

**PERBEDAAN PENGGUNAAN MESIN HIGH SPEED DAN MESIN MANUAL PADA  
PENCAPAIAN KOMPETENSI PEMBUATAN KERAH KEMEJA PADA  
PEMBELAJARAN BUSANA INDUSTRI DI SMKN 1 SEWON**

**TUGAS AKHIR SKRIPSI**

Diajukan kepada Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta  
Untuk Memenuhi Sebagian Persyaratan Guna Memperoleh Gelar Sarjana Pendidikan



Oleh :  
**Laila Noor Hikmah Nadzoang**  
**NIM 11513244001**

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN TEKNIK BUSANA**  
**FAKULTAS TEKNIK**  
**UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**

**2016**

**PERBEDAAN PENGGUNAAN MESIN HIGH SPEED DAN MESIN MANUAL  
PADA PENCAPAIAN KOMPETENSI PEMBUATAN KERAH KEMEJA PADA  
PEMBELAJARAN BUSANA INDUSTRI DI SMKN 1 SEWON**

**TUGAS AKHIR SKRIPSI**

Diajukan kepada Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta  
Untuk Memenuhi Sebagian Persyaratan Guna Memperoleh Gelar Sarjana  
Pendidikan



Oleh :  
**Laila Noor Hikmah Nadzoang**  
**NIM 11513244001**

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN TEKNIK BUSANA**

**FAKULTAS TEKNIK**

**UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**

**2016**

## LEMBAR PERSETUJUAN

Tugas Akhir Skripsi dengan Judul

**PERBEDAAN PENGGUNAAN MESIN *HIGH SPEED* DAN MESIN MANUAL  
PADA PENCAPAIAN KOMPETENSI PEMBUATAN KERAH KEMEJA PADA  
PEMBELAJARAN BUSANA INDUSTRI DI SMKN 1 SEWON**

Disusun oleh:

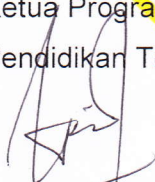
Laila Noor Hikmah Nadzoang

NIM 11513244001

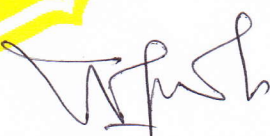
telah memenuhi syarat dan disetujui oleh Dosen pembimbing untuk dilaksanakan  
Ujian Akhir Tugas Akhir Skripsi bagi yang bersangkutan.

Yogyakarta, Februari 2016

Mengetahui,  
Ketua Program Studi  
Pendidikan Teknik Busana

  
Dr. Widiastuti  
NIP. 19721115 200003 2 001

Disetujui,  
Dosen Pembimbing,

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

## SURAT PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Laila Noor Hikmah Nadzoang  
NIM : 11513244001  
Program Studi : Pendidikan Teknik Busana  
Judul TAS : Perbedaan Penggunaan Mesin *High Speed* dan Mesin  
Manual Pada Pencapaian Kompetensi Pembuatan Kerah  
Kemeja Pada Pembelajaran Busana Industri di SMKN 1  
Sewon

Menyatakan bahwa skripsi ini benar-benar karya saya sendiri. Sepanjang pengetahuan saya tidak terdapat karya atau pendapat yang ditulis atau diterbitkan orang lain kecuali sebagai acuan kutipan dengan mengikuti tata penulisan karya ilmiah yang telah lazim.

Yogyakarta, Februari 2016

Yang menyatakan,



Laila Noor Hikmah Nadzong

NIM. 11513244001

HALAMAN PENGESAHAN  
Tugas Akhir Skripsi

PERBEDAAN PENGGUNAAN MESIN *HIGH SPEED* DAN MESIN MANUAL  
PADA PENCAPAIAN KOMPETENSI PEMBUATAN KERAH KEMEJA PADA  
PEMBELAJARAN BUSANA INDUSTRI DI SMKN 1 SEWON

Disusun oleh:  
Laila Noor Hikmah Nadzoang  
NIM 11513244001

Telah dipertahankan didepan Tim Penguji Tugas Akhir Skripsi Program Studi  
Pendidikan Teknik Busana Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta  
pada tanggal 24 Februari 2016

TIM PENGUJI

Nama/Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
Noor Fitrihana, M. Eng Ketua Penguji/Pembimbing		25 april 2016
Dr. Widihastuti Sekretaris		25 april 2016
Dr. Sri Wening Penguji		25 april 2016

Yogyakarta, April 2016

Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Dekan,



Dr. Moch. Bruri Triyono

NIP. 19560216 198603 1 003 *h*

## MOTTO

There is nothing instant in this world, even  
instant noodle isn't instantly served.

Banyak kegagalan dalam hidup ini dikarenakan orang-orang tidak menyadari  
betapa dekatnya mereka dengan keberhasilan saat mereka menyerah  
(Thomas Alva Edison)

Jatuh berdiri lagi. Kalah mencoba lagi. Gagal bangkit lagi. Never give up! Sampai  
Allah SWT berkata "waktunya pulang"

## HALAMAN PERSEMBAHAN

*Karya kecilku ini teruntuk...*

*Ibu Siti Meisaroh, yang kasihnya membiak seluas cakrawala*

*Bapak Machfoed Ardi (alm), dalam harapan yang selalu terukir*

*Dek Laili SN Benna, yang senantiasa menjelma dalam mimpi dan cita*

*Teman seperjuangan One, Annisa, Sasa, Meri, Putri, Lisa, Sista, Puspa, Mbak Vitta...*

*Terima kasih untuk bantuannya selama ini*

# PERBEDAAN PENGGUNAAN MESIN HIGH SPEED DAN MESIN MANUAL PADA PENCAPAIAN KOMPETENSI PEMBUATAN KERAH KEMEJA PADA PEMBELAJARAN BUSANA INDUSTRI DI SMKN 1 SEWON

Oleh:

Laila Noor Hikmah Nadzoang  
NIM 11513244001

## ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk: 1) Mendeskripsikan pencapaian kompetensi pembuatan kerah kemeja siswa SMK N 1 Sewon. 2) Mendeskripsikan kompetensi pembuatan kerah kemeja siswa yang menggunakan mesin manual dan mesin *high speed* di SMK Negeri 1 Sewon. 3) Mengetahui perbedaan pencapaian kompetensi pembuatan kerah kemeja dengan mesin *high speed* dan mesin manual di SMK Negeri 1 Sewon.

Penelitian ini merupakan penelitian komparasi. Populasi penelitian adalah seluruh peserta didik kelas XI Busana Butik 3 dengan jumlah siswa 32 orang. Teknik pengambilan sampel yang digunakan pada penelitian ini adalah sampling jenuh. Metode pengumpulan data menggunakan tes (*kognitif* dan *psikomotor*), observasi (*afektif*) dan dokumentasi. Validitas yang digunakan dalam penelitian ini adalah validitas isi. Uji normalitas menggunakan rumus *Kolmogorov Smirnov*, data mesin *high speed* nilai *Asymp.sig (2-tailed)* sebesar 0,760 dan data mesin manual sebesar 0,625. Uji homogenitas menggunakan uji F,  $F\text{-hitung} = 0,213$ . Uji hipotesis menggunakan *t-test*.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa: 1) Berdasarkan hasil penelitian pencapaian kompetensi pembuatan kerah kemeja berdasarkan KKM 21 siswa (65,62%) dinyatakan kompeten dan 11 siswa (34,38%) dinyatakan tidak kompeten. 2) Hasil pencapaian kompetensi pembuatan kerah menggunakan mesin *high speed* sebanyak 13 siswa dinyatakan tuntas/lulus KKM, dan 3 siswa lainnya dinyatakan belum tuntas/belum lulus KKM. Pada mesin manual ketuntasan nilai akhir terdapat 8 siswa dinyatakan tuntas/lulus KKM dan 8 siswa lainnya belum tuntas/belum lulus KKM. 3) Hasil uji-T dengan  $N=16$  diperoleh nilai T hitung sebesar (2,152) lebih besar dari t-tabel sebesar (2,042), signifikan. Terdapat perbedaan yang signifikan pada penggunaan mesin *high speed* dan mesin manual pada pencapaian kompetensi pembuatan kerah kemeja pada pembelajaran busana industri di SMK Negeri 1 Sewon.

**Kata kunci:** mesin *high speed*, mesin manual, kerah kemeja.



# THE DIFFERENCE BETWEEN THE HIGH SPEED MACHINE AND THE MANUAL MACHINE IN THE ATTAINMENT OF THE SHIRT-COLLAR MAKING COMPETENCY IN INDUSTRIAL CLOTHING LEARNING IN SMKN 1 SEWON

Laila Noor Hikmah Nadzoang  
NIM 11513244001

## ABSTRACT

This study aimed to: 1) describe the attainment of the shirt-collar making competency among students of SMK Negeri 1 Sewon, 2) describe the shirt-collar making competency of the students using the manual machine and the high speed machine at SMK Negeri 1 Sewon, and 3) find out the difference in the attainment of the shirt-collar making competency using the high speed machine and the manual machine at SMK Negeri 1 Sewon.

This was a comparative study. The research population comprised all Grade XI students of Boutique Clothing 3 with a total of 32 students. The sample was selected by means of the saturated sampling technique. The data were collected through tests (cognitive and psychomotor), observations (affective) and documentation. The validity in the study was the content validity. The normality test used the Kolmogorov Smirnov formula; the data of the high speed machine showed a value of Asymp.sig (2-tailed) of 0.760 and the data of the manual machine showed 0.625. The homogeneity used the F-test with  $F_{\text{observed}} = 0.213$ , and the hypothesis was tested using the t-test.

The results of the study were as follows. 1) Regarding the attainment of the shirt-collar making based on the Minimum Mastery Standard (MMC), 21 students (65.62%) were competent and 11 students (34.38%) were not competent. 2) Regarding the attainment of the shirt-collar making using the high speed machines, 13 students passed or attained MMC and 3 students did not pass or attain MMC. Regarding the final score mastery using the manual machine, 8 students passed or attained MMC and 8 other students did not pass or attain MMC. 3) The result of the t-test with  $N = 16$  showed  $t_{\text{observed}} = 2.152 > t_{\text{table}} = 2.042$ , which was significant. There was a significant difference between the use of the high speed and the use of the manual machine in the attainment in the attainment of the shirt-collar making in industrial clothing learning in SMK Negeri 1 Sewon.

**Keywords:** *high speed machine, manual machine, shirt collar*

## KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah SWT atas berkat rahmat dan karunia-Nya, Tugas Akhir Skripsi dalam rangka untuk memenuhi sebagian persyaratan untuk mendapatkan gelar Sarjana Pendidikan dengan judul “Perbedaan Penggunaan Mesin *High Speed* dan Mesin Manual Pada Pencapaian Kompetensi Pembuatan Kerah Kemeja Pada Pembelajaran Busana Industri di SMKN 1 Sewon” dapat disusun sesuai dengan harapan. Tugas Akhir Skripsi ini dapat diselesaikan tidak lepas dari bantuan dan kerjasaman dengan pihak lain. Berkenaan dengan hal tersebut, penulis menyampaikan ucapan terima kasih kepada yang terhormat:

1. Bapak Noor Fitrihana, M.Eng selaku Dosen Pembimbing Tugas Akhir Skripsi yang telah banyak memberikan semangat, dorongan, dan bimbingan selama penyusunan Tugas Akhir Skripsi ini.
2. Ibu Dr. Sri Wening selaku Validator Materi penelitian Tugas Akhir Skripsi yang memberikan saran/masukan perbaikan sehingga penelitian TAS dapat terlaksana sesuai dengan tujuan.
3. Ibu Dr. Widihastuti selaku Validator Evaluasi penelitian Tugas Akhir Skripsi yang memberikan saran/masukan perbaikan sehingga penelitian TAS dapat terlaksana sesuai dengan tujuan.
4. Ibu Dr. Mutiara Nugraheni, selaku Ketua Jurusan Pendidikan Teknik Boga dan Busana Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta
5. Bapak Dr. Moch. Bruri Triyono Selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta yang memberikan persetujuan pelaksanaan Tugas Akhir Skripsi.
6. Para guru dan staf SMK Negeri 1 Sewon yang telah memberi bantuan memperlancar pengambilan data selama proses penelitian Tugas Akhir Skripsi ini.
7. Semua pihak, secara langsung maupun tidak langsung, yang tidak dapat disebutkan disini atas bantuan dan perhatiannya selama penyusunan Tugas Akhir Skripsi ini.

Akhirnya, semoga segala bantuan yang telah berikan semua pihak diatas menjadi amalan yang bermanfaat dan mendapatkan balasan dari Allah SWT

dan Tugas Akhir Skripsi ini menjadi informasi bermanfaat bagi pembaca atau pihak lain yang membutuhkan.

Yogyakarta, Februari 2016  
Penulis,

Laila Noor Hikmah Nadzoang  
NIM. 11513244001

## DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN SAMPUL.....	i
LEMBAR PERSETUJUAN.....	ii
SURAT PERNYATAAN.....	iii
HALAMAN PENGESAHAN.....	iv
HALAMAN MOTTO.....	v
HALAMAN PERSEMBAHAN.....	vi
ABSTRAK.....	vii
KATA PENGANTAR.....	ix
DAFTAR ISI.....	xi
DAFTAR TABEL.....	Xiii
DAFTAR GAMBAR.....	xiv
DAFTAR LAMPIRAN.....	Xv
<b>BAB I PENDAHULUAN.....</b>	<b>1</b>
A. Latar Belakang Masalah.....	1
B. Identifikasi Masalah.....	5
C. Batasan Masalah.....	6
D. Rumusan Masalah.....	6
E. Tujuan Penelitian.....	7
F. Manfaat Penelitian.....	7
<b>BAB II KAJIAN PUSTAKA.....</b>	<b>9</b>
A. Deskripsi Teori.....	9
1. Pembelajaran Kompetensi Busana Butik di SMK.....	9
a. Pembelajaran Kompetensi Keahlian di SMK.....	9
b. Struktur Kurikulum Kompetensi Keahlian Busana Butik.....	12
c. Pencapaian Kompetensi Keahlian Tata Busana di SMK.....	15
2. Kompetensi Menjahit Busana Industri.....	19
3. Kompetensi Pembuatan Kerah Kemeja.....	20
a. pengertian Kerah Kemeja.....	20
b. Kompetensi Pembuatan Kerah Kemeja.....	21
c. Standar Pencapaian Kompetensi Membuat Kerah Kemeja.....	25
4. Mesin Jahit.....	31
a. Mesin <i>High Speed</i> .....	32
b. Mesin Manual.....	32
B. Kajian Penelitian yang Relevan.....	37
C. Kerangka Pikir.....	39
D. Pertanyaan Penelitian dan Hipotesis Penelitian.....	41
1. Pertanyaan Penelitian.....	41
2. Hipotesis Penelitian.....	42
<b>BAB III METODE PENELITIAN.....</b>	<b>43</b>
A. Jenis Penelitian.....	43
B. Tempat dan Waktu Penelitian.....	43
C. Populasi dan Sampel.....	44
D. Variabel Penelitian.....	44

E. Metode Pengumpulan Data.....	45
F. Instrumen Penelitian.....	46
G. Validitas Instrumen Penilaian.....	52
H. Teknik Analisis Data.....	59
1. Analisis Deskriptif.....	59
2. Uji Persyaratan Analisis.....	60
3. Uji Hipotesis.....	61
<b>BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....</b>	<b>63</b>
A. Deskripsi Data.....	63
1. Pencapaian Kompetensi Pembuatan Kerah Kemeja.....	63
2. Pencapaian Hasil Praktik Kerah Kemeja Dengan Menggunakan Mesin <i>High Speed</i> dan Mesin Manual.....	65
B. Pengujian Persyaratan Analisis.....	70
1. Uji Normalitas.....	70
2. Uji Homogenitas.....	70
C. Pengujian Hipotesis.....	71
D. Pembahasan Hasil Penelitian.....	72
1. Pencapaian Kompetensi Pembuatan Kerah Kemeja di SMK N 1 Sewon.....	72
2. Pencapaian Kompetensi Pembuatan Kerah Kemeja Menggunakan Mesin <i>High Speed</i> dan Mesin Manual.....	73
3. Perbedaan Penggunaan Mesin <i>High Speed</i> dan Mesin Manual Terhadap Pencapaian Kompetensi Pembuatan Kerah Kemeja.....	76
<b>BAB V SIMPULAN DAN SARAN.....</b>	<b>78</b>
A. Simpulan.....	78
B. Implikasi.....	79
C. Keterbatasan penelitian.....	79
D. Saran.....	80
<b>DAFTAR PUSTAKA.....</b>	<b>81</b>
<b>LAMPIRAN</b>	

## DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1. Struktur Kurikulum SMK/MAK.....	14
Tabel 2. Pengkategorian Pencapaian Kompetensi Membuat Kerah Kemeja di SMK N 1 Sewon.....	30
Tabel 3. Tingkat Ketuntasan Belajar.....	30
Tabel 4. Kisi-kisi Instrumen Lembar Observasi Sikap Siswa.....	48
Tabel 5. Kisi-kisi Instrumen Tes <i>Kognitif</i> .....	50
Tabel 6. Kisi-kisi Penilaian Unjuk Kerja Praktik.....	51
Tabel 7. Interpretasi Kriteria Penilaian Hasil Validasi Ahli.....	52
Tabel 8. Kriteria Kelayakan Instrumen Ditinjau Dari Para Ahli.....	53
Tabel 9. Hasil Validasi Lembar Pengamatan Sikap Siswa.....	54
Tabel 10. Kriteria Hasil Penilaian Instrumen Lembar Pengamatan Sikap Siswa.....	55
Tabel 11. Hasil Validasi Instrumen Tes Uraian.....	56
Tabel 12. Kriteria Hasil Instrumen Tes Uraian.....	56
Tabel 13. Hasil Validasi Instrumen Tes Unjuk Kerja Praktik.....	58
Tabel 14. Kriteria Hasil Penilaian Instrumen Tes Unjuk Kerja Praktik.....	58
Tabel 15. Pencapaian Kompetensi Pembuatan Kerah Kemeja Berdasarkan KKM.....	64
Tabel 16. Pencapaian Kompetensi Pembuatan Kerah Kemeja Menggunakan Mesin <i>High Speed</i> dan Mesin Manual.....	64
Tabel 17. Rata-rata Nilai Unjuk Kerja Praktik Membuat Kerah Kemeja Menggunakan Mesin <i>High Speed</i> dan Mesin Manual.....	65
Tabel 18. Rangkuman Hasil Nilai Ketuntasan KKM.....	69
Tabel 19. Rangkuman Uji Normalitas.....	70
Tabel 20. Rangkuman Hasil Uji Homogenitas.....	71
Tabel 21. Uji-T Data Mesin <i>High Speed</i> dan Mesin Manual.....	71
Tabel 30. Rangkuman Hasil Nilai Ketuntasan KKM.....	75

## DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1. Kerah Kemeja.....	21
Gambar 2. Mesin <i>High Speed</i> .....	32
Gambar 3. Mesin Jahit Manual.....	33
Gambar 4. Mesin Jahit Manual dan Bagiannya.....	34
Gambar 5. Cara Mengeluarkan Benang Bawah Pada Mesin Manual.....	36
Gambar 6. Bagan Alur Kerangka Pikir.....	41
Gambar 7. Grafik Nilai Proses Menjahit Kerah Kemeja.....	67
Gambar 8. Grafik Nilai Hasil Pembuatan Kerah.....	67
Gambar 9. Grafik data waktu pembuatan kerah kemeja.....	68
Gambar 10. Grafik Nilai Akhir Pembuatan Kerah Kemeja.....	68

## DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1. Kisi-kisi Instrumen dan Instrumen Penelitian
- Lampiran 2. Validitas, Normalitas, dan Homogenitas
- Lampiran 3. Silabus, RPP, dan *Jobsheet*
- Lampiran 4. Hasil Penelitian
- Lampiran 5. Surat Penelitian
- Lampiran 6. Dokumentasi Penelitian



## **BAB I**

### **PENDAHULUAN**

#### **A. Latar Belakang Masalah**

Pendidikan merupakan suatu usaha yang dilakukan secara sadar dan sengaja untuk mengubah tingkah laku manusia baik secara individu maupun kelompok. Pendidikan mempunyai peran penting dalam mewujudkan sumber daya manusia yang berkualitas dan unggul agar mampu bersaing untuk menghadapi perkembangan zaman ini. Salah satu upaya guru untuk meningkatkan kualitas peserta didiknya adalah dengan memberikan pengetahuan dan ketrampilan hingga peserta didik tersebut kompeten.

Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) merupakan pendidikan dan jenjang menengah yang menyiapkan peserta didiknya untuk memasuki dunia kerja dengan bekal ilmu pengetahuan dan keahlian sehingga diharapkan mampu mengembangkan ilmu dan keahlian yang diperolehnya itu demi kemajuan dirinya, masyarakat, dan bangsa. SMK sebagai bentuk satuan pendidikan kejuruan mempunyai tujuan mempersiapkan peserta didiknya terutama untuk bekerja dalam bidang tertentu, SMK diharapkan mampu untuk mengikuti perkembangan dan perubahan yang terjadi di dalam masyarakat, bangsa dan negara yang tidak terlepas dari pengaruh global, perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi serta seni dan budaya.

SMK dikemas dalam berbagai mata diklat yang dikelompokkan dan diorganisasikan menjadi program normatif, adaptif dan produktif dengan perubahan yang terjadi di lingkungan sosial. SMK sebagai lembaga memiliki

bidang keahlian yang berbeda-beda menyesuaikan dengan lapangan kerja yang ada, dan di SMK ini para peserta didik dilatih keterampilannya agar profesional dalam bidang keahliannya masing-masing.

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

Salah satu faktor yang berpengaruh terhadap keberhasilan lulusan di SMK ialah proses pembelajaran yang dapat mengembangkan pengetahuan dan ketrampilan siswa. Untuk itu diperlukan sistem pembelajaran program produktif yang bermutu. Selain hal tersebut kelengkapan fasilitas SMK juga harus ditingkatkan, faktor fasilitas belajar merupakan faktor yang berdampak pada hasil belajar. Pembelajaran di SMK sebesar 70% diisi dengan praktik dan hanya 30% teori, dikarenakan lulusan SMK dituntut memiliki keahlian tertentu sehingga peningkatan fasilitas praktik mutlak diperlukan karena mempengaruhi kemampuan lulusan SMK.

Sekolah berstandar nasional maupun internasional menyediakan sarana dan prasarana yang memenuhi keperluan pendidikan sesuai dengan pertumbuhan dan perkembangan potensi fisik. Penggunaan mesin *high speed* sudah mulai digunakan dalam sekolah-sekolah berstandar internasional maupun nasional. Akan tetapi pada proses pembelajaran terdapat sebagian murid tidak menggunakan mesin *high speed* dan menggunakan mesin manual dikarenakan fasilitas sekolah yang kurang

memadai dan peserta didik takut untuk mencoba. Penggunaan mesin tersebut akan berpengaruh terhadap hasil dari pekerjaan praktiknya. Sekolah diharapkan memiliki fasilitas yang baik dan cukup dalam praktik terutama pengadaan mesin *high speed*, namun terdapat beberapa sekolah dengan fasilitas mesin yang minim sehingga menghambat kemajuan lulusan SMK.

Pemerintah telah berusaha meningkatkan kualitas dan kuantitas, baik dari aspek segi sarana dan prasarana maupun sumber daya yang ada, sedangkan sumber daya yang berkualitas dirasakan semakin meningkat seiring dengan pesatnya perkembangan ilmu pengetahuan, teknologi dan seni. SMK Negeri 1 Sewon merupakan salah satu sekolah menengah kejuruan yang menyelenggarakan kurikulum keterampilan tata busana yang berfungsi untuk membekali peserta didik dengan ketrampilan, pengetahuan dalam menjahit busana. Pada program Tata Busana mempelajari beberapa mata pelajaran kompetensi kejuruan yang menekankan pada pencapaian keterampilan. Hal ini sesuai dengan tujuan kompetensi yaitu dapat memberikan bimbingan dan keterampilan kepada siswa sehingga dapat menghasilkan lulusan yang mampu menerapkan ilmunya secara optimal.

Kurikulum 2013 telah mulai digunakan di SMK, salah satu mata pelajaran pada kurikulum ini yaitu mata pembuatan busana industri. Mata diklat ini termasuk dalam cakupan mata diklat produktif dan pelajaran kejuruan. Pada mata pelajaran pembuatan busana industri terdapat mata pelajaran membuat rok dan teknik menjahit bagian-bagian rok, membuat blus dan teknik menjahit bagian-bagian blus, membuat kemeja dan teknik menjahit bagian-bagian kemeja. Pada penelitian ini peneliti menggunakan

mata pelajaran dalam menjahit bagian-bagian kemeja yaitu pada kerah kemeja.

Mata diklat pembuatan busana industri terdapat kompetensi menjahit kemeja, yaitu salah satu kompetensi yang harus dicapai oleh peserta didik pada program keahlian Busana Butik. Tujuan diajarkan mata diklat membuat busana industri agar siswa mampu menguraikan dan membuat busana secara industri dengan baik dan benar. Untuk itu, dalam membuat pola kemeja dibutuhkan pemahaman terhadap bahan ajar dan ketrampilan. Untuk mencapai keberhasilan tersebut peserta didik harus aktif dalam suatu pembelajaran.

Salah satu materi mata pelajaran pembuatan busana industri adalah membuat kerah. Kerah merupakan bagian-bagian penting dalam busana pria. Busana pria yang baik selalu dilihat dari bentuk kerah yang baik dan rapi. Kerah juga dinilai merupakan salah satu materi yang membutuhkan ketelitian tinggi dalam proses penjahitannya karena perlu ketepatan jahit dan pola yang sesuai. Aspek yang dinilai dalam penilaian kualitas kerah adalah penilaian aspek penampilan, ketepatan setikan (rapi) dan ketepatan ukuran. Proses pembelajaran menjahit kerah kemeja di SMK Negeri 1 sewon melalui beberapa tahapan diantaranya adalah tahapan persiapan yang meliputi persiapan alat dan bahan untuk menjahit kerah kemeja, tahapan proses meliputi proses memotong bahan dan menjahit kerah kemeja, tahapan hasil meliputi ketepatan ukuran, kebersihan kain dan kerapian jahitan.

Berdasarkan observasi awal dan wawancara dengan peserta didik dan guru di SMK Negeri 1 Sewon ditemukan bahwa pembelajaran busana industri merupakan suatu kompetensi dasar yang dianggap peserta didik

sulit dan butuh ketelitian yang tinggi. Guru merasa mesin *high speed* merupakan mesin yang seharusnya dipakai untuk mata diklat pembuatan busana industri, karena keterbatasan fasilitas maka banyak peserta didik tidak dapat menggunakan mesin jahit *high speed* dan selalu menggunakan mesin jahit manual. Kenyataan ini terlihat dalam proses pembelajaran program tata busana di SMK Negeri 1 Sewon. Hasil nilai pembuatan busana industri masih banyak yang belum mencapai KKM (Kriteria Ketuntasan Minimal) yaitu 75.00. Pencapaian kompetensi siswa pada pembuatan kerah kemeja dalam kelas XI busana butik 3 dengan jumlah siswa 32 siswa, dinyatakan 13 siswa (40,63%) belum lulus KKM atau nilai dibawah 75,00, hal tersebut didasari dari keterampilan siswa dalam pembuatan kerah kemeja. Hasil ketuntasan tersebut dinilai masih menjadi acuan untuk memperbaiki nilai pembuatan kerah kemeja.

Kenyataan di SMK N 1 Sewon terdapat 1 kelas yang tidak ideal dengan perbedaan fasilitas mesin, maka penelitian ini penting dilakukan untuk mengetahui perbedaan pencapaian kompetensi pembuatan kerah kemeja antara penggunaan mesin *high speed* dan mesin manual, sehingga diharapkan hasil penelitian ini dapat digunakan sebagai acuan dalam pencapaian kompetensi pembuatan kerah kemeja.

## **B. Identifikasi Masalah**

Berdasarkan pemikiran dalam latar belakang masalah, berbagai masalah yang muncul berkaitan dengan penggunaan mesin jahit *high speed* dengan mesin jahit manual adalah sebagai berikut:

1. Terdapat 40,63% siswa belum lulus KKM pada pembuatan kerah kemeja

2. Kurangnya mesin *high speed* dalam mata diklat pembuatan busana industri sehingga terdapat peserta didik yang menggunakan mesin manual.
3. Mesin manual tidak sesuai dengan kompetensi pembuatan busana industri.
4. Peserta didik yang kurang aktif dalam pembelajaran berlangsung berpengaruh terhadap pencapaian kompetensi pembuatan kerah kemeja.
5. Masih banyak siswa yang belum lulus KKM pembuatan kerah kemeja.
6. Pencapaian kompetensi pembuatan kerah kemeja masih dinilai minim.

### **C. Batasan Masalah**

Mengingat berbagai masalah yang muncul berkaitan dengan penggunaan mesin *high speed* dan mesin manual terhadap pencapaian kompetensi praktik pembuatan kerah kemeja, penelitian ini dibatasi dengan mengambil data pada mata pelajaran busana industri saat pemberian materi pembuatan kerah kemeja pada aspek *psikomotor* dengan penggunaan mesin *high speed* dan mesin manual kelas XI Busana Butik 3 dengan jumlah populasi 32 siswa di SMK Negeri 1 Sewon.

### **D. Rumusan Masalah**

Berdasarkan pembatasan masalah diatas, maka permasalahan dalam penelitian ini dapat dirumuskan sebagai berikut:

1. Bagaimana pencapaian kompetensi pembuatan kerah kemeja siswa SMK N 1 Sewon?
2. Bagaimana pencapaian kompetensi pembuatan kerah kemeja dengan menggunakan mesin *high speed* dan mesin manual di SMK Negeri 1 Sewon?

3. Apakah ada perbedaan pencapaian kompetensi pembuatan kerah kemeja dengan mesin *high speed* dan manual di SMK Negeri 1 Sewon?

#### **E. Tujuan Penelitian**

Secara umum penelitian ini bertujuan untuk mengetahui mutu pembelajaran dikelas guna meningkatkan kompetensi pembuatan kerah kemeja. Sedangkan secara khusus penelitian ini bertujuan untuk:

1. Mendeskripsikan pencapaian kompetensi pembuatan kerah kemeja siswa SMK N 1 Sewon.
2. Mendeskripsikan kompetensi pembuatan kerah kemeja siswa yang menggunakan mesin manual dan mesin *high speed* di SMK Negeri 1 Sewon.
3. Mengetahui perbedaan pencapaian kompetensi pembuatan kerah kemeja dengan mesin *high speed* dan mesin manual di SMK Negeri 1 Sewon.

#### **F. Manfaat Penelitian**

Manfaat penelitian ini secara teoritis adalah menambah wawasan dan keilmuan tentang mesin dalam pengetahuan mesin jahit, sehingga dapat menyumbangkan ilmu dalam bidang fashion dan akademik. Manfaat praktis yang diharapkan dalam penelitian ini antara lain:

1. Bagi Peneliti

Dapat memberikan wawasan untuk mengaplikasikan ilmu yang diperoleh selama kuliah dalam suatu karya tulis atau penelitian.

2. Bagi Guru

Hasil penelitian ini diharapkan guru dapat meningkatkan keinginan peserta didik untuk menggunakan mesin *high speed* dalam mata pelajaran busana industri

3. Bagi Sekolah

Hasil penelitian ini diharapkan dapat menjadi masukan dan evaluasi serta menjadi bahan pertimbangan dalam meningkatkan proses belajar mengajar dalam mata pelajaran busana industri



## **BAB II**

### **KAJIAN PUSTAKA**

#### **A. Deskripsi Teori**

##### **1. Pembelajaran Kompetensi Busana Butik di SMK**

##### **a. Pembelajaran Kompetensi Keahlian di SMK**

Sekolah menengah Kejuruan (SMK) dirancang untuk menyiapkan peserta didik atau lulusan yang siap memasuki dunia kerja maupun mengembangkan sikap profesional di bidangnya. Sekolah Menengah Kejuruan dituntut bukan hanya sebagai penyedia tenaga kerja yang siap bekerja pada lapangan kerja yang sesuai dengan kebutuhan dunia kerja tetapi juga dapat dituntut untuk membuka lowongan kerja untuk orang lain.

Menurut Snedden (1917: 8) Pendidikan kejuruan adalah pendidikan yang diarahkan untuk mempelajari bidang khusus, agar para lulusan memiliki keahlian tertentu seperti bisnis, pabrikan, pertanian, kerumahtanggaan, otomotif, telekomunikasi, listrik, bangunan, dan sebagainya. Sementara menurut PP Nomor 29 tahun 1990 Pasal 1 ayat 3 tentang pendidikan kejuruan adalah pendidikan pada jenjang menengah yang mengutamakan pengembangan kemampuan siswa untuk melaksanakan jenis pekerjaan tertentu.

Berdasarkan dari pendapat kedua ahli diatas dapat disimpulkan bahwa pendidikan kejuruan adalah pendidikan pada kesiapan peserta didik untuk memasuki lapangan pekerjaan dan dunia kerja di industri yang sesuai dengan bidangnya.

SMK merupakan sekolah dengan pembelajaran berbasis kompetensi, penguasaan kompetensi peserta didik disesuaikan dengan standar kompetensi dunia kerja. Sehingga untuk mencapai tujuan SMK dalam susunan struktur kurikulum mata diklat menjadi standar kompetensi SMK dikelompokkan menjadi tiga program yaitu normatif, adaptif dan produktif.

Berdasarkan Permen 22 tahun 2006 tentang karakteristik mata pelajaran di SMK meliputi tiga kelompok mata pelajaran, terdiri dari :

1) Kelompok Mata Pelajaran Normatif

Program normatif merupakan kelompok mata diklat yang membentuk peserta didik menjadi pribadi yang memiliki norma-norma dalam kehidupan individu maupun bersosial dalam masyarakat, sebagai warga Negara dan warga dunia seperti: Pendidikan Agama, Pendidikan Kewarganegaraan, Bahasa Indonesia, Pendidikan Jasmani Olahraga dan Kesehatan dan Seni Budaya.

2) Kelompok Mata Pelajaran Adaptif

Program adaptif adalah program yang berisi mata diklat yang membentuk peserta didik yang memiliki dasar pengetahuan yang luas dan kuat untuk menyesuaikan dan mengembangkan diri di lingkungan social dan kerja sesuai dengan perkembangan teknologi dan seni yang dapat diterapkan dalam kehidupan terdiri atas mata pelajaran Matematika, Bahasa Inggris, IPA, IPS, Keterampilan Komputer dan Pengolahan Informasi, dan Kewirausahaan.

### 3) Kelompok Mata Pelajaran Produktif

Program produktif merupakan kelompok mata diklat yang membekali peserta didik ketrampilan pemahaman agar memiliki kompetensi kerja sesuai dengan standar kompetensi dalam dunia kerja. Kelompok mata pelajaran ini terdiri dari sejumlah mata pelajaran yang dikelompokkan dalam Dasar Kompetensi Kejuruan dan Kompetensi Kejuruan.

Tujuan umum dan tujuan khusus pendidikan menengah kejuruan adalah sebagai berikut :

Tujuan SMK secara umum :

- 1) Menyiapkan peserta didik agar dapat menjalani kehidupan secara layak.
- 2) Meningkatkan keimanan dan ketawaan peserta didik.
- 3) Menyiapkan peserta didik agar menjadi warga negara yang mandiri dan bertanggung jawab.
- 4) Menyiapkan peserta didik agar memahami dan menghargai keanekaragaman budaya bangsa indonesia.
- 5) Menyiapkan peserta didik agar dapat menerapkan dan memelihara hidup sehat, memiliki wawasan lingkungan, pengetahuan dan seni.

Tujuan SMK secara khusus:

- 1) Menyiapkan peserta didik agar dapat bekerja, baik secara mandiri atau mengisi lowongan pekerjaan yang ada di dunia usaha dan dunia industri sebagai tenaga kerja tingkat menengah, sesuai dengan bidang dan program keahlian yang diminati.
- 2) Membekali peserta didik agar mampu memilih karir, ulet dan gigih dalam berkompotensi, dan mampu mengembangkan sikap profesional dalam bidang keahlian yang diminatinya.

- 3) Membekali peserta didik dengan ilmu pengetahuan dan teknologi agar mampu mengembangkan diri melalui jenjang pendidikan yang lebih tinggi.

Berdasarkan teori-teori yang telah dikemukakan oleh beberapa ahli di atas maka penelitian ini akan difokuskan pada kelompok mata pelajaran produktif kejuruan, dimana mata pelajaran produktif kejuruan ini terdiri dari beberapa mata pelajaran salah satunya pada pembuatan busana industri.

**b. Struktur Kurikulum Kompetensi Keahlian Busana Butik**

Menurut Lunenberg dan Ornstein dalam Tatang M. Amirin dkk (2011: 36) mengemukakan bahwa kurikulum dapat didefinisikan dalam berbagai pengertian: sebagai rencana, dalam kaitan dengan pengalaman, sebagai suatu bidang studi, dan dalam kaitan dengan mata pelajaran dan tingkatan kelas. Menurut Oemar Hamalik (2001: 65) Kurikulum adalah program pendidikan yang disediakan oleh lembaga pendidikan (sekolah) bagi siswa. Pada UU No. 20 Tahun 2003 tentang Sistem Pendidikan Nasional juga disebutkan pengertian kurikulum adalah seperangkat rencana dan pengaturan mengenai tujuan, isi dan bahan pembelajaran serta cara yang digunakan sebagai pedoman penyelenggaraan kegiatan pembelajaran untuk mencapai tujuan pendidikan tersebut.

Berdasarkan dari pendapat ketiga ahli di atas dapat disimpulkan bahwa kurikulum adalah seperangkat rencana dan pengaturan yang mengenai tujuan, isi dan bahan pembelajaran serta cara yang digunakan sebagai pedoman untuk penyelenggaraan pelaksanaan proses pembelajaran. Kurikulum ini dirancang secara tertulis dan dibuat sederhana

dan mudah dipahami agar sesuai dengan spesifikasi yang dibutuhkan oleh siswa.

Struktur Kurikulum yang digunakan dalam SMK ini menggunakan kurikulum 2013. Kurikulum 2013 adalah usaha yang terpadu antara rekonstruksi kompetensi lulusan dengan kesesuaian dan kecukupan keluasan dan kedalaman materi, revolusi pembelajaran dan reformasi penilaian. Jadi struktur kurikulum 2013 yang diterapkan di SMK standar proses pembelajaran yang semula terfokus pada eksplorasi, elaborasi, dan konfirmasi dilengkapi dengan mengamati, menanya, mengolah, menyajikan, menyimpulkan dan mencipta dan belajar tidak hanya terjadi di ruang kelas tetapi juga di lingkungan sekolah dan masyarakat, guru bukan satu-satunya sumber belajar jadi siswa di tuntun untuk lebih aktif untuk mencari pengetahuan sendiri baik melalui internet, atau buku.

Mata pelajaran yang disusun dalam kurikulum 2013 ini juga terdiri dari tiga kelompok yaitu Kelompok A (Wajib), Kelompok B (Wajib) dan Kelompok C. Untuk lebih jelas dalam penyusunan mata pelajaran yang terbagi dalam tiga kelompok dapat dilihat di tabel berikut ini:

**Tabel 1 . Struktur Kurikulum SMK/MAK**

Bidang Keahlian : Pariwisata  
 Program Keahlian : Tata Busana

MATA PELAJARAN		KELAS					
		X		XI		XII	
		1	2	1	2	1	2
NO	Kelompok A (Wajib)						
1	Pendidikan Agama dan Budi Pekerti	3	3	3	3	3	3
2	Pendidikan Pancasila dan Kewarganegaraan	2	2	2	2	2	2
3	Bahasa Indonesia	4	4	4	4	4	4
4	Matematika	4	4	4	4	4	4
5	Sejarah Indonesia	2	2	2	2	2	2
6	Bahasa Inggris	2	2	2	2	2	2
	Jumlah Jam Kelompok A	17	17	17	17	17	17
	Kelompok B (Wajib)						
7	Seni Budaya	2	2	2	2	2	2
8	Prakarya dan Kewirausahaan	2	2	2	2	2	2
9	Pendidikan Jasmani, Olah Raga dan Kesehatan	3	3	3	3	3	3
	Jumlah Jam Kelompok B	7	7	7	7	7	7
	Kelompok C (Kejuruan)						
	C1. Dasar Bidang Keahlian						
10	IPA Terapan	2	2	2	2	-	-
11	Pengantar Pariwisata	2	2	2	2	-	-
	C2. Dasar Program Keahlian						
12	Pengetahuan Tekstil	3	3	-	-	-	-
13	Dasar Teknologi Menjahit	7	7	-	-	-	-
14	Dasar Pola	4	4	-	-	-	-
15	Dasar Desain	3	3	-	-	-	-
16	Simulasi Digital	3	3	-	-	-	-
	C3. Kompetensi Kejuruan						
17	Pembuatan hiasan	-	-	-	-	2	2
18	Desain Busana	-	-	3	3	3	3
19	Pembuatan Pola	-	-	4	4	4	4
20	Pembuatan Busana Industri	-	-	13	13	-	-
21	Pembuatan Busana Custom-Mode	-	-	-	-	15	15
	Jumlah Jam Kelompok C	24	24	24	24	24	24
		48	48	48	48	48	48

(Sumber : Struktur Kurikulum SMK/MAK Bidang Keahlian Pariwisata Program Studi Keahlian Tata Busana)

Bila di kaji lebih mendalam kompetensi keahlian yang akan diambil dalam peneliti ini adalah kompetensi kejuruan bidang keahlian tata busana

yaitu pembuatan busana industri yang terdapat dalam bidang studi pariwisata program studi keahlian tata busana.

### **c. Pencapaian Kompetensi Keahlian Tata Busana di SMK**

#### **1) Kompetensi Sekolah Menengah Kejuruan (SMK)**

Kompetensi yang sering disebut dengan standar kompetensi adalah kemampuan secara umum harus dikuasai lulusan. "Kompetensi merupakan pengetahuan, ketrampilan, nilai dan sikap dasar yang direfleksikan dalam kebiasaan berfikir dan bertindak yang bersifat dinamis, berkembang dan dapat diraih setiap waktu" (Hamzah B Uno, 2011: 112). Finch dan Crunkilton dalam Mulyasa (2006: 38-39) kompetensi merupakan penguasaan terhadap tugas, ketrampilan, sikap dan apresiasi yang diperlukan untuk menunjang kompetensi mencakup tugas, keterampilan, sikap dan apresiasi yang dimiliki siswa untuk melaksanakan tugas pembelajaran sesuai dengan kegiatan tertentu. Kompetensi merupakan kecakapan hidup (*life skill*) yang mencakup pengetahuan, sikap dan ketrampilan (Mimin Hayati, 2007: 6)

Menurut beberapa pendapat di atas dapat disimpulkan bahwa kompetensi merupakan kemampuan seseorang yang terkait pada pengetahuan, ketrampilan, nilai dan sikap yang direfleksikan dalam kebiasaan berfikir dan bertindak sehingga kemampuan tersebut dapat diukur dan diamati.

Siswa yang belajar berarti menggunakan kemampuan *kognitif*, *afektif* dan *psikomotor*. Ada beberapa ahli yang mempelajari ranah-ranah tersebut dengan hasil penggolongan kemampuan-kemampuan pada ranah *kognitif*, *afektif* dan *psikomotor* secara hierarkis. Para ahli yang mendalami ranah-

ranah tersebut adalah Nanang Hanafih dan Cucu Suhana (2009: 21-23), masing-masing dijelaskan sebagai berikut :

a) Ranah *kognitif*

Indikator dari aspek *kognitif* merupakan aspek yang berkenaan dengan hasil belajar dan kemampuan berfikir. Kemampuan yang penting dalam menerapkan aspek *kognitif* adalah kemampuan menerapkan konsep-konsep untuk memecahkan masalah yang ada di lapangan.

Indikator aspek kognitif terdiri dari enam jenis perilaku menurut Nanang Hanafiah dan Cucu Suhana (2009: 21) mencakup:

- (1) Ingatan atau pengetahuan (*knowledge*), yaitu kemampuan mengingat bahan yang telah dipelajari.
- (2) Pemahaman (*comprehension*), yaitu kemampuan menangkap pengertian, menerjemahkan, dan menafsirkan.
- (3) Penerapan (*application*), yaitu kemampuan menggunakan bahan yang telah dipelajari dalam situasi baru dan nyata.
- (4) Analisis (*analysis*), yaitu kemampuan menguraikan, mengidentifikasi dan mempersatukan bagian yang terpisah, menghubungkan antar bagian guna membangun suatu keseluruhan.
- (5) Sintesis (*synthesis*), yaitu kemampuan menyimpulkan, mempersatukan bagian yang terpisah guna membangun suatu keseluruhan, dan sebagainya.
- (6) Penilaian (*evaluation*), yaitu kemampuan mengkaji nilai atau harga sesuatu, seperti pernyataan atau laporan penelitian yang didasarkan suatu kriteria.

b) Ranah *Afektif*

Indikator aspek afektif menurut Nanang Hanafiah dan Cucu Suhana (2009: 21) mencakup:

- (1) Penerimaan (*receiving*), yaitu kesediaan untuk menghadirkan dirinya untuk menerima atau memerhatikan pada suatu perangsang.
- (2) Penanggapan (*responding*), yaitu keturutsertaan, member reaksi, menunjukkan kesenangan memberi tanggapan secara sukarela.
- (3) Penghargaan (*valuing*), yaitu kepekatanggapan terhadap nilai atas suatu ragangan, tanggungjawab, konsisten, dan komitmen.



- (4) Pengorganisasian (*organization*), yaitu menginterogasikan berbagai nilai yang berbeda, memecahkan konflik antar nilai, dan membangun system nilai, serta pengkonseptualisasian suatu nilai.
- (5) Pengkarakterisasian (*characterization*), yaitu proses afektif dimana individu memiliki suatu system nilai sendiri yang mengendalikan perilakunya dalam waktu yang lama yang membentuk gaya hidupnya, hasil belajar ini berkaitan dengan pola umum penyesuaian diri secara personal, sosial, dan emosional.

Ranah *afektif* yang diterapkan di sekolah saat ini adalah penanaman nilai budaya dan karakter bangsa. Budaya diartikan sebagai keseluruhan sistem berpikir, nilai, moral, norma, dan keyakinan manusia yang dihasilkan atau merupakan produk masyarakat.

Fungsi dari penerapan nilai pendidikan budaya dan karakter bangsa adalah pengembangan potensi peserta didik untuk menjadi perilaku yang baik bagi peserta didik yang telah memiliki sikap dan perilaku yang mencerminkan budaya dan karakter bangsa.

c) Ranah *Psikomotor*

Indikator aspek *psikomotor* menurut Samson 1974 yang dikutip Nanang Hanafiah dan Cucu Suhana (2009: 22) mencakup:

- (1) Persepsi (*perception*), yaitu pemakaian alat-alat perasa untuk membimbing efektifitas gerak.
- (2) Kesiapan (*set*), yaitu kesediaan untuk mengambil tindakan.
- (3) Respon terbimbing (*guide respons*), yaitu tahap awal belajar keterampilan lebih kompleks, meliputi peniruan gerak yang dipertunjukkan kemudian mencoba coba dengan menggunakan tanggapan jari dalam menangkap suatu gerak.
- (4) Mekanisme (*mechanism*), yaitu gerakan penampilan yang melukiskan proses di mana gerak yang telah dipelajari, kemudian diterima atau diadopsi menjadi kebiasaan sehingga dapat ditampilkan dengan penuh percaya diri dan mahir.
- (5) Respon nyata kompleks (*complex over respons*), yaitu penampilan gerakan secara mahir dan cermat dalam bentuk gerakan yang rumit aktivitas motorik berkadar tinggi.
- (6) Penyesuaian (*adaptation*), yaitu keterampilan yang telah dikombinasikan secara lebih baik sehingga tampak dapat

mengolah gerakan diri menyesuaikan dengan tuntutan dan kondisi yang khusus dalam suasana yang lebih problematic.  
(7)Penciptaan (*origination*), yaitu penciptaan pola gerakan baru yang sesuai dengan situasi dan masalah tertentu sebagai kreativitas.

Ranah *psikomotor* yang diharapkan pada mata pembuatan kerah kemeja adalah siswa mampu menjahit kerah kemeja secara industri dengan baik dan benar. Penilaian untuk *psikomotor* siswa dapat dilihat dari hasil produk kerja dengan menggunakan acuan kriteria atau penilaian unjuk kerja praktik.

Siswa yang telah memiliki kompetensi mengandung arti bahwa siswa telah memahami, memaknai, dan memanfaatkan materi pelajaran yang telah dipelajari. Dengan kata lain, siswa telah bisa melakukan (*psikomotor*) suatu berdasarkan ilmu yang telah dimilikinya yang pada tahap selanjutnya menjadi kecakapan hidup.

Penilaian unjuk kerja seperti dalam Depdiknas (2006: 95) mengemukakan penilaian unjuk kerja merupakan penilaian yang dilakukan dengan mengamati kegiatan peserta didik dalam melakukan sesuatu. Pada penilaian unjuk kerja perlu mempertimbangkan hal-hal berikut ini :

- (1) Langkah-langkah kinerja yang diharapkan dilakukan peserta didik untuk menunjukkan kinerja dari suatu kompetensi.
- (2) Kelengkapan dan ketepatan aspek yang akan di nilai dalam kinerja tersebut.
- (3) Kemampuan-kemampuan khusus yang diperlukan untuk menyelesaikan tugas.
- (4) Upaya kemampuan yang akan dinilai tidak terlalu banyak sehingga semua dapat diamati.

Teknik penilaian unjuk kerja dapat menggunakan daftar cek maupun skala penilaian. Menggunakan daftar cek dalam penilaian kompetensi peserta didik akan mendapatkan nilai apabila kriteria penguasaan kompetensi tertentu dapat diamati oleh penilai. Penilaian unjuk kerja yang menggunakan skala penilaian dapat memberikan nilai tengah terhadap penguasaan kompetensi tertentu, hal ini dikarenakan bahwa pemberian nilai secara kontinu dimana pilihan kategori nilai lebih dari dua. Menurut Depdiknas (2006: 96) skala penilaian terentang mulai dari tidak sempurna sampai dengan sangat sempurna.

SMK terbagi dalam beberapa bidang program keahlian, salah satunya adalah program tata busana dengan kompetensi keahlian busana butik. Setiap program keahlian di SMK mempunyai tujuan yang sama yaitu membekali peserta didik dengan keterampilan dan pengetahuan agar menjadi lulusan yang siap menghadapi tantangan dalam dunia kerja.

## **2. Kompetensi Menjahit Busana Industri**

Kompetensi lulusan SMK terdiri dari kompetensi umum dan kompetensi kejuruan. Masing-masing kompetensi mengacu pada tujuan pendidikan nasional. Untuk kompetensi kejuruan mengacu kepada Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (SKKNI).

Siswa yang telah memiliki kompetensi mengandung arti bahwa siswa telah memahami, memaknai, dan memanfaatkan materi pelajaran yang telah dipelajarinya. Dengan perkataan lain, dia telah bisa melakukan (*psikomotor*) sesuai dengan ilmu yang telah dimilikinya, yang pada tahap selanjutnya menjadi kecakapan hidup (*life skills*). Inilah hakikat pembelajaran, yaitu membekali siswa untuk bisa hidup mandiri kelak setelah ia dewasa tanpa

tergantung pada orang lain, karena ia telah memiliki kompetensi, kecakapan hidup.

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

Kompetensi menjahit busana industri merupakan salah satu mata pelajaran pada program produktif yang terdapat pada bidang keahlian busana butik dan kurikulum 2013. Materi pembuatan busana industri bertujuan membekali peserta didik agar memiliki kompetensi standar atau kemampuan produktif pada suatu keahlian tertentu yang relevan.

### **3. Kompetensi Pembuatan Kerah Kemeja**

#### **a. Pengertian Kerah Kemeja**

Soekarno (2011: 98) menyatakan kerah kemeja adalah kerah berdiri yang terdiri dari dua bagian, yaitu kerah dan kaki kerah, kerah semacam ini dikenal dengan sebutan *boord kraah*. Ernawati (2008: 119) kerah adalah bagian dari sebuah desain pakaian, yang terletak pada bagian atas pakaian.

Berdasarkan kedua pendapat diatas dapat disimpulkan kerah kemeja adalah kerah pada kemeja dengan tambahan kaki kerah yang menghubungkan kerah dengan badan kemeja. Ujung kerah kemeja bervariasi yaitu kedua ujungnya lancip dan berdekatan letaknya satu sama

yang lain (klasik), dan ujung kemeja agak berjauhan. Selain berfungsi untuk memperindah, kerah juga berfungsi memberi kenyamanan pada pemakai seperti mempertimbangkan iklim pada suatu daerah.



Gambar 1. Kerah Kemeja  
([www.ilmuretail.com](http://www.ilmuretail.com))

#### **b. Kompetensi Pembuatan Kerah Kemeja**

Pembuatan kerah kemeja merupakan salah satu materi praktik yang harus ditempuh oleh siswa kelas XI busana butik di SMK Negeri 1 Sewon. Pembuatan kerah kemeja dinilai rumit dan perlu ketelitian tinggi dalam proses penjahitannya.

Tahapan dalam pembuatan kerah kemeja adalah sebagai berikut:

- 1) Tahapan Persiapan (persiapan alat dan bahan)
- 2) Tahapan Proses (proses penjahitan kerah kemeja kemeja)
- 3) Tahapan Hasil (ketepatan jahitan, ketepatan ukuran, kebersihan bahan, bentuk kerah)

Pembuatan kerah kemeja yang bagus dan baik sesuai dengan standar internasional mempunyai beberapa indikator keberhasilan sebagai berikut ini:

- 1) Tahapan Persiapan

a) Persiapan peralatan menjahit

Jika siswa membawa semua peralatan dengan benar dan digunakan sesuai dengan fungsinya yang meliputi: gunting, pendedel, jarum mesin, jarum tangan, jarum pentul, bidal, penggaris, kapur jahit, rader, pita ukur, bantalan jarum, dan mata nenek.

b) Persiapan bahan dan pola

Jika siswa membawa semua persiapan bahan dengan benar dan digunakan sesuai dengan fungsinya, meliputi: kain utama, viselin, kain keras, dan benang jahit.

2) Tahapan Proses

a) Meletakkan pola diatas bahan

Indikator keberhasilan dalam meletakkan pola diatas bahan meliputi: membersihkan meja potong, meletakkan pola sesuai arah serat, mengecek apakah ada bagian pola yang tertinggal, mengecek tanda-tanda pola.

b) Memotong bahan

Indikator keberhasilan memotong bahan meliputi: bahan dipotong dengan sangat tepat sesuai dengan polanya, memberi kampuh sesuai dengan kebutuhan jahit, memotong sesuai dengan arah serat kain, memberi tanda garis kapur pada saat menandai tipis agar terjaga kebersihannya, memotong dengan rapi.

c) Menyetrika kain keras pada bahan utama

Indikator keberhasilan menyetrika kain keras pada bahan utama meliputi: meletakkan kain keras tidak terbalik, meletakkan kain keras pada bahan utama sesuai dengan tanda rader, menyetrika dengan dilapisi kain putih, menyetrika dengan panas yang sesuai dan menyetrika tidak diseret

d) Menyetrika kain vislin pada bahan utama

Indikator keberhasilan menyetrika kain vislin pada bahan utama meliputi: meletakkan kain vislin tidak terbalik, meletakkan kain vislin pada bahan utama sesuai dengan tanda rader, menyetrika dengan dilapisi kain putih, menyetrika dengan panas yang sesuai dan menyetrika tidak diseret.

e) Melakukan Pengepresan

Indikator keberhasilan melakukan pengepresan meliputi: melakukan pengepresan pada kerah setiap selesai menjahit, mengepres kerah dilapisi kain putih basah, mengepres dengan suhu setrika yang sesuai, setrika tidak digosok

f) Menjahit kerah

Indikator menjahit kerah meliputi: dapat menjahit bagian kerah dengan rapi, dapat menjahit bagian kerah dengan bagus, kemiringan sesuai dengan contoh, jahitan tidak lompat-lompat

g) Menyambung kerah dengan kaki kerah

Indikator keberhasilan menyambung kerah dengan kaki kerah meliputi: dapat menyambung kerah dengan kaki kerah dengan baik, tidak ada sela diantara keduanya, bahan utama yang ditempel kain keras harus bertemu dengan kaki kerah yang ditempel dengan kain keras

h) Menyambung kerah pada leher

Indikator keberhasilan menyambung kerah pada leher meliputi: dapat menyambung kerah pada leher dengan baik, dapat menyambung kerah pada leher dengan benar, tidak terdapat jahitan yang disambung, sesuai dengan garis leher dan pas saat dikancingkan

i) Mengoperasikan mesin jahit

Indikator keberhasilan mengoperasikan mesin jahit meliputi: dapat mengoperasikan dan menggunakan mesin jahit dengan baik dan benar, mampu mengontrol kecepatan jahitan, setikan sesuai dengan kain yang dijahit

j) Waktu

Indikator keberhasilan penggunaan waktu adalah dapat menggunakan waktu seefektif mungkin dan secepat mungkin.

3) Tahapan Hasil Kerja

a) Ketepatan Jahitan

Indikator keberhasilan ketepatan jahitan meliputi: siswa dapat menjahit sesuai dengan prosedur yang berurutan dalam langkah menjahti kerah kemeja, tidak terdapat jahitan yang lompat, tidak terdapat setikan yang keluar dari jalur, tidak terdapat setikan yang disambung

b) Ketepatan ukuran

Indikator keberhasilan ketepatan ukuran meliputi: ukuran tepat pada kerah 5 cm, kaki kerah 3 cm, panjang kerah 43,5 cm

c) Kebersihan kain

Indikator keberhasilan kebersihan kain meliputi: kain untuk kerah kemeja sangat bersih, tidak terdapat noda, tidak terdapat coretan pensil jahit, tidak terdapat tirus benang

d) Bentuk kerah

Kesesuaian hasil jadi kerah kemeja sama persis dengan desain yang sudah dibuat oleh siswa, lengkap dengan ukuran panjang, lebar kerah, lebar kaki kerah



### **c. Standar Pencapaian Kompetensi Membuat Kerah Kemeja**

Penilaian unjuk kerja adalah proses penilaian yang dilakukan oleh penilai kepada peserta didik untuk menilai perbuatan atau praktik kerja siswa yang sedang terjadi dan dapat mencapai kompetensi. Tujuan tahap penampilan hasil ini adalah untuk memastikan bahwa pembelajaran tetap melekat dan berhasil diterapkan. Proses pembelajaran guru diharapkan menggunakan berbagai macam metode yang memungkinkan peserta didik untuk melatih berpikir, mentradisikan aktifitas kreatif, mengembangkan kemerdekaan berpikir, mengeluarkan ide, menumbuhkan kenikmatan bekerja sama, karena itu guru perlu menyiapkan beragam kegiatan pembelajaran yang berimplikasi pada beragamnya pengalaman belajar supaya peserta didik mampu mengembangkan kompetensi setelah menerapkan pemahamannya. Metode pembelajaran yang aktif akan memberikan dampak positif belajar ke siswa.

Acuan penilaian yang digunakan dalam penilaian hasil belajar adalah acuan penilaian patokan, karena penentuan nilai tes unjuk kerja yang diberikan kepada siswa berdasarkan standar mutlak artinya pemberian nilai pada siswa dilaksanakan dengan membandingkan antara skor hasil tes masing-masing dengan skor ideal.

#### **1) Penilaian Unjuk Kerja**

Penilaian unjuk kerja merupakan penilaian yang dilakukan dengan mengamati kegiatan peserta didik dalam melakukan sesuatu

#### **2) Tes tertulis**

Tes tertulis yang digunakan dalam penilaian pembuatan busana industri adalah tes bentuk uraian. Karakteristik tes uraian berbentuk pertanyaan atau

perintah yang menghendaki jawaban berupa rincian, bentuk pertanyaan menuntut kepada tester untuk memberikan penjelasan, komentar, penafsiran, membandingkan.

### 3) Penilaian sikap

Penilaian sikap menggunakan lembar observasi. Observasi sebagai alat evaluasi banyak digunakan untuk menilai tingkah laku, keaktifan belajar siswa, atau proses terjadinya kegiatan yang dapat diamati, baik dalam situasi yang sebenarnya maupun dalam situasi buatan. Observasi dapat mengukur atau menilai hasil dan proses belajar. Observasi dapat dilakukan baik secara partisipasif maupun non partisipasif.

Kriteria untuk uji kompetensi keahlian praktik dikatakan baik yaitu apabila adanya keberhasilan mencapai kriteria tertentu, yaitu:

- 1) Adanya ketercapaian ketuntasan belajar siswa pada setiap mata pelajaran yang ditempuhnya yang ditunjukkan oleh lebih 75% siswa telah mencapai ketuntasan belajar siswa pada setiap mata pelajaran yang ditempuh.
- 2) Adanya ketercapaian standar kompetensi oleh siswa dari program produktif kejuruan mencapai nilai 7.5 / 75.00 yang dicapai oleh lebih dari 75% siswa.

Pada dasarnya ada dua cara penilaian keterampilan *skill* yaitu:

- 1) Penilaian secara subyektif, ini didasarkan atas kesan umum pengajar terhadap hasil kerja peserta didik dengan hasilnya sendiri atau hasil standar.
- 2) Penilaian secara obyektif, didasarkan atas skema penilaian yang dipersiapkan dengan baik. Skema penilaian ini pada umumnya memuat elemen-elemen skill yang diperlukan.

Elemen-elemen *skill* dikelompokkan menjadi:

- 1) Kualitas penyelesaian job, dalam hal ini adalah kesempurnaan, nampak kesesuaian, kekuatan teknik dan sebagainya.
- 2) Keterampilan dalam menggunakan alat dengan benar dalam hal ini adalah efisiensi pemakaian, kebenaran pemakaian, kelayakan pemeliharaan, keselamatan kerja, dan sebagainya.
- 3) Kecepatan melaksanakan pekerjaan (produktivitas)
- 4) Kemampuan mengambil keputusan-keputusan berdasarkan aplikasi informasi yang diberikan.

Menurut Putrohadi (2009: 10) Pencapaian kompetensi adalah pengetahuan, pengertian, dan keterampilan yang dikuasai sebagai hasil pengalaman pendidikan khusus. Pengetahuan dapat diartikan sebagai bagian tertentu dari informasi, kemudian pengertian mempunyai implikasi kemampuan mengkspresikan pengetahuan ini ke berbagai cara melihat hubungan dengan pengetahuan lain.

Putrohadi (2009: 10) juga mengemukakan alasan perlu dilakukannya pengukuran pencapaian kompetensi yaitu untuk menggambarkan pengetahuan dan keterampilan siswa atau sebagai dasar untuk mengambil keputusan. Fungsi penting pada tes pencapaian kompetensi adalah memberi umpan balik dengan mempertimbangkan efektifitas pembelajaran, pengetahuan pada performance siswa, membantu guru untuk mengevaluasi pembelajaran mereka dengan menunjuk area dimana pembelajaran telah efektif dan area dimana siswa belum menguasai.

Penilaian pembelajaran keterampilan tidak hanya pada produk saja yang dibuat tetapi juga serangkaian proses pembuatannya.

Menurut Benyamin Bloom yang dikutip Sudjana (2013: 22-23) mengemukakan pendapatnya bahwa secara garis besar membagi hasil belajar menjadi 3 aspek yaitu :

- 1) Aspek *kognitif* berkenaan dengan hasil belajar intelektual, yaitu pengetahuan atau ingatan, pemahaman, aplikasi, analisis, sintesis, dan evaluasi.
- 2) Aspek *afektif* berkenaan dengan sikap yaitu penerimaan, jawaban, penilaian, organisasi, dan internalisasi.
- 3) Aspek *psikomotor* berkenaan dengan hasil belajar keterampilan dan kemampuan bertindak.

Pelaksanaan penilaian pencapaian kompetensi pembuatan kerah kemeja yang dinilai melalui aspek *psikomotor* namun untuk mencapai suatu kompetensi pengukuran hasil belajar siswa akan diketahui melalui penilaian unjuk kerja/penilaian kinerja guna mengetahui hasil belajar secara ranah *psikomotor*.

Teknik penilaian unjuk kerja dapat menggunakan daftar (*checklist*) maupun skala penilaian (*rating scale*), dengan menggunakan daftar cek peserta didik mendapat nilai apabila kriteria penguasaan kompetensi tertentu dapat diamati oleh penilaian. Kelemahan cara ini adalah penilai hanya mempunyai dua pilihan mutlak, misalnya benar-salah, sehingga tidak terdapat nilai tengah, namun daftar cek lebih praktis digunakan mengamati subyek dalam jumlah besar.

Penilaian unjuk kerja menggunakan skala penilaian memungkinkan penilaian memberi nilai tengah terhadap penguasaan kompetensi tertentu

karena pemberian nilai secara kontinu dimana pilihan kategori nilai lebih dari dua. Skala penilaian terentang dari tidak sempurna sampai sangat sempurna, misalnya 1=tidak kompeten, 2=cukup kompeten, 3=kompeten, 4=sangat kompeten (Depdiknas, 2006: 96). Teknik penilaian unjuk kerja untuk mencapai kompetensi yang sudah ditentukan dan digunakan di SMK Negeri 1 Sewon menggunakan skala penilaian (rating scale) yang terentang dari tidak kompeten sampai sangat kompeten, 1=tidak kompeten, 2=cukup kompeten, 3=kompeten, 4=sangat kompeten atau menggunakan rating nilai 0-100.

Penilaian unjuk kerja terdiri dari persiapan, proses, dan hasil produk yang masing-masing ditentukan bobot nilainya. Sri Wening (1996: 49) mengemukakan bahwa penentuan standar pembobotan setiap aspek penilaian tidak mengikat maksudnya pembobotan tergantung dari jenis pekerjaan yang dinilai baik melalui analisis tugas maupun tingkat ketrampilan yang diajarkan.

Kriteria Ketuntasan Minimal (KKM) adalah batas nilai minimal yang harus dicapai oleh siswa agar dapat dinyatakan lulus Kompetensi Dasar (KD). Suatu sekolah dapat menetapkan KKM sesuai kondisi sekolah, dengan mempertimbangkan tingkat kemampuan rata-rata siswa dan kompleksitas serta kemampuan sumber daya pendukung. Pencapaian kompetensi merupakan hasil belajar yang dicapai siswa sesuai dengan nilai Kriteria Ketuntasan Minimal (KKM) yang telah ditetapkan dan dinyatakan dalam bentuk nilai atau angka, sehingga siswa yang belum mencapai nilai KKM dan harus melakukan perbaikan. Adapun pengkategorian kompetensi membuat kerah kemeja di SMK Negeri 1 Sewon.

**Tabel 2. Pengkategorian Pencapaian Kompetensi Membuat Kerah Kemeja di SMK N 1 Sewon**

Kategori	Nilai KKM
Belum kompeten / belum tuntas	<75
Sudah tuntas / tuntas	>75

( sumber : SMK N 1 Sewon )

Menurut Djemari mandapi (2008) ketuntasan belajar diartikan sebagai pencapaian kriteria ketuntasan minimal yang ditetapkan untuk setiap unit bahan pelajaran baik secara perorangan maupun kelompok. Standar kompetensi lulusan yaitu : 1) kemampuan minimal yang harus dimiliki lulusan suatu satuan pendidikan yang mencakup pengetahuan (*kognitif*), sikap (*afektif*), dan keterampilan (*psikomotor*), 2) sebagai pedoman penilaian dalam penentuan kelulusan siswa dari satuan pendidikan, 3) kompetensi seluruh mata pelajaran atau kelompok pelajaran, 4) untuk mata pelajaran bahasa menekankan pada kemampuan membaca dan menulis yang sesuai dengan jenjang pendidikan.

Suatu pembelajaran dapat dikatakan efektif apabila lebih dari 80% siswa telah mencapai ketuntasan belajar (Djemari mantapi, 2008: 61). Adapun teori tersebut dapat dilihat dari tabel 3 berikut:

**Tabel 3. Tingkat Ketuntasan Belajar**

90% - 100%	Baik sekali
80% - 89%	Baik
70% - 79%	Cukup
<70	Kurang

(sumber : Djemari Mantapi, 2008: 61)

#### **4. Mesin Jahit**

Mesin adalah alat mekanik atau elektrik yang mengirim atau mengubah energi untuk melakukan atau membantu pelaksanaan tugas manusia. Biasanya membutuhkan sebuah masukan sebagai pelatuk, mengirim energi yang telah diubah menjadi sebuah keluaran, yang melakukan tugas yang telah disetel. Dalam penelitian ini mesin yang digunakan yaitu mesin jahit. Mesin jahit adalah peralatan mekanis atau elektromekanis yang berfungsi untuk menjahit.

Pada dasarnya, manfaat mesin jahit yang utama adalah untuk menyatukan lembaran-lembaran kain yang kemudian menjadi sebuah karya fashion yang bermanfaat seperti pakaian, gordena, taplak meja, selimut, sprei, dan lain sebagainya. Selain mempunyai fungsi utama untuk menjahit, mengobras, membordir dan mengesum bahan busana/kain, mesin jahit juga mempunyai fungsi tambahan lain sesuai dengan jenis mesin jahit yang sedang digunakan. Mesin jahit manual, misalnya, mempunyai fungsi utama yang hanya mampu untuk menusuk bahan kain yang akan dijahit. Mesin jahit manual ini dikenal sebagai mesin jahit yang paling primitif jika dibandingkan dengan mesin-mesin jahit modern yang saat ini banyak digunakan.

Kinerja mesin jahit yang biasa digunakan oleh ibu-ibu rumah tangga (mesin jahit manual) dengan mesin jahit untuk usaha konveksi (mesin jahit komersial) hampir sama. Sedikit perbedaan terdapat pada desain dan kecepatan performa mesin yang mana mesin jahit komersial jauh lebih cepat kinerjanya daripada mesin jahit manual yang biasa digunakan oleh ibu-ibu rumah tangga. Macam-macam mesin yang terdapat di dunia industri busana:

**a. Mesin Highspeed**

Mesin ini menghasilkan jahitan dengan tipe jeratan kunci (*lockstitch*) dan digunakan untuk menjahit semua jenis pakaian dengan jenis kain tipis, sedang, dan tebal tetapi tidak bisa digunakan untuk menjahit kain yang mulur (*stretch*). Mesin ini mempunyai kecepatan 4000 setikan/min atau antara 4000 - 5500 jpm. Tipe jarum yang digunakan adalah DB x 1 atau DBx1 #16~#23.

Fungsinya mesin jahit lurus untuk menjahit pakaian dengan berkecepatan tinggi yang biasa dipakai pada industri pada pakaian jadi diproduksi dalam jumlah besar. Cara kerjanya menggunakan aliran listrik besar digunakan dengan menginjak kaki mesin dan secara otomatis akan berkerja dengan kecepatan tinggi.



Gambar 2. Mesin *High speed*  
([www.google.com](http://www.google.com))

**b. Mesin Manual**

Mesin jahit manual adalah mesin untuk menjahit pakaian dengan jarum 1 dan masih biasa dan digerakkan dengan tangan atau kaki dengan memutar roda kaki. Cara menggunakan mesin jahit manual yaitu pasang tali roda bawah yang ada disebelah sisi kanan bawah meja mesin dan atur pijakan kedua kaki (*standby*) dengan mengayun pijakan yang ada dibawah

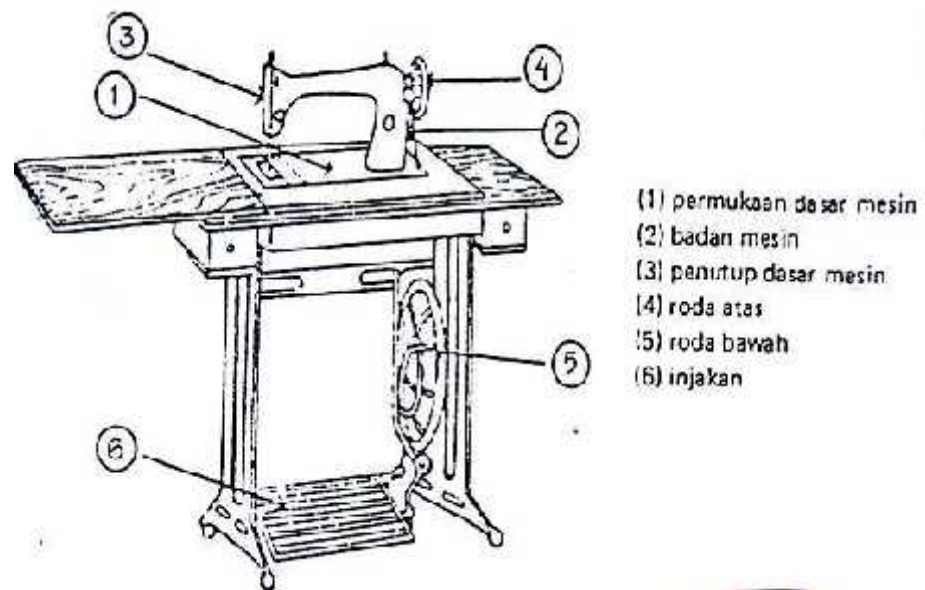


kaki meja mesin, kedua kaki dipijakkan dengan gerakan senada pijak kebelakang (bagian tumit) dan kedepan (pangkal jari). Kesukaran yang sering dihadapi pada waktu belajar menggunakan mesin jahit dengan penggerak kaki adalah roda dapat berputar ke arah yang berlawanan. Sedangkan pada mesin jahit tangan, tidak banyak kesukaran.



Gambar 3. Mesin Jahit Manual  
([www.google.com](http://www.google.com))

Mesin jahit manual mempunyai kelebihan dan kelemahan jika dilihat dari hasil jahitannya. Kelebihannya adalah hasil jahitan yang rapat, rapi, dan kecil akan membuat bahan kain yang dijahit terlihat lebih bagus dan berkualitas tinggi. Namun kelemahan dari hasil jahitan mesin jahit manual ini adalah tusuk jahitan pada kain akan mudah lepas. Untuk mencegah tusuk jahit pada bahan kain terlepas, penjahit harus pandai menggunakan dua benang parallel, jarum bawah dan atas gulungan agar tercipta hasil benang jahitan kunci untuk mengikat tusuk jahitan yang dihasilkan oleh mesin jahit manual. Beruntung saat ini sudah banyak mesin jahit manual yang menghasilkan jahitan benang yang berbentuk zigzag agar jahitan benang tidak mudah terlepas. Bagian-bagian mesin manual sebagai berikut:



Gambar 4. Mesin jahit manual dan bagiannya  
 (sumber: [www.google.com](http://www.google.com))

Sewaktu akan mengoperasikan mesin hendaknya dicoba dahulu apakah jalannya sudah sesuai dengan keinginan kita. Mesin jahit harus dicoba dengan bahan yang berbeda. Menurut Ernawati dkk (2008: 365) Cara menggerakkan mesin jahit ada empat, yaitu:

- 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 di sekolah
- 3) Dengan tenaga listrik, mesin yang diputar dengan listrik lebih cepat putarannya yaitu memasang dynamo pada mesin, mesin tangan atau mesin kaki juga dapat diputar dengan dynamo listrik yaitu menambahkan dynamo, dynamo ini ada yang besar dan juga ada yang kecil. Mesin dengan listrik ini biasanya dipakai di tempat usaha busana namun mesin

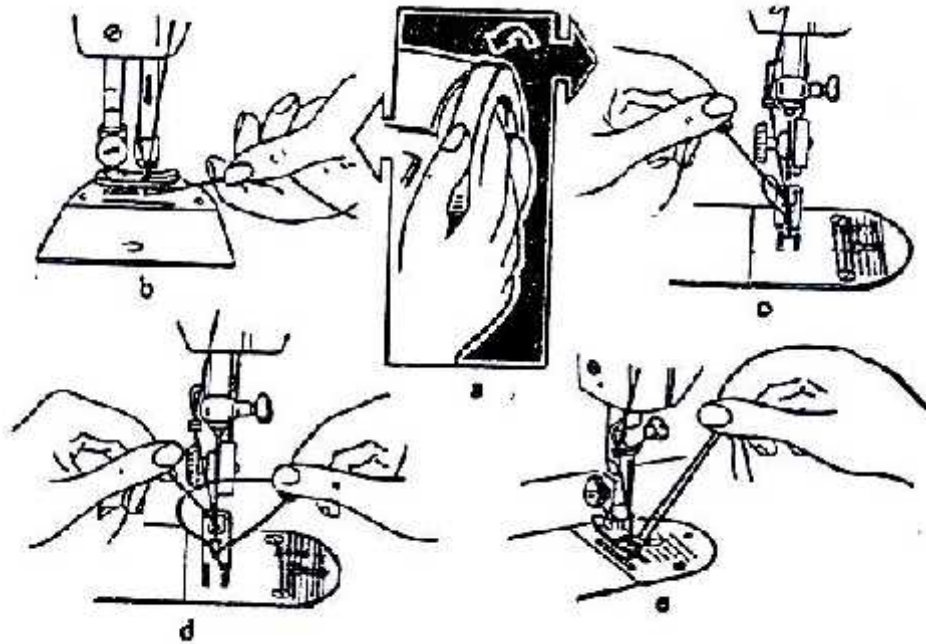
dirumah tangga dan sekolah sudah banyak digerakkan dengan listrik agar lebih praktis dan efisien.

- 4) Mesin *high speed*, yaitu mesin dengan kecepatan tinggi, biasa dipakai pada industry pakaian jadi.

Langkah-langkah yang harus dilakukan sebelum menggunakan mesin manual sebagai berikut

- 1) Membuka mesin jahit dan dipasangkan tali mesin pada kepala mesin, pasang jarum mesin yang sesuai dengan bahan dan benang mesin bila yang dijahit kasar atau tebal seperti bahan blus jeans jarumnya yang besar no 15 dan benangnya juga yang kasar sehingga ada kesesuaian jarum atau benang begitu pula sebaliknya.
- 2) Pasangkan jarum untuk mesin biasa yang di sebelah kiri dan yang pipih ke batang, kalau untuk mesin serbaguna, dari depan dan yang pipih ke batang atau belakang.
- 3) Gulungkan benang ke kumparan skoci dengan memakai alat penggulung yang ada dekat kepala mesin dan dimasukkan pada sekoci.
- 4) Pasangkan sekoci ke rumah kumparan mesin
- 5) Mengangkat sepatu mesin dengan mengangkat tiang yang dibelakang
- 6) Menaikkan benang dari kumparan sekoci
- 7) Mengoperasikan mesin jahit.

Dibawah ini disajikan gambar cara mengeluarkan benang bawah pada mesin manual:



Gambar 5. Cara mengeluarkan benang bawah pada mesin manual  
(Sumber: [www.google.com](http://www.google.com))

Apabila semua sudah siap terpasang mulailah menjahit dengan cara:

- 1) 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
- 2) 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
- 3) Cobakanlah menjahit pada kain untuk melihat hasilnya dan akan didapatkan 3 kemungkinan yaitu:
  - (a) Tegangan benang atas sama dengan benang bawah hasil yang benar

- (b) Tegangan benang atas lebih kuat dari benang bawah artinya benang merentang dibagian atas
- (c) Tegangan benang atas lebih lemah dari benang bawah artinya benang merentang dibawah

Berdasarkan kajian teori mengenai mesin *high speed* dan mesin manual maka didapatkan kelebihan mesin *high speed* dibandingkan mesin manual, sebagai berikut:

- 1) Mesin *high speed* memiliki kecepatan lebih cepat dari mesin manual
- 2) Mesin *high speed* dinilai lebih sesuai dengan keadaan dunia industry busana saat ini
- 3) Mesin *high speed* lebih cepat dari mesin manual maka menggunakan mesin *high speed* dapat mempersingkat waktu
- 4) Mesin *high speed* lebih modern dari segi bentuk maupun mesin
- 5) Mesin *high speed* dapat menjahit lebih banyak pakaian
- 6) Mesin *high speed* dapat menjahit segala macam kain

Penelitian ini hanya meneliti mengenai mesin *high speed* dan mesin manual. Hal ini dikarenakan SMK Negeri 1 Sewon hanya menggunakan mesin *high speed* dan mesin manual didalam pembelajaran pembuatan busana industri.

## **B. Kajian Penelitian yang Relevan**

Beberapa penelitian yang telah dilakukan sebelumnya diantaranya sebagai berikut :

1. Penelitian skripsi oleh Benny Criya Permana yang berjudul “Perbedaan Nilai-Nilai Sosial pada Peserta Didik Yang Mengikuti Ekstrakurikuler Olahraga

dengan Peserta Didik yang Mengikuti Ekstrakurikuler Non Olahraga di SMA Negeri 3 Yogyakarta” Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif komparatif. Populasi yang digunakan adalah seluruh peserta didik ekstrakurikuler di SMA Negeri 3 Yogyakarta sebanyak 348 peserta didik dan sampel yang digunakan sejumlah 117 peserta didik. Teknik pengambilan sampel menggunakan *proportional sampling*. Instrument yang digunakan adalah angket.

2. Penelitian oleh Arifatul Jannah, Sri Endah W, dan Urip Wahyuningsih yang berjudul “Perbedaan Kuantitas dan Kualitas Hasil jahitan Mesin Jahit Manual dan *High Speed*” Penelitian ini termasuk dalam penelitian jenis penelitian Eksperimen menggunakan instrument tes pengukuran dan dokumentasi. Kuantitas hasil jahitan diukur waktu penyelesaian, sedangkan kualitas diukur dari kerapian hasil jahitannya seperti retsleting, tepi kain, lipit, serta menyambung bagian depan dengan bagian belakang. Hasil penelitian menunjukkan ada perbedaan kualitas dan kuantitas hasil jahitan mesin jahit manual dengan mesin jahit *high speed* pada pembuatan bagian-bagian busana tersebut ditinjau dari beda mean sebesar 15.
3. Skripsi oleh Yanuar Harris Prabowo yang berjudul “Perbedaan Ketepatan *Smash* Lurus dan Silang dalam Keterampilan Bulutangkis Mahasiswa Putra UKM UNY 2013” penelitian ini termasuk penelitian komparasional. Teknik yang digunakan untuk pengambilan data adalah teknik tes dan pengukuran. Hasil uji diperoleh menggunakan uji  $-t$ , yang memiliki nilai  $t$  hitung 3.429,  $t$  tabel 2.09 ( $df = 19$ ) pada taraf signifikan 5%. Hasil dari penelitian ini dapat disimpulkan bahwa ada perbedaan yang signifikan antara *smash* lurus dan

silang mahasiswa putra UKM bulutangkis UNY, dan hasil ketepatan *smash* lurus lebih baik dari *smash* silang.

Adapun penelitian yang dilakukan peneliti berbeda dengan penelitian yang sudah pernah dilakukan sebelumnya. Dalam penelitian ini membahas Perbedaan Penggunaan Mesin *High Speed* dan Mesin Manual Terhadap Pencapaian Kompetensi Pembuatan Kerah Kemeja Pada Pembelajaran Busana Industri Di SMK Negeri 1 Sewon.

### **C. Kerangka Pikir**

Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) merupakan pendidikan dan jenjang menengah yang menyiapkan peserta didiknya untuk memasuki dunia kerja dengan bekal ilmu pengetahuan dan keahlian sehingga diharapkan mampu mengembangkan ilmu dan keahlian yang diperolehnya itu demi kemajuan dirinya, masyarakat dan bangsa. SMK juga dinilai sebagai pendidikan kejuruan yang menyiapkan peserta didiknya untuk bekerja dan mampu mengikuti perkembangan ilmu.

Pencapaian kompetensi merupakan salah satu tujuan belajar yang harus dicapai oleh setiap siswa dalam proses belajar. Kompetensi yang diukur yaitu meliputi aspek afektif, kognitif, dan psikomotorik. Pencapaian ketiga aspek tersebut sangat dipengaruhi oleh pembelajaran selama di sekolah. Guru memiliki peran utama dalam proses pembelajaran. Pembuatan busana industri merupakan mata pelajaran yang terdapat dalam kurikulum 2013 di SMK kejuruan busana butik. Pada mata pelajaran ini peserta didik diwajibkan membuat kerah secara industri dengan baik dan benar. Pembuatan kerah dinilai sebagai salah satu pekerjaan yang

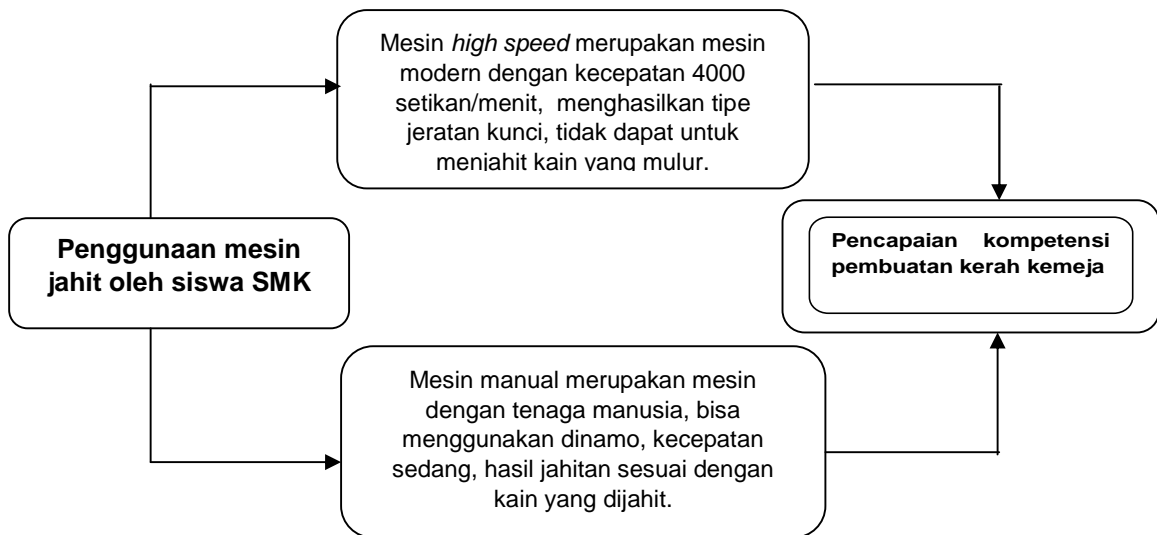
membutuhkan kerapian jahitan dan ketelitian yang tinggi. Kerah merupakan salah satu *point interest* yang menonjol dari sebuah busana pria. Peserta didik juga diharapkan menggunakan kemampuan *kognitif, afektif dan psikomotor*. Ranah *kognitif* berarti pengetahuan, ranah *afektif* berarti minat siswa, dan ranah *psikomotor* berarti ketrampilan siswa.

Penggunaan mesin *high speed* sudah seharusnya digunakan dalam mata diklat pembuatan busana industri. Perbedaan yang terdapat pada desain dan kecepatan performa mesin yang mana mesin jahit komersial jauh lebih cepat kinerjanya daripada mesin jahit manual yang biasa digunakan oleh ibu-ibu rumah tangga. Mesin *high speed* menghasilkan jahitan dengan tipe jeratan kunci (*lockstitch*) dan dapat digunakan untuk semua jenis pakaian, kecuali kain yang mulur. Mesin *high speed* telah dinilai sesuai dengan mata pelajaran pembuatan busana industri, akan tetapi terdapat murid yang masih menggunakan mesin manual. Mesin manual masih menggunakan tenaga manusia, atau dengan dynamo. Kecepatan mesin manual juga lebih lambat dibandingkan dengan mesin *high speed*. Kecepatan pada kedua mesin ini akan berpengaruh terhadap penilaian waktu yang ditempuh untuk menjahit kerah kemeja. Penilaian waktu pada pembelajaran praktik sudah masuk dalam kurikulum 2013 dan merupakan salah satu aspek penilaian unjuk kerja praktik. Penggunaan mesin tersebut sangat berpengaruh terhadap proses dan hasil dari pekerjaan praktiknya. Hasil yang didapat setelah menggunakan mesin *high speed* ataupun mesin manual juga sangat beragam, tetapi tidak menutup kemungkinan bahwa murid yang menggunakan mesin manual bisa menjahit lebih rapi dan baik daripada murid yang menggunakan mesin *high speed*. Batas KKM pada



pembuatan kerah kemeja ini adalah 75. Pada kelas XI busana butik 3 masih terdapat 13 siswa yang belum lulus KKM, hal ini membuktikan bahwa masih tingginya tingkat ketidaklulusan KKM pembuatan kerah kemeja di kelas XI busana butik 3.

Melihat situasi yang ada maka perlu adanya tindakan penelitian dengan dua kompetensi menggunakan mesin jahit yang berbeda agar peserta didik dapat menguasai kompetensi menjahit busana industri sesuai dengan dunia industri yang ada saat ini.



Gambar 6. Bagan alur kerangka pikir

#### D. Pertanyaan Penelitian dan Hipotesis Penelitian

##### 1. Pertanyaan Penelitian

Berdasarkan deskripsi teori dan kerangka berpikir diatas, maka terdapat pertanyaan penelitian sebagai berikut:

- a. Bagaimana kompetensi pembuatan kerah kemeja siswa SMK Negeri 1 Sewon?

- b. Bagaimana penggunaan mesin manual dan mesin *high speed* didalam pembelajaran pembuatan busana industri?
- c. Bagaimana kompetensi pembuatan kerah kemeja siswa yang menggunakan mesin manual di SMK Negeri 1 Sewon?
- d. Bagaimana kompetensi pembuatan kerah kemeja siswa yang menggunakan mesin *high speed* di SMK Negeri 1 sewon?
- e. Bagaimana hasil akhir nilai pembuatan kerah kemeja siswa SMK N 1 Sewon?

## **2. Hipotesis Penelitian**

Berdasarkan kajian teori dan kerangka berfikir diatas maka hipotesis penelitian adalah Terdapat perbedaan pencapaian kompetensi pembuatan kerah kemeja pada penggunaan mesin jahit *high speed* dan mesin manual.

## **BAB III**

### **METODE PENELITIAN**

#### **A. JENIS PENELITIAN**

Penelitian ini adalah penelitian komparasi dengan pendekatan tes dan pengukuran. Penelitian komparasi adalah penelitian yang dilakukan untuk menemukan persamaan dan perbedaan tentang benda, orang, prosedur kerja, ide, kritik terhadap orang, kelompok, ide, atau suatu prosedur kerja. Penelitian komparasi juga dapat memberikan hasil yang dapat dipercaya, selain karena menggunakan instrumen yang sudah diuji, juga karena kelompok-kelompok yang dibandingkan memiliki karakteristik yang sama atau hampir sama.

Penelitian ini menggunakan jenis penelitian komparasi karena untuk membandingkan antara 2 variabel. Harapan peneliti menggunakan jenis penelitian komparasi ini agar dapat digunakan sebagai masukan untuk meningkatkan proses belajar mengajar mata pelajaran busana industri di SMK Negeri 1 Sewon.

#### **B. Tempat dan Waktu Penelitian**

##### **1. Tempat Penelitian**

Penelitian ini dilakukan di SMK Negeri 1 Sewon, yang beralamatkan di Pulutan, Pendowoharjo, Sewon, Bantul. Tepatnya di program keahlian tata busana di SMK Negeri 1 Sewon.

## 2. Waktu Penelitian

Waktu penelitian adalah waktu yang digunakan selama penelitian berlangsung. Dalam penelitian yang dilakukan, waktu penelitian dilaksanakan pada bulan September 2015 dalam mata pelajaran Pembuatan Busana Industri.

### C. Populasi dan Sampel

Populasi yang digunakan dalam penelitian ini adalah seluruh peserta didik program Tata Busana SMK Negeri 1 Sewon kelas XI Busana Butik 3 dengan jumlah siswa 32 orang. Teknik pengambilan sampel yang digunakan pada penelitian ini adalah sampling jenuh. Penelitian dengan pengambilan sampel melalui metode jenuh disebut juga dengan penelitian populasi. Melalui metode ini, seluruh siswa kelas XI Busana Butik 3 yang berjumlah 32 orang dijadikan sebagai subyek penelitian.

### D. Variabel Penelitian

Variabel yang di gunakan dalam penelitian ini menggunakan dua variabel yaitu variabel bebas (*independent*) dan variabel terikat (*dependen*). Variabel bebas merupakan variabel yang mempengaruhi atau yang menjadi sebab perubahannya atau timbulnya variabel terikat, sedangkan variabel terikat merupakan variabel yang dipengaruhi atau yang menjadi akibat, karena adanya variabel bebas.

Variabel bebas pada penelitian ini adalah mesin *high speed* dan mesin manual (x), sedangkan yang menjadi variabel terikat dalam penelitian ini adalah pencapaian kompetensi pembuatan kerah (y).

## E. Metode Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah lembar observasi penilaian sikap (*afektif*), pengembangan tes *kognitif*, penilaian unjuk kerja praktik (*psikomotor*).

Teknik penilaian dapat menggunakan daftar (*checklist*) maupun skala penilaian (*rating scale*), dengan menggunakan daftar cek peserta didik mendapat nilai apabila kriteria penguasaan kompetensi tertentu dapat diamati oleh penilaian.

Metode pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah lembar observasi (*afektif*), tes (*kognitif* dan *psikomotor*) dan dokumentasi.

### 1. Lembar Observasi

Lembar observasi sikap (*afektif*) digunakan untuk mengetahui dan mengamati perilaku dan sikap siswa selama pembelajaran berlangsung. Sasaran pengukurannya adalah sikap siswa selama proses belajar mengajar di dalam kelas. Kriteria keberhasilan kualitas pembelajaran di kelas apabila seluruh atau sebagian besar peserta didik terlibat secara aktif, secara fisik maupun mental dan sosial dalam proses pembelajaran. Hal-hal yang diamati dalam observasi meliputi: 1) sikap peserta didik saat pembelajaran pembuatan kerah kemeja; 2) keikutsertaan peserta didik dalam proses belajar mengajar.

### 2. Tes

Tes yang digunakan untuk mengukur pencapaian hasil belajar siswa berupa tes obyektif berbentuk soal uraian. Tes uraian diberikan dengan

tujuan mengukur sejauh mana penguasaan aspek *kognitif* siswa mengenai pembelajaran pembuatan kerah kemeja, mesin *high speed* dan mesin manual. Sedangkan tes *psikomotor* bertujuan untuk mengukur keterampilan siswa (*skills*) pada penggunaan mesin *high speed* dan mesin manual terhadap pembuatan kerah kemeja. Tes *psikomotor* diberikan kepada siswa dengan cara siswa ditugaskan untuk menjahit kerah kemeja dengan menggunakan mesin *high speed* dan mesin manual.

Tes ini nantinya akan menjadi patokan untuk menilai hasil belajar dengan bobot *psikomotor* 100%.

### 3. Dokumentasi

Metode dokumentasi adalah metode pengumpulan data yang bersumber pada hal-hal atau benda-benda yang tertulis, seperti buku-buku, majalah, dokumen, peraturan-peraturan, notulen, rapat, catatan harian dan sebagainya. Teknik pengumpulan data pada penelitian ini, peneliti menggunakan metode dokumentasi untuk melihat dokumentasi gambar yang terjadi pada saat diambilnya penelitian pembuatan kerah kemeja di SMK Negeri 1 Sewon.

## F. Instrumen Penelitian

Langkah-langkah penyusunan instrumen adalah dengan membuat kisi-kisi instrumen penelitian berdasarkan kajian teori yang telah disusun sebagai alat ukur variabel tersebut. Instrumen penelitian yang di gunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

### 1. Lembar observasi

Lembar observasi ini merupakan aspek *afektif* untuk mengetahui sikap peserta didik saat melakukan tes unjuk kerja praktik pembuatan kerah kemeja saat pembelajaran pembuatan busana industri. Sasaran pengukurannya adalah sikap siswa selama proses belajar mengajar didalam kelas. Kriteria keberhasilan kualitas pembelajaran dikelas apabila seluruh atau sebagian besar peserta didik terlibat secara aktif, secara fisik maupun mental dan sosial dalam proses pembelajaran. Lembar pengamatan sikap siswa berjumlah 20 butir. Lembar pengamatan tersebut digunakan untuk menilai perilaku dan sikap siswa selama pembelajaran yang hasilnya digunakan sebagai nilai untuk aspek afektif. Kisi-kisi instrumen lembar observasi sikap siswa dapat dilihat pada tabel 4.

**Tabel 4. Kisi-kisi Instrumen Lembar Observasi Sikap Siswa**

No	Indikator	Aspek yang diamati	Jumlah Butir
1.	Menerima ( <i>receiving</i> )	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Peserta didik mencari informasi mengenai materi pembuatan kerah kemeja sebelum materi itu diajarkan dengan arahan dan motivasi guru.</li> <li>b. Peserta didik mengerjakan tugas yang diberikan sesuai arahan guru.</li> <li>c. Peserta didik termotivasi mengikuti pembelajaran secara antusias.</li> <li>d. Peserta didik memperhatikan guru menjelaskan materi yang disampaikan</li> </ul>	4
2.	Tanggapan ( <i>responding</i> )	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Peserta didik mendiskusikan permasalahan yang ada untuk dipecahkan bersama teman.</li> <li>b. Peserta didik membantu temannya yang mendapatkan kesulitan.</li> <li>c. Peserta didik menanyakan kesulitan yang dihadapi kepada guru</li> <li>d. Peserta didik menanggapi umpan balik yang diberikan kepada guru.</li> </ul>	4
3.	Menilai ( <i>valuing</i> )	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Peserta didik antusias mengerjakan tugas yang diberikan guru</li> <li>b. Peserta didik menghargai teman saat mengerjakan dengan tidak membuat kegaduhan.</li> <li>c. Peserta didik mengajak teman yang lain untuk mengerjakan tugas.</li> <li>d. Peserta didik mengajak teman yang lain untuk bekerja sama bila menghadapi kesulitan.</li> </ul>	4
4.	Organisasi ( <i>organization</i> )	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Peserta didik mengorganisir teman lain untuk saling bekerja sama.</li> <li>b. Peserta didik membantu memecahkan masalah temannya.</li> <li>c. Peserta didik mampu mengatur waktu dengan efisien.</li> <li>d. Peserta didik bertanggung jawab terhadap pekerjaannya.</li> </ul>	4
5.	Karakterisasi ( <i>characterization</i> )	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Disiplin : Peserta didik selalu mengumpulkan pekerjaannya tepat waktu.</li> <li>b. Tanggung jawab : Peserta didik menjaga kebersihan lingkungan tempat kerja.</li> <li>c. Percaya diri : Peserta didik berani mencoba menjahit kerah kemeja</li> <li>d. Mandiri : Peserta didik mengerjakan pembuatan kerah sendiri dengan melihat <i>jobsheet</i> yang telah diberikan</li> </ul>	4
<b>Jumlah</b>			<b>20</b>



## 2. Tes

Tes yang digunakan dalam penelitian ini merupakan tes *kognitif* dan tes *psikomotor*. Tes *kognitif* berupa pertanyaan-pertanyaan uraian mengenai pembuatan kerah dan mesin jahit *high speed* maupun mesin manual dan tes *psikomotor* berupa tes penilaian unjuk kerja praktik pembuatan kerah kemeja menggunakan mesin *high speed* maupun mesin manual.

Jumlah soal yang dibuat sebanyak 10 butir. Kisi-kisi soal dibuat untuk mempermudah dalam pembuatan soal. Selain itu, kisi-kisi soal dibuat agar proporsi soal pada setiap sub materi dapat terbagi dengan baik. Kisi-kisi instrumen tes *kognitif* dapat dilihat pada tabel 5.

Tes *psikomotor* berupa penilaian praktik pembuatan kerah kemeja dimulai dari proses persiapan, proses dan hasil. Kisi-kisi soal *psikomotor* dapat dilihat pada tabel 6.

**Tabel 5. Kisi-kisi Instrumen Tes Kognitif (uraian)**

Kompetensi Dasar	Materi	Indikator	Pengalaman kognitif						Bentuk Soal	Nomor Soal	Jumlah Soal	Skor
			C1	C2	C3	C4	C5	C6				
Menjelaskan teknik menjahit kerah secara industri	Menjelaskan pengertian kerah kemeja	Peserta didik mampu menjelaskan pengertian kerah kemeja							Uraian	1	1	5
	Menjelaskan alat dan bahan pembuatan kerah kemeja	Peserta didik mampu menjelaskan alat dan bahan yang diperlukan untuk pembuatan pola kerah kemeja							Uraian Uraian	2 3	1 1	5 5
	Menjelaskan bagian-bagian kerah kemeja	Peserta didik mampu menjelaskan pengertian : - kelepak kerah - kaki kerah							Uraian Uraian	4 5	1 1	5 5
Menjahit komponen kerah secara industri	Menjelaskan proses menjahit kerah kemeja	Peserta didik mampu menjelaskan proses dalam menjahit kerah kemeja							Uraian	6	1	20
Mengoperasikan mesin jahit manual dan industri	Membedakan jenis mesin manual dan industri	Peserta didik mampu membedakan jenis mesin manual dan mesin industry							Uraian Uraian	7 8	1 1	5 20
	Mengoperasikan mesin jahit manual dan mesin <i>high speed</i>	Peserta didik mengetahui cara mengoperasikan mesin manual dan mesin industri							Uraian Uraian	9 10	1 1	10 20

**Tabel 6. Kisi-kisi Penilaian Unjuk Kerja Praktik (Psikomotor)**

<b>Kompetensi Inti</b>	<b>Kompetensi Dasar</b>	<b>Aspek yang diamati</b>	<b>Indikator</b>	
Membuat kerah kemeja	Menjahit komponen kerah secara industry	1. Persiapan	a. Menyiapkan peralatan menjahit	
			b. Menyiapkan bahan dan pola	
		2. Proses	a. Memotong bahan 1) Meletakkan pola diatas bahan 2) Memotong bahan	
			b. Menyetrika (mengepres) 1) Menyetrika kain keras pada bahan utama 2) Menyetrika kain vislin pada bahan utama 3) Melakukan Pengepresan	
			c. Menjahit bagian-bagian kerah 1) Menjahit kelepak kerah 2) Menyambung kelepak kerah dengan kaki kerah 3) Menyambung kerah pada leher	
			d. Mengoperasikan mesin jahit	
			e. Waktu	
			3. Hasil Kerja	a. Ketepatan jahitan
				b. Ketepatan ukuran
		c. Kebersihan kain		
		d. Bentuk Kerah		

### 3. Dokumentasi

Studi dokumenter (*documentary study*) merupakan suatu teknik pengumpulan data dengan menghimpun dan menganalisis dokumen-dokumen, baik dokumen tertulis, gambar maupun elektronik (Nana Syaodih Sukmadinata, 2013: 221). Dokumentasi saat penelitian terlampir.

## G. Validitas Instrumen Penilaian

Sebuah instrumen dikatakan baik sebagai alat ukur jika memiliki ciri-ciri yang sah (*valid*) dan handal (*reliabel*). Pengujian instrumen dilakukan bertujuan untuk mendapatkan instrumen yang baik. Menurut Sugiyono (2013: 348), hasil penelitian yang valid bila terdapat kesamaan antara data yang terkumpul dengan data yang sesungguhnya terjadi di obyek penelitian.

Validitas yang digunakan dalam penelitian ini adalah validitas isi. *Judgement expert* dalam penelitian ini dilakukan dengan mengkonsultasikan dalam bidang pendidikan, yaitu Dosen Fakultas Teknik UNY tentang instrumen yang telah disusun dan meminta pertimbangan dari para ahli (*judgement expert*) untuk diperiksa dan dievaluasi secara sistematis apakah item-item tersebut telah mewakili apa yang hendak diukur.

Hasil konsultasi dengan pakar para ahli tersebut dijadikan masukan untuk menyempurnakan instrumen, sehingga layak digunakan untuk mengambil data. Proses selanjutnya instrumen diujicobakan dan dianalisis. Analisis dilakukan dengan menggunakan Analisis Uji T (*T-test*).

**Tabel 7. Interpretasi Kriteria Penilaian Hasil Validasi para Ahli**

Kategori Penilaian	Interpretasi
Layak	Ahli materi menyatakan bahwa instrumen layak digunakan sebagai alat penilaian
Tidak Layak	Ahli materi dan menyatakan bahwa instrumen tidak layak digunakan sebagai alat penilaian

Untuk mengetahui validasi instrumen berdasarkan validasi *judgement expert* yang telah mengisi lembar *checklist*, langkah-langkah perhitungannya adalah :

1. Menentukan jumlah kelas interval, yakni 2 karena membutuhkan jawaban yang pasti dengan menggunakan skala Gutman “ya” dan “tidak”. Jawaban “ya” dengan skor 1 dan “tidak” dengan skor 0.
2. Menentukan rentang skor, yaitu skor maksimum dan skor minimum.
3. Menentukan panjang kelas (p) yaitu rentang skor dibagi jumlah kelas.
4. Menentukan kelas interval dimulai dari skor terkecil sampai terbesar.

Penentuan kelayakan dari lembar penilaian tersebut lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel 8 berikut:

**Tabel 8. Kriteria Kelayakan Instrumen ditinjau dari Para Ahli**

Kategori	Interval Skor
Layak	$(S_{\min} + P) \leq S \leq S_{\max}$
Tidak Layak	$S_{\min} \leq S < (S_{\min} + P-1)$

Keterangan:

S : Skor responden

P : Panjang kelas Interval

S<sub>min</sub> : Skor minimum

S<sub>max</sub> : Skor tertinggi

(adaptasi dari Widiastuti, 2007: 126)

Hasil validasi oleh *judgement experts* adalah sebagai berikut:

1. Validitas lembar pengamatan sikap siswa

Validitas instrumen lembar pengamatan sikap siswa dibuktikan dengan menggunakan validitas isi. Ahli akan mengevaluasi secara sistematis apakah tiap item selaras antara butir instrumen dengan kisi-kisi instrumen serta berdasarkan teori pendukung. Instrumen lembar pengamatan sikap yang digunakan akan mengamati tentang keaktifan, sikap, tanggung jawab, mandiri dan kerjasama siswa. Oleh sebab itu, teori pendukung yang digunakan berkaitan dengan hal-hal tersebut.

Berdasarkan keputusan ahli, pada validasi pertama lembar pengamatan sikap siswa dinyatakan belum layak karena kriteria untuk

penentuan skor siswa pada rubrik penilaian belum spesifik. Setelah direvisi sesuai dengan saran dan masukan para ahli, lembar pengamatan sikap siswa dinyatakan valid dan dapat digunakan dalam penelitian. Berikut akan disajikan hasil validasi lembar pengamatan sikap siswa. Validitas instrumen lembar observasi dibuktikan dengan menggunakan validitas isi. Instrumen yang telah disusun dikonsultasikan guna meminta pertimbangan ahli. Ahli di bidang evaluasi pembelajaran akan mengevaluasi secara sistematis apakah item pada lembar observasi telah mewakili apa yang hendak diukur berdasarkan kisi-kisi instrumen.

**Tabel 9. Hasil Validasi Lembar Pengamatan Sikap Siswa**

No	Aspek yang dinilai	Validasi Pertama	Validasi Kedua	Keputusan
1	Evaluasi sesuai dengan indikator pada kisi-kisi instrumen lembar observasi proses pembelajaran	Tanpa revisi	Layak untuk penelitian	Layak untuk penelitian
2	Evaluasi diruntutkan berdasarkan urutan yang akan diamati	Diurutkan lagi sesuai dengan urutan	Layak untuk penelitian	Layak untuk penelitian
3	Kriteria pencapaian indikator instrumen penilaian observasi jelas	Kriteria pencapaian diperbaiki	Layak untuk penelitian	Layak untuk penelitian
4	Pembobotan setiap indikator instrumen penilaian observasi jelas	Pembobotan dibuat sama	Layak untuk penelitian	Layak untuk penelitian

**Tabel 10. Kriteria Hasil Penilaian Instrumen Lembar Pengamatan Sikap**

<b>Kualitas</b>	<b>Interval Skor</b>	<b>Interpretasi</b>
Layak	2 < skor 4	Instrumen unjuk kerja dinyatakan layak digunakan untuk pengambilan data.
Tidak layak	0 skor 2	Instrumen unjuk kerja dinyatakan tidak layak digunakan untuk pengambilan data.

Sesuai dengan kriteria hasil penilaian instrumen lembar pengamatan sikap siswa instrumen dinyatakan valid bila skor yang didapat dari ahli berada pada interval  $2 < \text{skor} \leq 4$ . Skor yang didapat dari ahli dibandingkan dengan tabel kriteria penilaian instrumen, setelah dibandingkan, akan diketahui valid tidaknya instrumen tersebut. Skor yang didapat dari ahli 1 adalah 4 poin, dimana skor tersebut berada pada interval 2-4 sehingga dapat diputuskan bahwa instrumen lembar observasi dinyatakan layak dan dapat digunakan dalam pengumpulan data.

## 2. Validitas instrumen soal uraian

Pembuktian validitas instrumen soal uraian menggunakan validitas isi, dengan meminta pertimbangan ahli di bidang evaluasi pembelajaran. Ahli akan mengevaluasi secara sistematis apakah tiap item tersebut selaras antara butir instrumen dengan kisi-kisi instrumen dan teori pendukung.

Berdasarkan keputusan ahli, pada validasi pertama soal uraian dinyatakan telah sesuai dan dapat digunakan untuk penelitian. Instrumen yang telah disusun dikonsultasikan guna meminta pertimbangan ahli. Ahli dibidang evaluasi pembelajaran akan mengevaluasi secara sistematis apakah item pada instrumen tes soal uraian telah mewakili apa yang hendak diukur berdasarkan kisi-kisi instrumen.

**Tabel 11. Hasil Validasi Instrumen Tes Uraian**

<b>No</b>	<b>Aspek yang dinilai</b>	<b>Validasi Pertama</b>	<b>Keputusan</b>
1.	Soal sesuai indikator	Tanpa revisi	Layak untuk penelitian
2.	Materi yang ditanyakan sesuai dengan kompetensi	Tanpa revisi	Layak untuk penelitian
3.	Hanya ada satu kunci jawaban yang paling tepat	Tanpa revisi	Layak untuk penelitian
4.	Soal dirumuskan dengan singkat, jelas dan tegas	Tanpa revisi	Layak untuk penelitian
5.	Soal tidak memberi petunjuk ke kunci jawaban	Tanpa revisi	Layak untuk penelitian
6.	Soal bebas dari pernyataan negatif	Tanpa revisi	Layak untuk penelitian
7.	Soal menggunakan bahasa yang sesuai dengan kaidah bahasa indonesia yang baik dan benar	Tanpa revisi	Layak untuk penelitian
8.	Soal menggunakan bahasa yang komunikatif	Tanpa revisi	Layak untuk penelitian
9.	Soal tidak menggunakan bahasa yang berlaku setempat	Tanpa revisi	Layak untuk penelitian
10.	Jawaban tidak mengulang kata atau kelompok kata yang sama	Tanpa revisi	Layak untuk penelitian

**Tabel 12. Kriteria Hasil Instrumen Tes uraian**

<b>Kualitas</b>	<b>Interval Skor</b>	<b>Interpretasi</b>
Layak	5 skor 10	Instrumen tes uraian dinyatakan layak digunakan untuk pengambilan data.
Tidak layak	0 skor 5	Instrumen tes uraian dinyatakan tidak layak digunakan untuk pengambilan data.



Sesuai dengan kriteria hasil penilaian instrumen tes uraian dinyatakan valid bila skor yang didapat dari ahli berada pada interval 5-10. Skor yang didapat dari ahli dibandingkan dengan tabel kriteria penilaian instrumen, setelah dibandingkan, akan diketahui valid tidaknya instrumen tersebut. Skor yang didapat dari ahli 1 adalah 10 poin, dimana skor tersebut berada pada interval 5-10 sehingga dapat diputuskan bahwa instrumen tes unjuk kerja dinyatakan layak dan dapat digunakan dalam pengumpulan data.

### 3. Validitas instrumen penilaian unjuk kerja praktik

Pembuktian validitas instrumen tes unjuk kerja menggunakan validitas isi, dengan meminta pertimbangan ahli di bidang evaluasi pembelajaran. Ahli akan mengevaluasi secara sistematis apakah tiap item tersebut selaras antara butir instrumen dengan kisi-kisi instrumen dan teori pendukung.

Berdasarkan keputusan ahli, pada validasi pertama lembar penilaian unjuk kerja praktik dinyatakan belum layak karena kisi-kisi lembar penilaian kurang sesuai digunakan untuk penelitian. Setelah direvisi sesuai dengan saran dan masukan para ahli, lembar penilaian unjuk kerja praktik siswa dinyatakan valid dan dapat digunakan dalam penelitian. Berikut akan disajikan hasil validasi instrumen tes unjuk kerja. Validitas instrumen tes unjuk kerja dibuktikan dengan menggunakan validitas konstruk dan validitas isi. Instrumen yang telah disusun dikonsultasikan guna meminta pertimbangan ahli. Ahli di bidang evaluasi pembelajaran akan mengevaluasi secara sistematis apakah item pada instrumen tes unjuk kerja telah mewakili apa yang hendak diukur berdasarkan kisi-kisi instrumen.

**Tabel 13. Hasil Validasi Instrumen Tes Unjuk Kerja Praktik**

No	Aspek yang dinilai	Hasil validasi pertama ahli1	Hasil validasi kedua ahli 1	Hasil validasi pertama ahli 2	Hasil validasi kedua ahli 2
1.	Evaluasi sesuai dengan sub indikator kisi-kisi instrumen tes unjuk kerja	Tanpa revisi	Layak digunakan untuk penelitian	Kisi-kisi diperbaiki	Layak digunakan untuk penelitian
2.	Evaluasi diruntutkan berdasarkan urutan materi yang akan diamati	Tanpa revisi	Layak digunakan untuk penelitian	Materi praktik harus lebih sesuai dan contoh harus jelas	Layak digunakan untuk penelitian
3.	Kriteria penilaian untuk mengetahui pencapaian indikator jelas	Tanpa revisi	Layak digunakan untuk penelitian	Kriteria penilaian diperbaiki	Layak digunakan untuk penelitian
4.	Pembobotan setiap indikator instrumen tes unjuk kerja tepat.	Pembobotan dirinci sesuai dengan tingkat kesulitan	Layak digunakan untuk penelitian	Tanpa revisi	Layak digunakan untuk penelitian

**Tabel 14. Kriteria Hasil Penilaian Instrumen Tes Unjuk Kerja Praktik**

Kualitas	Interval Skor	Interpretasi
Layak	2 skor 4	Instrumen tes unjuk kerja dinyatakan layak digunakan untuk pengambilan data.
Tidak layak	0 skor 2	Instrumen tes unjuk kerja dinyatakan tidak layak digunakan untuk pengambilan data.

Sesuai dengan kriteria hasil penilaian instrumen tes unjuk kerja sikap siswa, instrumen dinyatakan valid bila skor yang didapat dari ahli berada

pada interval 2-4. Skor yang didapat dari ahli dibandingkan dengan tabel kriteria penilaian instrumen, setelah dibandingkan, akan diketahui valid tidaknya instrumen tersebut. Skor yang didapat dari ahli 1 dan 2 masing-masing 4 poin, dimana skor tersebut berada pada interval 2-4 sehingga dapat diputuskan bahwa instrumen tes unjuk kerja dinyatakan layak dan dapat digunakan dalam pengumpulan data.

## H. Teknik Analisis Data

Teknik analisis data dimaksudkan untuk mencari jawaban atas pertanyaan penelitian atau tentang permasalahan yang telah dirumuskan sebelumnya. Analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah statistik deskriptif. Statistik deskriptif adalah statistik yang digunakan untuk menggambarkan atau menganalisis suatu statistik hasil penelitian, tetapi tidak digunakan untuk membuat kesimpulan yang lebih luas.

### 1. Analisis Deskriptif

Tabel Distribusi Frekuensi

Data nilai kompetensi siswa yang telah disajikan dalam bentuk tabel

#### a. Menghitung Rentang Data (R)

$$\text{Rentang (R)} = \text{skor tertinggi (max)} - \text{skor terendah (min)}$$

#### b. Menentukan Panjang Kelas ( $i$ )

$$\text{Panjang kelas (i)} = \text{rentang (R)} : \text{jumlah kelas (k)}$$

#### c. Diagram Batang

Diagram batang dibuat berdasarkan data frekuensi yang telah ditampilkan dalam tabel distribusi frekuensi. Diagram batang digunakan untuk melihat tampilan fisik dari data yang diperoleh.

## 2. Uji Persyaratan Analisis

### a. Uji Normalitas

Uji normalitas sebaran data dimaksudkan untuk menguji apakah distribusi yang diobservasi tidak menyimpang secara signifikan dari frekuensi yang diharapkan. Data-data yang diuji adalah data mesin *high speed* dan mesin manual. Uji normalitas menggunakan *Kolmogorov smirnov* dengan bantuan program komputer SPSS 16.0 *for windows*. Rumus uji normalitas adalah sebagai berikut:

$$K_D = 1,36 \sqrt{\frac{n_1 + n_2}{n_1 n_2}}$$

Keterangan :

$K_D$  : harga *K-Smirnov* yang dicari  
n1 : jumlah frekuensi yang diperoleh  
n2 : jumlah frekuensi yang diharapkan

(Sugiyono, 2013: 159)

Untuk mengetahui data berdistribusi normal atau tidak dapat melihat hasil dari signifikan, apabila:

- 1) Nilai P/ signifikansi (sig) > 0,05, maka data dinyatakan berdistribusi normal.
- 2) Nilai P/ signifikansi (sig) < 0,05, maka data berdistribusi tidak normal.

### b. Uji Homogenitas

Peneliti melakukan pengujian terhadap kesamaan (homogenitas) beberapa bagian sampel, yakni seragam tidaknya variasi sampel-sampel yang diambil dari populasi yang sama.

Penghitungan homogenitas dimaksudkan untuk meyakinkan agar kelompok yang membentuk sampel berasal dari populasi yang sama. Cara yang digunakan untuk uji homogenitas adalah uji F dengan bantuan program

komputer SPSS 16.0 *for windows*. Uji homogenitas dikenakan pada data hasil tes dari mesin *high speed* dan mesin manual.

Rumus yang akan digunakan sebagai berikut: uji-F menurut

$$F = \frac{\text{varian terbesar}}{\text{varian terkecil}}$$

(Sugiyono, 2013: 140)

Syarat agar variansi bersifat homogen apabila nilai  $F_{hitung} < F_{tabel}$  dengan nilai  $F_{tabel}$  pada taraf kesalahan 5%.

- 1) Nilai P/ signifikansi (sig) < 0,05, data berasal dari populai-populasi yang mempunyai varians tidak sama.
- 2) Niali P/ signifikansi (sig) > 0,05, data berasal dari populai-populasi yang mempunyai varians sama.

### 3. Uji Hipotesis

Analisis untuk pengujian hipotesis dilakukan setelah data hasil penelitian memenuhi syarat uji normalitas dan homogenitas. Analisis uji hipotesis dalam penelitian ini dilakukan dengan menggunakan teknik analisis uji T (T-test). Pengujian menggunakan uji t bertujuan untuk menguji hipotesis yaitu “terdapat perbedaan pencapaian kompetensi pada pembuatan kerah kemeja dengan menggunakan mesin *high speed* dan mesin manual pada pembelajaran busana industri di SMK Negeri 1 Sewon”. Rumus yang digunakan uji t adalah sebagai berikut:

$$t = \frac{D}{\sqrt{\frac{(N - D)^2 - (D)^2}{N - 1}}}$$

Keterangan :

t = *student test* (t test).

N = jumlah subyek penelitian.

D = jumlah skor *high speed*– jumlah skor manual.

( D) = hasil dari jumlah skor *high speed* – jumlah skor manual dikuadratkan.

(Jerry R. Thomas and Jack K Nelsen, 1996: 146)

Perhitungan pengujian hipotesis dalam penelitian ini dilakukan menggunakan program *SPSS 16.0 for Windows*.

Untuk uji kesamaan dua rata-rata ternormalisasi dengan kriteria berikut :

- 1) Jika nilai signifikansi (sig) > 0,05, maka Ho diterima.
- 2) Jika nilai signifikansi (sig) < 0,05, maka Ho ditolak.

## BAB IV

### HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

#### A. Deskripsi Data

Penelitian ini dilakukan pada bulan september 2015. Penelitian ini adalah penelitian komparasi dengan teknik pengukuran tes dan pengukuran. Pengambilan data dilaksanakan di SMK N 1 Sewon. Subyek yang digunakan dalam penelitian ini adalah peserta didik kelas XI Busana Butik 3. Jumlah populasi dalam penelitian ini adalah sebanyak 32 siswa.

Pada penelitian ini terdapat satu variabel bebas dan satu variabel terikat. Variabel bebas yaitu mesin *high speed* dan mesin manual dan satu variabel terikat yaitu pencapaian kompetensi pembuatan kerah. Data dari nilai dan deskripsi data penelitian meliputi *mean*, *median*, *modus*, simpangan baku.

Data dari penelitian ini diperoleh dari instrumen *afektif*, *kognitif* dan *psikomotor*. Bab ini akan memaparkan data yang telah terkumpul dari masing-masing aspek tersebut. Deskripsi data masing-masing aspek meliputi: harga rerata (*M*), simpangan baku (*SD*), *median* (*Me*), *Modus* (*Mo*). Gambaran tentang aspek setiap variabel digunakan analisis deskriptif.

#### 1. Pencapaian Kompetensi Pembuatan Kerah Kemeja

Data tentang pencapaian kompetensi pembuatan kerah kemeja kelas XI Busana Butik 3 di SMK N 1 Sewon diperoleh dari nilai hasil praktik pembuatan kerah kemeja menggunakan mesin *high speed* dan mesin

manual. Berdasarkan hasil penelitian, data tentang kompetensi pembuatan kerah kemeja nilai tertinggi 88 dan nilai terendah 70. Berikut tabel pencapaian kompetensi pembuatan kerah kemeja berdasarkan KKM.

**Tabel 15. Pencapaian Kompetensi Pembuatan Kerah Kemeja Berdasarkan KKM**

No	Kategori	Frekuensi	Presentase
1	Kompeten	21	65,62%
2	Tidak Kompeten	11	34,38%
<b>Jumlah</b>		<b>32</b>	<b>100%</b>

Dapat dijelaskan bahwa pencapaian kompetensi pembuatan kerah kemeja berdasarkan KKM menunjukkan bahwa 21 siswa (65,62%) sudah kompeten memenuhi KKM, namun masih ada 11 siswa (34,38%) yang tidak kompeten memenuhi KKM.

Pembuatan kerah kemeja pada siswa dikelompokkan menjadi 2 sesuai dengan mesin yang digunakan. Bila dikaji lebih dalam yang menggunakan mesin *high speed* diperoleh 13 siswa (81,25%) dinyatakan kompeten, dan 3 siswa lainnya (18,75%) tidak kompeten. Sedangkan 16 siswa yang menggunakan mesin manual diketahui bahwa sejumlah 8 siswa (50,00%) dinyatakan lulus KKM, dan 8 siswa lainnya (50,00%) tidak lulus KKM. Siswa dinyatakan tidak kompeten apabila mendapatkan nilai 74 dan siswa dinyatakan kompeten apabila mendapatkan nilai 75.

**Tabel 16. Pencapaian Kompetensi Pembuatan Kerah Kemeja Menggunakan Mesin High Speed dan Mesin Manual**

Aspek	Mesin High Speed	Mesin Manual
Kompeten	13	8
Tidak Kompeten	3	8
<b>Jumlah</b>	<b>16</b>	<b>16</b>



## 2. Pencapaian Kompetensi Hasil Praktik Kerah Kemeja dengan Menggunakan Mesin High Speed dan Mesin Manual

Hasil nilai akhir penelitian mesin *high speed* yang telah didapat, kemudian diolah dengan menggunakan bantuan komputer program SPSS versi 16.0 *for windows* dengan hasil perhitungan secara keseluruhan. Hasil nilai pembuatan kerah kemeja menggunakan mesin *high speed* selanjutnya dibuat tabel rata-rata nilai unjuk kerja praktik menjahit kerah kemeja menggunakan mesin *high speed* dan mesin manual. Pada tabel rata-rata nilai unjuk kerja praktik membuat kerah kemeja mencamtunkan aspek yang mendukung siswa membuat kerah kemeja dengan mesin *high speed* dan mesin manual pada saat menjahit kelepak kerah, menyambung kelepak kerah dengan kaki kerah, menyambung kerah pada leher, mengoperasikan mesin jahit, ketepatan jahitan, ketepatan ukuran, kebersihan kain dan bentuk kerah. Rata-rata nilai unjuk kerja praktik membuat kerah kemeja menggunakan mesin *high speed* dan mesin manual dapat dilihat pada Tabel 17.

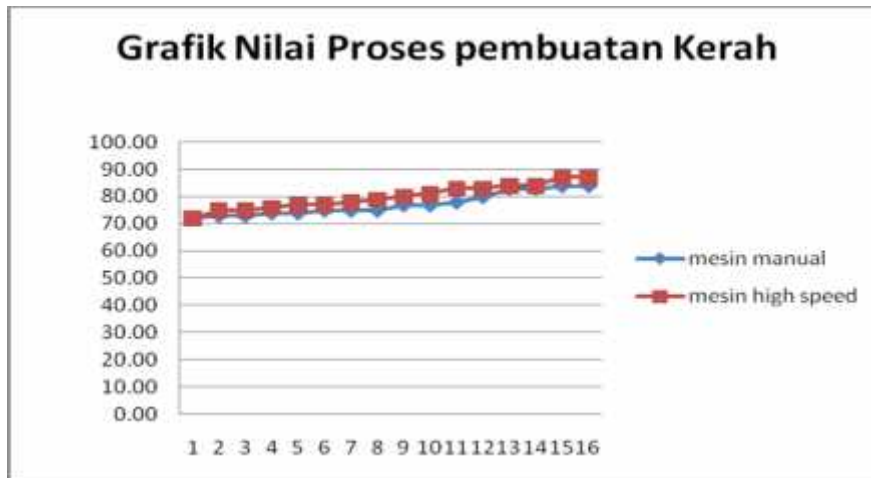
**Tabel 17. Rata-Rata Nilai Unjuk Kerja Praktik Membuat Kerah Kemeja Menggunakan Mesin High Speed dan Mesin Manual**

Nilai Rata-Rata			
Aspek		Rerata Skor	
		High Speed	Manual
Proses	Menjahit kelepak kerah	3,187	3,187
	Menyambung kelepak kerah dengan kaki kerah	2,937	3,000
	Menyambung kerah pada leher	3,000	2,937
	Mengoperasikan mesin jahit	3,312	3,312
Hasil Kerja	Ketepatan jahitan	3,375	2,812
	Ketepatan Ukuran	3,250	3,062
	Kebersihan Kain	3,312	3,187
	Bentuk Kerah	3,250	2,875

Berdasarkan Tabel 17 diatas maka diketahui aspek menjahit kelepak kerah mempunyai nilai rata-rata yang sama antara siswa yang menggunakan mesin *high speed* dan mesin manual dengan nilai rata-rata 3,187, nilai rata-rata aspek menyambung kelepak kerah dengan kaki kerah terlihat bahwa mesin manual dengan nilai 3,000 lebih tinggi daripada mesin *high speed* dengan nilai 2,937, nilai rata-rata aspek menyambung kerah pada leher terlihat bahwa mesin *high speed* dengan nilai 3,000 lebih tinggi dibandingkan mesin manual dengan nilai 2,937, aspek mengoperasikan mesin jahit mempunyai nilai rata-rata sama antara mesin *high speed* dan mesin manual dengan nilai rata-rata 3,312, nilai rata-rata aspek ketepatan jahitan menggunakan mesin *high speed* dengan nilai 3,375 lebih tinggi dibandingkan dengan mesin manual dengan nilai rata-rata 2,812, nilai rata-rata aspek ketepatan ukuran menggunakan mesin *high speed* dengan nilai 3,250 lebih tinggi dibandingkan mesin manual dengan nilai 3,062, nilai rata-rata aspek kebersihan kain menggunakan mesin *high speed* dengan nilai 3,312 lebih tinggi dibandingkan dengan mesin manual dengan nilai 3,187, nilai rata-rata aspek bentuk kerah menggunakan mesin *high speed* dengan nilai 3,250 lebih tinggi dibandingkan dengan mesin manual dengan nilai 2,875.

Berdasarkan nilai akhir *psikomotor* dengan KKM yaitu 75 untuk pencapaian kompetensi pembuatan kerah kemeja maka dibuatlah grafik dengan sistem penilaian retang 0-100 pada aspek perbandingan dari nilai proses, hasil dan waktu dan nilai akhir pembuatan kerah kemeja menggunakan mesin *high speed* dan mesin manual.

Berikut ini adalah penyajian nilai proses menjahit kerah kemeja dalam bentuk grafik.



Gambar 7. Grafik Proses Menjahit Kerah Kemeja

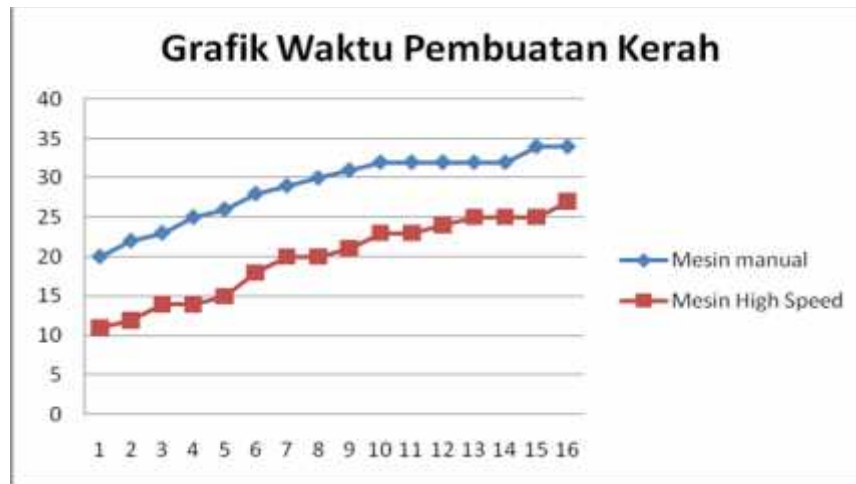
Grafik diatas menjelaskan bahwa nilai proses pembuatan kerah kemeja dengan mesin *high speed* lebih tinggi dibandingkan dengan mesin manual. Berikut ini adalah penyajian data nilai hasil pembuatan kerah dalam bentuk grafik.



Gambar 8. Grafik Nilai Hasil Pembuatan Kerah

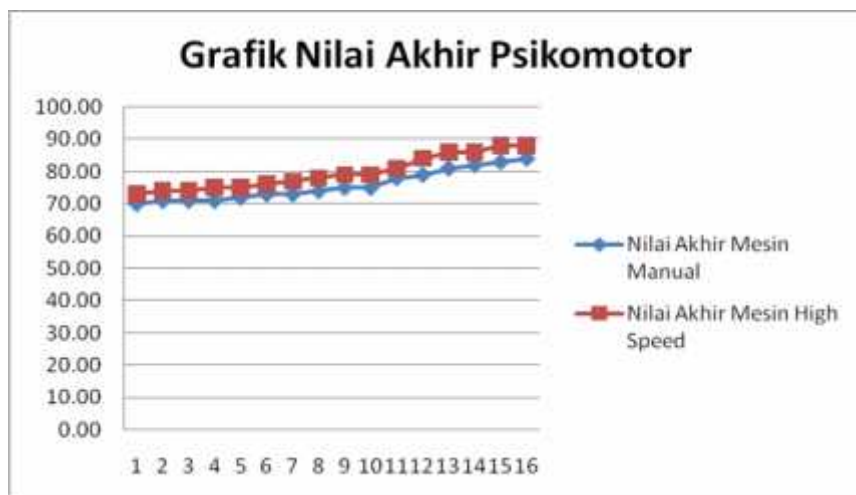
Grafik diatas menyatakan bahwa nilai hasil pembuatan kerah kemeja menggunakan mesin *high speed* lebih tinggi dibandingkan mesin manual.

Berikut ini adalah penyajian data waktu pembuatan kerah dalam bentuk Grafik.



Gambar 9. Grafik data waktu pembuatan kerah kemeja

Grafik diatas menyatakan bahwa waktu pembuatan kerah kemeja menggunakan mesin *high speed* lebih cepat dibandingkan mesin manual. Berikut ini adalah penyajian data nilai akhir pembuatan kerah dalam bentuk grafik.



Gambar 10. Grafik Nilai Akhir Pembuatan Kerah Kemeja

Pada Grafik nilai proses, nilai hasil, waktu dan nilai akhir (*psikomotor*) diatas dapat diketahui bahwa penggunaan mesin *high speed* lebih unggul

daripada penggunaan mesin manual. Berikut tabel rangkuman hasil nilai ketuntasan KKM bisa dilihat pada Tabel 18.

**Tabel 18. Rangkuman Hasil Nilai Ketuntasan KKM**

<b>Aspek</b>	<b>Jenis Mesin</b>	<b>Tuntas KKM</b>	<b>Tidak Tuntas KKM</b>	<b>Jumlah</b>
<i>Psikomotor</i>	<i>High Speed</i>	13	3	16
	Manual	8	8	16

Berdasarkan Tabel 18 rangkuman hasil nilai ketuntasan pembuatan kerah kemeja pada aspek *psikomotor* dapat dilihat bahwa 13 peserta didik yang menggunakan mesin *high speed* dinyatakan tuntas/lulus KKM, dan hanya 3 peserta didik yang tidak tuntas. Sedangkan 8 peserta didik yang menggunakan mesin manual dinyatakan tuntas/lulus KKM dan 8 peserta didik lainnya dinyatakan tidak tuntas.

Hal ini menyatakan bahwa nilai peserta didik yang menggunakan mesin manual memiliki nilai pencapaian kompetensi pembuatan kerah kemeja rendah dibandingkan dengan mesin *high speed*. Hal ini didapatkan dari nilai akhir *psikomotor* dengan rentang nilai 0-100 dengan ketentuan 75 kompeten dan 74 tidak kompeten. Pada saat pembuatan kerah kemeja nilai siswa tidak berbeda jauh, tetapi ditinjau dari hasil pencapaian kompetensi mesin *high speed* lebih baik daripada mesin manual. Hal ini juga dibuktikan dengan penilaian yang hanya mengambil skor-skor pada saat penggunaan mesin *high speed* dan mesin manual.

## B. Pengujian Persyaratan Analisis

### 1. Uji Normalitas

Berdasarkan hasil perhitungan kerja SPSS 16 uji normalitas sebaran data penelitian dengan jumlah 16 peserta didik, diperoleh data mesin *high speed* nilai *Asymp.sig (2-tailed)* sebesar 0,760 dan data mesin manual sebesar 0,625. Karena signifikansi lebih dari 0,05 maka data nilai mesin *high speed* dan mesin manual dinyatakan berdistribusi normal. Hasil selengkapnya dapat dilihat pada lampiran 2.

**Tabel 19. Rangkuman Uji Normalitas**

Variabel	P sig.	Keterangan
Mesin <i>High Speed</i>	0,760	Normal
Mesin Manual	0,625	Normal

Berdasarkan hasil pengujian seperti yang terlihat pada Tabel 19 dapat dinyatakan bahwa normalitas sebaran data dengan semua taraf signifikansi lebih besar daripada 0,05 dan dikatakan normal. Hasil perhitungan normalitas mesin *high speed* adalah 0,760 dan mesin manual 0,625 dan dinyatakan normal. Hasil uji normalitas dapat dilihat pada lampiran 2.

### 2. Uji Homogenitas

Kriteria pengambilan keputusan diterima apabila nilai signifikansi lebih besar dari 0,05. Berdasarkan hasil perhitungan kerja SPSS 16 uji homogenitas dengan jumlah 32 peserta didik, diperoleh *levене statistic* 0,213 dan signifikansi sebesar 0,647. Karena signifikansi lebih dari 0,05

maka data nilai mesin *high speed* dan mesin manual dinyatakan homogen. Hasil selengkapnya dapat dilihat pada lampiran 2.

**Tabel 20. Rangkuman Hasil Uji Homogenitas**

Kelompok	Df	f.h	F-tabel	P sig.	Keterangan
Mesin <i>high speed</i> – mesin manual	1 : 30	0,213	4,171	0,647	Homogen

Berdasarkan hasil uji homogenitas variabel penelitian diketahui F hitung (0,213) lebih kecil dari F tabel (4,171), jadi data mengenai mesin *high speed* dan mesin manual memiliki sampel yang homogen. Sedangkan nilai signifikansi lebih besar dari 0,05 yaitu 0,647 maka hipotesis yang menyatakan bahwa data diperoleh dari sampel yang homogen, diterima.

### C. Pengujian hipotesis

Pengujian hipotesis dilakukan untuk mengetahui apakah terdapat “Perbedaan Penggunaan Mesin *High Speed* dan Mesin Manual Pada Pencapaian Kompetensi Pembuatan Kerah Kemeja Pada Pembelajaran Busana Industri di SMK N 1 Sewon”. Uji hipotesis menggunakan uji-t yang hasilnya dapat dilihat pada Tabel 21 berikut:

**Tabel 21. Uji-t data mesin high speed dan mesin manual**

Kelompok	Mean	t hitung	t tabel	Sig.	Ket.
Mesin <i>High Speed</i>	79,56	2,152	2,042	0.040	t hitung > t tabel (signifikan)
Mesin Manual	75,75				

Dari Tabel 21 diatas terlihat bahwa t hitung (2.152) lebih besar dari t tabel (2,042) dengan taraf signifikansi 5% sehingga hipotesis yang

menyatakan bahwa “Terdapat perbedaan pencapaian kompetensi pada pembuatan kerah kemeja dengan menggunakan mesin *high speed* dan mesin manual pada pembelajaran pembuatan busana industri di SMK N 1 Sewon” adalah signifikan. Hasil analisis uji-t dapat dilihat pada lampiran 4 .

#### **D. Pembahasan Hasil Penelitian**

##### **1. Pencapaian Kompetensi Pembuatan Kerah Kemeja di SMK N 1 Sewon**

Pencapaian kompetensi siswa merupakan hasil yang dicapai siswa sesuai dengan Kriteria Ketuntasan Minimal (KKM) yang telah ditetapkan dan dinyatakan dalam bentuk nilai atau angka. Penentuan standar nilai atau angka berdasarkan kebijakan yang dibuat oleh sekolah dengan mengacu pada standar BSNP. Kriteria Ketuntasan Minimal (KKM) mata pelajaran produktif di SMK N 1 Sewon ditentukan pada nilai 75, sehingga siswa yang belum mencapai batas tersebut dinyatakan belum tuntas atau belum dapat mencapai nilai KKM dan harus melakukan perbaikan (remedial).

Berdasarkan nilai KKM 75 untuk pencapaian kompetensi pembuatan kerah kemeja di SMK N 1 Sewon 21 siswa (65,62%) telah mencapai nilai KKM minimal 75 dan 11 siswa (34,38%) belum mencapai nilai KKM minimal 75. Berdasarkan penggunaan mesinnya, siswa yang menggunakan mesin *high speed* dinyatakan 13 siswa (81,25%) kompeten dan 3 siswa (18,75%) tidak kompeten, sedangkan yang menggunakan mesin manual dinyatakan 8 siswa (50%) kompeten dan 8 siswa (50%) lainnya tidak kompeten.



## 2. Pencapaian Kompetensi Pembuatan Kerah Kemeja Menggunakan Mesin High Speed Dan Mesin Manual

Nilai pada pembuatan kerah kemeja sesuai dengan KKM dibagi menjadi 3 jenis kegiatan, yaitu persiapan, proses dan hasil. Persiapan meliputi menyiapkan peralatan menjahit dan menyiapkan bahan dan pola. Proses pembuatan kerah dapat ditinjau dari meletakkan pola diatas bahan, memotong bahan, menyetrika kain keras, menyetrika kain vislin, melakukan pengepresan, menjahit kelepak kerah, menyambung kelepak kerah dengan kaki kerah, menyambung kerah pada leher, mengoperasikan mesin jahit dan waktu pembuatan. Hasil kerja dalam pembuatan kerah ditinjau dari ketepatan jahitan, ketepatan ukuran, kebersihan kain, dan bentuk kerah.

Berdasarkan rata-rata nilai unjuk kerja praktik menjahit kerah kemeja pada Tabel 17 didapatkan bahwa aspek menjahit kelepak kerah mempunyai nilai rata-rata yang sama antara penggunaan mesin *high speed* dan mesin manual dengan nilai rata-rata 3,187, aspek menyambung kelepak kerah dengan kaki kerah menggunakan mesin manual dengan nilai 3,000 mempunyai nilai rata-rata lebih tinggi dibandingkan dengan mesin *high speed* dengan nilai 2,937, aspek menyambung kerah pada leher menggunakan mesin *high speed* dengan nilai 3,000 lebih tinggi dibandingkan mesin manual dengan nilai 2,937, aspek mengoperasikan mesin jahit mempunyai nilai rata-rata sama antara mesin *high speed* dan mesin manual dengan nilai rata-rata 3,312, nilai rata-rata aspek ketepatan jahitan menggunakan mesin *high speed* dengan nilai 3,375 lebih tinggi dibandingkan dengan mesin manual dengan nilai rata-rata 2,812, aspek ketepatan ukuran menggunakan mesin *high speed* dengan nilai 3,250 lebih

tinggi dibandingkan mesin manual dengan nilai 3,062, nilai rata-rata aspek kebersihan kain menggunakan mesin *high speed* dengan nilai 3,312 lebih tinggi dibandingkan dengan mesin manual dengan nilai 3,187, nilai rata-rata aspek bentuk kerah menggunakan mesin *high speed* dengan nilai 3,250 lebih tinggi dibandingkan dengan mesin manual dengan nilai 2.

Berdasarkan hasil penelitian diketahui beberapa aspek yang belum mencapai KKM, antara lain: penilaian menyambung kelepak kerah dengan kaki kerah menggunakan mesin *high speed* ada 2 siswa (12,5%) dan mesin manual ada 1 siswa (6,25%) masih belum kompeten, penilaian menyambung kerah pada leher menggunakan mesin *high speed* ada 1 siswa (6,25%) dan mesin manual ada 3 siswa (18,75%) yang tidak kompeten, pada penilaian ketepatan jahitan menggunakan mesin *high speed* tidak terdapat siswa yang tidak kompeten dan pada mesin manual terdapat 3 siswa (18,75%) yang tidak kompeten, pada aspek bentuk kerah yang menggunakan mesin *high speed* ada 1 siswa (6,25%) dan yang menggunakan mesin manual ada 3 siswa (18,75%) yang tidak kompeten.

Hasil nilai unjuk kerja praktik membuat kerah kemeja kemudian dibuat presentase pada tiap aspek proses, yaitu sebagai berikut: aspek menjahit kelepak kerah menggunakan mesin *high speed* 100% kompeten sedangkan menggunakan mesin manual 100% kompeten, aspek menyambung kelepak kerah dengan kaki kerah menggunakan mesin *high speed* 87,5% kompeten dan 12,5% tidak kompeten, aspek menyambung kerah pada leher menggunakan mesin *high speed* 93,75% kompeten dan 6,25% tidak kompeten, aspek menyambung kerah pada leher menggunakan mesin *high speed* 93,75% kompeten dan 6,25% tidak kompeten dan

menggunakan mesin manual 81,25% kompeten dan 18,75 tidak kompeten, dan pada aspek mengoperasikan mesin jahit *high speed* 100% kompeten dan mesin manual 100% kompeten.

Pada aspek hasil kerja sesuai hasil nilai unjuk kerja praktik membuat kerah kemeja juga dibuat presentase tiap aspek hasil kerja, yaitu sebagai berikut: aspek ketepatan jahitan menggunakan mesin *high speed* 100% kompeten dan menggunakan mesin manual 81,25% kompeten dan 18,75% tidak kompeten, aspek ketepatan ukuran menggunakan mesin *high speed* 100% kompeten dan menggunakan mesin manual 100% kompeten, aspek kebersihan kain menggunakan mesin *high speed* 100% kompeten dan menggunakan mesin manual 100% kompeten, aspek bentuk kerah menggunakan mesin *high speed* 93,75% kompeten dan 6,25% tidak kompeten dan menggunakan mesin manual 81,25% kompeten dan 18,75% tidak kompeten.

Pembuatan kerah kemeja menggunakan mesin mesin *high speed* dan mesin manual menyatakan bahwa pada penilaian rata-rata aspek yang hanya mengambil skor-skor pada saat penggunaan mesin *high speed* dan mesin manual semua aspek kompeten, dilihat dari hasil jahitannya juga tidak berbeda jauh tetapi ditinjau dari nilai pencapaian kompetensi lebih baik menggunakan mesin *high speed* daripada mesin manual.

Hasil penelitian ini sejalan dengan penelitian yang dilakukan oleh Arifatul Jannah dkk (2012) dengan judul "Perbedaan Kuantitas dan Kualitas Hasil Jahitan Mesin Jahit Manual dan Mesin *High Speed*". Hasil dalam penelitian ini menyatakan penggunaan mesin jahit manual mempunyai karakteristik yang lebih familiar dibandingkan mesin *high speed*, lebih mudah

karena kecepatan gerak yang lebih lambat sehingga dapat mengimbangi kecepatan gerak mesin, meskipun secara kuantitas lebih lama. Selain itu, penelitian ini menunjukkan ada perbedaan kualitas dan kuantitas hasil jahitan mesin jahit manual dengan mesin *high speed*.

### **3. Perbedaan Penggunaan Mesin High Speed Dan Mesin Manual Terhadap Pencapaian Kompetensi Pembuatan Kerah Kemeja**

Setelah melakukan pendiskripsian data penelitian, pengujian persyaratan analisis, maka langkah selanjutnya adalah melakukan pengujian terhadap hipotesis terdapat perbedaan pencapaian kompetensi pembuatan kerah kemeja menggunakan mesin *high speed* dan mesin manual pada pembelajaran pembuatan busana industri di SMK N 1 Sewon.

Berdasarkan perhitungan hasil analisis uji-t pada penelitian ini diperoleh sig. (2-tailed) sebesar 0,040 dan t hitung sebesar 2,152. Dengan taraf signifikansi 0,05 maka 0,040 lebih rendah dan dinyatakan signifikan. Nilai t-hitung sebesar 2,152 dan lebih besar dari t tabel yaitu 2,042 dan dinyatakan ada perbedaan. Jadi hipotesis yang berbunyi "Terdapat perbedaan pencapaian kompetensi pada pembuatan kerah kemeja dengan menggunakan mesin *high speed* dan mesin manual pada pembelajaran pembuatan busana industri di SMK N 1 Sewon" adalah signifikan.

Hasil perhitungan tersebut berdasarkan nilai akhir *psikomotor* pembuatan kerah kemeja menggunakan mesin *high speed* dan mesin manual dan menunjukkan adanya perbedaan antara penggunaan mesin *high speed* dan mesin manual terhadap pencapaian kompetensi menjahit kerah kemeja pada pembelajaran pembuatan busana industri di SMK N 1 Sewon.

Penggunaan mesin sangat berpengaruh terhadap pencapaian kompetensi dan standar lulusan SMK N 1 Sewon terutama jurusan Busana Butik.

## BAB V

### SIMPULAN DAN SARAN

#### A. Simpulan

Berdasarkan rumusan masalah yang telah diuraikan pada bab sebelumnya, dapat disimpulkan bahwa:

1. Berdasarkan hasil penelitian pencapaian kompetensi praktik pembuatan kerah kemeja berdasarkan KKM 21 siswa (65,62%) dinyatakan kompeten dan 11 siswa (34,38%) dinyatakan tidak kompeten. Nilai ini didapatkan dari nilai akhir pembuatan kerah kemeja.
2. Pencapaian kompetensi praktik berdasarkan penggunaan mesinnya dinyatakan nilai menggunakan mesin *high speed* sebanyak 13 siswa dinyatakan tuntas/lulus KKM, dan 3 siswa lainnya dinyatakan belum tuntas/belum lulus KKM. Sedangkan, pencapaian kompetensi pembuatan kerah kemeja menggunakan mesin manual dilihat dari hasil ketuntasan nilai akhir terdapat 8 siswa dinyatakan tuntas/lulus KKM dan 8 siswa lainnya belum tuntas/belum lulus KKM. Meskipun pada saat pembuatan kerah tidak berbeda jauh dan kompeten tetapi ditinjau dari hasil pencapaian kompetensi akhir lebih baik siswa yang menggunakan mesin *high speed* daripada mesin manual.
3. Berdasarkan perhitungan uji T diperoleh t hitung sebesar 2,152 dengan  $n=16$  dan nilai t tabel 2,042, t hitung lebih besar dari t tabel maka signifikan. Hasil perhitungan menunjukkan terdapat perbedaan yang signifikan pada penggunaan mesin *high speed* dan mesin manual terhadap pencapaian kompetensi pembuatan kerah kemeja. Peneliti dapat menyimpulkan bahwa

terdapat perbedaan antara penggunaan mesin *high speed* dan mesin manual pada pencapaian kompetensi pembuatan kerah kemeja pada pembelajaran busana industri di SMK N 1 sewon.

## **B. Implikasi**

Kesimpulan yang telah dikemukakan diatas berimplikasi pada kompetensi menjahit kerah kemeja dengan mesin *high speed* dan mesin manual. Adanya perbedaan pencapaian kompetensi pembuatan kerah kemeja menggunakan mesin *high speed* dan mesin manual pada mata pelajaran pembuatan busana industri siswa akan memberikan informasi kepada guru, kepala sekolah, orangtua dan khususnya pada siswa itu sendiri.

## **C. Keterbatasan Penelitian**

Penelitian ini hanya bertujuan untuk mengetahui adanya pencapaian kompetensi menjahit kerah kemeja terhadap penggunaan mesin *high speed* dan mesin manual pada pembelajaran busana industri di SMK Negeri 1 Sewon, Membuktikan perbedaan pencapaian kompetensi menjahit kerah kemeja terhadap penggunaan mesin *high speed* dan mesin manual pada pembelajaran busana industri di SMK Negeri 1 Sewon. Penelitian ini dibatasi hanya menggunakan aspek *psikomotor* saja, karena berhubungan dengan ketrampilan membuat kerah kemeja.

#### D. Saran

Berdasarkan hasil penelitian ini, dapat diberikan saran-saran sebagai berikut:

1. Siswa yang memiliki pencapaian kompetensi pembuatan kerah kemeja yang tinggi sebaiknya membantu teman lainnya yang memiliki pencapaian kompetensi rendah.
2. Siswa sebaiknya meningkatkan lagi dalam pencapaian kompetensi menjahit kerah kemeja, dengan banyak berlatih dan belajar menggunakan mesin *high speed* maka hasil yang dicapai juga akan lebih baik, karena menggunakan mesin *high speed* maka kecepatan mesin juga berpengaruh terhadap penggunaan waktu saat menjahit sehingga lebih cepat.
3. Penggunaan mesin *high speed* dan mesin manual berpengaruh terhadap pencapaian kompetensi pembuatan kerah kemeja maka sekolah sebaiknya berusaha memperbaiki fasilitas terutama mesin *high speed* dikelas, agar lulusan SMK mempunyai pengetahuan dan keterampilan lebih terhadap penggunaan mesin *high speed* pada saat pembelajaran praktik terutama pembelajaran pembuatan busana industri.



## DAFTAR PUSTAKA

- Arifatul dkk. (2011). Perbedaan Kuantitas dan Kualitas Hasil jahitan Mesin Jahit Manual dan *High Speed*. Unnes.
- Benny Criya Permana. (2014). *Perbedaan Nilai-Nilai Sosial pada Peserta Didik Yang Mengikuti Ekstrakurikuler Olahraga dengan Peserta Didik yang Mengikuti Ekstrakurikuler Non Olahraga di SMA Negeri 3 Yogyakarta*. Skripsi FIK UNY.
- Depdiknas. (2006). *Sistem Penyelenggaraan Sekolah Bertaraf Internasional (SBI) untuk Pendidikan Dasar dan Menengah*. Jakarta: Pendidikan Nasional.
- Djemari Mardapi. (2008). *Teknik Penyusunan Instrumen Tes dan Non tes*. Yogyakarta: Mitra Cendekia.
- Doctorandus Sutomo. (2013). Kurikulum Sekolah Menengah Kejuruan. Diakses dari <http://academia.edu> , pada tanggal 22 Juni 2015 jam 10. 26 WIB.
- Ernawati, Izweni & Weni N. (2008). *Tata Busana Jilid 1*. Jakarta: Direktorat Jendral Manajemen Pendidikan Dasar dan Menengah.
- Ernawati, Izweni & Weni N. (2008). *Tata Busana Jilid 3*. Jakarta: Direktorat Jendral Manajemen Pendidikan Dasar dan Menengah.
- Hamzah B. Uno. (2011). *Perencanaan Pembelajaran*. Jakarta: PT. Bumi Aksara.
- Jerry R. Thomas & JK Nelson. (1996). *Research Methods in Physical activity*. Champaign: Human Kinetics Publisher.
- Mimin Hayati. (2007). *Sistem Penilaian Berbasis Kompetensi Teori dan Praktik*. Jakarta: Gaung Persada Press.
- Mulyasa E. (2006). *Kurikulum Berbasis Kompetensi*. Bandung: PT. Remaja Rosdakarya.
- Nana Sudjana. (2001). *Penelitian dan Penilaian Pendidikan*. Bandung: Sinar Baru.
- Nana Syaodih Sukmadinata. (2013). *Metode Penelitian Pendidikan*. Bandung: PT. Remaja Rosdakarya.
- Nanang Hanafiah & Cucu Suhana. (2012). *Konsep Strategi Pembelajaran*. Bandung: PT Refika aditama.
- Oemar Hamalik. (2001). *Proses Belajar Mengajar*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Peraturan Menteri Pendidikan Nasional RI. Diakses pada <http://aidsindonesia.or.id> , pada tanggal 15 agustus 2015 jam 19.00 WIB.

- Putrohadi. (2009). Mengukur Pencapaian Kompetensi. Diakses dari [http://putrohadi.com/mengukur\\_pencapaian.htm](http://putrohadi.com/mengukur_pencapaian.htm), pada tanggal 2 Agustus 2015 jam 20.33 WIB.
- Risma Wakhidatun Solekhah. (2011). *Pengaruh penerapan model pembelajaran langsung terhadap pencapaian kompetensi penyelesaian pembuatan gambar pada mata pelajaran menggambar busana siswa kelas XII di SMK Negeri 3 Magelang*. Skripsi FT UNY.
- Saifuddin Awar. (2013). *Reabilitas dan Validitas*. Yogyakarta: Pustaka Pelajar.
- Soekarno. (2011). *Buku Penuntun Membuat Pola Busana Tingkat Dasar*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama.
- Sri Wening. (1996). *Penilaian Pencapaian Hasil Belajar*. Yogyakarta: FPTK IKIP Yogyakarta.
- Sugiyono. (2013). *Statistika Untuk Penelitian*. Bandung: Alfabeta Bandung.
- Sugiyono. (2010). *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik*. Jakarta: Rinneka Cipta.
- Sukardi. (2008). *Metodologi Penelitian Pendidikan*. Jakarta: PT Bumi Aksara.
- Sukardi. (2013). *Metodologi Penelitian Pendidikan*. Jakarta: PT Bumi Aksara.
- Tatang M Amirin dkk. (2011). *Manajemen Pendidikan*. Yogyakarta: UNY press.
- Tim Tugas Akhir Skripsi FT UNY. (2013). *Pedoman Penyusunan Tugas Akhir Skripsi FT UNY*. Yogyakarta: UNY.
- Widihastuti. (2007). *Efektifitas Pelaksanaan KBK pada SMK Negeri Program Keahlian Tata Busana di Kota Yogyakarta Ditinjau dari Pencapaian Standar Kompetensi Siswa*. Tesis. PPs-UNY.
- Yanuar Harris Prabowo. (2014). *Perbedaan Ketepatan Smash Lurus dan Silang dalam Keterampilan Bukutangkis Mahasiswa Putra UKM UNY 2013*. Skripsi. FIK UNY.

### Kisi-Kisi Instrumen Penilaian Sikap (Afektif) dalam Kegiatan Pembelajaran Pembuatan Kerah Kemeja di SMK N 1 Sewon

No.	Indikator	Aspek yang diamati	Jumlah Butir
1.	Menerima ( <i>receiving</i> )	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Peserta didik mencari informasi mengenai materi pembuatan kerah kemeja sebelum materi itu diajarkan dengan arahan dan motivasi guru.</li> <li>b. Peserta didik mengerjakan tugas yang diberikan sesuai arahan guru.</li> <li>c. Peserta didik termotivasi mengikuti pembelajaran secara antusias.</li> <li>d. Peserta didik memperhatikan guru menjelaskan materi yang disampaikan</li> </ul>	4
2.	Tanggapan ( <i>responding</i> )	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Peserta didik mendiskusikan permasalahan yang ada untuk dipecahkan bersama teman.</li> <li>b. Peserta didik membantu temannya yang mendapatkan kesulitan.</li> <li>c. Peserta didik menanyakan kesulitan yang dihadapi kepada guru</li> <li>d. Peserta didik menanggapi umpan balik yang diberikan kepada guru.</li> </ul>	4
3.	Menilai ( <i>valuing</i> )	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Peserta didik antusias mengerjakan tugas yang diberikan guru</li> <li>b. Peserta didik menghargai teman saat mengerjakan dengan tidak membuat kegaduhan.</li> <li>c. Peserta didik mengajak teman yang lain untuk mengerjakan tugas.</li> <li>d. Peserta didik mengajak teman yang lain untuk bekerja sama bila menghadapi kesulitan.</li> </ul>	4
4.	Organisasi ( <i>organization</i> )	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Peserta didik mengorganisir teman lain untuk saling bekerja sama.</li> <li>b. Peserta didik membantu memecahkan masalah temannya.</li> <li>c. Peserta didik mampu mengatur waktu dengan efisien.</li> <li>d. Peserta didik bertanggung jawab terhadap pekerjaannya.</li> </ul>	4
5.	Karakterisasi ( <i>characterization</i> )	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Disiplin : Peserta didik selalu mengumpulkan pekerjaannya tepat waktu.</li> <li>b. Tanggung jawab : Peserta didik menjaga kebersihan lingkungan tempat kerja.</li> <li>c. Percaya diri : Peserta didik berani mencoba menjahit kerah kemeja</li> <li>d. Mandiri : Peserta didik mengerjakan pembuatan kerah sendiri dengan melihat jobsheet yang telah diberikan</li> </ul>	4
<b>Jumlah</b>			<b>20</b>

## Lembar Observasi Penilaian Sikap (Afektif) dalam Kegiatan Pembelajaran Pembuatan Kerah Kemeja di SMK N 1 Sewon

Nama Siswa :  
 Tingkat : XI Busana  
 Mata Pelajaran : Pembuatan Busana Industri

No.	Indikator	Aspek yang diamati	Ya	Tidak
1.	Menerima (receiving)	a. Peserta didik mencari informasi mengenai materi pembuatan kerah kemeja sebelum materi diajarkan dengan arahan dan motivasi guru.		
		b. Peserta didik mengerjakan tugas yang diberikan sesuai arahan guru.		
		c. Peserta didik termotivasi mengikuti pembelajaran secara antusias.		
		d. Peserta didik memperhatikan guru menjelaskan materi yang disampaikan		
2.	Tanggapan (responding)	a. Peserta didik mendiskusikan permasalahan yang ada untuk dipecahkan bersama teman.		
		b. Peserta didik membantu temannya yang mendapatkan kesulitan.		
		c. Peserta didik menanyakan kesulitan yang dihadapi kepada guru		
		d. Peserta didik menanggapi umpan balik yang diberikan kepada guru.		
3.	Menilai (valuing)	a. Peserta didik antusias mengerjakan tugas yang diberikan guru		
		b. Peserta didik menghargai teman saat mengerjakan dengan tidak membuat kegaduhan.		
		c. Peserta didik mengajak teman yang lain untuk mengerjakan tugas.		
		d. Peserta didik mengajak teman yang lain untuk bekerja sama bila menghadapi kesulitan.		
4.	Organisasi (organization)	a. Peserta didik mengorganisir teman lain untuk saling bekerja sama.		
		b. Peserta didik membantu memecahkan masalah temannya.		
		c. Peserta didik mampu mengatur waktu dengan efisien.		

		d. Peserta didik bertanggung jawab terhadap pekerjaannya.		
5.	Karakterisasi ( <i>characterization</i> )	a. Disiplin : Peserta didik selalu mengumpulkan pekerjaannya tepat waktu.		
		b. Tanggung jawab : Peserta didik menjaga kebersihan lingkungan tempat kerja.		
		c. Percaya diri : Peserta didik berani mencoba menjahit kerah kemeja		
		d. Mandiri : Peserta didik mengerjakan pembuatan kerah sendiri dengan melihat jobsheet yang telah diberikan		

### Kisi-Kisi Pengembangan Tes Kognitif

1. **Tujuan Tes** : untuk mengetahui kemampuan peserta didik dalam
  - Menjelaskan pengertian kerah kemeja
  - Menjelaskan alat dan bahan pembuatan kerah kemeja
  - Menjelaskan bagian-bagian kerah kemeja
  - Menjelaskan proses tahapan menjahit kerah kemeja
  - Membedakan jenis mesin manual dan industri
  - Membedakan cara pengoperasian mesin jahit manual dan industri
2. **Jumlah Soal** : 10 soal uraian
3. **Pengalaman kognitif** : **C1 → Pengetahuan**  
**C2 → Pemahaman**  
**C3 → Penerapan**  
**C4 → Analisis**  
**C5 → Sintesis**  
**C6 → Penilaian**

Kompetensi Dasar	Materi	Indikator	Pengalaman kognitif						Bentuk Soal	Nomor Soal	Jumlah Soal	Skor
			C1	C2	C3	C4	C5	C6				
Menjelaskan teknik menjahit kerah secara industri	Menjelaskan pengertian kerah kemeja	Peserta didik mampu menjelaskan pengertian kerah kemeja							Uraian	1	1	5
									Uraian	2	1	5
	Menjelaskan alat dan bahan pembuatan	Peserta didik mampu menjelaskan alat dan bahan yang							Uraian	3	1	5

	kerah kemeja	diperlukan untuk pembuatan pola kerah kemeja										
	Menjelaskan bagian-bagian kerah kemeja	Peserta didik mampu menjelaskan pengertian : - kelepak kerah - kaki kerah							Uraian	4	1	5
									Uraian	5	1	5
Menjahit komponen kerah secara industri	Menjelaskan proses menjahit kerah kemeja	Peserta didik mampu menjelaskan proses dalam menjahit kerah kemeja							Uraian	6	1	20
Mengoperasikan mesin jahit manual dan industri	Membedakan jenis mesin manual dan industri	Peserta didik mampu membedakan jenis mesin manual dan mesin industry							Uraian	7	1	5
									Uraian	8	1	20
	Mengoperasikan mesin jahit manual dan mesin high speed	Peserta didik mengetahui cara mengoperasikan mesin manual dan mesin industri							Uraian	9	1	10
									Uraian	10	1	20

## TES TERTULIS

Sekolah : SMKN 1 Sewon

Mata Pelajaran : Pembuatan Busana Industri

Materi Pokok : Pembuatan kerah kemeja menggunakan mesin manual dan high speed

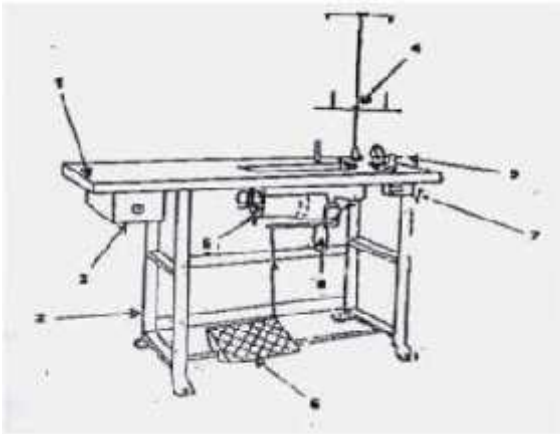
Nama : .....

Kelas : .....

Petunjuk :

- A. Berdoalah sebelum mengerjakan soal.
- B. Tulis identitas dengan lengkap.
- C. Berikan jawaban yang paling benar.

- 
1. Jelaskan pengertian kerah kemeja!
  2. Sebutkan macam-macam peralatan yang dibutuhkan untuk membuat kerah kemeja!
  3. Sebutkan bahan-bahan yang dibutuhkan untuk membuat kerah kemeja!
  4. Jelaskan pengertian kelepak kerah!
  5. Jelaskan pengertian kaki kerah!
  6. Jelaskan proses menjahit kerah kemeja dengan lengkap!
  7. Jelaskan pengertian mesin manual!
  8. Sebutkan perbedaan mesin manual dan mesin *highspeed*!
  9. Jelaskan bagian-bagian mesin industri yang terdapat dalam gambar!



10. Jelaskan langkah-langkah mengoperasikan mesin manual dan mesin industri!



**Kunci Jawaban dan Pedoman Penilaian Soal Tes Tertulis (Kognitif) dalam Kegiatan Pembelajaran  
Pembuatan Busana Industri di SMK N 1 Sewon**

**A. Kunci jawaban**

1. Kerah kemeja adalah kerah berdiri yang terdiri dari 2 bagian, yaitu kelepak kerah dan kaki kerah yang biasa digunakan dalam kemeja pria.
2. Peralatan pokok, meliputi:
  - a. Mesin Jahit (*high speed/manual*)
  - b. Gunting
  - c. Pendedel
  - d. Jarum mesin
  - e. Jarum tangan
  - f. Jarum pentu
  - g. Penggaris
  - h. Kapur jahit
  - i. Rader
  - j. Pita ukur
  - k. Bantalan jarum

Peralatan pendukung, meliputi:

- a. Mata nenek
- b. Bidal

3. Bahan yang diperlukan dalam pembuatan kerah:
  - a. Pola kerah
  - b. Kain
  - c. Vislin
  - d. Kain keras
4. Kelepak kerah adalah kerah kemeja bagian atas yang di tekuk ke luar
5. Kaki kerah adalah kerah kemeja bagian bawah yang mempunyai tujuan untuk menyangga kelepak kerah dan mempunyai tempat untuk kancing
6. Langkah-langkah pembuatan kerah kemeja:
  - a. Siapkan pola kerah kemeja
  - b. Siapkan bahan untuk kerah kemeja, kain keras serta vislin
  - c. Letakkan bahan utama diatas meja potong
  - d. Memotong kain bahan utama sesuai pola
  - e. Memotong kain keras dan vislin sesuai pola
  - f. Menyetrika kain keras dan vislin pada bahan utama
  - g. Menjahit kelepak kerah, lalu dibalik dan disetrika
  - h. Menyambung kaki kerah dengan kelepak kerah, lalu disetrika
  - i. Menyambung kerah pada leher
7. Mesin manual adalah mesin yang pengoperasiannya masih menggunakan tenaga manual (kaki) yaitu dengan cara mengayunkan kaki di bagian bawah, sehingga mesin bergerak.
8. Perbedaan mesin manual dan mesin highspeed:
  - a. Model mesin highspeed lebih modern
  - b. Penggunaan mesin highspeed lebih menghemat waktu
  - c. Mesin highspeed menggunakan daya listrik yang lebih banyak
  - d. Jahitan mesin manual mudah lepas
9. Bagian mesin highspeed:
  1. Meja mesin/table machine.
  2. Kaki mesin/leg machine.
  3. Laci mesin/drawer
  4. Tempat benang/cotton holder.
  5. Dinamo/motor machine.
  6. Injakan kaki mesin/pedal
  7. Tombol menghidupkan dan mematikan/switch On/Off
  8. Tuas lutut/knee press

9. Penggulung benang untuk spul/bobbin winder

10. Cara mengoperasikan mesin manual :

- Masukkan benang ke mesin sesuai urutan yang benar
- Pasang tali roda bawah yang ada disebelah sisi kanan bawah meja mesin dan atur pijakan kedua kaki
- Masukkan sepul yang telah diisi benang dan sekoci yang berada dibawah mesin
- Siap untuk digunakan untuk menjahit

Cara mengoperasikan mesin highspeed:

- Colokkan kabel mesin highspeed ke stop kontak
- Hidupkan mesin dengan cara menekan tombol on
- Biarkan selama 3-5 menit
- Masukkan benang sesuai urutan yang benar
- Masukkan sepul yang telah terisi dengan benang dan sepul ke bawah mesin
- Siapkan kain yang akan dijahit, dan tekan pijakan kaki sesuai dengan kecepatan yang diinginkan

#### **B. Penilaian**

Skor akhir :  $\frac{\textit{skoryangdiperoleh}}{\textit{skortotal}} \times 100$

**Kisi-Kisi Penilaian Unjuk Kerja Membuat dan Memasang Kerah Kemeja  
di SMK N 1 Sewon**

<b>Kompetensi Inti</b>	<b>Kompetensi Dasar</b>	<b>Aspek yang diamati</b>	<b>Indikator</b>	
Membuat kerah kemeja	Menjahit komponen kerah secara industri	1. Persiapan	a. Menyiapkan peralatan menjahit	
			b. Menyiapkan bahan dan pola	
		2. Proses	a. Memotong bahan <ul style="list-style-type: none"> <li>1) Meletakkan pola diatas bahan</li> <li>2) Memotong bahan</li> </ul>	
			b. Menyetrika (mengepres) <ul style="list-style-type: none"> <li>1) Menyetrika kain keras pada bahan utama</li> <li>2) Menyetrika kain vislin pada bahan utama</li> <li>3) Melakukan Pengepresan</li> </ul>	
			c. Menjahit bagian-bagian kerah <ul style="list-style-type: none"> <li>1) Menjahit kelepak kerah</li> <li>2) Menyambung kelepak kerah dengan kaki kerah</li> <li>3) Menyambung kerah pada leher</li> </ul>	
			d. Mengoperasikan mesin jahit	
			e. Waktu	
			3. Hasil Kerja	a. Ketepatan jahitan
				b. Ketepatan ukuran
		c. Kebersihan kain		
		d. Bentuk Kerah		

**LEMBAR PENILAIAN UNJUK KERJA PRAKTIK MENJAHIT KERAH KEMEJA  
SMK NEGERI 1 SEWON**

Nama Siswa :

No	Jenis Kegiatan	Bobot %	Skala Pencapaian Kompetensi				Skor
			Tidak kompeten		Kompeten		
			1	2	3	4	
<b>1.</b>	<b>Persiapan:</b>	<b>(10)</b>					
a.	Menyiapkan peralatan menjahit	5					
b.	Menyiapkan bahan dan pola	5					
<b>2.</b>	<b>Proses</b>	<b>(50)</b>					
a.	1) Meletakkan pola diatas bahan	10					
	2) Memotong bahan						
b.	1) Menyetrika kain keras pada bahan utama	10					
	2) Menyetrika kain vislin pada bahan utama						
	3) Melakukan Pengepresan						
c.	1) Menjahit kelepak kerah	20					
	2) Menyambung kelepak kerah dengan kaki kerah						
	3) Menyambung kerah pada leher						
d.	Mengoperasikan mesin jahit	5					
e.	Waktu	5					
<b>3.</b>	<b>Hasil Kerja</b>	<b>(40)</b>					
a.	Ketepatan Jahitan	10					
b.	Ketepatan Ukuran	10					
c.	Kebersihan Kain	10					
d.	Bentuk Kerah	10					
<b>Jumlah bobot</b>		<b>100</b>	<b>Total skor</b>				

Nilai : 1. Persiapan =  $\frac{10}{100} \times 100 = \dots\dots\dots$

2. Proses =  $\frac{50}{100} \times 100 = \dots\dots\dots$

3. Hasil Kerja =  $\frac{40}{100} \times 100 = \dots\dots\dots$

**Panduan Penilaian Unjuk Kerja Praktik (Psikomotor) dalam Kegiatan  
Pembelajaran Pembuatan Kerah Kemeja di SMK N 1 Sewon**

No	Aspek yang diamati	Indikator	Sub Indikator	Bobot (%)	Keterangan
1.	Persiapan	a. Menyiapkan peralatan menjahit	Peralatan pokok, meliputi: 1) Mesin Jahit 2) Gunting 3) Pendedel 4) Jarum mesin 5) Jarum tangan 6) Jarum pentu 7) Penggaris 8) Kapur jahit 9) Rader 10) Pita ukur 11) Bantalan jarum  Peralatan pendukung, meliputi: c. Mata nenek d. Bidal	5 %	Nilai 4: Membawa semua peralatan  Nilai 3: Tidak membawa 1 peralatan pokok, seperti pendedel, jarum mesin, dan bantalan jarum  Nilai 2: Tidak membawa 2 peralatan pokok yang masih bisa membeli di koperasi.  Nilai 1: Tidak membawa 3 peralatan pokok
		b. Menyiapkan bahan dan pola	Jika membawa semua persiapan bahan dengan benar, digunakan sesuai	5 %	Nilai 4: Membawa semua kelengkapan bahan  Nilai 3:

			dengan fungsinya, meliputi: 1) Kain utama (drill) 2) Viselin 3) Kain keras 4) Benang jahit 5) Pola kerah kemeja		Tidak membawa 1 kelengkapan bahan tetapi masih bisa membeli di koperasi Nilai 2: Tidak membawa 2 kelengkapan bahan dan masih bisa membeli di koperasi Nilai1: Tidak membawa kain utama
			Jumlah	10 %	
2.	Proses	a. Memotong bahan		10 %	
		1) Meletakkan pola diatas bahan	Indikator keberhasilan: 1. Membersihkan meja potong 2. Meletakkan pola sesuai arah serat 3. Mengecek apakah ada bagian pola yang tertinggal 4. Mengecek tanda-tanda pola		Nilai 4: Melakukan semua indikator dengan baik Nilai 3: Melakukan 3 indikator Nilai 2: Melakukan 2 indikator dan masih bisa untuk diperbaiki Nilai 1: Melakukan 1 indikator dan tidak bisa untuk diperbaiki
		2) Memotong bahan	Indikator keberhasilan:		Nilai 4:



			<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Bahan dipotong dengan sangat tepat sesuai dengan polanya</li> <li>2. Memberi kampuh sesuai dengan kebutuhan jahit</li> <li>3. Memotong sesuai dengan arah serat kain</li> <li>4. Memberi tanda garis kapur pada saat menandai tipis agar terjaga kebersihannya</li> <li>5. Memotong dengan rapi</li> </ol>		<p>Melakukan semua indikator, pekerjaan betul dan hasil baik</p> <p>Nilai 3: Melakukan semua indikator, pekerjaan betul dan hasil kurang baik tetapi masih bisa diperbaiki</p> <p>Nilai 2: Tidak melakukan 1 indikator, pekerjaan kurang baik, hasil kurang baik tetapi masih bisa diperbaiki</p> <p>Nilai 1: Melakukan prosedur, hasil tidak baik dan tidak bisa diperbaiki</p>
		b. Menyetrika (mengepres)		10%	
		1) Menyetrika kain keras pada bahan utama	<p>Indikator keberhasilan:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Meletakkan kain keras tidak terbalik</li> <li>2. Meletakkan kain keras pada bahan utama sesuai dengan tanda rader</li> <li>3. Menyetrika dengan dilapisi kain putih</li> <li>4. Menyetrika dengan panas yang sesuai dan menyetrika tidak diseret.</li> </ol>		<p>Nilai 4: Melakukan semua indikator, pekerjaan betul dan hasil baik</p> <p>Nilai 3: Melakukan semua indikator, pekerjaan betul dan hasil kurang baik tetapi masih bisa diperbaiki</p> <p>Nilai2: Tidak melakukan 1 indikator, pekerjaan kurang</p>

				baik, hasil kurang baik tetapi masih bisa diperbaiki Nilai 1: Melakukan prosedur, hasil tidak baik dan tidak bisa diperbaiki
		2) Menyetrika kain vislin pada bahan utama	Indikator keberhasilan: 1. Meletakkan kain vislin tidak terbalik 2. Meletakkan kain vislin pada bahan utama sesuai dengan tanda rader 3. Menyetrika dengan dilapisi kain putih 4. Menyetrika dengan panas yang sesuai dan menyetrika tidak diseret.	Nilai 4: Melakukan semua indikator, pekerjaan betul dan hasil baik Nilai 3: Melakukan semua indikator, pekerjaan betul dan hasil kurang baik tetapi masih bisa diperbaiki Nilai 2: Tidak melakukan 1 indikator, pekerjaan kurang baik, hasil kurang baik tetapi masih bisa diperbaiki Nilai 1: Melakukan prosedur, hasil tidak baik dan tidak bisa diperbaiki
		3) Melakukan Pengepresan	Indikator keberhasilan: 1. Melakukan pengepresan pada kerah setiap selesai menjahit 2. Mengepres kerah dilapisi	Nilai 4: Melakukan semua indikator, pekerjaan betul dan hasil baik Nilai 3:

			<p>kain putih basah</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>3. Mengepres dengan suhu setrika yang sesuai</li> <li>4. Setrika tidak digosok</li> </ol>		<p>Melakukan semua indikator, pekerjaan betul dan hasil kurang baik tetapi masih bisa diperbaiki</p> <p>Nilai 2: Tidak melakukan 1 indikator, pekerjaan kurang baik, hasil kurang baik tetapi masih bisa diperbaiki</p> <p>Nilai 1: Melakukan prosedur, hasil tidak baik dan tidak bisa diperbaiki</p>
		c. Menjahit bagian-bagian kerah		25 %	
		1) Menjahit kelepak kerah	<p>Indikator keberhasilan:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Dapat menjahit bagian kelepak kerah dengan rapi</li> <li>2. Dapat menjahit bagian kelepak kerah dengan bagus</li> <li>3. Kemiringan kelepak kerah sesuai dengan contoh</li> <li>4. Jahitan tidak lompat-lompat</li> </ol>		<p>Nilai 4: Melakukan semua indikator, pekerjaan betul dan hasil baik</p> <p>Nilai 3: Melakukan semua indikator, pekerjaan betul dan hasil kurang baik tetapi masih bisa diperbaiki</p> <p>Nilai 2: Melakukan 2 indikator, pekerjaan kurang baik, terdapat sedikit kesalahan kerah masih bisa diperbaiki</p> <p>Nilai 1:</p>

				Melakukan prosedur, kerah <i>reject</i> dan tidak bisa diperbaiki
		2) Menyambung kelepak kerah dengan kaki kerah	<p>Indikator keberhasilan:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Dapat menyambung kelepak kerah dengan kaki kerah dengan baik</li> <li>2. Tidak ada sela diantara keduanya</li> <li>3. Bahan utama yang ditempelkain keras harus bertemu dengan kaki kerah yang ditempel dengan kain keras.</li> </ol>	<p>Nilai 4: Melakukan semua indikator, pekerjaan betul dan hasil baik</p> <p>Nilai 3: Melakukan semua indikator, pekerjaan betul dan hasil kurang baik tetapi masih bisa diperbaiki</p> <p>Nilai2: Tidak melakukan 1 indikator, pekerjaan kurang baik, hasil kurang baik (ada sela diantara keduanya) tetapi masih bisa diperbaiki</p> <p>Nilai 1: Melakukan prosedur, hasil tidak baik dan tidak bisa diperbaiki</p>
		3) Menyambung kerah pada leher	<p>Indikator keberhasilan:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Dapat menyambung kerah pada leher dengan baik</li> <li>2. Dapat menyambung kerah pada leher dengan benar</li> <li>3. Tidak terdapat jahitan yang disambung</li> </ol>	<p>Nilai 4: Melakukan semua indikator, pekerjaan betul dan hasil baik</p> <p>Nilai 3: Melakukan semua indikator, pekerjaan betul dan</p>

			4. Sesuai dengan garis leher dan pas saat dikancingkan		hasil kurang baik tetapi masih bisa diperbaiki Nilai 2: Tidak melakukan 2 indikator, pekerjaan kurang baik, hasil kurang baik tetapi masih bisa diperbaiki Nilai 1: Melakukan prosedur, hasil tidak baik dan tidak bisa diperbaiki
		d. Mengoperasikan mesin jahit	Indikator keberhasilan: 1. Dapat mengoperasikan dan menggunakan mesin jahit dengan baik dan benar 2. Mampu mengontrol kecepatan jahitan 3. Setikan sesuai dengan kain yang dijahit	5 %	Nilai 4: Melakukan semua indikator dan hasil sesuai indikator Nilai 3: Apabila melakukan semua indicator tetapi hasil kurang maksimal Nilai 2: Apabila tidak mampu mengontrol kecepatan jahitan tetapi hasil setikan baik dan masih bisa diperbaiki Nilai 1: Apabila dapat mengoperasikan mesin jahit dengan kurang baik, kurang mampu mengontrol kecepatan jahitan dan hasil kurang baik
		e. Waktu			

			Standard menjahit kerah kemeja adalah 12-18 menit		<p>Nilai 4: Apabila mampu menjahit kurang dari waktu yang diberikan atau sesuai dengan standard waktu</p> <p>Nilai 3: Apabila waktu yang ditempuh antara 19 - 20 menit</p> <p>Nilai 2: Apabila waktu yang ditempuh antara 21 – 25 menit</p> <p>Nilai 1: Apabila waktu yang ditempuh lebih dari 25 menit</p>
			Jumlah	50%	
3.	Hasil Kerja	a. Ketepatan Jahitan	<p>Indikator keberhasilan:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Jika siswa menjahit sesuai dengan prosedur yang berurutan dalam langkah menjahit kerah kemeja</li> <li>2. Tidak ada jahitan yang lompat</li> <li>3. Tidak ada setikan yang keluar dari jalur</li> <li>4. Tidak ada setikan yang disambung</li> </ol>	10 %	<p>Nilai 4: Sesuai dengan indikator</p> <p>Nilai 3: Terdapat 1 indikator kesalahan</p> <p>Nilai 2: Terdapat 2 indikator kesalahan dan masih bisa diperbaiki</p> <p>Nilai 1: Terdapat lebih dari 2 indikator kesalahan dan tidak</p>

				bisa diperbaiki
	b. Ketepatan ukuran	<p>Indikator keberhasilan:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Kerah 5 cm</li> <li>2. Kaki kerah 3 cm</li> <li>3. Panjang kerah 43,5 cm</li> </ol>	10 %	<p>Nilai 4: Sesuai dengan indikator</p> <p>Nilai 3: Terdapat max 0,5 cm perbedaan ukuran sesuai dengan contoh</p> <p>Nilai 2: Terdapat lebih dari 0,6 cm perbedaan ukuran sesuai dengan contoh</p> <p>Nilai 1: Ukuran sangat tidak sesuai dengan contoh</p>
	c. Kebersihan kain	<p>Indikator keberhasilan:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Jika kain untuk kerah kemeja sangat bersih</li> <li>2. Tidak ada noda</li> <li>3. Tidak ada coretan pensil jahit</li> <li>4. Tidak ada tiras benang</li> </ol>	10 %	<p>Nilai 4: Sesuai dengan indikator</p> <p>Nilai 3: Hasil baik, tetapi terdapat 1 indikator kesalahan</p> <p>Nilai 2: Terdapat 2 indikator kesalahan dan masih bisa diperbaiki</p> <p>Nilai 1: Hasil baik, tetapi terdapat lebih dari 3 indikator</p>

				kesalahan dan tidak bisa diperbaiki
	d. Bentuk kerah	Kesesuaian hasil jadi kerah kemeja sama persis dengan desain yang sudah dibuat oleh siswa, lengkap dengan ukuran panjang, lebar kerah, lebar kaki kerah	10 %	<p>Nilai 4: Sesuai dengan indikator</p> <p>Nilai 3: Hasil baik tetapi ada kesalahan kecil yg masih bisa diperbaiki</p> <p>Nilai 2: Hasil baik, terdapat kesalahan yang tidak bisa diperbaiki (<i>reject</i>)</p> <p>Nilai 1: Hasil sangat tidak baik dan tidak sesuai</p>
		Jumlah	40 %	



Hal : Permohonan Validasi Instrumen TAS

Lampiran : 1 Bendel

Kepada Yth,  
Ibu Dr. Sri Wening  
Dosen Jurusan Pendidikan Teknik Busana  
Di Fakultas Teknik UNY

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

Nama : Laila Noor Hikmah Nadzoang

NIM : 11513244001

Program Studi: Pendidikan Teknik Busana

Judul TAS : Perbedaan Penggunaan Mesin *High Speed* dan Mesin Manual  
Terhadap Pencapaian Kompetensi Pembuatan Kerah Kemeja Pada  
Pembelajaran Busana Industri di SMK Negeri 1 Sewon

Dengan hormat mohon ibu berkenan memberikan validasi terhadap  
instrument penelitian TAS yang telah saya susun. Sebagai bahan pertimbangan,  
bersama ini saya lampirkan: (1) proposal TAS, (2) rubrik dan instrument penelitian  
TAS

Demikian permohonan saya, atas bantuan dan perhatian ibu saya ucapkan  
terimakasih.

Yogyakarta, September 2015  
Pemohon

Laila Noor Hikmah N.  
NIM. 11513244001

Mengetahui

Kaprodi Pendidikan Teknik Busana

Pembimbing TAS

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

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

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

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Dr. Sri Wening  
NIP : 19570608 198303 2 002  
Jurusan : Pendidikan Teknik Busana

Menyatakan bahwa instrumen penelitian TAS atas nama mahasiswa:

Nama : Laila Noor Hikmah Nadzoang  
NIM : 11513244001  
Program Studi : Pendidikan Teknik Busana  
Judul TAS : Perbedaan Penggunaan Mesin *High Speed* dan Mesin Manual Terhadap Pencapaian Kompetensi Pembuatan Kerah Kemeja Pada Pembelajaran Busana Industri di SMK Negeri 1 Sewon

Setelah dilakukan kajian atas instrumen penelitian TAS tersebut dapat dinyatakan:

- Layak digunakan untuk penelitian  
 Layak digunakan dengan perbaikan  
 Tidak layak digunakan untuk penelitian yang bersangkutan

Dengan saran/perbaikan sebagaimana terlampir.

Demikian agar dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, September 2015

Validator

Dr. Sri Wening

NIP. 19570608 198303 2 002

Catatan:

Beri tanda

## LEMBAR VALIDITAS PENILAIAN PSIKOMOTOR (TES UNJUK KERJA)

Mata Pelajaran : Pembuatan Busana Industri  
Subjek Penelitian : Siswa Kelas XI Program Keahlian Busana Butik Di SMKN  
1 Sewon  
Validator : Dr. Sri Wening

### A. Petunjuk

- Lembar validasi ini dimaksudkan untuk mengetahui pendapat ibu sebagai validator instrumen penilaian.
- Validitas terdiri dari aspek lembar evaluasi.
- Jawaban bisa diberikan dalam kolom jawaban yang sudah disediakan dengan memberikan tanda “ ”.

Contoh pengisian

No.	Indikator	Penilaian	
		Ya	Tidak
1.	Kejelasan materi		
2.	Keruntutan materi		

Keterangan skala pada penilaian adalah sebagai berikut :

- a. Ya : nilai 1
- b. Tidak : nilai 0

### B. Aspek Instrumen Tes Unjuk Kerja

No.	Pernyataan	Penilaian	
		Ya	Tidak
1.	Evaluasi sesuai dengan sub indikator kisi-kisi instrumen tes unjuk kerja.		
2.	Evaluasi diruntutkan berdasarkan urutan materi yang akan diamati.		
3.	Kriteria penilaian untuk mengetahui		

	pencapaian indikator jelas.		
4.	Pembobotan setiap indikator instrumen tes unjuk kerja tepat.		
Jumlah Skor Penilaian			

**C. Kualitas Instrumen Tes Unjuk Kerja**

<b>Kualitas</b>	<b>Interval Skor</b>	<b>Interpretasi</b>
Layak	2 skor 4	Instrumen unjuk kerja dinyatakan layak digunakan untuk pengambilan data.
Tidak layak	0 skor 2	Instrumen unjuk kerja dinyatakan tidak layak digunakan untuk pengambilan data.

## LEMBAR VALIDITAS MEDIA JOB SHEET

Mata Pelajaran : Pembuatan Busana Industri  
Subjek Penelitian : Siswa Kelas XI Program Keahlian Busana Butik Di SMKN  
1 Sewon  
Validator : Dr. Sri Wening

### A. Petunjuk

- Lembar validasi ini dimaksudkan untuk mengetahui pendapat ibu sebagai validator materi.
- Validitas terdiri dari aspek kelayakan media *job sheet*.
- Jawaban bisa diberikan dalam kolom jawaban yang sudah disediakan dengan memberikan tanda “ ”.

Contoh pengisian

No.	Indikator	Penilaian	
		Ya	Tidak
1.	Kejelasan materi		
2.	Keruntutan materi		

Keterangan skala pada penilaian adalah sebagai berikut :

- a. Ya : nilai 1
- b. Tidak : nilai 0

### B. Penilaian Aspek Kelayakan Media Job Sheet

No.	Pernyataan	Penilaian	
		Ya	Tidak
1.	Menggunakan kata, istilah dan kalimat yang konsisten.		
2.	Menggunakan jarak dan spasi yang konsisten.		
3.	Menggunakan jenis dan ukuran huruf yang		

	konsisten.		
4.	Penggunaan kolom-kolom pada halaman proporsional dan sebanding dengan ukuran kertas.		
5.	Materi disajikan berurutan dan sistematis.		
6.	Kualitas foto/ gambar mudah dibaca dan menarik.		
7.	Tata letak/ pola penyetikan menarik.		
8.	Ukuran huruf yang digunakan sudah sesuai.		
9.	Terdapat jeda kosong sebagai tanda jeda antara keterangan dan foto.		
10.	Jarak spasi yang digunakan sudah sesuai.		
Jumlah Skor Penilaian			

### C. Kriteria Penilaian Kelayakan Media Job Sheet

Kualitas	Interval Skor	Interpretasi
Layak	5 skor 10	Instrumen media <i>job sheet</i> dinyatakan layak digunakan untuk pengambilan data.
Tidak layak	0 skor 5	Instrumen media <i>job sheet</i> dinyatakan tidak layak digunakan untuk pengambilan data.

Hal : Permohonan Validasi Instrumen TAS

Lampiran : 1 Bendel

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

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

Nama : Laila Noor Hikmah Nadzoang

NIM : 11513244001

Program Studi: Pendidikan Teknik Busana

Judul TAS : Perbedaan Penggunaan Mesin *High Speed* dan Mesin Manual  
Terhadap Pencapaian Kompetensi Pembuatan Kerah Kemeja Pada  
Pembelajaran Busana Industri di SMK Negeri 1 Sewon

Dengan hormat mohon ibu berkenan memberikan validasi terhadap  
instrument penelitian TAS yang telah saya susun. Sebagai bahan pertimbangan,  
bersama ini saya lampirkan: (1) proposal TAS, (2) rubrik dan instrument penelitian  
TAS

Demikian permohonan saya, atas bantuan dan perhatian ibu saya ucapkan  
terimakasih.

Yogyakarta, Juli 2015  
Pemohon

Laila Noor Hikmah N.  
NIM. 11513244001

Mengetahui

Kaprodi Pendidikan Teknik Busana

Pembimbing TAS

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

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

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

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Dr. Widiastuti  
NIP : 19721115 200003 2 001  
Jurusan : Pendidikan Teknik Busana

Menyatakan bahwa instrumen penelitian TAS atas nama mahasiswa:

Nama : Laila Noor Hikmah Nadzoang  
NIM : 11513244001  
Program Studi : Pendidikan Teknik Busana  
Judul TAS : Perbedaan Penggunaan Mesin *High Speed* dan Mesin Manual Terhadap Pencapaian Kompetensi Pembuatan Kerah Kemeja Pada Pembelajaran Busana Industri di SMK Negeri 1 Sewon

Setelah dilakukan kajian atas instrumen penelitian TAS tersebut dapat dinyatakan:

- Layak digunakan untuk penelitian  
 Layak digunakan dengan perbaikan  
 Tidak layak digunakan untuk penelitian yang bersangkutan

Dengan saran/perbaikan sebagaimana terlampir.

Demikian agar dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, September 2015

Validator

Dr. Widiastuti

NIP. 19721115 200003 2 001

Catatan:

Beri tanda



## LEMBAR VALIDITAS PENILAIAN KOGNITIF (TES URAIAN)

Mata Pelajaran : Pembuatan Busana Industri  
Subjek Penelitian : Siswa Kelas XI Program Keahlian Busana Butik Di SMKN  
1 Sewon  
Validator : Dr. Widiastuti

### A. Petunjuk

- Lembar validasi ini dimaksudkan untuk mengetahui pendapat ibu sebagai validator evaluasi
- Validitas terdiri dari aspek lembar evaluasi.
- Jawaban bisa diberikan dalam kolom jawaban yang sudah disediakan dengan memberikan tanda “ ”.

Contoh pengisian

No.	Indikator	Penilaian	
		Ya	Tidak
1.	Kejelasan materi		
2.	Keruntutan materi		

Keterangan skala pada penilaian adalah sebagai berikut :

- a. Ya : nilai 1
- b. Tidak : nilai 0

### B. Aspek Instrumen Tes uraian

Bidang Penelaah	Pernyataan	Penilaian	
		Ya	Tidak
Materi	1. Soal sesuai indikator.		
	2. Materi yang ditanyakan sesuai dengan kompetensi.		
	3. Hanya ada satu kunci jawaban yang paling tepat.		
Konstruksi	1. Soal dirumuskan dengan singkat, jelas dan tegas.		

	2. Soal tidak memberi petunjuk ke kunci jawaban.		
	3. Soal bebas dari pernyataan negatif.		
Bahasa	1. Soal menggunakan bahasa yang sesuai dengan kaidah bahasa Indonesia yang baik dan benar.		
	2. Soal menggunakan bahasa yang komunikatif.		
	3. Soal tidak menggunakan bahasa yang berlaku setempat.		
	4. Jawaban tidak mengulang kata atau kelompok kata yang sama.		
Jumlah Skor Penilaian			

### C. Kualitas Instrumen Tes Essay

Kualitas	Interval Skor	Interpretasi
Layak	5 skor 10	Instrumen tes pilihan ganda dinyatakan layak digunakan untuk pengambilan data.
Tidak layak	0 skor 5	Instrumen tes pilihan ganda dinyatakan tidak layak digunakan untuk pengambilan data.

## LEMBAR VALIDITAS PENILAIAN AFEKTIF (OBSERVASI SIKAP)

Mata Pelajaran : Pembuatan Busana Industri  
Subjek Penelitian : Siswa Kelas XI Program Keahlian Busana Butik Di SMKN  
1 Sewon  
Validator : Dr. Widiastuti

### A. Petunjuk

- Lembar validasi ini dimaksudkan untuk mengetahui pendapat ibu sebagai validator evaluasi
- Validitas terdiri dari aspek lembar evaluasi.
- Jawaban bisa diberikan dalam kolom jawaban yang sudah disediakan dengan memberikan tanda “ ”.

Contoh pengisian

No.	Indikator	Penilaian	
		Ya	Tidak
1.	Kejelasan materi		
2.	Keruntutan materi		

Keterangan skala pada penilaian adalah sebagai berikut :

- a. Ya : nilai 1
- b. Tidak : nilai 0

### B. Aspek Penilaian Observasi

No.	Pernyataan	Penilaian	
		Ya	Tidak
1.	Evaluasi sesuai dengan indikator pada kisi-kisi instrumen lembar observasi proses pembelajaran.		
2.	Evaluasi diruntutkan berdasarkan urutan yang akan diamati.		

3.	Kriteria pencapaian indikator instrumen penilaian observasi jelas.		
4.	Pembobotan setiap indikator instrumen penilaian observasi jelas.		
Jumlah Skor Penilaian			

### C. Kualitas Penilaian Observasi

Kualitas	Interval Skor	Interpretasi
Layak	2 skor 4	Instrumen penilaian observasi dinyatakan layak digunakan untuk pengambilan data.
Tidak layak	0 skor 2	Instrumen penilaian observasi dinyatakan tidak layak digunakan untuk pengambilan data.

## LEMBAR VALIDITAS PENILAIAN PSIKOMOTOR (TES UNJUK KERJA)

Mata Pelajaran : Pembuatan Busana Industri  
Subjek Penelitian : Siswa Kelas XI Program Keahlian Busana Butik Di SMKN  
1 Sewon  
Validator : Dr. Widiastuti

### D. Petunjuk

- Lembar validasi ini dimaksudkan untuk mengetahui pendapat ibu sebagai validator evaluasi.
- Validitas terdiri dari aspek lembar evaluasi.
- Jawaban bisa diberikan dalam kolom jawaban yang sudah disediakan dengan memberikan tanda “ ”.

Contoh pengisian

No.	Indikator	Penilaian	
		Ya	Tidak
1.	Kejelasan materi		
2.	Keruntutan materi		

Keterangan skala pada penilaian adalah sebagai berikut :

- c. Ya : nilai 1
- d. Tidak : nilai 0

### E. Aspek Instrumen Tes Unjuk Kerja

No.	Pernyataan	Penilaian	
		Ya	Tidak
1.	Evaluasi sesuai dengan sub indikator kisi-kisi instrumen tes unjuk kerja.		
2.	Evaluasi diruntutkan berdasarkan urutan materi yang akan diamati.		
3.	Kriteria penilaian untuk mengetahui		

	pencapaian indikator jelas.		
4.	Pembobotan setiap indikator instrumen tes unjuk kerja tepat.		
Jumlah Skor Penilaian			

**F. Kualitas Instrumen Tes Unjuk Kerja**

<b>Kualitas</b>	<b>Interval Skor</b>	<b>Interpretasi</b>
Layak	2 skor 4	Instrumen tes unjuk kerja dinyatakan layak digunakan untuk pengambilan data.
Tidak layak	0 skor 2	Instrumen tes unjuk kerja dinyatakan tidak layak digunakan untuk pengambilan data.

## LEMBAR VALIDITAS MEDIA JOB SHEET

Mata Pelajaran : Pembuatan Busana Industri  
Subjek Penelitian : Siswa Kelas XI Program Keahlian Busana Butik Di SMKN  
1 Sewon  
Validator : Dr. Widiastuti

### D. Petunjuk

- Lembar validasi ini dimaksudkan untuk mengetahui pendapat ibu sebagai validator evaluasi.
- Validitas terdiri dari aspek kelayakan media *job sheet*.
- Jawaban bisa diberikan dalam kolom jawaban yang sudah disediakan dengan memberikan tanda “ ”.

Contoh pengisian

No.	Indikator	Penilaian	
		Ya	Tidak
1.	Kejelasan materi		
2.	Keruntutan materi		

Keterangan skala pada penilaian adalah sebagai berikut :

- c. Ya : nilai 1
- d. Tidak : nilai 0

### E. Penilaian Aspek Kelayakan Media Job Sheet

No.	Pernyataan	Penilaian	
		Ya	Tidak
1.	Menggunakan kata, istilah dan kalimat yang konsisten.		
2.	Menggunakan jarak dan spasi yang konsisten.		
3.	Menggunakan jenis dan ukuran huruf yang konsisten.		

4.	Penggunaan kolom-kolom pada halaman proporsional dan sebanding dengan ukuran kertas.		
5.	Materi disajikan berurutan dan sistematis.		
6.	Kualitas foto/ gambar mudah dibaca dan menarik.		
7.	Tata letak/ pola pengetikan menarik.		
8.	Ukuran huruf yang digunakan sudah sesuai.		
9.	Terdapat jeda kosong sebagai tanda jeda antara keterangan dan foto.		
10.	Jarak spasi yang digunakan sudah sesuai.		
Jumlah Skor Penilaian			

#### F. Kriteria Penilaian Kelayakan Media Job Sheet

Kualitas	Interval Skor	Interpretasi
Layak	5 skor 10	Instrumen media <i>job sheet</i> dinyatakan layak digunakan untuk pengambilan data.
Tidak layak	0 skor 5	Instrumen media <i>job sheet</i> dinyatakan tidak layak digunakan untuk pengambilan data.



## HASIL UJI NORMALITAS

### One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test

		Nilai_Akhir_ MAN	Nilai_Akhir_ HS
N		16	16
Normal Parameters <sup>a,b</sup>	Mean	75,7500	79,5625
	Std. Deviation	4,73990	5,26585
Most Extreme Differences	Absolute	,188	,168
	Positive	,188	,168
	Negative	-,116	-,139
Kolmogorov-Smirnov Z		,751	,670
Asymp. Sig. (2-tailed)		,625	,760

a. Test distribution is Normal.

b. Calculated from data.

## HASIL UJI HOMOGENITAS

### Oneway

#### Test of Homogeneity of Variances

Nilai\_Akhir

Levene Statistic	df1	df2	Sig.
,213	1	30	,647

**JOB SHEET**  
**MENJAHIT KERAH KEMEJA**

Sekolah : SMK NEGERI 1 Sewon  
Mata Pelajaran : Pembuatan Busana Industri  
Bidang Studi : Seni, Kerajinan dan Pariwisata  
Tingkat Kelas : XI Busana 3  
Materi Pokok : Menjahit Kerah Kemeja

---

**A. Tujuan Pembelajaran**

Setelah mengikuti pembelajaran diharapkan siswa dapat :

1. Mensyukuri setiap pemberian tuhan YME dengan memahami cara menjahit kerah kemeja sesuai industri
2. Diberi penjelasan pengertian kerah kemeja, siswa dapat mengidentifikasi pengertiannya
3. Diberikan jobsheet merubah pola kerah kemeja, siswa dapat menyiapkan alat dan bahan yang diperlukan untuk pembuatan pola kerah kemeja sesuai desain
4. Menyiapkan ukuran untuk pembuatan kerah kemeja sesuai desain
5. Membuat pola kerah kemeja sesuai ukuran sebenarnya
6. Meletakkan pola diatas bahan dan memberi tanda-tanda untuk kampuh
7. Memotong kerah kemeja dan merader
8. Menjahit sesuai urutan tertib kerja menjahit
9. Menyetrika

**B. Materi Ajar**

**1. Pengertian kerah kemeja**

Kerah kemeja adalah kerah berdiri yang terdiri dari dua bagian, yaitu kerah dan kaki kerah. Kerah kemeja biasa digunakan untuk kemeja pria.

**2. Alat dan bahan yang digunakan :**

Peralatan pokok, meliputi:

1. Mesin Jahit (*high speed/manual*)
2. Gunting
3. Pendedel
4. Jarum mesin
5. Jarum tangan
6. Jarum pentu
7. Penggaris
8. Kapur jahit
9. Rader
10. Pita ukur
11. Bantalan jarum

Peralatan pendukung, meliputi:

- 1) Mata nenek
- 2) Bidal

Bahan :

1. Pola kerah
2. Kain
3. Vislin
4. Kain keras

### **3. Ukuran yang digunakan untuk membuat kerah**

ukuran standar S

kerah 5 cm

kaki kerah 3 cm

### **4. Langkah Pembuatan kerah kemeja:**

- a. Siapkan pola kerah kemeja
- b. Siapkan bahan untuk kerah kemeja, kain keras serta vislin
- c. Letakkan bahan utama diatas meja potong
- d. Memotong kain bahan utama sesuai pola
- e. Memotong kain keras dan vislin sesuai pola

- f. Menyetrika kain keras dan vislin pada bahan utama
- g. Menjahit kerah bagian atas
- h. Menyambung kaki kerah dengan kerah bagian atas
- i. Menyambung kerah pada leher

## **5. Kesehatan dan Keselamatan Kerja**

Periksalah segala perlengkapan sebelum mengerjakan baik dari segi kesiapan dan kelengkapan operasional, antara lain :

- a. Membersihkan tempat kerja ketika akan memulai memotong kerah kemeja.
- b. Memeriksa kondisi tangan dalam keadaan bersih ketika akan menjahit kerah kemeja.
- c. Menerapkan keselamatan kerja saat proses menjahit kerah kemeja.
- d. Tertib dalam pengoperasian alat-alat.

## **C. Aspek yang dinilai**

- 1. Tes unjuk kerja (psikomotor)
- 2. Tes kognitif
- 3. Penilaian afektif (non-tes)

## RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN

### (RPP)

Satuan Pendidikan	: SMK N 1 Sewon
Program Studi Keahlian	: Tata Busana
Mata Pelajaran	: Pembuatan Busana Industri
Kelas / Semester	: XI busana 3 / Gasal
Materi Pokok	: Pengetahuan tentang kerah : Teknik menjahit komponen kerah secara industri
Alokasi Waktu	: 1 x pertemuan @ 60 menit

#### A. Kompetensi Inti

1. Menghayati dan mengamalkan ajaran agama yang dianutnya.
2. Menghayati dan mengamalkan perilaku jujur, disiplin, tanggungjawab, peduli (gotong royong, kerjasama, toleran, damai) santun, responsive dan pro aktif, dan menunjukkan sikap sebagai bagian dari solusi atas berbagai permasalahan dalam berinteraksi dalam menempatkan diri sebagai cerminan bangsa dalam pergaulan dunia.
3. Memahami, menerapkan dan menganalisis pengetahuan *factual, konseptual, procedural dan metakognitif* berdasarkan rasa ingin tahunya tentang ilmu pengetahuan, teknologi, seni, budaya, dan humaniora dengan wawasan kemanusiaan, kebangsaan, kenegaraan dan peradaban terkait penyebab fenomena dan kejadian, serta menerapkan pengetahuan prosedural pada bidang kajian yang spesifik sesuai dengan bakat dan minatnya untuk memecahkan masalah.
4. Mengolah, menalar, dan menyaji dalam ranah kongkret dan ranah abstrak terkait dengan pengembangan dari yang dipelajarinya di sekolah secara mandiri, bertindak secara efektif dan kreatif, serta mampu menggunakan metoda sesuai kaidah keilmuan.

#### B. Kompetensi Dasar dan Indikator

- 1.1 Menghargai dan menghayati ajaran agama yang dianutnya
- 1.2 Menunjukkan perilaku amaliah (jujur, disiplin, tanggungjawab, peduli, santun, ramah lingkungan, gotong royong) dalam aktivitas sehari-hari sebagai wujud implementasi sikap dalam melakukan pekerjaan.

- 1.3 Menghargai kerja individu dan kelompok dalam pembelajaran sehari-hari sebagai wujud implementasi melaksanakan pembelajaran busana industri
- 3.1 Menjelaskan teknik menjahit kerah secara industri
- 4.1 Menjahit komponen kerah secara industri

### **C. Tujuan Pembelajaran**

Setelah mengikuti pembelajaran diharapkan siswa dapat :

10. Mensyukuri setiap pemberian tuhan YME dengan memahami cara menjahit kerah kemeja sesuai industri
11. Diberi penjelasan pengertian kerah kemeja, siswa dapat mengidentifikasi pengertiannya
12. Diberikan jobsheet merubah pola kerah kemeja, siswa dapat menyiapkan alat dan bahan yang diperlukan untuk pembuatan pola kerah kemeja sesuai desain
13. Menyiapkan ukuran untuk pembuatan kerah kemeja sesuai desain
14. Membuat pola kerah kemeja sesuai ukuran sebenarnya
15. Meletakkan pola diatas bahan dan memberi tanda-tanda untuk kampuh
16. Memotong kerah kemeja dan merader
17. Menjahit sesuai urutan tertib kerja menjahit
18. Menyetrika

### **D. Materi Pembelajaran**

Pembuatan pola :

1. Menjelaskan pengertian kerah kemeja
2. Menyiapkan alat dan bahan yang diperlukan untuk pembuatan pola kerah kemeja

Pembuatan kerah kemeja:

1. Meletakkan pola diatas bahan dan memberi tanda-tanda untuk kampuh
2. Memotong kerah kemeja dan merader
3. Menjahit sesuai urutan tertib kerja menjahit
4. menyetrika
5. Mengemas

### **E. Metode Pembelajaran**

Pembelajaran metode ceramah, diskusi, dan penugasan

### **F. Media, Alat, dan Bahan Pembelajaran**

Media :

1. Job Sheet
2. Papan Tulis

Peralatan pokok, meliputi:

12. Mesin Jahit (*high speed/manual*)
13. Gunting
14. Pendedel
15. Jarum mesin
16. Jarum tangan

17. Jarum pentu
18. Penggaris
19. Kapur jahit
20. Rader
21. Pita ukur
22. Bantalan jarum

Peralatan pendukung, meliputi:

1. Mata nenek
2. Bidal

Bahan :

5. Kertas pola
6. Kain
7. Vislin
8. Kain keras

Sumber Pembelajaran :

Soekarno. 2008. Buku Penuntun Membuat Pola Busana Tingkat Dasar. Jakarta : PT Gramedia Pusaka Utama.

### G. Kegiatan Pembelajaran

No	Tahap	Rincian Kegiatan	Waktu	Metode
1.	Pendahuluan	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Guru mengucapkan salam pembuka</li><li>2. Siswa berdoa dan merespon salam sebelum belajar</li><li>3. Siswa memberikan respon ketika dicek kehadirannya</li><li>4. Siswa menerima informasi tentang keterkaitan pembelajaran sebelumnya dengan pembelajaran yang akan dilaksanakan</li><li>5. Siswa menerima informasi kompetensi yang akan dicapai, rencana kegiatan pembelajaran yang akan dilaksanakan</li></ol>	15 menit	Ceramah, Tanya jawab
2.	Inti	<p><b>Langkah-langkah saintifik:</b></p> <p><b>Mengamati:</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Siswa mempelajari isi jobsheet yang telah dibagi</li><li>2. Siswa mengamati contoh kerah kemeja yang tersedia</li></ol>	30 menit	Ceramah, Tanya jawab dan penugasan



		<p><b>Bertanya:</b></p> <p>a. Guru mengajukan pertanyaan untuk mengarahkan siswa memperhatikan secara rinci cara menjahit kerah kemeja</p> <p><b>Mencoba, mengasosiasikan:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Siswa mengetahui analisis kerah kemeja dan cara menjahit kerah kemeja</li> <li>2. Siswa menjahit kerah kemeja</li> </ol> <p><b>Mengkomunikasikan :</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Siswa menunjukkan hasil menjahit kerah kemeja</li> </ol>		
3.	Penutup	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Siswa bersama guru menyimpulkan pembelajaran mengenai menjahit kerah kemeja</li> <li>2. Guru mengakhiri kegiatan belajar dengan mengucapkan salam penutup dan memberi pesan agar siswa giat belajar.</li> </ol>	15 menit	Diskusi, ceramah, Tanya jawab

## H. Penilaian

Penilaian berdasarkan tes Psikomotorik

1. Teknik : pengamatan kinerja
2. Instrumen : lembar unjuk kerja praktik  
: tes kognitif  
: penilaian afektif

Penentuan skor akhir :  $\frac{\text{Perolehan skor}}{\text{skor maksimum}} \times 100\%$



KOMPETENSI DASAR	MATERI POKOK	PEMBELAJARAN	PENILAIAN	SUMBER BELAJAR
<p>1.1 Mensyukuri karunia Tuhan Yang Maha Esa, melalui menjaga dan melestarikan keutuhan jiwa, raga manusia serta lingkungan kerja sebagai tindakan pengalaman menurut agama yang dianutnya</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pengetahuan tentang kerah</li> <li>• Teknik menjahit komponen kerah secara industri</li> </ul>	<p>Mengamati</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Melakukan kegiatan mengamati video/gambar tentang teknik menjahit komponen kerah secara industry</li> <li>• melakukan studi pustaka untuk mencari informasi tentang teknik menjahit komponen kerah secara industry</li> </ul>	<p>Observasi</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Lembar pengamatan</li> </ul> <p>Portofolio</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Laporan tertulis secara kelompok</li> </ul> <p>Tes</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• tes tertulis bentuk uraian/pilihan ganda tentang teknik menjahit kerah kemeja</li> </ul>	<p>Sumber:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Video/gambar gambar kerah dan teknik menjahit kerah secara industry</li> <li>• referensi terkait alat</li> </ul>
<p>1.2 Menunjukkan perilaku amaliah (jujur, disiplin, tanggungjawab, peduli, santun, ramah lingkungan, gotong royong) dalam aktivitas sehari-hari</p>		<p>Menanya:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mengajukan pertanyaan tentang prosedur menjahit komponen kerah sesuai criteria mutu</li> </ul>		

<p>sebagai wujud implementasi sikap dalam melakukan pekerjaan.</p> <p>1.3 Menghargai kerja individu dan kelompok dalam pembelajaran sehari-hari sebagai wujud implementasi melaksanakan pembelajaran busana industry</p>		<p>hasil</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mendiskusikan dengan teman/secara kelompok tentang teknik menjahit komponen kerah secara industry sesuai criteria mutu hasil</li> </ul> <p>Eksperimen/eksplorasi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Melakukan simulasi/mengeksplorasi teknik menjahit komponen kerah secara industry sesuai criteria mutu hasil</li> </ul>		
<p>3.1.Menjelaskan teknik menjahit kerah secara industry</p>		<p>Eksperimen/eksplorasi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Melakukan simulasi/mengeksplorasi teknik menjahit komponen kerah secara industry sesuai criteria mutu hasil</li> </ul>		

<p>4.1. Menjahit komponen kerah secara industry</p>		<p>Asosiasi:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Membuat laporan hasil eksplorasi/analisis teknik menjahit komponen kerah secara industri</li></ul> <p>Komunikasi:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Mempresentasikan laporan hasil simulasi/analisis teknik menjahit komponen kerah secara industri</li></ul>		
---	--	--	--	--



**DATA PENELITIAN  
(NILAI AKHIR MESIN HIGH SPEED)**

No	Nama Siswa	Nilai Akhir Psikomotor	Nilai Akhir Afektif	Nilai Akhir Kognitif
1	Aning Waningyu	74,00	90,00	88,00
2	Astri Nugraheni	88,00	95,00	97,00
3	Ayuk Riastuti	86,00	100,00	100,00
4	Bela Lestari	81,00	80,00	90,00
5	Dewi Masitoh	75,00	80,00	82,00
6	Dwi Purnami	73,00	85,00	78,00
7	Hidayatun Nurfiani	88,00	100,00	90,00
8	Indah Khoiratunisa	86,00	95,00	90,00
9	Intan Maya Retnosari	84,00	90,00	87,00
10	Lukda elli Maisari	79,00	80,00	82,00
11	Min Halina Halim	75,00	95,00	84,00
12	Nur Rahmawati	78,00	90,00	82,00
13	Rina Wati	76,00	95,00	80,00
14	Sulasmi Nur Safitri	74,00	85,00	80,00
15	Triyaningsih	79,00	80,00	79,00
16	Wulandari	77,00	85,00	83,00

**DATA PENELITIAN  
(NILAI AKHIR MESIN MANUAL)**

No	Nama Siswa	Nilai Akhir Psikomotor	Nilai Akhir Afektif	Nilai Akhir Kognitif
1	Aseh Murniati	71,00	90,00	85,00
2	Desi Indah Isnaini	84,00	100,00	97,00
3	Diah Gesti	82,00	95,00	80,00
4	Diva Aninda Putri	78,00	85,00	80,00
5	Estri Rohmawati	75,00	80,00	82,00
6	Fitri Kartika Putri	71,00	85,00	77,00
7	Layyinatun Nisak	81,00	90,00	90,00
8	Linta Maula Yuslikha	83,00	100,00	90,00
9	Lutfia Ariyana Siti Fatimah	79,00	100,00	88,00
10	Rahmah Yuniarti	75,00	80,00	82,00
11	Rina Syafriyanti	73,00	85,00	83,00
12	Ririn Nur Aini	72,00	90,00	85,00
13	Sofiana	70,00	85,00	80,00
14	Sumiyati	71,00	80,00	80,00
15	Tiara Irmajunia	74,00	95,00	85,00
16	Wulan Sari	73,00	80,00	79,00



## HASIL UJI DESKRIPTIF

### Statistics

		Nilai_Akhir_ MAN	Nilai_Akhir_ HS
N	Valid	16	16
	Missing	16	16
Mean		75,7500	79,5625
Median		74,5000	78,5000
Mode		71,00	74,00 <sup>a</sup>
Std. Deviation		4,73990	5,26585
Variance		22,467	27,729

a. Multiple modes exist. The smallest value is shown

## HASIL UJI INDEPENDENT T TEST

### T-Test

#### Group Statistics

Group	N	Mean	Std. Deviation	Std. Error Mean
Nilai_Akhir Nilai Akhir MAN	16	75,7500	4,73990	1,18498
Nilai_Akhir Nilai Akhir HS	16	79,5625	5,26585	1,31646

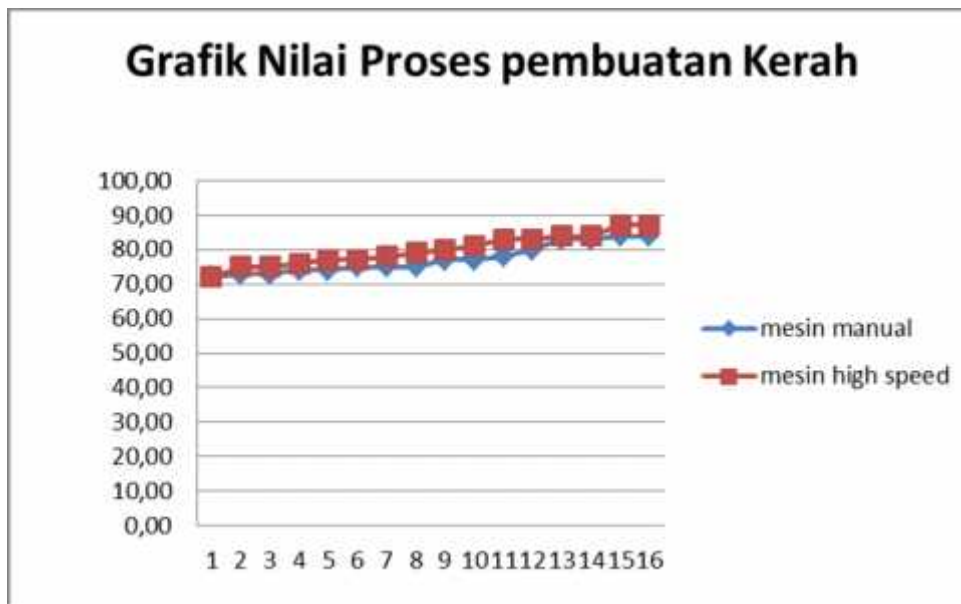
#### Independent Samples Test

		Levene's Test for Equality of Variances		t-test for Equality of Means						
		F	Sig.	t	df	Sig. (2-tailed)	Mean Difference	Std. Error Difference	95% Confidence Interval of the Difference	
									Lower	Upper
Nilai_Akhir	Equal variances assumed	,213	,647	-2,152	30	,040	-3,81250	1,77123	-7,42982	-,19518
	Equal variances not assumed			-2,152	29,674	,040	-3,81250	1,77123	-7,43149	-,19351

**Tabel Nilai Proses Pembuatan Kerah Kemeja**

No	Mesin Manual	Mesin High Speed
1	72,00	72,00
2	73,00	75,00
3	73,00	75,00
4	74,00	76,00
5	74,00	77,00
6	75,00	77,00
7	75,00	78,00
8	75,00	79,00
9	77,00	80,00
10	77,00	81,00
11	78,00	83,00
12	80,00	83,00
13	83,00	84,00
14	83,00	84,00
15	84,00	87,00
16	84,00	87,00

**Grafik Nilai Proses Pembuatan Kerah Kemeja**



**Tabel Nilai Hasil Pembuatan Kerah Kemeja**

no	Mesin Manual	Mesin <i>high speed</i>
1	75	77
2	76	78
3	77	78
4	77	79
5	78	79
6	78	79
7	78	80
8	79	80
9	79	80
10	80	81
11	80	82
12	82	83
13	82	85
14	84	86
15	85	88
16	85	89

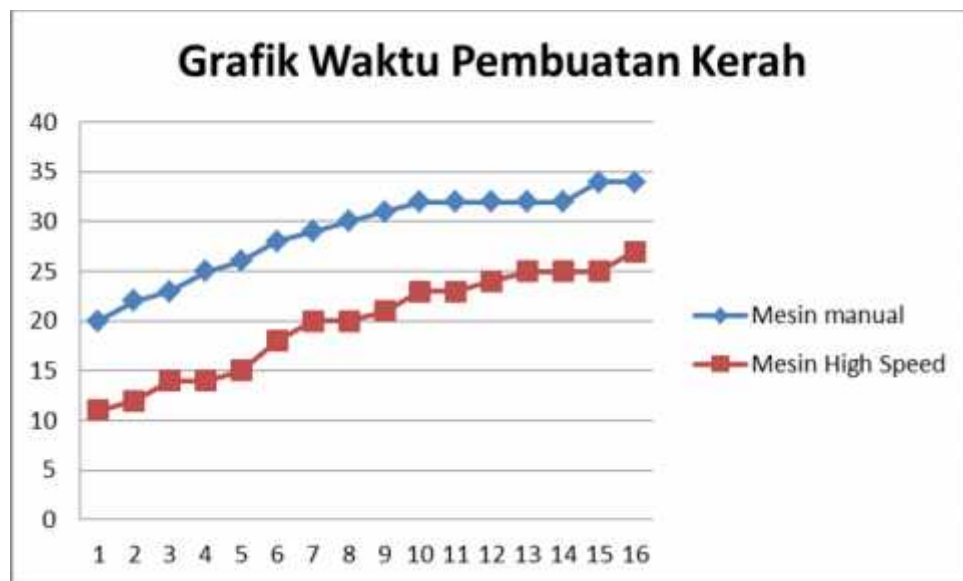
**Grafik Nilai Hasil Pembuatan Kerah Kemeja**



**Tabel Waktu Pembuatan Kerah Kemeja**

No	Mesin Manual	Mesin <i>High Speed</i>
1	20 menit	11 menit
2	22 menit	12 menit
3	23 menit	14 menit
4	25 menit	14 menit
5	26 menit	15 menit
6	28 menit	18 menit
7	29 menit	20 menit
8	30 menit	20 menit
9	31 menit	21 menit
10	32 menit	23 menit
11	32 menit	23 menit
12	32 menit	24 menit
13	32 menit	25 menit
14	32 menit	25 menit
15	34 menit	25 menit
16	34 menit	27 menit

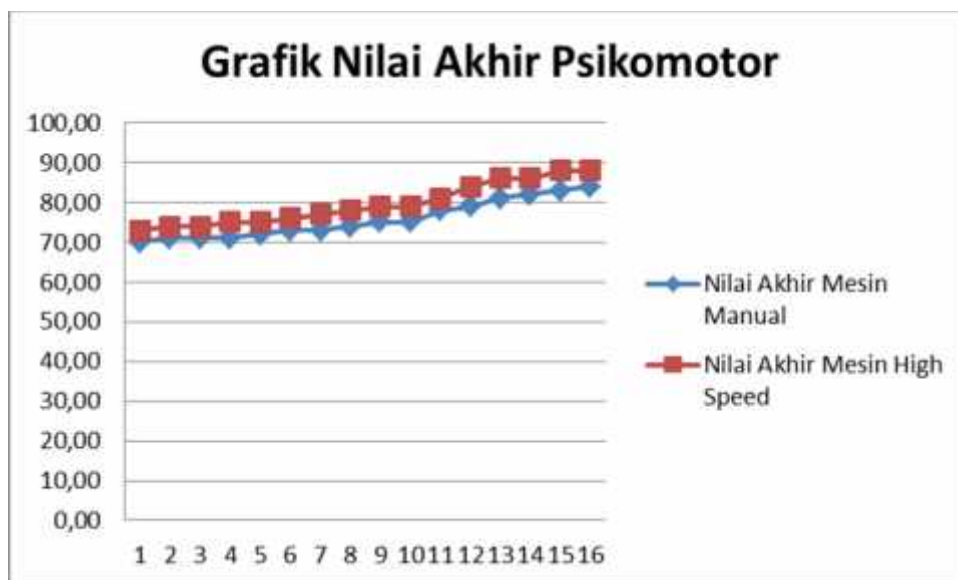
**Grafik Waktu Pembuatan Kerah**



**TABEL NILAI AKHIR (PSIKOMOTOR)**

No	Nilai Akhir Mesin Manual	Nilai Akhir Mesin High Speed
1	70,00	73,00
2	71,00	74,00
3	71,00	74,00
4	71,00	75,00
5	72,00	75,00
6	73,00	76,00
7	73,00	77,00
8	74,00	78,00
9	75,00	79,00
10	75,00	79,00
11	78,00	81,00
12	79,00	84,00
13	81,00	86,00
14	82,00	86,00
15	83,00	88,00
16	84,00	88,00

**Grafik Nilai Akhir Psikomotor**



## Dokumentasi



