dari segi kecanggihan sarana praktek sebagai berikut :



Gambar 4. Histogram distribusi frekuensi data persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dari segi kecanggihan sarana praktek

Berdasarkan gambar histogram di atas, dapat dikemukakan bahwa 52% dari jumlah siswa yang diambil sebagai sampel untuk mengetahui persepsi siswa terhadap sarana praktek menjahit yang ditinjau dari segi kecanggihan sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana mempersepsikan jumlah sarana praktek yang digunakan termasuk dalam kategori baik.

4. Persepsi siswa terhadap sarana praktek menjahit

Hasil penelitian menunjukkan bahwa persepsi siswa terhadap sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011 terdiri dari 24 butir pertanyaan yang terdiri dari 4 jawaban alternatif dengan jumlah responden 84 orang, maka diperoleh skor tertinggi $24 \times 4 = 96$, skor terendah $1 \times 24 = 24$. Dengan demikian diketahui rentang interval $(R) = 72$, jumlah kelas $(K) = 4$,

panjang interval (P) = 18. Sehingga diperoleh tabel distribusi frekuensi persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit, yaitu:

Tabel 10. Distribusi frekuensi persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit

Klas interval	Frekuensi	Persentase	Kategori
24 – 41	-	-	Kurang
42 – 59	-	-	Cukup
60 – 77	64	76,2%	Baik
78 – 96	20	23,8 %	Sangat Baik

Berdasarkan hasil analisis analisis deskriptif yang diolah dengan menggunakan bantuan program komputer *SPSS 15,0 for windows*. Dapat diketahui nilai rata-rata Mean (M) = 75,4, Median (Me) = 75, Modus (M) = 74 dan standar deviasi (SD) = 3,667. Selain itu berdasarkan tabel 11, dapat juga diketahui bahwa kategori persentase persepsi siswa terhadap sarana praktek menjahit sebesar (76,2%) sangat baik, (23,8%) baik, (0%) cukup dan (0%) kurang. Data tersebut menunjukkan bahwa persepsi siswa terhadap sarana praktek menjahit termasuk dalam kategori baik.

Selain itu, berdasarkan tabel di atas dapat diketahui pula bahwa data persepsi siswa kelas X program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011 termasuk dalam kategori baik dengan persentase sebesar 76,2%.

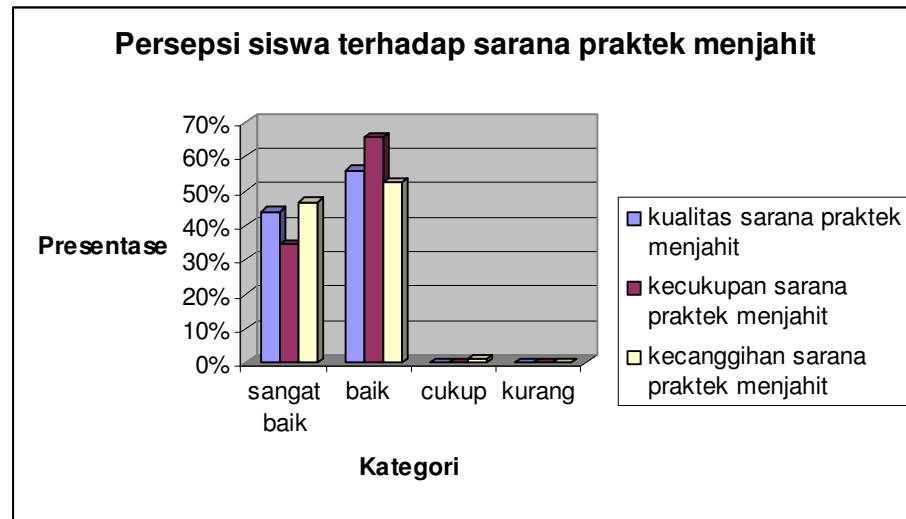
Dari tabel 10 distribusi frekuensi di atas, maka dapat digambarkan histogram distribusi frekuensi data persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit sebagai berikut :



Gambar 5. Histogram distribusi frekuensi data persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit

Berdasarkan gambar 5 di atas, dapat dikemukakan bahwa 76,2% dari jumlah siswa yang diambil sebagai sampel untuk mengetahui persepsi siswa terhadap sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana mempersepsikan sarana praktek yang digunakan termasuk dalam kategori baik.

Dari keseluruhan hasil penelitian yang berjudul “Persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011” yang meliputi kualitas, kecukupan dan kecanggihan sarana praktek yang digunakan dalam proses pembelajaran praktek menjahit dapat dilihat pada gambar histogram dibawah ini :



Gambar 6. Histogram frekuensi persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011.

C. Pembahasan Hasil Penelitian.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011 yang ditinjau dari segi :

1. Kualitas sarana praktek menjahit

Setelah melakukan penelitian dengan menyebar angket untuk mengetahui bagaimana persepsi siswa kelas X program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit di SMK Negeri 6 Yogyakarta yang ditinjau dari segi kualitas sarana praktek menjahit, yang disebarakan kepada 84 siswa kelas X busana butik 1, 2, dan 3 sebagai responden diperoleh hasil penelitian persepsi siswa bahwa kualitas sarana praktek menjahit yang digunakan termasuk dalam kategori baik dengan persentase sebesar

56% dan persepsi siswa yang menyatakan bahwa kualitas sarana praktek yang digunakan termasuk dalam kondisi sangat baik dengan persentase sebesar 44% kondisi sarana cukup baik 0%, dan untuk kondisi sarana kurang baik 0% .

Dari data hasil penelitian ini persepsi siswa kelas X program studi busana butik menyatakan bahwa kualitas sarana praktek menjahit di SMK Negeri 6 Yogyakarta dengan hasil perhitungan rerata mean 16,37 berada diposisi kategori baik dalam daftar kategori distribusi frekuensi dengan persentase sebesar 56% dari jumlah siswa, yang berarti menurut pendapat siswa sebanyak 57 orang, sarana praktek menjahit berupa mesin jahit yang digunakan dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta saat ini mempunyai kualitas yang baik. Sementara 44% persentase dari jumlah siswa yang menjadi responden menyatakan kualitas sarana praktek yang digunakan termasuk dalam kategori sangat baik dengan jumlah siswa sebanyak 27 orang.

Indikator hasil penelitian dari persepsi siswa kelas X program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dapat diketahui kondisi mesin jahit yang digunakan untuk praktek menjahit selalu dalam keadaan baik (tidak mengalami kerusakan), mesin jahit yang digunakan untuk praktek selalu dilakukan perawatan dan pemeliharaannya.

2. Kecukupan sarana praktek

Hasil penelitian yang datanya diperoleh dengan menyebar angket untuk mengetahui persepsi siswa kelas X program studi busana butik

terhadap sarana praktek menjahit di SMK Negeri 6 Yogyakarta yang ditinjau dari segi kecukupan sarana praktek menjahit, yang disebarkan kepada 84 siswa kelas X busana butik 1, 2, dan 3 sebagai responden diperoleh data hasil penelitian dengan kategori baik sebesar 65,5%, kategori sangat baik sebesar 34,5%, kategori cukup baik sebesar 0% dan kategori kurang baik 0%.

Hasil penelitian ini menunjukkan persepsi siswa kelas X program studi busana butik menyatakan bahwa kecukupan sarana praktek menjahit di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011 dengan hasil perhitungan diketahui berdasarkan nilai mean atau rerata 46,58 yang berada diposisi termasuk dalam kategori baik dalam tabel distribusi frekuensi dengan persentase sebesar 65,5%, yang berarti menurut persepsi siswa sebanyak 55 orang menyatakan kecukupan sarana praktek menjahit berupa mesin jahit yang digunakan dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta saat ini dalam jumlah yang baik atau kecukupan sarana praktek bagi siswa yang mengikuti praktek menjahit termasuk dalam jumlah yang memadai. Sementara itu hasil penelitian persepsi terhadap kecukupan sarana praktek menjahit termasuk dalam kategori sangat baik dengan persentase sebesar 34,5% yang berarti menurut persepsi siswa sebanyak 29 orang menyatakan kecukupan jumlah sarana praktek yang ada di SMK Negeri 6 Yogyakarta sangat baik.

Indikator hasil penelitian dapat diketahui jumlah alat untuk menjahit yang digunakan saat praktek, sarana/alat yang digunakan untuk

mendesain, alat yang digunakan untuk mengambil ukuran, sarana dan alat yang digunakan untuk membuat pola, alat yang digunakan untuk memotong, alat yang digunakan untuk memberi tanda, alat yang digunakan untuk menjahit, alat yang digunakan untuk mengepres dan alat yang digunakan untuk mengepas sudah memadai, menurut persepsi siswa kelas X program studi busana butik 1, 2 dan 3. Walaupun demikian jumlah sarana praktek menjahit yang ada di SMK Negeri belum sesuai dengan jumlah sarana ideal yang harus dimiliki oleh SMK khususnya SMK yang mempunyai program studi keahlian membuat busana atau program studi busana butik.

3. Kecanggihan sarana praktek

Hasil penelitian untuk mengetahui persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit yang ditinjau dari segi kecanggihan teknologi atau kecanggihan sarana praktek menjahit yang dimiliki dan digunakan di SMK Negeri 6 Yogyakarta dapat diketahui bahwa kecanggihan sarana praktek menjahit dengan kategori baik sebesar (52,4 %), kategori sangat baik sebesar 46,4%, kategori cukup baik sebesar 1,2% dan kategori kurang baik 0%. Data tersebut menunjukkan bahwa persepsi siswa ditinjau dari kecanggihan sarana praktek menjahit masuk dalam kategori baik.

Hasil penelitian ini menunjukkan persepsi siswa terhadap kecanggihan sarana praktek yang dimiliki oleh SMK Negeri 6 Yogyakarta menyatakan bahwa kecanggihan sarana praktek menjahit di SMK Negeri 6 Yogyakarta

Tahun 2011 dengan hasil perhitungan diketahui berdasarkan nilai mean atau rerata 12,45 yang berada diposisi kategori baik dalam tabel distribusi frekuensi dengan persentase sebesar 52,4%, yang berarti menurut persepsi siswa sebanyak 44 orang menyatakan kecanggihan sarana praktek menjahit berupa mesin jahit yang digunakan dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta saat ini sudah relevan. Sementara itu hasil penelitian persepsi terhadap kecanggihan sarana praktek menjahit termasuk dalam kategori sangat baik dengan persentase sebesar 46,4% yang berarti menurut persepsi siswa sebanyak 39 orang menyatakan kecanggihan teknologi sarana praktek yang ada di SMK Negeri 6 Yogyakarta sangat baik atau sangat relevan dan sebesar 1,2% siswa menyatakan kecanggihan teknologi sarana praktek dalam kategori cukup baik dengan jumlah siswa 1 orang.

Indikator hasil penelitian dari segi kecanggihan sarana praktek menjahit mulai dari jenis mesin jahit yang digunakan praktek, penggunaan mesin jahit saat praktek (*manual/dynamo*) dapat diketahui kecanggihan sarana praktek menjahit yang dimiliki oleh SMK Negeri 6 Yogyakarta baik dan relevan. Akan tetapi mesin yang digunakan untuk praktek menjahit saat ini mesin yang berwarna hitam, dan kebanyakan masih menggunakan genjotan kaki manual, tidak menggunakan listrik dan dinamo. Dari hasil penelitian ini dapat diketahui siswa tidak mengetahui sarana praktek menjahit seperti mesin jahit yang modern, yang terbaru, paling cepat, dan yang paling canggih. Ini diakibatkan oleh siswa yang

tidak mengetahui perkembangan kecanggihan teknologi yang ada saat sekarang.

4. Sarana Praktek Menjahit

Hasil penelitian untuk mengetahui persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit di SMK Negeri 6 Yogyakarta dapat diketahui bahwa sarana praktek menjahit dengan kategori baik sebesar (76,2%). Data tersebut menunjukkan bahwa persepsi siswa terhadap sarana praktek menjahit masuk dalam kategori baik, dengan demikian sarana yang digunakan dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta tahun 2011 termasuk dalam kategori baik.

Hasil penelitian ini menunjukkan persepsi siswa terhadap sarana praktek menjahit di SMK Negeri 6 Yogyakarta menyatakan bahwa sarana praktek menjahit di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011 dengan hasil perhitungan diketahui berdasarkan nilai mean atau rerata 75,4 yang berada diposisi kategori baik dalam tabel distribusi frekuensi dengan persentase sebesar 76,2%, yang berarti menurut persepsi siswa sebanyak 64 orang menyatakan sarana praktek menjahit berupa mesin jahit yang digunakan dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta saat ini berkualitas, berkecukupan dan termasuk dalam kecanggihan baik. Sementara itu hasil penelitian persepsi terhadap sarana praktek menjahit termasuk dalam kategori sangat baik dengan persentase sebesar 23,8% yang berarti menurut persepsi siswa sebanyak 20 orang

menyatakan sarana praktek yang ada di SMK Negeri 6 Yogyakarta berkualitas sangat baik, segi kecukupan jumlah sangat baik, dan kecanggihan teknologi sarana praktek pun sangat baik atau sangat relevan.

Indikator hasil penelitian terhadap sarana praktek menjahit mulai dari segi kualitas, kecukupan dan kecanggihan sarana praktek menjahit di SMK Negeri 6 Yogyakarta baik. Akan tetapi mesin yang digunakan untuk praktek menjahit saat ini belum sesuai dengan standar minimum sarana yang harus dimiliki oleh sekolah menengah kejuruan khususnya SMK yang mempunyai bidang keahlian busana, jumlah yang tersedia belum termasuk dalam jumlah ideal yang harus dimiliki oleh SMK.

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan secara keseluruhan sebagaimana diuraikan dalam bab IV dalam penelitian yang berjudul “Persepsi Siswa Program Studi Busana Butik Terhadap Sarana Praktek Menjahit Dalam Mata Diklat Kompetensi Kejuruan Busana Di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011”, yang meliputi kualitas sarana praktek yang digunakan, kecukupan jumlah sarana praktek dengan jumlah siswa dan kecanggihan teknologi sarana praktek yang digunakan, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Persepsi siswa terhadap sarana praktek menjahit yang ditinjau dari segi kualitas sarana praktek menjahit.

Persepsi siswa kelas X program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit menyatakan bahwa kualitas sarana praktek menjahit yang digunakan dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta tahun 2011 dengan hasil perhitungan rerata mean 16,37 termasuk dalam kategori baik dengan persentase sebesar 56% dari jumlah siswa, yang berarti menurut pendapat siswa sebanyak 57 orang, sarana praktek menjahit berupa mesin jahit yang digunakan dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta saat ini mempunyai kualitas yang baik, yang berarti kondisi mesin jahit yang digunakan untuk praktek menjahit selalu dalam keadaan baik (tidak

mengalami kerusakan), mesin jahit yang digunakan untuk praktek selalu dilakukan perawatan dan pemeliharannya.

2. Persepsi siswa terhadap sarana praktek menjahit yang ditinjau dari segi kecukupan sarana praktek menjahit

Persepsi siswa kelas X program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit menyatakan bahwa kecukupan sarana praktek menjahit di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011 dengan hasil perhitungan mean atau rerata 46,58 termasuk dalam kategori baik dengan persentase sebesar 65,5%, yang berarti menurut persepsi siswa sebanyak 55 orang menyatakan kecukupan sarana praktek menjahit berupa mesin jahit yang digunakan dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta saat ini dalam jumlah yang baik atau kecukupan sarana praktek bagi siswa yang mengikuti praktek menjahit termasuk dalam jumlah yang memadai, yang berarti jumlah alat untuk menjahit yang digunakan saat praktek, mulai dari sarana/alat yang digunakan untuk mendesain, alat yang digunakan untuk mengambil ukuran, sarana dan alat yang digunakan untuk membuat pola, alat yang digunakan untuk memotong, alat yang digunakan untuk memberi tanda, alat yang digunakan untuk menjahit, alat yang digunakan untuk mengepres dan alat yang digunakan untuk mengepas dalam jumlah yang tercukupi sesuai dengan kebutuhan siswa.

3. Persepsi siswa terhadap sarana praktek menjahit yang ditinjau dari segi kecanggihan sarana praktek menjahit

Persepsi siswa kelas X program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit yang ditinjau dari segi kecanggihan teknologi sarana praktek menjahit menyatakan bahwa kecanggihan sarana praktek menjahit yang digunakan dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011 dengan hasil perhitungan mean atau rerata 12,45 termasuk dalam kategori baik dengan persentase sebesar 52,4%, yang berarti sarana praktek menjahit mulai dari jenis mesin jahit yang digunakan saat praktek, penggunaan mesin jahit saat praktek (*manual/dynamo*) baik atau kecanggihan teknologi sarana praktek yang ada sudah relevan.

4. Persepsi siswa terhadap sarana praktek menjahit

Persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit di SMK Negeri 6 Yogyakarta menyatakan bahwa sarana praktek menjahit dengan nilai mean atau rerata 75,4 termasuk dalam kategori dengan persentase sebesar 76,2%, yang berarti menurut persepsi siswa sebanyak 64 orang menyatakan sarana praktek menjahit berupa mesin jahit yang digunakan dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta saat ini berkualitas baik, dalam jumlah yang berkecukupan dan termasuk dalam kecanggihan teknologi sarana praktek yang relevan. Walaupun demikian mesin yang digunakan untuk praktek menjahit saat ini belum sesuai dengan standar minimum sarana yang harus

dimiliki oleh sekolah menengah kejuruan khususnya SMK yang mempunyai bidang keahlian busana, jumlah yang tersedia belum termasuk dalam jumlah ideal yang harus dimiliki oleh SMK. Kecanggihan teknologi sarana yang dimiliki belum relevan karena jenis mesin yang belum sesuai dengan mesin yang digunakan di industri pakaian atau garmen tempat siswa bekerja nanti.

B. Implikasi

Berdasarkan hasil penelitian yang telah diuraikan, dapat dikemukakan implikasi hasil penelitian sebagai berikut :

Hasil penelitian ini dapat dijadikan masukan bagi pihak sekolah SMK Negeri 6 Yogyakarta, dalam meningkatkan kualitas sarana, mengajarkan dan mengenalkan kepada para siswa tentang jenis-jenis dan kondisi alat-alat praktek seperti ciri-ciri sarana praktek yang berkualitas. Hal ini dapat tercapai jika antara komponen-komponen yang ada didalam SMK Negeri 6 Yogyakarta saling bekerja sama mencapai tujuan, WAKA (Wakil Kepala) bagian sarana dan prasarana sebagai salah satu komponen didalam proses pengadaan dan administrasi sarana praktek menjahit yang digunakan siswa dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana hendaknya merencanakan pengadaan atau penggantian sarana praktek menjahit yang ada saat ini dengan sarana praktek yang lebih canggih dan modern, yang menggunakan listrik dynamo. Karena walaupun dari hasil penelitian ini menunjukkan sarana yang tersedia saat ini termasuk dalam kategori sarana yang berkualitas baik, akan

tetapi pada kenyataannya sarana praktek yang digunakan oleh siswa sering rusak, dan tidak dilakukan perawatan dan pemeliharannya. Dan jumlahnya termasuk dalam jumlah sarana yang ideal yang harus dimiliki oleh SMK pada umumnya, khususnya SMK yang memiliki keahlian bidang busana.

Kemudian komponen yang selanjutnya adalah guru hendaknya mampu memberikan pengetahuan tentang sarana praktek yang berkualitas, mengenalkan siswa pada sarana yang modern dan canggih sedangkan siswa hendaknya lebih bersungguh-sungguh didalam mengikuti proses belajar praktek dan juga memperhatikan keadaan sekitar dan kondisi lingkungan di SMK Negeri 6 Yogyakarta.

C. Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah diuraikan dapat dikemukakan beberapa saran, antara lain :

1. Persepsi siswa terhadap sarana praktek menjahit yang ditinjau dari segi kualitas Sarana praktek menjahit
 - a. Bagi pihak sekolah perlu melakukan upaya untuk lebih meningkatkan kualitas sarana praktek yang digunakan dalam kegiatan belajar. Untuk pelajaran praktik hendaknya guru lebih memperhatikan alat-alat praktik yang digunakan siswa dalam setiap kali praktik masih memadai ataukah sudah tidak layak digunakan lagi dan memperdalam penguasaan siswa di dalam kegiatan praktek.

- a. Bagi pihak sekolah SMK Negeri 6 Yogyakarta, perlu melakukan upaya antara lain dengan lebih meningkatkan konsentrasi dalam pelaksanaan proses belajar praktek serta meningkatkan penguasaan materi praktek dan sarana yang digunakan untuk praktek. Sehingga bisa mencapai tujuan belajar dan juga meningkatkan pengetahuan tentang sarana praktek dan semua alat-alat yang digunakan dalam proses pembelajaran praktek menjahit.
 - b. Bagi para siswa untuk selalu mencari informasi terbaru mengenai sarana/alat praktek yang digunakan saat ini.
4. Persepsi siswa terhadap sarana praktek menjahit
- a. Bagi pihak sekolah agar memenuhi kebutuhan sarana praktek menjahit siswa kelas X program studi busana butik untuk pencapaian tujuan pembelajaran yang maksimal
 - b. Bagi siswa selalu memberikan informasi kepada guru mata diklat mengenai sarana praktek menjahit yang digunakan, yang meliputi kualitas sarana praktek, kecukupan jumlah sarana praktek dan kecanggihan teknologi sarana praktek yang digunakan agar pada saat terjun ke dunia industri sudah mempunyai bekal pengalaman dalam menggunakan mesin jahit yang ada di industri, karena mesin jahit industri sudah pernah digunakan praktek di sekolah.

DAFTAR PUSTAKA

- Arif Furchan, 2007, *Pengantar Pendidikan Dalam Penelitian*. Surabaya : Usaha Nasional.
- Bimo Walgito, 2004, *Pengantar Psikologi Umum*. Yogyakarta : ANDI Yogyakarta
- Euis Ratna Dewi, 2000, *Sarana Praktek SMK*. Jakarta : Depdiknas Jakarta
- Ernawati, 2008, *Tata Busana untuk SMK JILID 2*. Jakarta : Depdiknas Jakarta.
- Husaini & P. Purnomo, Pepak, sabda, orang/pustaka.com/30/Desember/2009
- Miftah Toha, 1995, *Persepsi Kognisi*. Yogyakarta : ANDI Yogyakarta
- Poerwodarmito, WJS. 1976, *Kamus Umum Bahasa Indonesia*. Jakarta : PN. Balai Pustaka.
- Rakhmat, 2004, *Aspek Persepsi*. Bandung : Alfabeta Bandung.
- Redja Mudyaharjo, 2002, *Pengantar Pendidikan*. Jakarta Raja Grafindo Persada : Jakarta
- Rita L Atkinson, 2002, *Pengantar psikologi*, Jakarta : Erlangga Jakarta
- Sarwono, 2003, *Persepsi Berfikir*. Jakarta : Erlangga Jakarta
- Sugiyono. 2005, *Statistika Untuk Penelitian*. Bandung: Alfabeta.
- _____ 2006, *Metode Penelitian Pendidikan (Pendekatan kuantitatif, Kualitatif dan R&D)*. Bandung: Alfabeta
- _____ 2007, *Statistika Untuk Penelitian*. Bandung: Alfabeta
- Suharsimi Arikunto. 1998, *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik*. Jakarta: PT. Rineka Cipta
- Suharsimi Arikunto, 1992, *Prosedur Penelitian suatu Pendekatan Praktik*. Yogyakarta: Rineka Cipta.
- Suharsimi Arikunto. 2002, *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik*, Jakarta: PT. Rineka Cipta.
- Sukardi. (2008). *Metodologi Penelitian Pendidikan*. Jakarta: PT.Bumi Aksara.

Sukardi. (2003). *Metodologi Penelitian Pendidikan Kompetensi dan Praktiknya*. Jakarta: PT Bumi Aksara.

S. Nasution, 2003, *Metodologi Penelitian Naturalistik*, Bandung : PT.Remaja Rhosdakarya

W.S Winkel, 1983, *Psikologi Pengajaran*, Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.

LAMPIRAN

Lampiran 1.

Instrumen penelitian

Kepada :

Yth. Para Siswa kelas X busana 1,2, dan 3

Program Studi Busana Butik

SMK Negeri 6 Yogyakarta

Di Tempat.

Dengan hormat,

Dalam rangka penyelesaian Tugas Akhir Skripsi yang berjudul **“Persepsi siswa program studi busana butik terhadap sarana praktek menjahit dalam mata diklat kompetensi kejuruan busana di SMK Negeri 6 Yogyakarta Tahun 2011”**, saya mohon bantuan para siswa untuk mengisi angket ini.

Perlu diketahui angket ini bukan ujian sehingga tidak mempengaruhi nilai para siswa sekalian. Artinya tidak ada jawaban yang betul dan salah, jawaban yang paling tepat dan baik adalah jawaban yang sesuai dengan kondisi para siswa sebenarnya. Untuk itu saya mohon para siswa mengisi angket ini sesuai dengan kondisi yang sebenarnya.

Demikian permohonan saya atas kerjasamanya saya ucapkan terima kasih dan sukses selalu.

Peneliti

Tripurnamaningsih
07513245005

ANGKET PENELITIAN

Nama : _____

Kelas : _____

Petunjuk pengisian: Pilihlah jawaban yang tersedia dengan cara mencantumkan tanda (√) pada kolom pilihan jawaban yang tersedia. Dengan ketentuan sebagai berikut :

- **SB** : Sangat Baik **diberi skor : 4**
- **B** : Baik **diberi skor : 3**
- **CB** : Cukup Baik **diberi skor : 2**
- **KB** : Kurang Baik **diberi skor : 1**

No	Pernyataan/Pertanyaan	Jawaban			
		SB	B	CB	KB
1.	Mesin jahit yang digunakan saat praktek selalu menghasilkan setikan yang halus dan rapi (benang tidak lompat-lompat)				
2.	Mesin jahit yang sudah selesai digunakan untuk praktek selalu dibersihkan dari benang-benang yang menempel				
3.	Mesin jahit yang digunakan selalu dilakukan perawatan dan pemeliharaannya				
4.	Mesin jahit yang digunakan sering diganti jarumnya dengan jenis jarum yang baik, yang disesuaikan nomer jarum yang digunakan				
5.	Mesin jahit yang ada saat digunakan tidak menimbulkan suara yang berisik				
6.	Setiap unit mesin obras yang digunakan saat praktek menjahit digunakan oleh 4 orang siswa				
7.	Mesin bordir listrik tersedia disekolah dan jumlahnya sama dengan jumlah siswa yang akan mengikuti praktek.				

8.	Sekolah menyediakan alat-alat mendesain yang lengkap dan setiap siswa bisa menggunakan tanpa harus bergantian dengan teman.				
9.	Kuas gambar dan cat air yang digunakan untuk mendesain selalu tersedia dan tercukupi untuk semua siswa yang mengikuti praktek				
10.	Metlin dan veterban yang digunakan untuk mengambil ukuran selalu tersedia disekolah dan jumlahnya tercukupi untuk semua siswa				
11.	Alat membuat pola seperti penggaris pola pakaian dan penggaris meter selalu tersedia disekolah dan jumlahnya tercukupi untuk digunakan oleh semua siswa.				
12.	Alat_alat lain yang sering digunakan untuk membuat pola selalu tersedia disekolah dan jumlahnya tercukupi dengan jumlah siswa.				
13.	Gunting zigzag yang tersedia disekolah dalam jumlah yang tercukupi karena saat menggunakan siswa tidak perlu mengantri dengan teman.				
14.	Alat untuk memberi tanda seperti rader dan karbon selalu tersedia disekolah dan jumlahnya tercukupi dengan jumlah siswa				
15.	Kapur jahit/ pensil kapur dan skirt makert selalu digunakan dalam memberi tanda pada bahan praktek dalam jumlah yang mencukupi.				

16.	Berbagai macam jenis jarum yang digunakan dalam praktek menjahit seperti jarum mesin, jarum pentul, jarum tangan selalu tersedia disekolah dalam jumlah yang mencukupi				
17.	Setrika listrik dan meja setrika yang digunakan saat ini jumlahnya sudah tercukupi, satu setrika digunakan oleh 3 orang siswa				
18.	Macam-macam jenis setrika, seperti setrika uap, telah tersedia disekolah dan tercukupi dengan jumlah siswa yang mengikuti praktek				
19.	Alat mengepas selalu tersedia seperti boneka jahit, dan cermin tiga sisi dalam jumlah yang mencukupi.				
20.	Cermin yang ada disekolah dapat digunakan untuk melihat bayangan tubuh dari kepala sampai kaki dalam jumlah yang mencukupi.				
21.	Mesin jahit yang digunakan saat praktek menjahit bisa menghasilkan setikan yang bervariasi, seperti jahitan/setikan zigzag				
22.	Mesin jahit yang digunakan untuk praktek menjahit salah satunya mesin <i>high speed yuki</i> dan menggunakan <i>dynamo</i>				
23.	Sebagian mesin yang ada disekolah menggunakan listrik				
24.	Mesin jahit yang digunakan saat digunakan sudah terpasang lengkap dengan sekoci dan alat-alat penunjang mesin jahit yang lain				

Lampiran 2.

Uji Coba Validitas dan

Reliabilitas.

Hasil Analisis Data Hasil Persepsi Siswa Program Studi Busana Butik Terhadap
Sarana Praktek Menjahit Dalam Mata Diklat Kompetensi Kejuruan Busana
Statistik Deskriptif

Frekuensi

- a. Di tinjau dari kualitas sarana praktek menjahit

Statistics

N	Valid	84
	Missing	0
Mean		16,37
Median		16,00
Mode		16
Std. Deviation		1,297
Minimum		13
Maximum		19

item1

	Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid 2	4	4,8	4,8	4,8
3	29	34,5	34,5	39,3
4	51	60,7	60,7	100,0
Total	84	100,0	100,0	

item2

	Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid 2	19	22,6	22,6	22,6
3	25	29,8	29,8	52,4
4	40	47,6	47,6	100,0
Total	84	100,0	100,0	

item3

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	2	22	26,2	26,2	26,2
	3	33	39,3	39,3	65,5
	4	29	34,5	34,5	100,0
	Total	84	100,0	100,0	

item4

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	2	23	27,4	27,4	27,4
	3	19	22,6	22,6	50,0
	4	41	48,8	48,8	98,8
	5	1	1,2	1,2	100,0
	Total	84	100,0	100,0	

item5

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	2	19	22,6	22,6	22,6
	3	26	31,0	31,0	53,6
	4	39	46,4	46,4	100,0
	Total	84	100,0	100,0	

total

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	13	1	1,2	1,2	1,2
	14	5	6,0	6,0	7,1
	15	14	16,7	16,7	23,8
	16	27	32,1	32,1	56,0
	17	20	23,8	23,8	79,8
	18	13	15,5	15,5	95,2
	19	4	4,8	4,8	100,0
	Total	84	100,0	100,0	

b. Ditinjau dari Kecukupan sarana praktek menjahit

Statistics

N	Valid	84
	Missing	0
Mean		46,58
Median		46,00
Mode		45
Std. Deviation		2,626
Minimum		41
Maximum		53

a Multiple modes exist. The smallest value is shown

item1

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	2	14	16,7	16,7	16,7
	3	43	51,2	51,2	67,9
	4	27	32,1	32,1	100,0
	Total	84	100,0	100,0	

item2

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	2	18	21,4	21,4	21,4
	3	42	50,0	50,0	71,4
	4	24	28,6	28,6	100,0
	Total	84	100,0	100,0	

item3

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	2	9	10,7	10,7	10,7
	3	36	42,9	42,9	53,6
	4	39	46,4	46,4	100,0
	Total	84	100,0	100,0	

item4

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	2	9	10,7	10,7	10,7
	3	42	50,0	50,0	60,7
	4	33	39,3	39,3	100,0
	Total	84	100,0	100,0	

item5

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	2	33	39,3	39,3	39,3
	3	33	39,3	39,3	78,6
	4	18	21,4	21,4	100,0
	Total	84	100,0	100,0	

item6

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	2	16	19,0	19,0	19,0
	3	41	48,8	48,8	67,9
	4	27	32,1	32,1	100,0
	Total	84	100,0	100,0	

item7

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	2	9	10,7	10,7	10,7
	3	30	35,7	35,7	46,4
	4	45	53,6	53,6	100,0
	Total	84	100,0	100,0	

item8

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	2	48	57,1	57,1	57,1
	3	27	32,1	32,1	89,3
	4	9	10,7	10,7	100,0
	Total	84	100,0	100,0	

item9

	Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid 1	3	3,6	3,6	3,6
2	30	35,7	35,7	39,3
3	36	42,9	42,9	82,1
4	15	17,9	17,9	100,0
Total	84	100,0	100,0	

item10

	Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid 2	36	42,9	42,9	42,9
3	33	39,3	39,3	82,1
4	15	17,9	17,9	100,0
Total	84	100,0	100,0	

item11

	Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid 2	6	7,1	7,1	7,1
3	30	35,7	35,7	42,9
4	48	57,1	57,1	100,0
Total	84	100,0	100,0	

item12

	Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid 2	3	3,6	3,6	3,6
3	54	64,3	64,3	67,9
4	27	32,1	32,1	100,0
Total	84	100,0	100,0	

item13

	Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid 2	15	17,9	17,9	17,9
3	41	48,8	48,8	66,7
4	28	33,3	33,3	100,0
Total	84	100,0	100,0	

item14

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	2	12	14,3	14,3	14,3
	3	39	46,4	46,4	60,7
	4	30	35,7	35,7	96,4
	5	3	3,6	3,6	100,0
	Total	84	100,0	100,0	

item15

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	2	14	16,7	16,7	16,7
	3	50	59,5	59,5	76,2
	4	20	23,8	23,8	100,0
	Total	84	100,0	100,0	

Total

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	41	2	2,4	2,4	2,4
	43	5	6,0	6,0	8,3
	44	8	9,5	9,5	17,9
	45	20	23,8	23,8	41,7
	46	12	14,3	14,3	56,0
	47	8	9,5	9,5	65,5
	48	11	13,1	13,1	78,6
	49	8	9,5	9,5	88,1
	50	3	3,6	3,6	91,7
	51	2	2,4	2,4	94,0
	52	1	1,2	1,2	95,2
	53	4	4,8	4,8	100,0
	Total	84	100,0	100,0	

c. Ditinjau dari Kecanggihan sarana Praktek menjahit

Statistics

		item1	item2	item3	item4	Total
N	Valid	84	84	84	84	84
	Missing	0	0	0	0	0
Mean		3,01	2,89	3,24	3,31	12,45
Median		3,00	3,00	3,00	3,00	12,00
Mode		3	3	3	3	12
Std. Deviation		,685	,695	,670	,620	1,571
Minimum		2	2	2	2	9
Maximum		4	4	4	4	16

item1

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	2	19	22,6	22,6	22,6
	3	45	53,6	53,6	76,2
	4	20	23,8	23,8	100,0
	Total	84	100,0	100,0	

item2

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	2	25	29,8	29,8	29,8
	3	43	51,2	51,2	81,0
	4	16	19,0	19,0	100,0
	Total	84	100,0	100,0	

item3

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	2	11	13,1	13,1	13,1
	3	42	50,0	50,0	63,1
	4	31	36,9	36,9	100,0
	Total	84	100,0	100,0	

item4

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	2	7	8,3	8,3	8,3
	3	44	52,4	52,4	60,7
	4	33	39,3	39,3	100,0
	Total	84	100,0	100,0	

Total

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	9	1	1,2	1,2	1,2
	10	7	8,3	8,3	9,5
	11	17	20,2	20,2	29,8
	12	20	23,8	23,8	53,6
	13	18	21,4	21,4	75,0
	14	12	14,3	14,3	89,3
	15	6	7,1	7,1	96,4
	16	3	3,6	3,6	100,0
	Total	84	100,0	100,0	

Statistics

		kualitas	kecukupan	kecanggihan	total
N	Valid	84	84	84	84
	Missing	0	0	0	0
Mean		12,45	16,37	46,58	75,40
Median		12,00	16,00	46,00	75,00
Mode		12	16	45	74 ^a
Std. Deviation		1,571	1,297	2,626	3,667
Minimum		9	13	41	68
Maximum		16	19	53	88

a. Multiple modes exist. The smallest value is shown

kualitas

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	9	1	1,2	1,2	1,2
	10	7	8,3	8,3	9,5
	11	17	20,2	20,2	29,8
	12	20	23,8	23,8	53,6
	13	18	21,4	21,4	75,0
	14	12	14,3	14,3	89,3
	15	6	7,1	7,1	96,4
	16	3	3,6	3,6	100,0
	Total	84	100,0	100,0	

kecukupan

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	13	1	1,2	1,2	1,2
	14	5	6,0	6,0	7,1
	15	14	16,7	16,7	23,8
	16	27	32,1	32,1	56,0
	17	20	23,8	23,8	79,8
	18	13	15,5	15,5	95,2
	19	4	4,8	4,8	100,0
	Total	84	100,0	100,0	

kecanggihan

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	41	2	2,4	2,4	2,4
	43	5	6,0	6,0	8,3
	44	8	9,5	9,5	17,9
	45	20	23,8	23,8	41,7
	46	12	14,3	14,3	56,0
	47	8	9,5	9,5	65,5
	48	11	13,1	13,1	78,6
	49	8	9,5	9,5	88,1
	50	3	3,6	3,6	91,7
	51	2	2,4	2,4	94,0
	52	1	1,2	1,2	95,2
	53	4	4,8	4,8	100,0
	Total	84	100,0	100,0	

total

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	68	1	1,2	1,2	1,2
	69	2	2,4	2,4	3,6
	70	2	2,4	2,4	6,0
	71	6	7,1	7,1	13,1
	72	7	8,3	8,3	21,4
	73	8	9,5	9,5	31,0
	74	11	13,1	13,1	44,0
	75	11	13,1	13,1	57,1
	76	8	9,5	9,5	66,7
	77	8	9,5	9,5	76,2
	78	3	3,6	3,6	79,8
	79	3	3,6	3,6	83,3
	80	7	8,3	8,3	91,7
	81	2	2,4	2,4	94,0
	82	2	2,4	2,4	96,4
	83	2	2,4	2,4	98,8
	88	1	1,2	1,2	100,0
	Total	84	100,0	100,0	

UJI VALIDITAS DAN RELIABILITAS

Correlations

		Pearson correlation	status
item1	Pearson Correlation	,370	Tidak valid
	Sig. (2-tailed)	,068	
	N	25	
item2	Pearson Correlation	,561(**)	Valid
	Sig. (2-tailed)	,004	
	N	25	
item3	Pearson Correlation	,873(**)	Valid
	Sig. (2-tailed)	,000	
	N	25	
item4	Pearson Correlation	,632(**)	Valid
	Sig. (2-tailed)	,001	
	N	25	
item5	Pearson Correlation	,474(*)	Valid
	Sig. (2-tailed)	,017	
	N	25	
item6	Pearson Correlation	,931(**)	Valid
	Sig. (2-tailed)	,000	
	N	25	
item7	Pearson Correlation	,390	Tidak valid
	Sig. (2-tailed)	,054	
	N	25	
item8	Pearson Correlation	,864(**)	Valid
	Sig. (2-tailed)	,000	
	N	25	
item9	Pearson Correlation	,738(**)	Valid
	Sig. (2-tailed)	,000	
	N	25	
item10	Pearson Correlation	,801(**)	Valid
	Sig. (2-tailed)	,000	
	N	25	
item11	Pearson Correlation	,809(**)	Valid
	Sig. (2-tailed)	,000	
	N	25	
item12	Pearson Correlation	,633(**)	Valid
	Sig. (2-tailed)	,001	
	N	25	
item13	Pearson Correlation	,123	Tidak valid
	Sig. (2-tailed)	,557	
	N	25	
item14	Pearson Correlation	,806(**)	Valid
	Sig. (2-tailed)	,000	

	N	25	
item15	Pearson Correlation	,729(**)	Valid
	Sig. (2-tailed)	,000	
	N	25	
item16	Pearson Correlation	,113	Tidak valid
	Sig. (2-tailed)	,592	
	N	25	
item17	Pearson Correlation	,651(**)	Valid
	Sig. (2-tailed)	,000	
	N	25	
item18	Pearson Correlation	,736(**)	Valid
	Sig. (2-tailed)	,000	
	N	25	
item19	Pearson Correlation	,686(**)	Valid
	Sig. (2-tailed)	,000	
	N	25	
item20	Pearson Correlation	,254	Tidak valid
	Sig. (2-tailed)	,221	
	N	25	
item21	Pearson Correlation	,874(**)	Valid
	Sig. (2-tailed)	,000	
	N	25	
item22	Pearson Correlation	,011	Tidak valid
	Sig. (2-tailed)	,958	
	N	25	
item23	Pearson Correlation	,638(**)	Valid
	Sig. (2-tailed)	,001	
	N	25	
item24	Pearson Correlation	,639(**)	Valid
	Sig. (2-tailed)	,001	
	N	25	
item25	Pearson Correlation	,456(*)	Valid
	Sig. (2-tailed)	,022	
	N	25	
item26	Pearson Correlation	,933(**)	Valid
	Sig. (2-tailed)	,000	
	N	25	
item27	Pearson Correlation	,813(**)	Valid
	Sig. (2-tailed)	,000	
	N	25	
item28	Pearson Correlation	,789(**)	Valid
	Sig. (2-tailed)	,000	
	N	25	
item29	Pearson Correlation	,502(*)	Valid
	Sig. (2-tailed)	,011	
	N	25	
item30	Pearson Correlation	,715(**)	Valid

Sig. (2-tailed)

,000

N

25

** Correlation is significant at the 0.01 level (2-tailed).

* Correlation is significant at the 0.05 level (2-tailed).

Reliability

Case Processing Summary

		N	%
Cases	Valid	25	100,0
	Excluded(a)	0	,0
	Total	25	100,0

a Listwise deletion based on all variables in the procedure.

Reliability Statistics

Cronbach's Alpha	N of Items
,948	30

Nilai-Nilai r Product Moment
(Sugiyono, 2006)

N	Tarf Signifikan		N	Tarf Signifikan		N	Tarf Signifikan	
	5 %	1 %		5 %	1 %		5 %	1 %
3	0,997	0,999	27	0,381	0,487	55	0,266	0,345
4	0,950	0,990	28	0,374	0,478	60	0,254	0,330
5	0,878	0,959	29	0,367	0,470	65	0,244	0,317
6	0,811	0,917	30	0,361	0,463	70	0,235	0,306
7	0,754	0,874	31	0,355	0,456	75	0,227	0,296
8	0,707	0,834	32	0,349	0,449	80	0,220	0,286
9	0,666	0,798	33	0,344	0,442	85	0,213	0,278
10	0,632	0,765	34	0,339	0,436	90	0,207	0,270
11	0,602	0,735	35	0,334	0,430	95	0,202	0,263
12	0,576	0,708	36	0,329	0,424	100	0,195	0,256
13	0,553	0,684	37	0,325	0,418	125	0,176	0,230
14	0,532	0,661	38	0,320	0,413	150	0,159	0,210
15	0,514	0,641	39	0,316	0,408	175	0,148	0,194
16	0,497	0,623	40	0,312	0,403	200	0,138	0,181
17	0,482	0,606	41	0,308	0,398	300	0,113	0,148
18	0,468	0,590	42	0,304	0,393	400	0,098	0,128
19	0,456	0,575	43	0,301	0,389	500	0,088	0,115
20	0,444	0,561	44	0,297	0,384	600	0,080	0,105
21	0,433	0,549	45	0,294	0,380	700	0,074	0,097
22	0,423	0,537	46	0,291	0,376	800	0,070	0,091
23	0,413	0,526	47	0,288	0,372	900	0,065	0,086
24	0,404	0,515	48	0,284	0,368	1000	0,062	0,081
25	0,396	0,505	49	0,281	0,364			
26	0,388	0,496	50	0,279	0,361			

Lampiran 3.

Skor Total Data Penelitian.

Data hasil penelitian ditinjau dari kualitas Sarana Praktek Menjahit

No Responden	Nomor Skor Item					Jumlah
	1	2	3	4	5	
1	4	2	4	4	3	17
2	4	3	2	4	4	17
3	2	4	4	2	4	16
4	4	4	3	4	4	19
5	4	3	2	4	4	17
6	4	2	3	2	4	15
7	3	2	4	3	2	14
8	2	4	4	2	3	15
9	3	4	3	3	4	17
10	4	3	4	2	3	16
11	3	2	4	3	2	14
12	2	4	3	4	3	16
13	4	2	3	4	2	15
14	4	4	4	3	2	17
15	4	2	3	2	4	15
16	4	3	2	4	3	16
17	4	4	2	3	2	15
18	4	4	3	2	4	17
19	4	3	3	2	4	16
20	4	3	4	4	3	18
21	4	4	3	4	4	19
22	4	3	2	4	2	15
23	3	2	4	4	2	15
24	4	4	3	2	4	17
25	4	2	3	4	3	16
26	4	3	2	4	3	16
27	3	4	3	4	4	18
28	3	4	4	2	3	16
29	3	4	3	4	2	14
30	4	4	3	4	4	15
31	3	2	4	4	2	13
32	4	3	2	4	4	13
33	4	4	3	3	2	14
34	3	4	2	4	4	13
35	4	4	3	4	3	15
36	4	3	2	4	3	13
37	4	4	2	2	3	12
38	4	3	3	4	3	14
39	3	4	4	4	3	15
40	4	3	3	4	4	14
41	4	3	3	4	2	14

42	3	3	4	4	4	14
43	4	4	2	3	4	13
44	3	4	2	3	4	12
45	4	3	3	4	2	14
46	3	4	2	5	3	14
47	3	2	4	3	4	12
48	4	4	3	4	2	15
49	3	3	4	2	2	12
50	4	4	3	2	3	13
51	2	4	4	3	4	13
52	3	2	3	4	4	12
53	3	4	4	3	2	14
54	4	4	3	2	4	13
55	4	3	2	4	3	13
56	4	3	2	4	3	13
57	4	3	4	3	4	18
58	4	4	2	4	4	18
59	4	2	4	4	4	18
60	4	4	4	2	4	18
61	4	4	3	4	4	19
62	4	3	4	4	2	17
63	4	4	4	2	4	18
64	4	2	4	4	4	18
65	4	2	4	3	3	16
66	4	4	2	3	4	17
67	4	3	3	2	3	15
68	3	4	4	2	4	17
69	3	3	4	4	2	16
70	3	4	3	2	3	15
71	4	3	4	4	3	18
72	4	3	2	4	3	16
73	4	3	4	2	4	17
74	3	4	2	4	3	16
75	3	2	3	4	4	16
76	3	4	4	3	2	16
77	3	4	2	3	2	14
78	3	2	3	2	3	13
79	3	2	3	2	4	14
80	4	4	3	2	4	17
81	3	2	3	3	4	15
82	3	4	2	3	3	15
83	3	4	3	2	4	16
84	4	2	2	3	4	15

- Data hasil penelitian Berdasarkan Kecukupan sarana Praktek menjahit

No Responden	No Skor item															Jumlah
	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
1	3	3	3	2	3	3	4	3	4	2	3	4	4	3	3	47
2	2	4	3	3	4	2	4	2	3	4	3	3	2	4	3	46
3	4	3	4	4	2	4	3	2	3	3	4	4	4	3	2	49
4	2	3	4	3	4	3	4	3	3	2	4	3	3	4	3	48
5	3	4	3	4	3	4	4	4	4	3	4	3	4	3	3	53
6	3	4	4	4	3	4	4	2	4	4	4	2	3	4	4	53
7	2	3	3	2	4	3	4	4	4	2	4	3	2	4	3	47
8	2	3	2	3	4	3	2	3	3	4	4	3	4	4	4	48
9	3	3	3	3	3	3	3	2	2	2	3	4	4	4	3	45
10	4	2	4	3	2	3	3	2	3	3	4	3	3	5	3	47
11	3	3	4	4	3	3	4	3	2	3	3	3	3	2	2	45
12	2	4	3	4	3	4	4	2	3	4	4	3	4	3	3	50
13	3	3	4	3	2	4	4	3	1	2	3	4	3	4	3	46
14	2	3	3	4	3	4	3	2	2	3	2	4	3	3	4	45
15	4	2	4	3	2	3	4	2	3	2	3	3	3	3	3	44
16	3	2	2	4	3	4	4	4	2	4	4	4	3	2	4	49
17	2	3	3	4	2	3	2	2	3	2	3	3	4	4	3	43
18	2	2	4	3	3	4	3	2	2	3	4	3	4	3	3	45
19	3	3	3	3	2	3	4	3	3	2	3	4	3	3	2	44
20	3	4	4	2	4	4	4	2	4	3	3	3	4	2	3	49

21	2	3	3	3	3	3	3	2	3	2	4	4	4	3	3	45
22	3	2	2	4	3	4	2	3	2	3	4	4	3	3	4	46
23	2	2	3	3	2	3	3	2	2	2	4	3	3	4	3	41
24	3	3	4	4	2	4	4	2	3	3	2	3	3	3	4	47
25	2	2	4	3	2	2	3	3	2	3	4	3	3	4	4	44
26	3	2	3	3	4	4	4	2	2	2	4	3	3	3	3	45
27	2	3	4	4	2	3	3	3	2	3	3	3	4	3	3	45
28	3	2	4	3	2	3	3	2	3	2	4	3	3	2	4	43
29	3	3	3	2	3	3	4	3	4	2	3	4	3	3	3	46
30	3	3	3	3	4	2	4	2	3	4	3	3	4	4	3	48
31	4	4	4	4	2	4	3	2	3	3	4	4	2	3	3	49
32	3	4	4	3	4	3	4	3	3	2	4	3	4	4	3	51
33	4	4	3	4	3	4	4	4	4	3	4	3	3	3	2	52
34	3	3	4	4	3	4	4	2	4	4	4	2	3	4	2	50
35	2	4	3	2	4	3	4	4	4	2	4	3	4	4	3	50
36	3	3	2	3	4	3	2	3	3	4	4	3	4	4	2	47
37	4	3	3	3	3	3	3	2	2	2	3	4	3	4	3	45
38	3	4	4	3	2	3	3	2	3	3	4	3	2	5	4	48
39	4	3	4	4	3	3	4	3	2	3	3	3	3	2	3	47
40	3	4	3	4	3	4	4	2	3	4	4	3	3	3	4	51
41	4	3	4	3	2	4	4	3	1	2	3	4	2	4	3	46
42	3	4	3	4	3	4	3	2	2	3	2	4	3	3	2	45
43	3	3	4	3	2	3	4	2	3	2	3	3	2	3	3	43
44	3	3	2	4	3	4	4	4	2	4	4	4	3	2	3	49
45	3	4	3	4	2	3	2	2	3	2	3	3	2	4	4	44
46	4	3	4	3	3	4	3	2	2	3	4	3	3	3	2	46
47	4	4	3	3	2	3	4	3	3	2	3	4	2	3	3	46

48	3	3	4	2	4	4	4	2	4	3	3	3	4	2	4	49
49	4	4	3	3	3	3	3	2	3	2	4	4	3	3	3	47
50	3	3	2	4	3	4	2	3	2	3	4	4	3	3	2	45
51	4	3	3	3	2	3	3	2	2	2	4	3	2	4	3	43
52	3	4	4	4	2	4	4	2	3	3	2	3	2	3	3	46
53	4	4	4	3	2	2	3	3	2	3	4	3	2	4	2	45
54	2	4	3	3	4	4	4	2	2	2	4	3	4	3	2	46
55	3	4	4	4	2	3	3	3	2	3	3	3	2	3	3	45
56	4	3	4	3	2	3	3	2	3	2	4	3	2	2	3	43
57	3	3	3	2	3	3	4	3	4	2	3	4	4	3	3	47
58	4	4	3	3	4	2	4	2	3	4	3	3	2	4	3	48
59	3	3	4	4	2	4	3	2	3	3	4	4	4	3	2	48
60	4	3	4	3	4	2	4	3	3	2	4	3	3	4	3	49
61	4	4	3	4	3	3	4	4	4	3	4	3	4	3	3	53
62	4	4	4	4	3	3	4	2	4	4	4	2	3	4	4	53
63	4	3	3	2	4	2	4	4	4	2	4	3	2	4	3	48
64	3	3	2	3	4	2	2	3	3	4	4	3	4	4	4	48
65	3	3	3	3	3	3	3	2	2	2	3	4	4	4	3	45
66	4	2	4	3	2	4	3	2	3	3	4	3	3	5	3	48
67	3	3	4	4	3	3	4	3	2	3	3	3	3	2	2	45
68	3	4	3	4	3	2	4	2	3	4	4	3	4	3	3	49
69	3	3	4	3	2	3	4	3	1	2	3	4	3	4	3	45
70	4	3	3	4	3	2	3	2	2	3	2	4	3	3	4	45
71	3	2	4	3	2	4	4	2	3	2	3	3	3	3	3	44
72	3	2	2	4	3	3	4	4	2	4	4	4	3	2	4	48
73	4	3	3	4	2	2	2	2	3	2	3	3	4	4	3	44
74	3	2	4	3	3	2	3	2	2	3	4	3	4	3	3	44

75	4	3	3	3	2	3	4	3	3	2	3	4	3	3	2	45
76	3	4	4	2	4	3	4	2	4	3	3	3	4	2	3	48
77	4	3	3	3	3	2	3	2	3	2	4	4	4	3	3	46
78	3	2	2	4	3	3	2	3	2	3	4	4	3	3	4	45
79	3	2	3	3	2	2	3	2	2	2	4	3	3	4	3	41
80	3	3	4	4	2	3	4	2	3	3	2	3	3	3	4	46
81	4	2	4	3	2	2	3	3	2	3	4	3	3	4	4	46
82	4	2	3	3	4	3	4	2	2	2	4	3	3	3	3	45
83	3	3	4	4	2	2	3	3	2	3	3	3	4	3	3	45
84	4	2	4	3	2	3	3	2	3	2	4	3	3	2	4	44

- Data hasil penelitian berdasarkan kecanggihan sarana praktek menjahit

No Responden	No Skor item				Total
	1	2	3	4	
1	3	2	3	3	11
2	3	2	3	3	11
3	3	2	3	2	10
4	2	2	2	3	9
5	3	3	3	4	13
6	4	3	4	3	14
7	3	2	3	3	11
8	2	3	2	4	11
9	3	4	2	3	12
10	4	2	3	3	12
11	2	3	3	2	10
12	3	3	2	3	11
13	2	2	3	4	11
14	3	3	4	3	13
15	3	3	3	3	12
16	2	2	3	3	10
17	3	3	2	3	11
18	4	3	3	2	12
19	3	2	3	3	11
20	3	3	2	4	12
21	2	3	3	3	11
22	3	2	2	3	10
23	3	3	2	4	12
24	4	3	3	3	13
25	3	2	3	2	10
26	3	3	2	3	11
27	2	3	3	3	11
28	3	3	3	3	12
29	3	2	4	3	12
30	3	2	4	4	13
31	3	2	3	4	12
32	2	2	4	4	12
33	3	3	3	3	12
34	4	3	4	2	13
35	3	2	3	4	12
36	2	3	4	4	13
37	3	4	3	3	13
38	4	2	4	2	12
40	2	3	3	3	11
41	3	3	4	4	14

42	2	2	2	4	10
43	3	3	4	3	13
44	3	3	4	3	13
45	2	4	3	4	13
46	3	3	4	3	13
47	4	3	3	4	14
48	3	2	3	4	12
49	3	3	4	3	13
50	2	3	3	2	10
51	3	2	3	3	11
52	3	3	4	4	14
53	4	3	3	3	13
54	3	2	3	3	11
55	3	3	4	4	14
56	2	3	4	3	12
57	4	2	4	4	14
58	4	2	3	3	12
59	4	3	4	4	15
60	3	4	3	3	13
61	4	4	4	4	16
62	2	4	3	3	12
63	3	4	4	4	15
64	4	3	2	3	12
65	4	4	4	4	16
66	3	3	3	3	12
67	2	3	4	4	13
68	3	4	4	3	14
69	4	3	3	4	14
70	4	3	4	3	14
71	3	4	3	4	14
72	2	3	3	3	11
73	3	2	4	4	13
74	4	2	3	3	12
75	3	4	4	4	15
76	2	3	3	3	11
77	3	4	4	4	15
78	4	3	3	3	13
79	3	4	4	4	15
80	2	3	3	3	11
81	3	4	4	4	15
82	4	3	3	3	13
83	4	4	4	4	16
84	3	4	3	4	14

- Data hasil penelitian berdasarkan semua aspek yang ditinjau

No resp.	Skor untuk item no																								Total
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	
1	4	2	4	4	3	3	3	3	2	3	3	4	3	4	2	3	4	4	3	3	3	2	3	3	75
2	4	3	2	4	4	2	4	3	3	4	2	4	2	3	4	3	3	2	4	3	3	2	3	3	74
3	2	4	4	2	4	4	3	4	4	2	4	3	2	3	3	4	4	4	3	2	3	2	3	2	75
4	4	4	3	4	4	2	3	4	3	4	3	4	3	3	2	4	3	3	4	3	2	2	2	3	76
5	4	3	2	4	4	3	4	3	4	3	4	4	4	4	3	4	3	4	3	3	3	3	3	4	83
6	4	2	3	2	4	3	4	4	4	3	4	4	2	4	4	4	2	3	4	4	4	3	4	3	82
7	3	2	4	3	2	2	3	3	2	4	3	4	4	4	2	4	3	2	4	3	3	2	3	3	72
8	2	4	4	2	3	2	3	2	3	4	3	2	3	3	4	4	3	4	4	4	2	3	2	4	74
9	3	4	3	3	4	3	3	3	3	3	3	3	2	2	2	3	4	4	4	3	3	4	2	3	74
10	4	3	4	2	3	4	2	4	3	2	3	3	2	3	3	4	3	3	5	3	4	2	3	3	75
11	3	2	4	3	2	3	3	4	4	3	3	4	3	2	3	3	3	3	2	2	2	3	3	2	69
12	2	4	3	4	3	2	4	3	4	3	4	4	2	3	4	4	3	4	3	3	3	3	2	3	77
13	4	2	3	4	2	3	3	4	3	2	4	4	3	1	2	3	4	3	4	3	2	2	3	4	72
14	4	4	4	3	2	2	3	3	4	3	4	3	2	2	3	2	4	3	3	4	3	3	4	3	75
15	4	2	3	2	4	4	2	4	3	2	3	4	2	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	71
16	4	3	2	4	3	3	2	2	4	3	4	4	4	2	4	4	4	3	2	4	2	2	3	3	75
17	4	4	2	3	2	2	3	3	4	2	3	2	2	3	2	3	3	4	4	3	3	3	2	3	69
18	4	4	3	2	4	2	2	4	3	3	4	3	2	2	3	4	3	4	3	3	4	3	3	2	74
19	4	3	3	2	4	3	3	3	3	2	3	4	3	3	2	3	4	3	3	2	3	2	3	3	71
20	4	3	4	4	3	3	4	4	2	4	4	4	2	4	3	3	3	4	2	3	3	3	2	4	79
21	4	4	3	4	4	2	3	3	3	3	3	3	2	3	2	4	4	4	3	3	2	3	3	3	75
22	4	3	2	4	2	3	2	2	4	3	4	2	3	2	3	4	4	3	3	4	3	2	2	3	71
23	3	2	4	4	2	2	2	3	3	2	3	3	2	2	2	4	3	3	4	3	3	3	2	4	68

24	4	4	3	2	4	3	3	4	4	2	4	4	2	3	3	2	3	3	3	4	4	3	3	3	77
25	4	2	3	4	3	2	2	4	3	2	2	3	3	2	3	4	3	3	4	4	3	2	3	2	70
26	4	3	2	4	3	3	2	3	3	4	4	4	2	2	2	4	3	3	3	3	3	3	2	3	72
27	3	4	3	4	4	2	3	4	4	2	3	3	3	2	3	3	3	4	3	3	2	3	3	3	74
28	3	4	4	2	3	3	2	4	3	2	3	3	2	3	2	4	3	3	2	4	3	3	3	3	71
29	3	4	3	4	2	3	3	3	2	3	3	4	3	4	2	3	4	3	3	3	3	2	4	3	74
30	4	4	3	4	4	3	3	3	3	4	2	4	2	3	4	3	3	4	4	3	3	2	4	4	80
31	3	2	4	4	2	4	4	4	4	2	4	3	2	3	3	4	4	2	3	3	3	2	3	4	76
32	4	3	2	4	4	3	4	4	3	4	3	4	3	3	2	4	3	4	4	3	2	2	4	4	80
33	4	4	3	3	2	4	4	3	4	3	4	4	4	4	3	4	3	3	3	2	3	3	3	3	80
34	3	4	2	4	4	3	3	4	4	3	4	4	2	4	4	4	2	3	4	2	4	3	4	2	80
35	4	4	3	4	3	2	4	3	2	4	3	4	4	4	2	4	3	4	4	3	3	2	3	4	80
36	4	3	2	4	3	3	3	2	3	4	3	2	3	3	4	4	3	4	4	2	2	3	4	4	76
37	4	4	2	2	3	4	3	3	3	3	3	3	2	2	2	3	4	3	4	3	3	4	3	3	73
38	4	3	3	4	3	3	4	4	3	2	3	3	2	3	3	4	3	2	5	4	4	2	4	2	77
39	3	4	4	4	3	4	3	4	4	3	3	4	3	2	3	3	3	3	2	3	2	3	3	3	76
40	4	3	3	4	4	3	4	3	4	3	4	4	2	3	4	4	3	3	3	4	3	3	4	4	83
41	4	3	3	4	2	4	3	4	3	2	4	4	3	1	2	3	4	2	4	3	2	2	2	4	72
42	3	3	4	4	4	3	4	3	4	3	4	3	2	2	3	2	4	3	3	2	3	3	4	3	76
43	4	4	2	3	4	3	3	4	3	2	3	4	2	3	2	3	3	2	3	3	3	3	4	3	73
44	3	4	2	3	4	3	3	2	4	3	4	4	4	2	4	4	4	3	2	3	2	4	3	4	78
45	4	3	3	4	2	3	4	3	4	2	3	2	2	3	2	3	3	2	4	4	3	3	4	3	73
46	3	4	2	5	3	4	3	4	3	3	4	3	2	2	3	4	3	3	3	2	4	3	3	4	77
47	3	2	4	3	4	4	4	3	3	2	3	4	3	3	2	3	4	2	3	3	3	2	3	4	74
48	4	4	3	4	2	3	3	4	2	4	4	4	2	4	3	3	3	4	2	4	3	3	4	3	79
49	3	3	4	2	2	4	4	3	3	3	3	3	2	3	2	4	4	3	3	3	2	3	3	2	71
50	4	4	3	2	3	3	3	2	4	3	4	2	3	2	3	4	4	3	3	2	3	2	3	3	72

51	2	4	4	3	4	4	3	3	3	2	3	3	2	2	2	4	3	2	4	3	3	3	4	4	74
52	3	2	3	4	4	3	4	4	4	2	4	4	2	3	3	2	3	2	3	3	4	3	3	3	75
53	3	4	4	3	2	4	4	4	3	2	2	3	3	2	3	4	3	2	4	2	3	2	3	3	72
54	4	4	3	2	4	2	4	3	3	4	4	4	2	2	2	4	3	4	3	2	3	3	4	4	77
55	4	3	2	4	3	3	4	4	4	2	3	3	3	2	3	3	3	2	3	3	2	3	4	3	73
56	4	3	2	4	3	4	3	4	3	2	3	3	2	3	2	4	3	2	2	3	3	3	4	4	73
57	4	3	4	3	4	3	3	3	2	3	3	4	3	4	2	3	4	4	3	3	4	2	4	4	79
58	4	4	2	4	4	4	4	3	3	4	2	4	2	3	4	3	3	2	4	3	4	2	3	3	78
59	4	2	4	4	4	3	3	4	4	2	4	3	2	3	3	4	4	4	3	2	4	3	4	4	81
60	4	4	4	2	4	4	3	4	3	4	2	4	3	3	2	4	3	3	4	3	3	4	3	3	80
61	4	4	3	4	4	4	4	3	4	3	3	4	4	4	3	4	3	4	3	3	4	4	4	4	88
62	4	3	4	4	2	4	4	4	4	3	3	4	2	4	4	4	2	3	4	4	2	4	3	3	82
63	4	4	4	2	4	4	3	3	2	4	2	4	4	4	2	4	3	2	4	3	3	4	4	4	81
64	4	2	4	4	4	3	3	2	3	4	2	2	3	3	4	4	3	4	4	4	4	3	2	3	78
65	4	2	4	3	3	3	3	3	3	3	3	2	2	2	2	3	4	4	4	3	4	4	4	4	77
66	4	4	2	3	4	4	2	4	3	2	4	3	2	3	3	4	3	3	5	3	3	3	3	3	77
67	4	3	3	2	3	3	3	4	4	3	3	4	3	2	3	3	3	3	2	2	2	3	4	4	73
68	3	4	4	2	4	3	4	3	4	3	2	4	2	3	4	4	3	4	3	3	3	4	4	3	80
69	3	3	4	4	2	3	3	4	3	2	3	4	3	1	2	3	4	3	4	3	4	3	3	4	75
70	3	4	3	2	3	4	3	3	4	3	2	3	2	2	3	2	4	3	3	4	4	3	4	3	74
71	4	3	4	4	3	3	2	4	3	2	4	4	2	3	2	3	3	3	3	3	3	4	3	4	76
72	4	3	2	4	3	3	2	2	4	3	3	4	4	2	4	4	4	3	2	4	2	3	3	3	75
73	4	3	4	2	4	4	3	3	4	2	2	2	2	3	2	3	3	4	4	3	3	2	4	4	74
74	3	4	2	4	3	3	2	4	3	3	2	3	2	2	3	4	3	4	3	3	4	2	3	3	72
75	3	2	3	4	4	4	3	3	3	2	3	4	3	3	2	3	4	3	3	2	3	4	4	4	76
76	3	4	4	3	2	3	4	4	2	4	3	4	2	4	3	3	3	4	2	3	2	3	3	3	75
77	3	4	2	3	2	4	3	3	3	3	2	3	2	3	2	4	4	4	3	3	3	4	4	4	75

78	3	2	3	2	3	3	2	2	4	3	3	2	3	2	3	4	4	3	3	4	4	3	3	3	71
79	3	2	3	2	4	3	2	3	3	2	2	3	2	2	2	4	3	3	4	3	3	4	4	4	70
80	4	4	3	2	4	3	3	4	4	2	3	4	2	3	3	2	3	3	3	4	2	3	3	3	74
81	3	2	3	3	4	4	2	4	3	2	2	3	3	2	3	4	3	3	4	4	3	4	4	4	76
82	3	4	2	3	3	4	2	3	3	4	3	4	2	2	2	4	3	3	3	3	4	3	3	3	73
83	3	4	3	2	4	3	3	4	4	2	2	3	3	2	3	3	3	4	3	3	4	4	4	4	77
84	4	2	2	3	4	4	2	4	3	2	3	3	2	3	2	4	3	3	2	4	3	4	3	4	73

Responden	Skor kualitas	Skor kecukupan	Skor kecanggihan	Total
1	11	17	47	75
2	11	17	46	74
3	10	16	49	75
4	9	19	48	76
5	13	17	53	83
6	14	15	53	82
7	11	14	47	72
8	11	15	48	74
9	12	17	45	74
10	12	16	47	75
11	10	14	45	69
12	11	16	50	77
13	11	15	46	72
14	13	17	45	75
15	12	15	44	71
16	10	16	49	75
17	11	15	43	69
18	12	17	45	74
19	11	16	44	71
20	12	18	49	79
21	11	19	45	75
22	10	15	46	71
23	12	15	41	68
24	13	17	47	77
25	10	16	44	70
26	11	16	45	72
27	11	18	45	74
28	12	16	43	71
29	12	16	46	74
30	13	19	48	80
31	12	15	49	76
32	12	17	51	80
33	12	16	52	80
34	13	17	50	80
35	12	18	50	80
36	13	16	47	76
37	13	15	45	73
38	12	17	48	77
39	11	18	47	76

40	14	18	51	83
41	10	16	46	72
42	13	18	45	76
43	13	17	43	73
44	13	16	49	78
45	13	16	44	73
46	14	17	46	77
47	12	16	46	74
48	13	17	49	79
49	10	14	47	71
50	11	16	45	72
51	14	17	43	74
52	13	16	46	75
53	11	16	45	72
54	14	17	46	77
55	12	16	45	73
56	14	16	43	73
57	14	18	47	79
58	12	18	48	78
59	15	18	48	81
60	13	18	49	80
61	16	19	53	88
62	12	17	53	82
63	15	18	48	81
64	12	18	48	78
65	16	16	45	77
66	12	17	48	77
67	13	15	45	73
68	14	17	49	80
69	14	16	45	75
70	14	15	45	74
7	14	18	44	76
72	11	16	48	75
73	13	17	44	74
74	12	16	44	72
75	15	16	45	76
76	11	16	48	75
77	15	14	46	75
78	13	13	45	71
79	15	14	41	70
80	11	17	46	74

81	15	15	46	76
82	13	15	45	73
83	16	16	45	77
84	14	15	44	73

Lampiran 4.

Surat Menyurat.