

**EFEKTIVITAS PENGGUNAAN METODE PEMBELAJARAN *MODELING THE WAY* TERHADAP PENCAPAIAN KOMPETENSI PEMERIKSAAN AKHIR, SISWA KELAS X TATA BUSANA DI SMK NEGERI 1 NGAWEN**

**TUGAS AKHIR SKRIPSI**

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



Oleh:

Susri Hati Ningrum

NIM 12513241013

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

2017

## LEMBAR PERSETUJUAN

Tugas Akhir Skripsi dengan Judul

**EFEKTIFITAS PENGGUNAAN METODE PEMBELAJARAN *MODELING*  
*THE WAY* TERHADAP PENCAPAIAN KOMPETENSI PEMERIKSAAN  
AKHIR, SISWA KELAS X TATA BUSANA  
DI SMK NEGERI 1 NGAWEN**

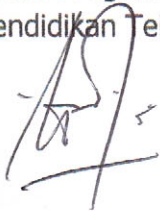
Disusun Oleh:

Susri Hati Ningrum  
NIM. 12513241013

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


Yogyakarta, 13 Maret 2017

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 di bawah ini:

Nama : Susri Hati Ningrum  
NIM : 12513241013  
Program Studi : Pendidikan Teknik Busana  
Judul TAS : Efektifitas Penggunaan Metode Pembelajaran  
*Modeling The Way* terhadap Pencapaian  
Kompetensi Pemeriksaan akhir, Siswa Kelas X Tata  
Busana di SMK Negeri 1 Ngawen

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, Maret 2017

Yang menyatakan,



Susri Hati Ningrum  
NIM 12513241013

**HALAMAN PENGESAHAN**

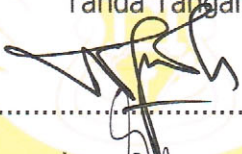
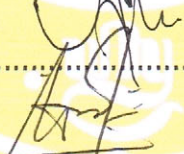
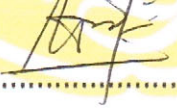
Tugas Akhir Skripsi

**EFEKTIFITAS PENGGUNAAN METODE PEMBELAJARAN *MODELING*  
*THE WAY* TERHADAP PENCAPAIAN KOMPETENSI PEMERIKSAAN  
AKHIR, SISWA KELAS X TATA BUSANA  
DI SMK NEGERI 1 NGAWEN**

Disusun oleh:  
Susri Hati Ningrum  
NIM 12513241013

Telah dipertahankan di depan Tim Penguji Tugas Akhir Skripsi Program Studi Pendidikan Teknik Busana Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta pada tanggal 17 Maret 2017.

**TIM PENGUJI**

| Nama/Jabatan   | Tanda Tangan  | Tanggal          |
|--|---|------------------|
| <u>Noor Fitrihana, M.Eng</u><br>Ketua Penguji/Pembimbing |  | 6 - April - 2017 |
| <u>Sugiyem, M.Pd</u><br>Sekretaris                       |  | 13 April 2017    |
| <u>Dr. Widiastuti</u><br>Penguji                         |  | 6 - April - 2017 |

Yogyakarta, April 2017

Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Dekan,



**Dr. Widarto. M.Pd** *h*  
NIP. 19631230 198812 1 001 *h*

## HALAMAN MOTTO

*“Niscaya Allah akan mengangkat (derajat) orang-orang yang beriman  
diantaramu dan rang-orang yang diberi ilmu beberapa derajat”*

*~QS : Al-mujadilah 11~*

*“The object of education is to prepare the young to educate themselves  
throughout their lives.”*

*~Robert Maynard Hutchins~*

*“Keyakinan dan kesungguhan dalam berupaya adalah sebuah gerbang untuk  
menapaki tangga keberhasilan”*

*~Penulis~*

## HALAMAN PERSEMBAHAN

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

“Man jadda wajada”

Barangsiapa bersungguh-sungguh pasti akan mendapatkan hasil

*Yang utama dari segalanya...*

*Sembah sujud serta syukur kepada Allah SWT. Taburan cinta dan kasih sayang-Mu telah memberikanku kekuatan, membekaliku dengan ilmu serta memperkenalkanku dengan cinta. Atas karunia serta kemudahan yang Engkau berikan akhirnya skripsi yang sederhana ini dapat terselesaikan. Sholawat dan salam selalu terlimpahkan keharibaan Rosulullah Muhammad SAW.*

*Kupersembahkan karya sederhana ini kepada orang-orang yang sangat kukasihi dan kusayangi.*

- ❖ *Bapak dan ibu tercinta, Ibu Rumanah dan Bapak Suki yang tak henti-hentinya memberikan doa, kasih sayang dan dukungan penuh baik moril maupun materil.*
- ❖ *Kakakku Nadhipun Maftuh, Ali Nasori dan Munasaroh terimakasih atas bantuan, doa dan semangatnya.*
- ❖ *Rizal Kustanto terimakasih untuk segala dukungan dan semangatnya*
- ❖ *Almamaterku Universitas Negeri Yogyakarta*

**EFEKTIVITAS PENGGUNAAN METODE PEMBELAJARAN *MODELING THE WAY* TERHADAP PENCAPAIAN KOMPETENSI PEMERIKSAAN AKHIR, SISWA KELAS X TATA BUSANA DI SMK NEGERI 1 NGAWEN**

Oleh:

**Susri Hati Ningrum  
NIM 12513241013**

**ABSTRAK**

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui: (1) pencapaian kompetensi pemeriksaan proses finishing dilihat dari nilai *pretest* dan *posttest* pada kelas kontrol dan kelas eksperimen. (2) perbedaan pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir kelas dengan *treatment* metode *modeling the way* dan kelas yang menggunakan pembelajaran konvensional; (3) efektivitas metode *modeling the way* pada pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir.

Pendekatan dalam penelitian ini adalah *quasi experiment* dengan desain *pretest-posttest nonequivalent control group*. Populasi dalam penelitian ini yaitu siswa kelas X tata busana di SMK N 1 Ngawen dimana kelas A sebagai kelas kontrol dan kelas B sebagai kelas eksperimen. Teknik pengumpulan data menggunakan metode tes berupa soal uraian (kognitif) dan non tes berupa lembar observasi sikap (afektif) dan lembar penilaian unjuk kerja (psikomotorik). Teknik analisis data menggunakan analisis deskriptif, uji t (*independent sample t-test*).

Hasil penelitian menunjukkan bahwa: (1) pencapaian kompetensi dilihat dari nilai *pretest* pada kelas kontrol 77% siswa belum mencapai KKM dengan nilai rata-rata 69 dan kelas eksperimen 80% siswa belum mencapai KKM dengan nilai rata-rata 70 sedangkan dilihat dari nilai *posttest* kelas kontrol 37% siswa belum mencapai KKM dengan nilai rata-rata 76 dan kelas eksperimen hanya 10% siswa saja yang belum mencapai KKM dengan nilai rata-rata 82. (2) terdapat perbedaan yang signifikan pada pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir antara kelas eksperimen dan kelas kontrol dibuktikan dengan uji *independent sample t-test* diperoleh nilai  $t_{hitung} > t_{tabel}$  ( $4,533 > 2,002$ ) atau ( $-4,533 < -2,002$ ) dan signifikansi ( $0,000 < 0,05$ ); (3) metode *modeling the way* dinyatakan lebih efektif pada pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir, terbukti Pada pelaksanaan pembelajaran siswa terlibat langsung dalam pemeriksaan akhir sehingga hasil pembelajaran pada kelas eksperimen menunjukkan bahwa 27 siswa sudah mencapai kriteria ketuntasan minimal atau 90% siswa kompeten.

Kata kunci : *efektivitas, modeling the way, kompetensi, pemeriksaan akhir*

## KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah SWT atas rahmat dan karunia-Nya, Tugas Akhir Skripsi dalam rangka untuk memenuhi sebagian persyaratan untuk mendapatkan gelar Sarjana Pendidikan dengan judul "Efektifitas Penggunaan Metode Pembelajaran *Modeling The Way* terhadap Pencapaian Kompetensi Pemeriksaan Proses Finishing, Siswa Kelas Kelas X Tata Busana di SMK Negeri 1 Ngawen" dapat disusun sesuai dengan harapan. Tugas Akhir Skripsi ini dapat diselesaikan tidak lepas dari bantuan dan kerjasama dengan pihak lain. Berkenaan dengan hal tersebut, penulis menyampaikan ucapan terima kasih kepada yang terhormat:

1. Bapak Noor Fitrihana, M.Eng selaku Dosen Pembimbing TAS yang telah banyak memberikan semangat, dorongan, dan bimbingan selama penyusunan Tugas Akhir Skripsi ini.
2. Ibu Sri Widarwati, M.Pd selaku Validator Instrumen penelitian TAS yang memberikan saran/masukan perbaikan sehingga penelitian TAS dapat terlaksana sesuai dengan tujuan.
3. Ibu Dr. Sri Wening selaku Validator Instrumen penelitian TAS yang memberikan saran/masukan perbaikan sehingga penelitian TAS dapat terlaksana sesuai dengan tujuan.
4. Ibu Widiastuti S.Pd selaku Validator Instrumen penelitian TAS yang memberikan saran/masukan perbaikan sehingga penelitian TAS dapat terlaksana sesuai dengan tujuan.
5. Ibu Dr. Widiastuti selaku Ketua Program Studi Pendidikan Teknik Busana dan Penguji pada sidang tugas akhir skripsi

6. Ibu Sugiyem, M.Pd selaku sekretaris penguji yang telah memberikan banyak masukan positif pada saat pelaksanaan sidang tugas akhir skripsi
7. Ibu Dr. Mutiara Nugraheni selaku Ketua Jurusan Pendidikan Teknik Boga dan Busana
8. Bapak Dr. Widarto, M.Pd selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta yang memberikan persetujuan untuk melakukan penelitian Tugas Akhir Skripsi ini.
9. Bapak Basuki, M.Pd selaku Kepala SMK Negeri 1 Ngawen yang telah memberikan ijin dan bantuan dalam pelaksanaan penelitian Tugas Akhir Skripsi ini.
10. Para guru dan staf SMK Negeri 1 Ngawen yang telah memberi bantuan memperlancar pengambilan data selama proses penelitian Tugas Akhir Skripsi ini.
11. Semua pihak, yang secara langsung maupun tidak langsung, yang tidak dapat disebutkan di sini atas bantuan dan perhatiannya selama penyusunan Tugas Akhir Skripsi ini.

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

Yogyakarta, Maret 2017

Penulis

Susri Hati Ningrum  
NIM 12513241013

## DAFTAR ISI

|  | Halaman   |
|--|-----------|
| HALAMAN JUDUL.....   | i         |
| LEMBAR PERSETUJUAN.....  | ii        |
| SURAT PERNYATAAN .....   | iii       |
| HALAMAN PENGESAHAN .....   | iv        |
| HALAMAN MOTTO .....  | v         |
| HALAMAN PERSEMBAHAN .....  | vi        |
| ABSTRAK .....  | vii       |
| KATA PENGANTAR.....  | viii      |
| DAFTAR ISI.....  | x         |
| DAFTAR TABEL.....  | xiii      |
| DAFTAR GAMBAR .....  | xv        |
| DAFTAR LAMPIRAN.....   | xvi       |
| <br>   |           |
| <b>BAB I PENDAHULUAN.....</b>                                    | <b>1</b>  |
| A. Latar Belakang.....   | 1         |
| B. Identifikasi Masalah.....                                     | 6         |
| C. Batasan Masalah .....   | 7         |
| D. Rumusan Masalah .....   | 7         |
| E. Tujuan Penelitian .....                                       | 8         |
| F. Manfaat penelitian.....                                       | 8         |
| <br>   |           |
| <b>BAB II KAJIAN PUSTAKA.....</b>                                | <b>10</b> |
| A. Kajian teori.....   | 10        |
| 1. Pembelajaran Keterampilan Tata Busana di SMK N 1 Ngawen ..... | 10        |
| a. Pembelajaran.....   | 10        |
| b. Pembelajaran di SMK.....                                      | 16        |
| 2. Model Pembelajaran Kooperatif .....                           | 19        |
| a. Pengertian Model Pembelajaran Kooperatif.....                 | 19        |
| b. Metode dalam Pembelajaran Kooperatif.....                     | 23        |

|  |           |
|--|-----------|
| c. Keunggulan dan Kelemahan Pembelajaran Kooperatif.....   | 25        |
| d. Macam-macam metode pembelajaran kooperatif .....  | 28        |
| e. Metode Pembelajaran <i>Modeling The Way</i> .....   | 32        |
| 3. Evaluasi Pembelajaran .....   | 34        |
| 4. Pengukuran Pencapaian Kompetensi .....  | 37        |
| a. Pengertian Pengukuran.....  | 37        |
| b. Definisi Pencapaian Kompetensi.....   | 39        |
| 5. Efektivitas Penggunaan Metode Pembelajaran .....  | 49        |
| a. Definisi Efektifitas.....   | 49        |
| 6. Pembelajaran Kompetensi Pengawasan Akhir .....  | 50        |
| a. Kompetensi Pemeriksaan Proses Finishing di SMK N 1 ngawen.....  | 51        |
| b. Efektivitas dan pelaksanaan metode modeling the way pada<br>pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir ..... | 61        |
| B. Kajian Penelitian yang Relevan .....  | 66        |
| C. Kerangka Pikir.....   | 71        |
| D. Hipotesis Penelitian .....  | 73        |
| <b>BAB III METODE PENELITIAN.....</b>  | <b>74</b> |
| A. Desain Penelitian.....  | 74        |
| B. Tempat dan Waktu Penelitian.....  | 80        |
| C. Populasi dan Sampel Penelitian.....   | 80        |
| D. Variable Penelitian .....   | 81        |
| E. Metode Pengumpulan Data .....   | 81        |
| F. Instrumen Penelitian.....   | 82        |
| G. Validitas dan Reliabilitas.....   | 87        |
| H. Teknik Analisis Data .....  | 93        |
| <b>BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN .....</b>  | <b>96</b> |
| A. Deskripsi data .....  | 96        |
| B. Pengujian Persyaratan Analisis.....   | 101       |
| C. Pengujian Hipotesis .....   | 103       |
| D. Pembahasan Hasil Penelitian .....   | 108       |

|                                       |            |
|---------------------------------------|------------|
| <b>BAB V SIMPULAN DAN SARAN .....</b> | <b>124</b> |
| A. Simpulan .....                     | 124        |
| B. Implikasi.....                     | 125        |
| C. Keterbatasan Penelitian .....      | 126        |
| D. Saran .....                        | 126        |
| <b>DAFTAR PUSTAKA .....</b>           | <b>128</b> |
| <b>LAMPIRAN.....</b>                  | <b>131</b> |

## DAFTAR TABEL

|   | Halaman |
|---|---------|
| Table 1. Sintak Model Pembelajaran Kooperatif.....  | 21      |
| Tabel 2. Tingkatan Pertanyaan Sesuai dengan Kemampuan Kognitif ...                        | 42      |
| Tabel 3. Teknik dan Bentuk Instrumen Penilaian .....                                      | 43      |
| Tabel 4. Deskripsi Indikator Sikap.....   | 45      |
| Tabel 5. Kompetensi Mata Pelajaran Pengawasan Mutu Busana.....                            | 51      |
| Table 6. Kompetensi Pemeriksaan Akhir .....   | 52      |
| Tabel 7. Perbandingan Keaslian Penelitian dengan Penelitian<br>yang Relevan .....         | 69      |
| Tabel 8. Desain penelitian <i>control group pre-test post-tes</i> .....                   | 73      |
| Tabel 9. Kisi-kisi Instrumen Penilaian Kognitif ( <i>pretest</i> dan <i>posttest</i> )... | 82      |
| Tabel 10. Kisi-kisi Instrumen Lembar Pengamatan Sikap .....                               | 84      |
| Tabel 11. Kisi-kisi Instrumen Lembar Penilaian Unjuk Kerja.....                           | 85      |
| Tabel 12. Kriteria Kualitas Model Pembelajaran.....                                       | 87      |
| Tabel 13. Keputusan Kelayakan Model Pembelajaran.....                                     | 88      |
| Tabel 14. Kriteria Kualitas Materi Pembelajaran .....                                     | 88      |
| Tabel 15. Keputusan Kelayakan Materi Pembelajaran .....                                   | 88      |
| Tabel 16. Kriteria Kualitas Evaluasi Pembelajaran.....                                    | 89      |
| Tabel 17. Keputusan Kelayakan Evaluasi Pembelajaran .....                                 | 89      |
| Tabel 18. <i>Percentage of Agreement</i> Model Pembelajaran.....                          | 91      |
| Tabel 19. <i>Percentage of Agreement</i> Materi Pembelajaran .....                        | 91      |
| Tabel 20. <i>Percentage of Agreement</i> Evaluasi Pembelajaran.....                       | 92      |
| Tabel 21. Kategori Pencapaian Pemeriksaan Akhir.....                                      | 96      |
| Tabel 22. Data Nilai <i>Pretest</i> Siswa Kelas Kontrol.....                              | 96      |
| Tabel 23. Distribusi Frekuensi Nilai <i>Pretest</i> Kelas Kontrol .....                   | 97      |
| Tabel 24. Data Nilai <i>Pretest</i> Siswa Kelas Eksperimen .....                          | 97      |
| Tabel 25. Distribusi Frekuensi Nilai <i>Pretest</i> Kelas Eksperimen .....                | 98      |
| Tabel 26. Data Nilai <i>Posttest</i> Siswa Kelas Kontrol .....                            | 98      |
| Tabel 27. Distribusi Frekuensi Nilai <i>Posttest</i> Kelas Kontrol.....                   | 99      |
| Tabel 28. Data Nilai <i>Posttest</i> Siswa Kelas Eksperimen.....                          | 99      |

|   |     |
|---|-----|
| Tabel 29. Distribusi Frekuensi Nilai <i>Posttest</i> Kelas Eksperimen.....        | 99  |
| Tabel 30. Rangkuman Hasil Uji Normalitas .....                                    | 101 |
| Tabel 31. Rangkuman Hasil Uji Homogenitas.....                                    | 101 |
| Tabel 32. Rangkuman <i>Independent Sample T-Test</i> Nilai <i>Pretest</i> Siswa.. | 103 |
| Tabel 33. Rangkuman <i>Independent Sample T-Test</i> Nilai <i>Posttest</i> Siswa  | 104 |
| Tabel 34. Ketuntasan Belajar Siswa Kelas Kontrol dan Eksperimen .....             | 105 |

## DAFTAR GAMBAR

|   | Halaman |
|---|---------|
| Gambar 1. Diagram kerangka pikir .....  | 72      |
| Gambar 2. Histogram Ketuntasan Nilai <i>Pretest</i> dan <i>Posttest</i> Kelas Kontrol dan Kelas Eksperimen..... | 106     |
| Gambar 3. Histogram Ketuntasan Nilai <i>Pretest</i> dan <i>Posttest</i> Kelas Kontrol.....                      | 109     |
| Gambar 4. Histogram Ketuntasan Nilai <i>Pretest</i> dan <i>Posttest</i> Kelas Eksperimen .....                  | 112     |
| Gambar 5. Histogram Ketuntasan Nilai <i>Pretest</i> Kelas Kontrol dan Kelas Eksperimen .....                    | 113     |
| Gambar 6. Histogram Ketuntasan Nilai <i>Posttest</i> Kelas Kontrol dan Kelas Eksperimen .....                   | 115     |

## DAFTAR LAMPIRAN

|   | Halaman |
|---|---------|
| Lampiran 1. Kisi-kisi Instrumen .....               | 124     |
| Lampiran 2. Instrumen Penelitian.....               | 133     |
| Lampiran 3. Silabus dan RPP .....                   | 161     |
| Lampiran 4. Media Pembelajaran .....                | 178     |
| Lampiran 5. Data Subyek Penelitian .....            | 189     |
| Lampiran 6. Data Hasil Penelitian .....             | 192     |
| Lampiran 7. Deskripsi Data Penelitian .....         | 195     |
| Lampiran 8. Validitas Instrumen.....                | 199     |
| Lampiran 9. Reliabilitas Instrumen .....            | 230     |
| Lampiran 10. Uji Normalitas .....                   | 234     |
| Lampiran 11. Uji Homogenitas.....                   | 236     |
| Lampiran 12. Uji Hipotesis.....                     | 238     |
| Lampiran 13. Perhitungan Distribusi Frekuensi ..... | 244     |
| Lampiran 14. Surat Ijin Penelitian .....            | 246     |
| Lampiran 15. Dokumentasi .....                      | 250     |

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

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

Pemerintah Indonesia menyelenggarakan suatu sistem pendidikan dan pengajaran nasional yang diatur dengan undang-undang. Terkait dengan itu maka telah diterapkan UU No.19 tahun 2005 tentang Sistem Pendidikan Nasional, yang menjelaskan bahwa pendidikan nasional berfungsi mengembangkan kemampuan dan membentuk watak serta peradaban bangsa yang bermartabat dalam rangka mencerdaskan kehidupan bangsa, bertujuan untuk mengembangkan potensi peserta didik agar menjadi manusia yang kreatif, mandiri, serta mempersiapkan siswa untuk memasuki lapangan kerja dan mengembangkan sikap profesional serta tanggung jawab (Depdiknas, 2005: 6)

Tujuan pendidikan nasional juga berkaitan dengan pembahasan dalam hal menyiapkan Sumber Daya Manusia (SDM) sebagai aset bangsa dalam mengoptimalkan dan memaksimalkan perkembangan seluruh sumber daya manusia yang dimiliki. Upaya tersebut dapat dilakukan dan ditempuh melalui pendidikan, baik melalui jalur pendidikan formal maupun non formal. Salah satu lembaga pada jalur pendidikan formal yang menyiapkan lulusannya untuk memiliki keunggulan di dunia kerja, diantaranya melalui pendidikan kejuruan. Demikian halnya di SMK N 1 Ngawen , di sekolah ini semua program keahlian yang diajarkan berguna untuk membekali peserta didik yang ingin memasuki dunia kerja setelah lulus nanti. Alasan pemilihan SMK N 1 Ngawen sebagai tempat penelitian adalah karena SMKN 1 Ngawen mempunyai jurusan tata

busana. Jurusan tata busana bertujuan membekali peserta didik agar mampu memahami dan mempraktekan teori mengenai tekstil dan busana, baik busana butik maupun busana industri.

Pendidikan dikatakan berkualitas apabila terjadi penyelenggaraan pembelajaran yang efektif dan efisien dengan melibatkan semua komponen-komponen pendidikan, seperti mencakup tujuan pengajaran, guru dan peserta didik, bahan pelajaran, strategi atau metode belajar mengajar, alat dan sumber pelajaran serta evaluasi. Komponen-komponen tersebut dilibatkan secara langsung tanpa menonjolkan salah satu komponen saja, akan tetapi komponen tersebut diberdayakan secara bersama-sama. Di dalam proses belajar mengajar, guru sebagai pengajar dan siswa sebagai subjek belajar. Guru dituntut memiliki profil kualifikasi tertentu dalam hal pengetahuan, kemampuan, sikap dan tata nilai serta sifat-sifat pribadi, agar proses itu dapat berlangsung dengan efektif dan efisien. Mulyasa (2015: 5) menjelaskan bahwa upaya meningkatkan kualitas pendidikan terus menerus dilakukan dengan baik secara konvensional maupun inovatif. Hal tersebut lebih terfokus lagi setelah diamanatkan bahwa tujuan pendidikan nasional adalah untuk meningkatkan mutu pendidikan pada setiap jenis dan jenjang pendidikan. Peningkatan mutu pendidikan pada awalnya diwujudkan melalui peningkatan mutu pembelajaran di kelas. Berkaitan dengan hal tersebut, guru sebagai tenaga pendidik profesional mempunyai peran sangat penting.

Guru berperan sebagai penyelenggara kegiatan belajar, kemampuan guru dalam melaksanakan proses pembelajaran memiliki andil yang besar dalam mencapai tujuan pendidikan yang telah ditetapkan. Realitanya, banyak ditemui

pelaksanaan proses pembelajaran di sekolah menengah kejuruan masih terpusat pada guru, sehingga pembelajaran kurang memberikan kebebasan kepada siswa untuk mengembangkan berbagai kecerdasan baik intelektual, emosional, spiritual dan kreativitas. Hal tersebut didukung oleh observasi awal peneliti yang dilakukan di SMK Negeri 1 Ngawen, pada pelaksanaan pembelajaran pengawasan mutu busana guru masih menggunakan metode ceramah dalam menyampaikan materi pelajaran.

Pembelajaran tata busana mata pelajaran pengawasan mutu busana adalah salah satu pembelajaran yang harus diikuti peserta didik untuk menempuh pembelajaran teori praktek. Ada banyak kegiatan dalam proses pembelajaran khususnya yang dilakukan oleh guru, salah satu kegiatan tersebut adalah metode cara penyampaian pelajaran. Berdasarkan observasi dalam proses belajar mengajar, khususnya penyampaian pembelajaran pengawasan mutu busana di SMK N 1 Ngawen, guru menggunakan metode pembelajaran langsung, siswa hanya mendengarkan penjelasan dari guru, siswa tidak ikut aktif dalam proses pembelajaran. Berdasarkan pengamatan sikap siswa, metode pembelajaran konvensional menyebabkan siswa cenderung pasif.

Hasil observasi kegiatan pembelajaran yang dilakukan di kelas pada kompetensi pengawasan mutu busana menunjukkan bahwa banyak siswa kurang memperhatikan materi yang disampaikan oleh guru, siswa cenderung kelihatan kurang bersemangat, ada yang mengantuk, asyik mengobrol dengan teman sebangku, dan bermain alat komunikasi, sehingga materi pelajaranpun tidak bisa diterima secara baik. Hal ini terjadi karena guru masih menggunakan metode pembelajaran yang diindikasikan kurang efektif. Hal tersebut menjadikan siswa

pasif untuk mengikuti pembelajaran kompetensi pengawasan mutu busana seharusnya siswa lebih aktif belajar sehingga mempunyai kemampuan untuk mengembangkan kreatifitasnya serta lebih dapat memahami materi pembelajaran dengan baik. Situasi pembelajaran tersebut kemudian diperbaiki dengan upaya menerapkan pembelajaran yang awalnya hanya mengedepankan interaksi satu arah menjadi pembelajaran yang mempunyai interaksi dua arah, sehingga siswa mampu mengembangkan ide-ide dan kreatifitas mereka dan berani untuk bertanya ketika mengalami kesulitan dalam belajar. Menurut pendapat Mulyasa (2008: 99), pembelajaran dikatakan efektif jika dari jumlah peserta didik yang ada di kelas tersebut telah mencapai sekurang-kurangnya 85% dari jumlah peserta didik yang mampu menyelesaikan atau mencapai minimal 65% capaian pembelajaran dan siswa dapat mencapai nilai minimal 7,5 berdasarkan ketentuan KKM di SMK N 1 Ngawen. Namun ketuntasan belajar yang diterapkan di SMK N 1 Ngawen pada mata pelajaran pengawasan mutu busana 48 % belum sepenuhnya mencapai nilai kriteria ketuntasan minimal (KKM) yang diharapkan, sehingga perlu mengadakan remidi untuk memenuhi KKM. Rerata minimal 7,5 untuk standar SMK N 1 Ngawen.

Berdasarkan permasalahan-permasalahan yang ada, diperlukan upaya untuk meningkatkan efektivitas pembelajaran pengawasan mutu busana pada pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir di SMK Negeri 1 Ngawen. Untuk mengatasi kelemahan metode pembelajaran langsung, dapat dilakukan dengan banyak pendekatan pembelajaran, salah satunya dengan menerapkan metode pembelajaran kooperatif berbasis *Modeling The Way*. Alasan pemilihan metode pembelajaran kooperatif *modeling the way* pada kompetensi pemeriksaan akhir

yaitu karena karakteristik mata pelajaran pengawasan mutu busana kompetensi pemeriksaan akhir dan karakteristik metode pembelajaran *modeling the way* memiliki kecocokan dalam pelaksanaan pembelajaran sebagai upaya peningkatan hasil belajar siswa melalui penerapan metode pembelajaran yang tepat. Pembelajaran pemeriksaan akhir terdapat prosedur yang harus dipraktikkan langsung oleh siswa dan demonstrasi dapat menjadi metode dalam pemeriksaan akhir tersebut, metode *Modeling The Way* memiliki hubungan tanggung jawab yang positif perseorangan, ada komunikasi antar peserta didik dan guru dan ada kolaboratif antar siswa yang semuanya itu demi mencapai tujuan bersama, ini memungkinkan metode *Modeling The Way* dapat meningkatkan keberhasilan siswa. Keunggulan metode pembelajaran *Modeling The Way* ini adalah membuat peserta didik aktif di dalam kelas dan membuat siswa tidak jenuh menerima pelajaran yaitu dengan adanya interaksi antara teman dan guru.

Berdasarkan uraian diatas maka untuk meningkatkan pencapaian hasil belajar kompetensi pemeriksaan akhir diperlukan upaya peningkatan kualitas proses pembelajaran menyangkut komponen-komponen di dalamnya khususnya penerapan metode yang tepat dalam pembelajaran kompetensi pemeriksaan akhir, kurang efektifnya metode pembelajaran yang diterapkan sebelumnya menimbulkan peserta didik kurang termotivasi dan kurang bersemangat dalam mengerjakan tugas dan ada juga yang mengerjakan dengan asal jadi. Guru cenderung menggunakan metode pembelajaran yang monoton sehingga diperlukan variasi metode pembelajaran dalam penyampaian materi. Oleh karena itu perlu diadakannya suatu penelitian untuk mengetahui efektivitas metode

pembelajaran *Modeling The Way* kompetensi pemeriksaan akhir untuk melihat pencapaian hasil belajar siswa kelas X tata busana di SMK N 1 Ngawen.

## **B. Identifikasi Masalah**

Berdasarkan latar belakang diatas maka dapat diidentifikasi beberapa permasalahan diantaranya :

1. Penggunaan metode pembelajaran selama ini masih menggunakan metode pembelajaran konvensional (metode ceramah), komunikasi yang masih satu arah sehingga peran guru masih sangat dominan dalam proses pembelajaran kompetensi pengawasan mutu busana sehingga siswa terlihat kurang aktif
2. Sikap siswa yang kurang memperhatikan materi pelajaran, kurang bersemangat, asyik mengobrol dengan teman sebangku, ada yang mengantuk sehingga materi pembelajaran tidak bias diterima dengan baik.
3. Terdapat 48% siswa yang belum mencapai KKM (Kriteria Ketuntasan Minimal) sehingga perlu mengadakan remidi untuk melakukan KKM karna rerata nilai minimal 7,5

## **C. Batasan Masalah**

Berdasarkan latar belakang dan identifikasi masalah yang telah diungkapkan di atas, maka perlu adanya pembatasan masalah agar dapat fokus dan terarah. Batasan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Efektivitas penggunaan metode pembelajaran *modeling the way* dengan pembelajaran aktif. Ukuran sasaran pembelajaran tercapai atau tidak tercapai ditetapkan melalui standar kompetensi pengawasan mutu busana, dan dibatasi pada kompetensi dasar pemeriksaan akhir.
2. Penelitian ini ditujukan pada peserta didik kelas X program keahlian tata busana tahun ajaran 2016/2017 pada kelas X TBA sebagai kelas kontrol dan kelas X TBB sebagai kelas eksperimen.

#### **D. Rumusan Masalah**

Berdasarkan batasan masalah diatas maka dapat dirumuskan permasalahan sebagai berikut :

1. Bagaimana pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir dilihat dari nilai *pretest* dan *posttest* pada kelas kontrol yang menggunakan pembelajaran konvensional dan kelas eksperimen dengan *treatment* metode pembelajaran *modeling the way* siswa kelas X di SMK Negeri 1 Ngawen?
2. Apakah terdapat perbedaan pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir antara kelas kontrol yang menggunakan pembelajaran konvensional dan kelas eksperimen dengan *treatment* metode pembelajaran *modeling the way* pada siswa kelas X di SMK Negeri 1 Ngawen?
3. Bagaimana efektivitas metode pembelajaran *modeling the way* pada pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir siswa kelas X di SMK Negeri 1 Ngawen?

## **E. Tujuan Penelitian**

Tujuan yang akan dicapai dalam penelitian ini adalah untuk :

1. Mengetahui pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir dilihat dari nilai *pretest* dan *posttest* pada kelas kontrol yang menggunakan pembelajaran konvensional dan kelas eksperimen dengan *treatment* metode pembelajaran *modeling the way* siswa kelas X di SMK Negeri 1 Ngawen.
2. Mengetahui perbedaan pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir antara kelas kontrol yang menggunakan pembelajaran konvensional dan kelas eksperimen dengan *treatment* metode pembelajaran *modeling the way* pada siswa kelas X di SMK Negeri 1 Ngawen.
3. Mengetahui efektivitas metode pembelajaran *modeling the way* pada pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir siswa kelas X di SMK Negeri 1 Ngawen.

## **F. Manfaat Penelitian**

Dari beberapa hal yang dikemukakan diatas, maka penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat sebagai berikut

1. Manfaat teoritis

Adapun manfaat teoritis dari penelitian ini adalah:

- a. Hasil penelitian ini diharapkan akan memberikan sumbangan yang berharga dan memperkaya pengetahuan, khususnya yang berkaitan dengan penerapan metode pembelajaran *modeling the way* terhadap pencapaian kompetensi pengawasan mutu busana siswa kelas X program keahlian tata busana.

b. Bagi Guru

Penerapan metode pembelajaran *modeling the way* ini dapat memberikan manfaat sebagai referensi tentang alternatif model pembelajaran kooperatif sehingga dapat memberikan sumbangan nyata bagi peningkatan profesional guru dalam upaya meningkatkan kualitas pembelajaran.

c. Bagi Sekolah

- 1) Memberi masukan dan pertimbangan bagi sekolah dalam mengembangkan dan menyempurnakan proses belajar mengajar dengan menggunakan metode pembelajaran yang efektif.
- 2) Memberi masukan dan pertimbangan bagi sekolah dalam penyajian materi untuk beralih dari metode konvensional.

d. Bagi Jurusan

Hasil penelitian ini akan menjadi referensi penelitian yang akan dilaksanakan dan disempurnakan di kemudian hari. Hasil penelitian ini juga bermanfaat untuk menambah dan mengembangkan pengetahuan dalam bidang pendidikan khususnya program studi pendidikan teknik busana.

e. Bagi Peneliti

Penelitian ini bermanfaat untuk menambah wawasan dan pengetahuan dan menambah pengalaman khususnya pengetahuan terkait metode pembelajaran yang tepat dan sesuai dengan mata pelajaran pengawasan mutu busana serta dapat bermanfaat sebagai wahana untuk menerapkan ilmu pengetahuan yang telah didapat di bangku kuliah.

## **BAB II**

### **KAJIAN PUSTAKA**

#### **A. Kajian Teori**

Dalam kajian teori ini membahas tentang landasan teori yang relevan dengan penelitian. Landasan teori merupakan teori yang relevan yang digunakan untuk menjelaskan tentang variabel yang akan diteliti dan sebagai dasar untuk memberi jawaban sementara terhadap rumusan masalah yang diajukan (hipotesis), dan penyusunan instrumen penelitian. Landasan teori memuat teori-teori dari para ahli yang dikutip, disusun dan disimpulkan oleh peneliti. Penjelasan lebih lanjut mengenai kajian teori yang relevan dalam penelitian ini diuraikan sebagai berikut.

#### **1. Teori Pembelajaran**

##### **a. Pembelajaran**

##### **1) Pengertian Pembelajaran**

Pembelajaran memiliki pengertian yang beragam menurut beberapa pendapat ahli. Menurut Winkel dalam Eveline Siregar dan Hartini Nara (2010: 12), pembelajaran adalah seperangkat tindakan yang dirancang untuk mendukung proses belajar siswa, dengan memperhitungkan kejadian-kejadian ekstrim yang berperan terhadap rangkaian kejadian-kejadian intern yang berlangsung dialami siswa. Toto Ruhimat (2011: 216) juga memaparkan pengertian pembelajaran adalah kegiatan dimana guru melakukan peranan-

peranan tertentu agar siswa dapat belajar untuk mencapai tujuan pendidikan yang diharapkan.

Sedangkan menurut Abdul Majid (2011: 15) pembelajaran pada hakikatnya adalah suatu proses interaksi antara siswa dengan siswa, siswa dengan sumber belajar, dan siswa dengan pendidik. Kegiatan pembelajaran akan menjadi bermakna bagi siswa jika dilakukan dalam lingkungan yang nyaman dan memberikan rasa aman bagi siswa.

Bersadarkan beberapa pendapat di atas, maka dapat disimpulkan bahwa pembelajaran merupakan seperangkat tindakan yang dilakukan oleh guru atau pendidik untuk mendukung proses belajar siswa agar dapat belajar untuk mencapai tujuan pendidikan yang diharapkan.

## **2) Prinsip-Prinsip Pembelajaran**

Pembelajaran memiliki prinsip-prinsip yang semuanya penting kaitannya dengan proses belajar mengajar. Menurut pendapat Atwi Suparman dalam Eveline Siregar dan Hartini Nara (2010:14) prinsip-prinsip pembelajaran adalah sebagai berikut.

- a) Respon-respon baru (*new responses*) diulang sebagai akibat dari respons yang terjadi sebelumnya. Implikasinya adalah perlunya pemberian umpan balik positif dengan segera atas keberhasilan atau respons yang benar dari siswa; siswa harus aktif membuat respon, tidak hanya duduk diam dan mendengarkan saja.
- b) Perilaku tidak hanya dikontrol oleh akibat dari respons, tetapi juga di bawah pengaruh kondisi atau tanda-tanda di lingkungan siswa. Implikasinya adalah

perlu menyatakan tujuan pembelajaran secara jelas kepada siswa sebelum pelajaran dimulai agar siswa bersedia belajar lebih giat. Juga penggunaan berbagai metode dan media agar dapat mendorong keaktifan siswa dalam proses belajar.

- c) Perilaku yang ditimbulkan oleh tanda-tanda tertentu akan hilang atau berkurang frekuensinya bila tidak diperkuat dengan akibat yang menyenangkan.
- d) Belajar yang berbentuk respons terhadap tanda-tanda yang terbatas akan ditransfer pada situasi lain yang terbatas pula.
- e) Belajar menggeneralisasikan dan membedakan adalah dasar untuk belajar sesuatu yang kompleks yang berkenaan dengan pemecahan masalah.

### **3) Komponen Proses Belajar Mengajar**

Pembelajaran adalah suatu sistem, artinya suatu keseluruhan yang terdiri dari komponen-komponen yang berinterelasi dan berinteraksi antara satu dengan yang lainnya dan dengan keseluruhan itu sendiri untuk mencapai tujuan pengajaran yang telah ditetapkan sebelumnya.

Adapun komponen-komponen pembelajaran menurut Oemar Hamalik (2004: 77) meliputi:

- a) Tujuan pendidikan dan pengajaran
- b) Peserta didik atau siswa
- c) Tenaga kependidikan khususnya guru
- d) Perencanaan pengajaran sebagai suatu segmen kurikulum
- e) Strategi pembelajaran
- f) Media pengajaran

#### g) Evaluasi pengajaran

Proses pembelajaran ditandai oleh adanya interaksi antara komponen. Misalnya, komponen peserta didik berinteraksi dengan komponen-komponen guru, metode/media, perlengkapan/peralatan, dan lingkungan kelas yang terarah pada tujuan pencapaian pembelajaran. Komponen guru berinteraksi dengan komponen-komponen siswa, metode, media, peralatan, dan unsur tenaga kependidikan lainnya yang terarah dan berupaya mencapai tujuan pembelajaran. Demikian seterusnya semua komponen dalam sistem pengajaran saling berhubungan dan saling mempengaruhi untuk mencapai tujuan pembelajaran. Pada dasarnya proses pembelajaran dapat terselenggara dengan lancar, efisien, dan efektif berkat adanya interaksi yang positif, konstruktif, dan produktif antar berbagai komponen yang terkandung di dalam sistem pembelajaran tersebut.

#### **4) Tujuan Pembelajaran**

Pembelajaran yang baik sudah tentu harus memiliki tujuan. Banyak tujuan pembelajaran telah dirumuskan oleh para ahli, semuanya menuju idealisasi pembelajaran. Tujuan pembelajaran merupakan salah satu aspek yang perlu dipertimbangkan dalam merencanakan pembelajaran. Alasannya adalah segala kegiatan pembelajaran bermuara pada tercapainya tujuan tersebut. Menurut Agus Suprijono (2014: 5) tujuan pembelajaran sebenarnya sangat banyak dan bervariasi, tujuan pembelajaran yang eksplisit diusahakan untuk dicapai dengan tindakan instruksional dinamakan *instructional effect*, yang biasa berbentuk pengetahuan dan keterampilan. Sementara, tujuan pembelajaran *rant effect*, bentuknya berupa kemampuan berpikir kritis dan kreatif, sikap terbuka dan demokratis, menerima orang lain, dan sebagainya. Tujuan ini merupakan

konsekuensi logis dari peserta didik “menghidupi” (*live in*) suatu sistem lingkungan belajar tertentu.

Guru yang profesional harus mampu mewujudkan atau paling tidak mendekati praktik pembelajaran yang ideal. Menurut pendapat Suyono dan Haritanto (2014: 209) tujuan pembelajaran yang ideal adalah agar murid mampu mewujudkan perilaku belajar yang efektif, diantaranya sebagai berikut.

- a) Perhatian siswa yang aktif dan terfokus kepada pembelajaran
- b) Berupaya dan menyelesaikan tugas dengan benar
- c) Siswa mampu menjelaskan hasil belajarnya
- d) Siswa difasilitasi untuk berani menyatakan kepada guru apa-apa yang belum dipahami
- e) Siswa berani menyatakan ketidaksetujuan
- f) Siswa dimotivasi untuk berani meminta informasi yang relevan dengan topik bahasan lebih lanjut
- g) Setelah selesai mengerjakan suatu tugas, siswa terbiasa melakukan suatu cek terhadap hasil kerja, jika menjumpai kesalahan segera memperbaiki kesalahannya
- h) Siswa didorong untuk terbiasa mencari alasan mengapa hasil kerja menjadi salah
- i) Dalam mencoba menyelesaikan masalah siswa dibiasakan mengambil sebagai contoh pengalaman pribadi atau kehidupan nyata maupun anekdot
- j) Siswa dibiasakan bertanya dengan pertanyaan yang mencerminkan keingintahuan

- k) Siswa dimotivasi untuk mengembangkan isu yang muncul di kelas
- l) Siswa dibiasakan membentuk atau mengembangkan kaitan antara topik dan subyek yang berbeda, atau antara kehidupan nyata dengan tugas-tugas sekolah
- m) Bila menghadapi jalan buntu, siswa difasilitasi untuk mengacu hasil kerja terdahulu sebelum meminta bantuan kepada rang lain (guru, siswa lain)
- n) Doronglah siswa agar mampu berinisiatif mewujudkan sejumlah kegiatan yang relevan
- o) Fasilitasi agar siswa terbantu sebagai pribadi yang tabah, tahan uji, tangguh, tidak mudah menyerah

Adapun isi tujuan pembelajaran menurut Bloom yang di kutip oleh Oemar Hamalik (2004: 87) dibedakan menjadi tiga aspek yaitu:

- a) Aspek kognitif (*cognitive domain*) meliputi pengenalan, pengetahuan, pemahaman analisis
- b) Aspek afektif (*affective domain*) meliputi sikap, perasaan, emosi dan karakteristik moral yang merupakan aspek psikologis.
- c) Aspek psikomotor (*psychomotor domain*) adalah penggunaan keterampilan dengan di dukung oleh keseluruhan anggota badan yang akan terlibat dalam berbagai jenis kegiatan. Aspek psikomotor meliputi presepsi, kesiapan, mekanisme, keterampilan dan adaptasi.

## **b. Pembelajaran di SMK**

Menurut Peraturan Menteri Pendidikan dan Kebudayaan Nomor 22 tahun 2016 menjelaskan bahwa karakteristik pembelajaran pada setiap satuan pendidikan terkait erat pada Standar Kompetensi Lulusan dan Standar Isi. Standar Kompetensi Lulusan memberikan kerangka konseptual tentang sasaran pembelajaran yang harus dicapai. Standar Isi memberikan kerangka konseptual tentang kegiatan belajar dan pembelajaran yang diturunkan dari tingkat kompetensi dan ruang lingkup materi. Karakteristik proses pembelajaran disesuaikan dengan karakteristik kompetensi. Karakteristik proses pembelajaran di SMA/MA/SMALB/SMK/MAK/Paket C/ Paket C Kejuruan secara keseluruhan berbasis mata pelajaran, meskipun pendekatan tematik masih dipertahankan. Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2003 tentang Sistem Pendidikan Nasional telah mengadopsi taksonomi dalam bentuk rumusan sikap, pengetahuan, dan keterampilan. Proses pembelajaran sepenuhnya diarahkan pada pengembangan ketiga ranah tersebut secara utuh/holistik, artinya pengembangan ranah yang satu tidak bisa dipisahkan dengan ranah lainnya. Dengan demikian proses pembelajaran secara utuh melahirkan kualitas pribadi yang sikap, pengetahuan, dan keterampilan.

Menurut Peraturan Menteri Pendidikan dan Kebudayaan No 103 Pasal 2 menjelaskan karakteristik pembelajaran sekolah menengah atas sebagai berikut

- 1) Pembelajaran dilaksanakan berbasis aktivitas dengan karakteristik; a) Interaktif dan inspiratif, menyenangkan, menantang, dan memotivasi peserta didik untuk berpartisipasi aktif, b) Kontekstual dan kolaboratif, c) Memberikan ruang yang cukup bagi prakarsa, kreativitas, dan kemandirian

- peserta didik, d) Sesuai dengan bakat, minat, kemampuan dan perkembangan fisik serta psikologis peserta didik)
- 2) Pembelajaran menggunakan pendekatan, strategi, model, dan metode yang mengacu pada karakteristik yang telah disebutkan diatas.
  - 3) Pendekatan pembelajaran merupakan cara pandang pendidik yang digunakan untuk menciptakan lingkungan pembelajaran yang memungkinkan terjadinya proses pembelajaran dan tercapainya kompetensi yang ditentukan.
  - 4) Strategi pembelajaran merupakan langkah-langkah sistematis dan sistemik yang digunakan pendidik untuk menciptakan lingkungan pembelajaran yang memungkinkan terjadinya proses pembelajaran dan tercapainya kompetensi yang ditentukan.
  - 5) Model pembelajaran merupakan kerangka konseptual dan operasional pembelajaran yang memiliki nama, ciri, urutan logis, pengaturan, dan budaya.
  - 6) Metode pembelajaran merupakan cara atau teknik yang digunakan oleh pendidik untuk menangani suatu kegiatan pembelajaran yang mencakup antara lain ceramah, tanya-jawab, diskusi.
  - 7) Pendekatan pembelajaran menggunakan pendekatan saintifik/pendekatan berbasis keilmuan.
  - 8) Pendekatan saintifik/pendekatan berbasis keilmuan merupakan pengorganisasian pengalaman belajar dengan urutan logis meliputi proses pembelajaran: a) Mengamati, b) Menanya, c) Mengumpulkan informasi/mencoba. d) Menalar/mengasosiasi, dan e) Mengkomunikasikan.
  - 9) Urutan logis dapat dikembangkan dan digunakan satu atau lebih pertemuan

10) Pendekatan saintifik/pendekatan berbasis proses keilmuan dilaksanakan dengan menggunakan model pembelajaran langsung atau tidak langsung sebagai landasan dalam menerapkan berbagai strategi dan model pembelajaran sesuai dengan Kompetensi Dasar yang ingin dicapai.

Selanjutnya Peraturan Menteri Pendidikan dan Kebudayaan No 103 Pasal

3 juga dijelaskan karakteristik pembelajaran sebagai berikut

- 1) Pembelajaran dilaksanakan dengan menggunakan RPP.
- 2) RPP disusun oleh guru dengan mengacu pada silabus dengan prinsip; a) Memuat secara utuh kompetensi dasar sikap spiritual, sikap sosial, pengetahuan dan keterampilan, b) Dapat dilaksanakan dalam satu atau lebih dari satu kali pertemuan, c) Memperhatikan perbedaan individual peserta didik, d) berpusat pada peserta didik, e) Berbasis konteks, f) Berorientasi kekinian, g) Mengembangkan kemandirian belajar, h) Memberikan umpan balik dan tindak lanjut pembelajaran. i) Memanfaatkan teknologi informasi dan komunikasi.
- 3) Prinsip diwujudkan dalam bentuk pembelajaran reguler, pengayaan dan remedial.
- 4) RPP paling sedikit memuat: a) Identitas sekolah, mata pelajaran atau tema, kelas/semester dan alokasi waktu, b) Kompetensi inti, kompetensi dasar, dan indikator pencapaian kompetensi, c) Materi pembelajaran, d) Kegiatan pembelajaran yang meliputi kegiatan pendahuluan, kegiatan inti dan kegiatan penutup, e) Penilaian, pembelajaran remedial, dan pengayaan, f) Media, alat, bahan, dan sumber belajar.

5) Indikator pencapaian merupakan kemampuan yang dapat diobservasi untuk disimpulkan sebagai pemenuhan Kompetensi Dasar pada Kompetensi inti 1 dan Kompetensi inti 2, dan kemampuan yang dapat diukur dan/atau diobservasi untuk disimpulkan sebagai pemenuhan Kompetensi Dasar pada KompetensiInti 3 dan Kompetensi Inti 4.

## **2. Model Pembelajaran Kooperatif**

### **a. Pengertian Model Pembelajaran Kooperatif**

Menurut pendapat Joyce dan Weil (Rusman,2011: 133) model pembelajaran adalah suatu rencana atau pola yang dapat digunakan untuk membentuk kurikulum (rencana pembelajaran jangka panjang), merancang bahan-bahan pembelajaran, dan membimbing pembelajaran di kelas atau yang lain. Selanjutnya, menurut Agus Suprijono (2014: 54) berpendapat model pembelajaran merupakan landasan praktik pembelajaran hasil penurunan teori psikologi pendidikan dan teori belajar yang dirancang berdasarkan analisis terhadap implementasi kurikulum dan implikasinya pada tingkat operasional di kelas. Menurut Arends (Agus Suprijono,2014: 46) model pembelajaran mengacu pada pendekatan yang akan digunakan, termasuk di dalamnya tujuan-tujuan pembelajaran, tahap-tahap dalam kegiatan pembelajaran, lingkungan pembelajaran,dan pengelolaan kelas. Model pembelajaran dapat didefinisikan sebagai kerangka konseptual yang melukiskan prosedur sistematis dalam mengorganisasikan pengalaman belajar untuk mencapai tujuan belajar.

Berdasarkan beberapa pendapat di atas maka dapat ditarik kesimpulan bahwa model pembelajaran merupakan rencana yang dijadikan sebagai landasan

praktik untuk menyusun kurikulum dalam implementasi, merancang bahan-bahan pembelajaran dan membimbing pembelajaran di kelas.

Melalui model pembelajaran, guru dapat membantu peserta didik mendapatkan informasi, ide, keterampilan, cara berpikir, dan mengekspresikan ide. Model pembelajaran berfungsi pula sebagai pedoman bagi para perancang pembelajaran dan para guru dalam merencanakan aktivitas belajar mengajar. Pada model pembelajaran dibutuhkan strategi yang tepat dalam pemilihan model pembelajaran. Pemilihan model pembelajaran yang tepat bertujuan untuk menunjang tercapainya tujuan dan kompetensi belajar peserta didik. Pemilihan model pembelajaran dapat dikelompokkan menjadi tiga meliputi:

- 1) Model pembelajaran langsung
- 2) Model pembelajaran kooperatif
- 3) Model pembelajaran berbasis masalah

Namun, pada penelitian "Efektivitas penggunaan metode pembelajaran *modeling the way* terhadap pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir, siswa kelas x tata busana di SMK Negeri 1 Ngawen" pemilihan model pembelajaran kooperatif tipe *modeling the way* dijadikan sebagai strategi dalam pemilihan model pembelajaran. Dengan demikian, penelitian ini hanya membahas dan memfokuskan model pembelajaran kooperatif tipe *modeling the way*.

Pembelajaran kooperatif (*cooperative learning*) merupakan istilah dari pembelajaran berbasis sosial. Menurut pendapat Agus Suprijono (2014: 54) pembelajaran kooperatif adalah konsep yang lebih luas meliputi semua jenis kerja kelompok termasuk bentuk-bentuk yang lebih dipimpin oleh guru atau diarahkan oleh guru. Guru bertindak sebagai fasilitator, memberikan dukungan

tetapi tidak mengarahkan kelompok ke arah hasil yang sudah disiapkan sebelumnya, bentuk-bentuk *assessment* oleh sesama peserta didik digunakan untuk melihat hasil prosesnya. Selanjutnya Agus Suprijono (2014: 555) menjelaskan bahwa peserta didik berada dalam konteks sosiohistoris. Keterlibatan dengan orang lain membuka kesempatan bagi mereka mengevaluasi dan memperbaiki pemahaman. Dengan cara ini, pengalaman dalam konteks sosial memberikan mekanisme penting untuk perkembangan pemikiran peserta didik. Dalam pendekatan konstruktivis Piaget, peserta didik mengkonstruksi pengetahuan dengan mentransformasikan, mengorganisasikan, dan mereorganisasikan pengetahuan dan informasi sebelumnya.

Roger dan David Johnson dalam (Agus Suprijono. 2014: 58) mengatakan bahwa untuk mencapai hasil maksimal, terdapat lima unsur dalam model pembelajaran kooperatif yang harus diterapkan. Lima unsur tersebut adalah:

- 1) *Positive independence* (saling ketergantungan positif).
- 2) *Personal responsibility* (tanggung jawab perseorangan).
- 3) *Face to face promotive interaction* (interaksi promotif).
- 4) *Interpersonal skill* (pemrosesan kelompok).

Unsur pertama pembelajaran kooperatif adalah saling ketergantungan positif. Unsur ini menunjukkan bahwa dalam pembelajaran kooperatif ada dua pertanggung jawaban kelompok. *Pertama*, mempelajari bahan yang ditugaskan kepada kelompok. *Kedua*, menjamin semua anggota kelompok secara individu mempelajari bahan yang ditugaskan tersebut.

Unsur kedua pembelajaran kooperatif adalah tanggung jawab individual. Pertanggung jawaban ini muncul jika dilakukan pengukuran terhadap

keberhasilan kelompok. Tujuan pembelajaran kooperatif adalah membentuk semua anggota kelompok menjadi pribadi yang kuat. Tanggung jawab perseorangan adalah kunci untuk menjamin semua anggota yang diperkuat oleh kegiatan belajar bersama.

Unsur ketiga pembelajaran kooperatif adalah interaksi promotif, unsur ini penting karena dapat menghasilkan saling ketergantungan positif.

Unsur keempat pembelajaran kooperatif adalah keterampilan sosial. Untuk mengkoordinasi kegiatan peserta didik dalam pencapaian tujuan peserta didik harus:

- a) Saling mengenal dan mempercayai.
- b) Mampu berkomunikasi secara akurat dan tidak ambisius.
- c) Saling menerima dan saling mendukung.
- d) Mampu menyelesaikan konflik secara konstruktif.

Unsur kelima pembelajaran kooperatif adalah pemrosesan kelompok. Pemrosesan mengandung arti menilai. Melalui pemrosesan kelompok dapat diidentifikasi dari urutan atau tahapan kegiatan kelompok dan kegiatan dari anggota kelompok. Tujuannya adalah untuk meningkatkan efektivitas anggota dalam memberikan kontribusi terhadap kegiatan kolaboratif untuk mencapai tujuan kelompok. Ada dua tingkat pemrosesan yaitu dan kelas secara keseluruhan.

Prosedur model pembelajaran kooperatif mengacu pada tahapan-tahapan atau sintak pembelajaran yang digunakan untuk mempermudah penerapan pada pembelajaran (Agus Suprijono, 2014: 65). Sintak model pembelajaran kooperatif dapat dilihat pada tabel berikut.

Tabel 1. Sintak model pembelajaran kooperatif

| <b>FASE-FASE</b>   | <b>PERILAKU GURU</b>   |
|--|--|
| Fase 1: <i>present goals and set</i><br>Menyampaikan tujuan dan mempersiapkan peserta didik                  | Menjelaskan tujuan pembelajaran dan mempersiapkan peserta didik siap belajar   |
| Fase 2: <i>present information</i><br>Menyajikan informasi   | Mempresentasikan informasi kepada peserta didik secara verbal  |
| Fase 3: <i>organize students into learning teams</i><br>Mengorganisir peserta didik ke dalam tim-tim belajar | Memberikan penjelasan kepada peserta didik tentang tata cara pembentukan tim belajar dan membantu kelompok melakukan transisi yang efisien |
| Fase 4: <i>assist team work and study</i><br>Membantu kerja tim dan belajar                                  | Membantu tim-tim belajar selama peserta didik mengerjakan tugasnya   |
| Fase 5: <i>test on the materials</i><br>Mengevaluasi   | Menguji pengetahuan peserta didik mengenai berbagai materi pembelajaran atau kelompok-kelompok mempresentasikan hasil kerjanya             |
| Fase 6: <i>provide recognition</i><br>Memberikan pengakuan atau penghargaan                                  | Mempersiapkan cara untuk mengakui usaha dan prestasi individu maupun kelompok  |

Melalui penerapan model pembelajaran kooperatif memungkinkan guru mengelola kelas lebih efektif, memudahkan siswa dalam belajar dan membangun berbagai manfaat positif terkait perkembangan sikap, pengetahuan dan keterampilan siswa.

#### **b. Metode dalam Pembelajaran Kooperatif**

Sebelum mendefinisikan mengenai metode yang digunakan dalam pembelajaran, maka terlebih dahulu mengetahui tentang definisi dari metode itu

sendiri. Metode merupakan sarana untuk menemukan , menguji, dan menyusun data yang diperlukan bagi pengembangan disiplin suatu ilmu (Hamzah B. Uno. 2010). Sedangkan menurut Suwarsih Madya (2013: 9) metode mencakup seperangkat prosedur, dan teknik melaksanakan metode, yang konsisten dengan pendekatan terkait, siratan lainnya adalah bahwa didalam satu pendekatan dapat ditemukan lebih dari satu metode. Perbedaan pokok antara metode pembelajaran dengan model pembelajaran adalah pada model pembelajaran sintaksnya relatif sudah tertentu langkah-langkahnya, sesuai dengan yang ditetapkan oleh ahli yang mengungkapkannya.

Metode pembelajaran dapat diartikan sebagai cara yang digunakan untuk mengimplementasikan rencana yang sudah disusun dalam bentuk kegiatan nyata atau praktis untuk mencapai tujuan pembelajaran (Endang Mulyatiningsih.2012: 213)

Berdasarkan beberapa pendapat di atas, maka dapat ditarik kesimpulan bahwa metode pelajaran adalah cara menyajikan, menguraikan, memberi contoh dan memberi latihan kepada siswa untuk mencapai tujuan. Melalui metode pembelajaran aktifitas belajar mengajar menjadi menyenangkan dan mencapai epektifitas.

Kemudian Suwarsih Madya (2013: 9) mengemukakan bahwa perbedaan antar metode disebabkan oleh perbedaan pandangan tentang :

- 1) Hakikat bahasa.
- 2) Hakikat belajar bahasa kedua/asing.
- 3) Sasaran dan tujuan dalam pengajaran.
- 4) Jenis silabus yang akan digunakan.

- 5) Peran guru, siswa dan materi pembelajaran.
- 6) Kegiatan, teknik, dan prosedur yang akan digunakan.

### **c. Keunggulan dan Kelemahan Pembelajaran Kooperatif**

Setiap metode pembelajaran memiliki kelebihan dan kelemahan tersendiri jika diterapkan dalam kegiatan pembelajaran, tak terkecuali dengan metode dalam pembelajaran kooperatif, berdasarkan pendapat Wina Sanjaya (2006: 249) keunggulan pembelajaran kooperatif sebagai suatu strategi pembelajaran diantaranya:

- 1) Melalui pembelajaran kooperatif, siswa tidak terlalu menggantungkan pada guru, akan tetapi dapat menambah kepercayaan kemampuan berpikir sendiri, menemukan informasi dari berbagai sumber, dan belajar dari siswa yang lain.
- 2) Pembelajaran kooperatif dapat mengembangkan kemampuan mengungkapkan idea atau gagasan dengan kata-kata secara verbal dan membandingkannya dengan ide-ide orang lain.
- 3) Pembelajaran kooperatif membantu anak untuk respek terhadap orang lain dan menyadari akan segala keterbatasannya serta menerima segala perbedaan.
- 4) Pembelajaran kooperatif dapat membantu memberdayakan setiap siswa untuk lebih bertanggung jawab dalam belajar.
- 5) Pembelajaran kooperatif merupakan suatu strategi yang cukup ampuh untuk meningkatkan prestasi akademik sekaligus kemampuan sosial, termasuk mengembangkan harga diri, hubungan interpersonal positif dengan yang lain,

mengembangkan keterampilan memenej waktu, dan sikap positif terhadap sekolah.

- 6) Melalui pembelajaran kooperatif dapat mengembangkan kemampuan siswa untuk menguji ide dan pemahamannya sendiri, menerima umpan balik.
- 7) Pembelajaran kooperatif dapat meningkatkan kemampuan siswa menggunakan informasi dan kemampuan belajar abstrak menjadi nyata.
- 8) Interaksi selama kooperatif berlangsung dapat meningkatkan motifasi dan memberikan rangsangan untuk berpikir. Hal ini berguna untuk pendidikan jangka panjang.

Disamping keunggulan, pembelajaran kooperatif juga memiliki keterbatasan, Miftahul Huda (2015: 68) mengidentifikasi tiga kendala utama terkait pembelajaran kooperatif, yaitu:

- 1) *Free rider*: jika tidak dirancang dengan baik, pembelajaran kooperatif justru berdampak pada munculnya *free rider* atau "pengendara bebas". Yang dimaksud free rider disini adalah beberapa siswa yang tidak bertanggung jawab secara personal pada tugas kelompok, mereka hanya "mengekor" saja apa yang dilakukan oleh teman-teman satu kelompoknya yang lain.
- 2) *Diffusion of responsibility*: maksudnya adalah penyebaran tanggung jawab, ini adalah kondisi dimana beberapa anggota yang dianggap tidak mampu cenderung diabaikan oleh anggota-anggota yang lain "lebih mampu" atau sering kali diiraukan oleh teman yang lain karna dianggap tidak memiliki kemampuan yang lebih.
- 3) *Learning a part of task specialization*: dalam beberapa metode tertentu, seperti *jigsaw*, *Group investigation*, dan metode-metode lain yang terkait,

setiap kelompok ditugaskan untuk mempelajari atau mengerjakan bagian materi yang berbeda antar satu sama lain. Pembagian semacam ini seringkali membuat siswa hanya fokus pada bagian materi yang menjadi tanggung jawabnya, sementara bagian materi lain yang dikerjakan oleh kelompok lain hampir tidak digubris sama sekali, padahal semua materi tersebut saling berkaitan satu sama lain.

#### **d. Macam-macam metode pembelajaran kooperatif**

Tujuan pembelajaran kooperatif adalah menciptakan situasi dimana keberhasilan individu ditentukan atau dipengaruhi oleh keberhasilan kelompoknya. Menurut pendapat Agus Suprijono (2014: 57) kelompok dalam pembelajaran kooperatif bukanlah semata-mata sekumpulan siswa. Kumpulan disebut kelompok apabila ada interaksi, mempunyai tujuan, berstruktur, *groupness*. Interaksi adalah saling mempengaruhi individu satu dengan individu lain. Tujuan dalam kelompok dapat bersifat intrinsik dan ekstrinsik. Tujuan intrinsik adalah tujuan yang didasarkan pada alasan bahwa dalam kelompok perasaan menjadi senang. Tujuan ekstrinsik adalah tujuan yang didasarkan pada alasan bahwa untuk mencapai sesuatu tidak dapat dicapai secara sendiri, melainkan harus dikerjakan secara bersama-sama. Menurut Agus Suprijono (2014: 89) beberapa diantaranya yaitu sebagai berikut:

##### 1) *Jigsaw*

Pembelajaran dengan metode jigsaw diawali dengan pengenalan topik yang akan dibahas oleh guru. Selanjutnya guru membagi kelas menjadi kelompok-kelompok lebih kecil dan guru membagikan materi tekstual kepada tiap-tiap kelompok. Kemudian membentuk *expert teams* (kelompok ahli) yang

nantinya mereka akan berdiskusi. Setelah itu kembali kelompok asal, artinya anggota-anggota yang berasal dari kelompok heuristik berkumpul kembali ke kelompoknya dan seterusnya dan kemudian kembali ke kelompok asal. Guru menutup pembelajaran dengan melakukan review.

## 2) *Group Investigation*

Pembelajaran dengan metode *Group Investigation* dimulai dengan pembagian kelompok. Setiap kelompok bekerja berdasarkan metode investigasi yang telah mereka rumuskan. Langkah berikutnya adalah presentasi hasil oleh masing-masing kelompok dan diakhir pembelajaran dilakukan evaluasi. Evaluasi dapat memasukkan asesmen individual atau kelompok (Agus Suprijono, 2014: 90)

## 3) *Promosi – Degradasi*

Prosedur operasional metode *Promosi – Degradasi* yaitu a) merumuskan tujuan tindakan awal yaitu tindakan penjajagan kemampuan peserta didik secara individual dalam praktik, b) merencanakan tindakan penjajagan, dalam hal materi pembelajaran, metode mengajar, alat praktik, cara penilaian dan tempat praktik, c) menetapkan tingkat kemampuan siswa untuk masuk dalam papan peningkatan tertentu, d) menetapkan anggota dan jumlah kelompok serta papan peningkatnya, e) melakukan tindakan 1 (bimbingan belajar) pada masing-masing kelompok sesuai papan peningkatnya, f) mengevaluasi hasil tindakan 1 dan memberikan penghargaan dengan cara diumumkan secara terbuka, g) membahas hasil evaluasi tindakan 1 dan membangun papan kelompok baru berdasarkan promosi degradasi dari hasil evaluasi tindakan 1 kemudian

mengulangi langkah butir 3 dan seterusnya sampai diperoleh hasil belajar siswa yang hampir merata (Agus Suprijono, 2014: 91).

#### 4) *Case – Based Learning*

Kasus merupakan problem yang kompleks berbasiskan kondisi senyatanya untuk merangsang diskusi kelas dan analisis kolaboratif. Pembelajaran kasus melibatkan kondisi interaktif, eksplorasi mahasiswa terhadap situasi realistic dan spesifik. Ketika peserta didik mempertimbangkan adanya suatu permasalahan berdasarkan analisis prespektifnya, mereka diarahkan untuk memecahkan pertanyaan yang tidak memiliki jawaban tunggal (Agus Suprijono, 2014: 92).

#### 5) *Modeling The Way*

Menurut Agus Suprijono (2014: 93) *Modeling the way* termasuk dalam pembelajaran kooperatif dengan prosedur operasional sebagai berikut. a) menentukan topik-topik yang menuntut siswa untuk mencoba atau mempraktikkan keterampilan yang baru diterangkan, b) bagilah siswa kedalam beberapa kelompok kecil sesuai dengan jumlah mereka. kelompok-kelompok ini akan mendemonstrasikan suatu keterampilan tertentu sesuai dengan skenario yang dibuat, c) berikan kepada siswa waktu 10-15 menit untuk menciptakan skenario kerja, d) secara bergiliran tiap kelompok diminta mendemonstrasikan kerja masing-masing. Setelah selesai, beri kesempatan kepada kelompok lain untuk memberikan masukan pada setiap demonstrasi yang dilakukan, e) guru memberi penjelasan secukupnya untuk mengklarifikasi.

#### 6) *Think-Pair-Share STAD*

Pembelajaran ini diawali dengan guru mengajukan pertanyaan atau isu terkait dengan pelajaran untuk dipikirkan oleh peserta didik. Selanjutnya peserta didik berpasang-pasangan dan berdiskusi dan hasil diskusi per pasangan kemudian dibicarakan dengan pasangan-pasangan lain. Peserta didik dapat menemukan struktur dari pengetahuan yang di pelajarnya (Agus Suprijono, 2014: 94).

#### 7) *Numbered Heads Together*

Langkah-langkahnya adalah sebagai berikut. a) guru membagi kelas menjadi kelompok-kelompok kecil, b) guru mengajukan pertanyaan yang harus di jawab oleh tiap-tiap kelompok, c) guru memanggil peserta didik yang memiliki nomor yang sama dari tiap-tiap kelompok dan member kesempatan untuk menjawab, d) guru mengembangkan diskusi lebih mendalam, sehingga peserta didik dapat menemukan jawaban pertanyaan itu sebagai pengetahuan yang utuh (Agus Suprijono, 2014: 95).

#### 8) *Listening Team*

Pembelajaran ini diawali dengan pemaparan materi pembelajaran oleh guru. Selanjutnya guru membagi kelas menjadi kelompok-kelompok. Kelompok pertama sebagai kelompok penanya sedangkan kelompok kedua dan ketiga merupakan kelompok penjawab. Kelompok ketiga adalah kumpulan orang yang menjawab dengan prespektif yang berbeda dengan kelompok kedua dan kelompok keempat adalah kelompok yang bertugas mereview dan membuat kesimpulan hasil diskusi (Agus Suprijono, 2014: 96).

Metode-metode dalam pembelajaran kooperatif diatas memiliki tujuan yang sama yaitu 1) Hasil belajar akademik, 2) Penerimaan terhadap perbedaan individu, 3) Pengembangan keterampilan sosial. Pembedanya adalah karakteristik, prosedur dan teknik pelaksanaan yang beragam yang nantinya dipilih dan disesuaikan dengan mata pelajaran agar tujuan pembelajaran tercapai. Peneliti memilih metode pembelajaran kooperatif *modeling the way*, agar dapat diketahui apakah metode yang dipilih efektif diterapkan pada kompetensi pemeriksaan akhir atau tidak. Alasan pemilihan metode pembelajaran kooperatif *modeling the way* pada kompetensi pemeriksaan akhir yaitu karena karakteristik mata pelajaran pengawasan mutu busana kompetensi pemeriksaan akhir dan karakteristik metode pembelajaran *modeling the way* memiliki kecocokan dalam pelaksanaan pembelajaran sebagai upaya peningkatan hasil belajar siswa melalui penerapan metode pembelajaran yang tepat. Pembelajaran kompetensi pemeriksaan akhir merupakan pembelajaran teori praktek memeriksa kualitas dalam pemeriksaan akhir busana, sedangkan prosedur pelaksanaan metode *modeling the way* terdapat kegiatan demonstrasi oleh siswa sehingga berdasarkan karakteristik tersebut dapat dilihat kecocokan antara metode *modeling the way* dengan kompetensi pemeriksaan akhir karena di dalam pemeriksaan akhir terdapat prosedur yang harus dipraktikan langsung oleh siswa dan demonstrasi dapat menjadi metode dalam pemeriksaan akhir tersebut. sehingga dapat dikatakan bahwa metode pembelajaran kooperatif *modeling the way* cocok untuk diterapkan pada kompetensi pemeriksaan akhir. Berikut dijelaskan definisi dan langkah pelaksanaan metode pembelajaran kooperatif *modeling the way*.

## **e. Metode Pembelajaran *Modeling The Way***

### **1) Pengertian Metode Pembelajaran *Modeling The Way***

Metode pembelajaran *modeling the way* adalah salah satu metode dalam pembelajaran kooperatif yang melibatkan keaktifan siswa dalam mendiskusikan, mendemonstrasikan, serta menanggapi suatu materi, bekerjasama dalam satu kelompok kecil yang telah ditentukan oleh guru berdasarkan alokasi waktu dan jumlah siswa dalam satu kelas (Agus Suprijono, 2014: 115). Guru bertindak sebagai fasilitator, memberikan dukungan tetapi tidak mengarahkan kelompok ke arah hasil yang sudah disiapkan sebelumnya. Metode ini hampir sama dengan strategi pembelajaran demonstrasi, berdasarkan pendapat Asis Saefudin (2014: 151) bahwa model pembelajaran demonstrasi bisa diterapkan pada pembelajaran untuk memeragakan atau mendemonstrasikan sesuatu secara lisan berdasarkan langkah-langkah. Misalnya bagaimana cara membuat sesuatu, mengungkapkan langkah-langkah, cara menggunakan sesuatu, atau cara-cara mengoperasikan sesuatu.

Selanjutnya Warsono dan Hariyanto (2014: 56) berpendapat bahwa model pembelajaran demonstrasi merupakan model mengajar yang guru menggunakan peragaan untuk memperjelas suatu pengertian atau untuk memperlihatkan bagaimana memperlakukan sesuatu kepada peserta didik. Sedangkan dalam metode pembelajaran *modeling the way*, demonstrasi hanya dilakukan oleh siswa dalam satu kelompok diskusi. Peran guru tidak lagi sebagai pendemonstrasi suatu ketrampilan melainkan sebagai fasilitator serta memberikan dukungan terhadap siswa pada saat pembelajaran berlangsung.

Dengan demikian, dapat ditarik kesimpulan bahwa metode pembelajaran *modeling the way* merupakan metode pembelajaran yang melibatkan keaktifan siswa dengan harapan pembelajaran akan efektif, siswa dibagi menjadi beberapa kelompok kecil untuk mendiskusikan materi ketrampilan dan kemudian mendemonstrasikan sesuai dengan skenario hasil diskusi sementara guru berperan sebagai fasilitator, memberikan dukungan dan memberikan penjelasan secukupnya untuk mengklarifikasi.

## **2) Langkah-langkah Penerapan Metode *Modeling The Way* pada Kompetensi Pemeriksaan Akhir**

Menurut Agus Suprijono (2014: 115) langkah-langkah metode *modeling the way* adalah sebagai berikut.

- a) Menentukan topik-topik yang menuntut siswa untuk mencoba atau mempraktikkan keterampilan yang baru diterangkan.
- b) Bagilah siswa kedalam beberapa kelompok kecil sesuai dengan jumlah mereka. kelompok-kelompok ini akan mendemonstrasikan suatu keterampilan tertentu sesuai dengan skenario yang dibuat.
- c) Berikan kepada siswa waktu 10-15 menit untuk menciptakan skenario kerja.
- d) Secara bergiliran tiap kelompok diminta mendemonstrasikan kerja masing-masing. Setelah selesai, beri kesempatan kepada kelompok lain untuk memberikan masukan pada setiap demonstrasi yang dilakukan.
- e) Guru memberi penjelasan secukupnya untuk mengklarifikasi.

### **3. Evaluasi Pembelajaran**

Menurut Raka Joni dalam Eveline Siregar dan Hartini Nara (2010: 142) mendefinisikan evaluasi sebagai suatu proses mempertimbangkan sesuatu barang atau gejala dengan pertimbangan pada patokan-patokan tertentu. Selanjutnya evaluasi merupakan suatu proses atau kegiatan pemilihan, pengumpulan, analisis dan penyajian informasi yang dapat digunakan sebagai dasar pengambilan keputusan serta penyusunan program selanjutnya (Eko Putro Widoyoko.2014: 4). Istilah evaluasi merujuk pada atau mengandung pengertian suatu tindakan atau suatu proses untuk menentukan nilai dari sesuatu, apabila definisi tersebut dikaitkan dengan pendidikan maka evaluasi pendidikan itu dapat diberi pengertian sebagai suatu tindakan atau kegiatan (yang dilaksanakan dengan maksud untuk) atau suatu proses (yang berlangsung dalam rangka) menentukan nilai dari segala sesuatu dalam dunia pendidikan (yaitu segala sesuatu yang berhubungan dengan , atau yang terjadi di lapangan pendidikan).

Sedangkan evaluasi hasil belajar pembelajaran adalah suatu proses menentukan nilai prestasi belajar pembelajaran dengan menggunakan patokan-patokan tertentu agar mencapai tujuan pengajaran yang telah ditentukan sebelumnya (Eveline Siregar dan Hartini Nara. 2010). Sedangkan menurut Wingston dalam Ngilim Purwanto (2013: 3) mengemukakan rumusan evaluasi pendidikan sebagai penaksiran terhadap pertumbuhan dan kemajuan siswa kearah tujuan-tujuan atau nilai-nilai yang telah ditetapkan di dalam kurikulum. Komponen evaluasi ditujukan untuk menilai pencapaian tujuan yang telah

ditentukan. Hasil dari kegiatan evaluasi dapat digunakan sebagai umpan balik (*feedback*) untuk melaksanakan perbaikan dalam kegiatan pembelajaran yang berkaitan dengan materi yang digunakan, pemilihan media, pendekatan pengajaran, dan metode dalam pembelajaran.

Berdasarkan beberapa pendapat di atas maka dapat ditarik kesimpulan evaluasi pembelajaran merupakan proses yang sistematis dan berkelanjutan untuk mengumpulkan, mendeskripsikan, menginterpretasikan dan menyajikan informasi tentang suatu keputusan, menyusun kebijakan maupun menyusun program selanjutnya terhadap pertumbuhan dan kemajuan siswa kearah tujuan-tujuan atau nilai-nilai yang telah ditetapkan di dalam kurikulum.

Beberapa tujuan atau fungsi evaluasi hasil belajar menurut Siregar dan Hartini Nara (2010: 145) adalah sebagai berikut.

- a. *Diagnostik*: menentukan letak kesulitan-kesulitan siswa dalam belajar, bisa terjadi pada keseluruhan bidang yang dipelajari oleh siswa atau pada bidang-bidang tertentu saja.
- b. *Seleksi*: menentukan mana calon siswa yang dapat diterima di sekolah tertentu dan mana yang tidak dapat diterima. Seleksi dilakukan guna menjaring siswa yang memenuhi syarat tertentu.
- c. *Kenaikan kelas*: menentukan naik atau lulus tidaknya siswa setelah menyelesaikan suatu program pembelajaran tertentu.
- d. *Penempatan*: menempatkan siswa sesuai dengan kemampuan / potensi mereka. Instrument yang digunakan, antara lain *readiness test*, *aptitude test*, *pre-test*, dan teknik-teknik observasi.

Permendikbud No.20 Tahun 2016 tentang standar proses dinyatakan bahwa evaluasi proses pembelajaran dilakukan untuk menentukan kualitas pembelajaran secara keseluruhan, mencakup tahap perencanaan proses pembelajaran, pelaksanaan proses pembelajaran, dan penilaian hasil pembelajaran. Evaluasi proses pembelajaran diselenggarakan dengan cara:

- 1) Membandingkan proses pembelajaran yang dilaksanakan guru dengan standar proses.
- 2) Mengidentifikasi kinerja guru dalam proses pembelajaran sesuai dengan kompetensi guru.

Jenis-jenis evaluasi menurut Wina Sanjaya (2006: 187) adalah sebagai berikut

a. Tes

Sebagai alat ukur dalam proses evaluasi, tes harus memiliki dua kriteria yaitu kriteria validitas dan reliabilitas. Tes sebagai suatu alat ukur dikatakan memiliki tingkat validitas seandainya dapat mengukur apa yang hendak diukur. Tes memiliki beberapa jenis, berikut jenis tes berdasarkan pelaksanaannya

- 1) Tes objektif adalah bentuk tes yang mengharapkan siswa memilih jawaban yang sudah ditentukan. Misalkan bentuk tes benar-salah (BS), tes pilihan ganda (*multiple choice*), menjodohkan (*matching test*), dan bentuk melengkapi (*completion*).
- 2) Tes lisan adalah bentuk tes yang menggunakan bahasa secara lisan. Tes ini bagus untuk menilai kemampuan nalar siswa. Melalui bahasa secara verbal,

penilai dapat mengetahui secara mendalam pemahaman siswa tentang sesuatu yang dievaluasi.

- 3) Tes perbuatan (*performance*) adalah tes dalam bentuk peragaan. Tes ini cocok manakala kita ingin mengetahui kemampuan dan ketrampilan seseorang mengenai sesuatu. Contohnya memperagakan gerakan-gerakan, mengoperasikan suatu alat, dan lain sebagainya.

Berdasarkan penjelasan di atas evaluasi dapat digunakan untuk menyusun gradasi kemampuan peserta didik, sehingga ada penanda simbolik yang dilaporkan kepada semua pihak. Evaluasi dilaksanakan secara komprehensif, obyektif, kooperatif, dan efektif. Evaluasi dilaksanakan dengan berpedoman pada tujuan dan materi pembelajaran. Selain komponen-komponen pembelajaran di atas, proses pembelajaran harus didukung dengan model pembelajaran yang sesuai.

#### **4. Pengukuran Pencapaian Kompetensi**

##### **a. Pengertian Pengukuran**

Menurut Eveline Siregar dan Hartini Nara (2010: 139) secara formal, pengukuran dapat diartikan sebagai pemberian angka terhadap suatu atribut atau karakteristik tertentu yang dimiliki oleh seseorang, hal, atau objek tertentu menurut aturan atau formulasi yang jelas. Dalam hal ini, pengukuran kegiatan belajar dan pembelajaran merupakan proses membandingkan tingkat keberhasilan belajar dan pembelajaran dengan ukuran keberhasilan belajar dan pembelajaran yang telah ditentukan secara kuantitatif.

Dari definisi yang telah dikemukakan tersebut, terdapat dua karakteristik pengukuran yang utama, yaitu sebagai berikut.

#### 1) Penggunaan Angka Atau Skala Tertentu

Skala atau angka dapat diklasifikasikan menjadi empat kategori, yaitu sebagai berikut.

- a) Skala nominal, yaitu skala yang bersifat kategori (misalnya, bila satu soal dapat dijawab benar maka mendapat skor 1, dan sebaliknya apabila siswa menjawab soal salah maka diberi skor nol).
- b) Skala ordinal, yaitu angka yang menunjukkan adanya urutan, tanpa mempersoalkan jarak antar urutan tersebut, (misalnya, angka yang menunjukkan urutan ranking siswa dalam suatu mata pelajaran tertentu).
- c) Skala atau angka interval, yaitu angka yang menunjukkan adanya jarak yang sama dari angka yang berurutan (misalnya, angka Km untuk mengukur jarak, yaitu jarak antara Km 1 dengan Km 2 sama dengan jarak Km 3).
- d) Skala atau angka rasio, yaitu angka yang memiliki semua karakteristik angka atau yang terdahulu dan ditambah dengan satu karakteristik lagi, yaitu skala tersebut berlanjut terus keatas dan kebawah, jadi memiliki nol mutlak (misalnya, orang yang mempunyai IQ: 70 dan yang lain IQ: 140 tidak dapat dikatakan bahwa orang kedua adalah dua kali lebih cerdas dari orang pertama, karena skala IQ adalah skala interval).

#### 2) Menurut Suatu Aturan atau Formula Tertentu

Pengukuran jenis ini sama halnya seperti dalam mengukur tinggi atau berat seseorang, mengukur pendengaran atau kepekaan seseorang, mengukur karakteristik psikologis seseorang, dan lain sebagainya.

Berdasarkan pendapat ahli di atas dapat disimpulkan bahwa pengukuran pencapaian kompetensi adalah perilaku yang dapat diukur dan/atau diobservasi untuk menunjukkan ketercapaian kompetensi dasar tertentu yang menjadi acuan penilaian mata pelajaran yang mencakup pengetahuan, sikap, dan keterampilan.

#### **b. Definisi Pencapaian Kompetensi**

Kompetensi yang berasal dari kata *competence* menurut Hall dan Jones dalam Novan Ardy Wiyadi (2013: 57) diartikan sebagai *statement* yang menggambarkan penampilan suatu kemampuan tertentu secara utuh yang merupakan dialektika (perpaduan) antara pengetahuan serta kemampuan yang dapat diamati dan juga diukur. Sedangkan menurut Spencer yang dikutip oleh Novan Ardy Wiyadi (2013: 57) berpendapat bahwa kompetensi adalah karakteristik mendasar dari seseorang yang berhubungan dengan timbal balik dengan suatu kriteria efektif dan atau kecakapan terbaik seseorang dalam suatu pekerjaan atau keadaan.

Kemudian, Gordon menjelaskan dalam Novan Ardy Wiyani (2013: 58) beberapa aspek atau ranah yang terkandung dalam konsep kompetensi sebagai berikut.

- 1) Pengetahuan (*knowledge*), yaitu kesadaran dalam bidang kognitif misalnya seorang guru mengetahui cara melakukan identifikasi kebutuhan belajar dan *bagaimana* melakukan pembelajaran.

- 2) Pemahaman (*understanding*), yaitu kedalaman kognitif dan afektif yang dimiliki oleh individu.
- 3) Kemampuan (*skill*), yaitu sesuatu yang dimiliki individu untuk melakukan tugas ataupun pekerjaan yang dibebankan kepadanya.
- 4) Nilai (*value*), yaitu suatu standar perilaku yang telah diyakini dan secara psikologis telah menyatu dalam diri seseorang.
- 5) Sikap (*attitude*), yaitu perasaan (senang-tidak senang, suka-tidak suka) atau reaksi terhadap kasus PHK, dan lainnya.
- 6) Minat (*interest*), yaitu kecenderungan seseorang untuk melakukan sesuatu perbuatan. Misalnya, minat untuk mempelajari atau melakukan sesuatu.

Berdasarkan beberapa pendapat di atas, dapat disimpulkan bahwa pencapaian kompetensi adalah perpaduan antara pengetahuan, kemampuan, dan penerapan keduanya dalam melaksanakan penilaian berdasarkan tes pada proses pembelajaran yang dikuasai sebagai hasil pengalaman pendidikan khusus.

Menurut Benyamin Bloom dalam Agus Suprijono (2014: 6) pengukuran pencapaian kompetensi dapat dilihat dari tiga ranah, yaitu:

#### 1) Ranah Kognitif

Bloom dalam Kunandar (2015: 168-170) menggolongkan enam tingkatan pada ranah kognitif dari pengetahuan sederhana atau kesadaran terhadap fakta-fakta sebagai tingkatan yang paling rendah ke penilaian (evaluasi) yang lebih kompleks dan abstrak sebagai tingkatan yang paling tinggi. Keenam tingkatan tersebut adalah sebagai berikut.

a) Pengetahuan/Hafalan/Ingatan (*Knowledge*)

Pengetahuan adalah kemampuan seseorang untuk mengingat-ingat kembali (*recall*) atau mengenali kembali tentang nama, istilah, ide, gejala, rumus-rumus, dan sebagainya tanpa mengharapkan kemampuan untuk menggunakannya. Kemampuan mengetahui juga dapat diartikan kemampuan mengetahui fakta, konsep, prinsip, dan *skill*.

b) Pemahaman (*Comprehension*)

Pemahaman adalah kemampuan seseorang untuk mengerti atau memahami sesuatu setelah sesuatu itu diketahui dan diingat. Dengan demikian, memahami adalah mengetahui tentang sesuatu dan dapat melihatnya dari berbagai aspek.

c) Penerapan (*Application*)

Penerapan adalah kesanggupan seseorang untuk menerapkan atau menggunakan ide-ide umum, teori-teori, dan sebagainya dalam situasi yang baru atau konkret. Kemampuan mengaplikasikan sesuatu juga dapat diartikan menggunakan pengetahuan untuk memecahkan masalah atau menerapkan pengetahuan dalam kehidupan sehari-hari.

d) Analisis (*Analysis*)

Analisis adalah kemampuan seseorang untuk merinci atau menguraikan suatu bahan atau keadaan menurut bagian-bagian yang lebih kecil dan mampu memahami hubungan diantara bagian-bagian atau faktor-faktor yang satu

dengan faktor-faktor yang lain. Kemampuan menganalisis juga dapat diartikan menentukan bagian-bagian dari suatu masalah, dan penyelesaian atau gagasan serta menunjukkan hubungan antar bagian itu.

e) Sintesis (*Synthesis*)

Sintesis adalah kemampuan berpikir yang merupakan kebalikan dari proses berpikir analisis. Sintesis merupakan suatu proses yang memadukan bagian-bagian atau unsur-unsur secara logis, sehingga menjelma menjadi suatu pola yang berstruktur atau berbentuk pola baru. Kemampuan melakukan sintesis juga dapat diartikan menggabungkan berbagai informasi menjadi satu kesimpulan atau konsep, meramu atau merangkai berbagai gagasan menjadi sesuatu hal yang baru.

f) Evaluasi (*Evaluation*)

Evaluasi menurut Kunandar (2015: 170) adalah kemampuan seseorang untuk membuat pertimbangan terhadap suatu situasi, nilai atau ide. Kemampuan melakukan evaluasi juga dapat diartikan mempertimbangkan dan menilai benar salah, baik buruk, bermanfaat tidak bermanfaat.

Penilaian yang dibuat berdasarkan Taksonomi Bloom harus memperhatikan tingkatan kognitif Bloom. Bobot pertanyaan yang menggambarkan tingkatan kognitif yang lebih rendah hingga yang lebih tinggi disajikan dalam Tabel 2.

Tabel 2. Tingkatan Pertanyaan Sesuai dengan Kemampuan Kognitif

| <b>Tingkatan</b>                | <b>Subtingkatan</b> | <b>Kata-kata kunci pertanyaan</b>  |
|---------------------------------|---------------------|--|
| Kognitif tingkatan lebih rendah | Pengetahuan         | Apa ...<br>Siapa ...<br>Kapan ...<br>Dimana ...<br>Sebutkan ...<br>Jodohkan/pasangkan ...<br>Persamaan kata ...<br>Golongkan ...<br>Berilah nama ...   |
|                                 | Pemahaman           | Terangkanlah ...<br>Bedakanlah ...<br>Terjemahkanlah ...<br>Simpulkan ...<br>Bandingkan ...<br>Ubahlah ...<br>Berikanlah interpretasi ...  |
|                                 | Penerapan           | Gunakanlah ...<br>Tunjukkanlah ...<br>Buatlah ...<br>Demonstrasikanlah ...<br>Carilah hubungan ...<br>Tuliskan contoh ...<br>Siapkanlah ...<br>Klasifikasikanlah ...   |
| Kognitif tingkatan lebih tinggi | Analisis            | Analisislah ...<br>Kemukakan bukti-bukti ...<br>Mengapa ...<br>Identifikasi ...<br>Tunjukkanlah sebabnya ...<br>Berilah alasan-alasan ...  |
|                                 | Sintesis            | Ramalkanlah ...<br>Bentuklah ...<br>Buatlah/ciptakanlah ...<br>Susunlah ...<br>Rancanglah ...<br>Tuliskan ...<br>Bagaimana memecahkan ...<br>Apa yang terjadi seandainya ...<br>Bagaimana kita dapat memperbaiki ...<br>Kembangkan ... |
|                                 | Evaluasi            | Berikanlah pendapat Anda ...<br>Alternatif mana yang lebih baik ...<br>Setujukah Anda ...<br>Kritiklah ...<br>Berilah alasan ...<br>Nilailah ...<br>Bandingkan ...<br>Bedakanlah ...   |

(Abdul Majid dan Chaerul Rochman, 2011: 82-83)

Teknik penilaian kompetensi pengetahuan dilakukan dengan tes tulis, tes lisan, dan penugasan. Teknik dan bentuk instrumen penilaian kompetensi pengetahuan dapat dilihat pada Tabel 3.

Tabel 3. Teknik dan Bentuk Instrumen Penilaian

| Teknik Penilaian | Bentuk Instrumen  |
|------------------|---|
| Tes tulis        | <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Pilihan ganda</li> <li>▪ Isian</li> <li>▪ Jawaban singkat</li> <li>▪ Benar-salah</li> <li>▪ Menjodohkan</li> <li>▪ Uraian</li> </ul> |
| Tes lisan        | Daftar pertanyaan   |
| Penugasan        | Pekerjaan rumah dan/atau tugas yang dikerjakan secara individu atau kelompok sesuai dengan karakteristik tugas  |

(Abdul Majid, 2011: 189)

Menurut Abdul Majid (2014: 193), menyatakan bahwa “tes uraian merupakan sejenis tes kemajuan belajar yang memerlukan jawaban yang bersifat pembahasan atau uraian-uraian kata-kata dengan tujuan yang ingin mengungkapkan daya ingat dan pemahaman testi terhadap materi pembelajaran yang ditanyakan dalam tes dan ingin mengungkapkan daya ingat testi dalam memahami berbagai macam konsep dan aplikasinya.” Menurut Hariyanto (2014: 38), menjelaskan bahwa “tes uraian dapat digunakan untuk menilai seluruh tingkat kognitif taksonomi bloom termasuk mengukur evaluasi.”

Menurut Kunandar (2015: 210), tes uraian dibedakan menjadi dua bentuk yaitu tes uraian terbuka atau bebas, artinya butir soal yang dinyatakan hanya menyangkut masalah utama yang dibicarakan, tanpa memberikan arahan tertentu dalam menjawabnya. Tes uraian tertutup atau terbatas atau terstruktur artinya butir soal yang ditanyakan sudah mengarah ke masalah tertentu, sehingga jawaban peserta didik harus sesuai dengan apa yang dituntutkan dari soal itu secara terstruktur. Selain itu, tes uraian mempunyai kekhususan dalam

penggunaannya, yaitu apabila jumlah peserta relatif sedikit dan waktu penyusunan soal terbatas.

Berdasarkan uraian-uraian tersebut maka dalam penelitian ini, peneliti menggunakan teknik penilaian tertulis dengan bentuk instrumen tes uraian tertutup. Alasannya, tes uraian dapat mengukur seluruh tingkat kognitif taksonomi bloom, dapat digunakan untuk cakupan materi yang diujikan banyak, waktu penyusunan soal terbatas, mampu mengukur tingkat pemahaman konsep siswa terhadap materi pembelajaran, serta menghindari penilaian dapat bersifat subjektif.

Keunggulan dari soal uraian menurut Kunandar (2015: 213) adalah sebagai berikut:

- a) Mengukur aspek kognitif yang lebih tinggi
  - b) Mengembangkan kemampuan berbahasa siswa
  - c) Melatih kemampuan berpikir yang teratur siswa
  - d) Mengembangkan keterampilan memecahkan masalah siswa
  - e) Penyusunan soal tidak membutuhkan waktu yang lama
  - f) Menghindari sifat terkaan dalam menjawab soal
  - g) Menggali sifat berpikir kritis siswa
  - h) Mampu memberikan penskoran yang tepat pada setiap jawaban siswa
- 2) Ranah Afektif

Ranah afektif berkenaan dengan sikap, minat, nilai, dan konsep diri. Tipe hasil belajar afektif tampak pada peserta didik dalam berbagai tingkah laku, menghargai seperti perhatian terhadap pelajaran, disiplin, motivasi belajar,

menghargai guru, teman sekelas, kebiasaan belajar, dan hubungan sosial dalam kehidupan masyarakat. Ada beberapa tingkatan dari ranah afektif diantaranya:

- a) *Receiving* (menerima)
- b) *Responding* (menjawab)
- c) *Valuing* (menilai)
- d) *Organizing* (mengorganisasi)
- e) *Characterizing* (pengkarakteran)

Abdul Majid (2014: 169) menjelaskan bahwa untuk mencapai sikap atau nilai karakter tersebut maka guru diharapkan dapat melakukan penilaian secara langsung atas ketercapaian nilai karakter tertentu pada diri siswa. Mengingat kendala yang ada, terutama ketersediaan waktu maka guru dapat menentukan dua atau tiga nilai karakter yang akan dikembangkan dan nilai secara langsung.

Berdasarkan hal tersebut maka didalam penelitian ini peneliti mengambil empat nilai karakter yang dapat mengukur sikap aktif siswa dalam pembelajaran kompetensi pemeriksaan akhir yaitu: (disiplin, jujur dan teliti). Dapat dilihat pada tabel berikut:

Tabel 4. Deskripsi Indikator Sikap

| Sikap  | Penilaian Sikap   | Contoh Indikator   |
|--------|---|--|
| Sosial | 1. Disiplin<br>Disiplin merupakan tindakan yang menunjukkan perilaku tertib dan patuh terhadap berbagai ketentuan dan peraturan | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Datang tepat waktu</li> <li>• Patuh pada tata tertib atau aturan bersama</li> <li>• Mengerjakan atau mengumpulkan tugas sesuai dengan waktu yang ditentukan</li> <li>• Mengikuti kaidah bahasa tulis yang baik dan benar</li> </ul> |
|        | 2. Jujur<br>Jujur adalah perilaku dapat dipercaya dalam perkataan, tindakan, dan pekerjaan                                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Tidak menyontek dalam mengerjakan ujian/ulangan</li> <li>▪ Tidak menjadi plagiat (mengambil/menyalin karya orang lain tanpa menyebutkan sumber)</li> <li>▪ Membuat laporan berdasarkan data atau informasi apa adanya</li> </ul>    |
|        | 3. Teliti<br>Teliti adalah tindakan yang diwujudkan ketika berbicara dan mengerjakan sesuatu.                                   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Menyelesaikan segala urusan dengan tuntas</li> <li>• Berhati-hati dan tidak tergesa-gesa</li> <li>• Konsentrasi ketika melakukan praktikum</li> </ul>   |

(Abdul Majid, 2014 : 166-168)

### 3) Ranah Psikomotorik

Menurut pendapat Kunandar (2015: 71) taksonomi ranah psikomotor menurut derajat koordinasi yang meliputi koordinasi ketersengajaan dan kemampuan yang dilatihkan. Taksonomi ini dimulai dengan reflek yang sederhana pada tingkatan rendah ke gerakan saraf otot yang lebih kompleks pada tingkatan tertinggi. Ranah psikomotor berhubungan dengan hasil belajar yang pencapaiannya melalui ketrampilan otot dan kekuatan fisik, yang tidak memerlukan penggunaan kertas dan pensil/pena. Selanjutnya Kunandar (2015: 257) mengemukakan kompetensi keterampilan adalah penyampaian yang digunakan untuk mengukur tingkat pencapaian kompetensi keterampilan peserta didik yang meliputi aspek imitasi, manipulasi, presisi, artikulasi, dan naturalisasi

Hasil belajar pada ranah psikomotorik tampak dalam bentuk keterampilan (*skill*) dan kemampuan bertindak individu. Tingkatan dari ranah psikomotorik yaitu:

- (a) *Moving* (gerakan)
- (b) *Manipulating* (manipulasi)
- (c) *Communicating* (komunikasi)
- (d) *Creating* (menciptakan)

Penilaian unjuk kerja merupakan penilaian yang meminta peserta didik untuk mendemonstrasikan dan mengaplikasikan pengetahuan ke dalam konteks yang sesuai dengan kriteria yang ditetapkan. Penilaian ini cocok digunakan untuk menilai ketercapaian kompetensi yang menuntut peserta didik melakukan tugas tertentu seperti: praktik di laboratorium, praktik shalat, praktik olahraga, presentasi, diskusi, bermain peran, memainkan alat musik, bernyanyi, membaca puisi/deklamasi, mencangkok, berpidato, dan lain-lain (Kunandar, 2015: 263).

Menurut Kunandar (2015), penilaian unjuk kerja memiliki aspek-aspek yang dapat dinilai atau diukur adalah sebagai berikut.

a) Kualitas penyelesaian pekerjaan, yakni bagaimana kualitas dari pekerjaan dari peserta didik ketika mengerjakan tugas tertentu, seperti harus sesuai dengan kaidah-kaidah kerja yang telah ditentukan, b) Keterampilan menggunakan alat-alat, yakni bagaimana peserta didik mampu menggunakan alat-alat yang digunakan dalam unjuk kerja untuk menyelesaikan tugas tertentu secara baik dan sesuai dengan Prosedur Operasional Standar (POS), c) Kemampuan menganalisis dan merencanakan prosedur kerja sampai selesai, yakni bagaimana peserta didik mampu melakukan analisis dan merencanakan prosedur kerja awal sampai selesai secara baik, d) Kemampuan mengambil keputusan berdasarkan aplikasi informasi yang diberikan, e) Kemampuan membaca, menggunakan diagram, gambar-gambar, dan simbol-simbol.

Instrumen yang digunakan untuk mengamati unjuk kerja peserta didik dapat menggunakan alat atau instrumen lembar pengamatan atau observasi dengan daftar cek (*check-list*), skala penilaian (*rating scale*), catatan anekdot/narasi dan memori atau ingatan (Abdul Majid: 2014: 200-203).

Abdul Majid (2014: 201), menjelaskan bahwa penilaian unjuk kerja yang menggunakan skala penilaian memungkinkan penilaian memberi nilai tengah terhadap penguasaan kompetensi tertentu karena pemberian nilai secara kontinum di mana pilihan kategori nilai lebih dari dua. Kategori tersebut harus dirumuskan deskriptor sehingga penilai mengetahui kriteria secara akurat pada masing-masing skor. Oleh karena itu, deskriptor dalam rubrik harus dirumuskan dengan jelas dan akurat.

Kunandar (2015), menjelaskan beberapa langkah yang harus dilakukan dalam merencanakan penilaian unjuk kerja atau praktik sebagai berikut.

a) Menentukan kompetensi yang penting untuk dinilai melalui praktik, b) Menyusun indikator hasil belajar berdasarkan kompetensi yang akan dinilai, c) Menguraikan kriteria yang menunjukkan capaian indikator hasil belajar, d) Menyusun kriteria ke dalam rubrik penilaian, e) Menyusun tugas sesuai dengan rubrik penilaian, f) Menguji coba tugas jika terkait

dengan kegiatan praktikum atau penggunaan peralatan, g) Memperbaiki berdasarkan hasil uji coba, jika dilakukan uji coba, h) Menyusun kriteria/batas kelulusan/batas standar minimal capaian kompetensi peser

## **5. Efektivitas Penggunaan Metode Pembelajaran**

### **a. Definisi efektifitas**

Setiap orang memberikan arti yang berbeda terhadap makna dari efektivitas. Hal ini tergantung dengan sudut pandang dan kepentingan masing-masing. Dalam Kamus Besar Bahasa Indonesia (2005: 284) dikemukakan bahwa efektif berarti ada efeknya (akibatnya, pengaruhnya, kesannya), manjur atau mujarab dan membawa hasil. Sedangkan menurut pendapat Supardi (2013: 163) efektifitas berarti berusaha untuk dapat mencapai sasaran yang telah ditetapkan sesuai dengan kebutuhan yang diperlukan, selanjutnya Agus Suprijono (2014: 11) mengemukakan pembelajaran efektif adalah jantungnya sekolah efektif. Efektivitas pembelajaran merujuk pada berdaya dan berhasil guna seluruh komponen pembelajaran yang diorganisir untuk mencapai tujuan pembelajaran. Pembelajaran efektif mencakup keseluruhan tujuan pembelajaran baik yang berdimensi mental, fisik, maupun sosial. Pembelajaran efektif memudahkan peserta didik belajar sesuatu yang bermanfaat.

Pembelajaran yang efektif adalah pembelajaran yang menggunakan strategi-strategi untuk membantu para siswa mengenali pola-pola dan kemudian membuat koneksi yang dibutuhkan untuk memproses memori berjalan baru sehingga informasi tersebut bisa berjalan masuk kedalam wilayah penyimpanan jangka panjang di dalam otak. Beberapa strategi sebagai upaya pencapaian keefektifan belajar adalah dengan cara menghidupkan pelajaran, artinya guru dapat menarik minat siswa melalui pelajaran yang terpusat pada siswa (Judy

Willis.2011: 9). Selanjutnya Mulyasa (2008: 99) berpendapat bahwa pembelajaran dikatakan efektif jika dari jumlah peserta didik yang ada di kelas tersebut telah mencapai sekurang-kurangnya 85% dari jumlah peserta didik yang mampu menyelesaikan atau mencapai minimal 65% capaian pembelajaran.

Pembelajaran yang efektif memiliki indikator yang dijadikan sebagai faktor yang dapat mengukur ketercapaian tujuan pembelajaran. Supardi (2013: 169) mengemukakan efektivitas pembelajaran bergantung pada lima faktor, yaitu:

- 1) Sikap (*attitude*) berupa kemauan dan keterampilan peserta didik dalam belajar.
- 2) Kemampuan untuk memahami pengajaran (*ability to understand instruction*): yaitu kemauan peserta didik untuk mempelajari suatu pelajaran, termasuk didalamnya kemampuan peserta didik dalam belajar dengan bekal pengetahuan awal untuk mempelajari pelajaran akan datang.
- 3) Ketekunan (*perseverance*): adalah jumlah waktu yang dapat disediakan oleh peserta didik untuk belajar dengan tekun. Oleh karena itu ketekunan adalah hasil dari pada motivasi pelajar untuk belajar.
- 4) Peluang (*opportunity*): yaitu peluang waktu yang disediakan oleh guru untuk mengajar sesuatu keterampilan atau konsep.
- 5) Pengajaran yang bermutu (*quality of instruction*): adalah efektivitas suatu pengajaran yang disampaikan.

## **6. Pembelajaran Kompetensi Pengawasan Mutu Busana**

Pembelajaran kompetensi pengawasan mutu busana merupakan salah satu mata pelajaran kelompok produktif di SMK N 1 Ngawen Gunung Kidul yang memiliki tujuan memberikan bekal pengetahuan dan keterampilan fungsional dalam mengawasi mutu busana agar tidak terjadi barang yang tidak sesuai dengan standar mutu yang diinginkan (*second quality*) terus-menerus dan bisa

mengendalikan, menyeleksi serta menilai kualitas. Menurut Noor Fitrihana dan Widiastuti (2011: 125) pengawasan mutu busana adalah semua usaha untuk menjamin *Assurance* agar hasil dari pelaksanaan sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan dan memuaskan konsumen.

#### **a Kompetensi Pemeriksaan Akhirdi SMK N 1 Ngawen**

Menurut Hamzah B. Uno (2010: 78) kompetensi dipandang sebagai karakteristik yang menonjol dari seorang individu yang berhubungan dengan kinerja efektif dan atau superior dalam suatu pekerjaan atau situasi. Sementara itu R.M Guin dalam Hamzah B. Uno (2010: 78) mendefinisikan kompetensi sebagai karakteristik yang menonjol bagi seseorang dan mengindikasikan cara-cara berperilaku atau berpikir, dalam segala situasi dan berlangsung terus dalam periode waktu yang lama. Dari pendapat-pendapat tersebut dapat dipahami bahwa kemampuan atau kompetensi adalah merujuk pada kinerja seseorang dalam suatu pekerjaan yang bisa dilihat dan dipikirkan, sikap dan perilakunya

E. Mulyasa (2008: 66) mengartikan kompetensi merupakan perpaduan antara pengetahuan, keterampilan, nilai dan sikap yang direfleksikan dalam berfikir serta bertindak sedangkan, kompetensi dasar yaitu sejumlah kemampuan yang harus dikuasai peserta didik pada mata pelajaran tertentu dan sebagai rujukan penyusunan indikator kompetensi pembelajaran.

Berdasarkan uraian di atas dapat diambil kesimpulan bahwa kompetensi merupakan komponen utama yang harus dirumuskan dalam pelajaran, yang memiliki peran penting dalam menentukan arah pelajaran berdasarkan materi yang harus dipelajari, penetapan metode dan media pembelajaran, serta terhadap penilaian yang meliputi penilaian sikap (afektif), pengetahuan

(kognitif), dan ketrampilan (psikomotor) yang direfleksikan dalam kebiasaan berfikir dan bertindak. Memahami uraian tersebut, kompetensi mengacu pada kemampuan melaksanakan sesuatu yang diperoleh melalui pendidikan, kompetensi menunjuk pada performa dan perbuatan yang rasional untuk memenuhi spesifikasi tertentu dalam melaksanakan tugas-tugas kependidikan.

Kompetensi pemeriksaan akhir adalah kompetensi dasar keahlian tata busana mata pelajaran pemeriksaan mutu busna yang ditempuh oleh siswa kelas X pada semester gasal. Berikut ini dapat dilihat kompetensi kejuruan bidang keahlian tata busana mata pelajaran pemeriksaan mutu busana.

Tabel 5, Kompetensi Mata Pelajaran Pengawasan Mutu Busana

| <b>STANDAR KOMPETENSI</b> | <b>KOMPETENSI DASAR</b>                            |
|---------------------------|--|
| Mengawasi Mutu Busana     | 1.1 Memeriksa kualitas bahan utama                 |
|                           | 1.2 Memeriksa kualitas bahan pelengkap             |
|                           | 1.3 Memeriksa mutu pola                            |
|                           | 1.4 Memeriksa mutu potong                          |
|                           | 1.5 Memeriksa Proses Jahit                         |
|                           | 1.6 Memeriksa Proses Finishing (pemeriksaan akhir) |
|                           | 1.7 Memeriksa hasil jahitan                        |

Sumber: Kurikulum SMK Negeri 1 Ngawen

Berdasarkan tabel kompetensi kejuruan bidang tata busana mata pelajaran pengawasan mutu busana di atas maka dapat diperoleh pengertian bahwa, mata pelajaran pengawasan mutu busana adalah mata pelajaran dasar kompetensi kejuruan yang diturunkan dari standar kompetensi sedangkan, kompetensi dasar pemeriksaan akhir merupakan kemampuan pada indikator kompetensi dalam satuan pelajaran. Berikut dapat dilihat kompetensi dasar pemeriksaan akhir meliputi:

Tabel 6. Kompetensi Pemeriksaan Akhir

| <b>Kompetensi Dasar</b> | <b>Materi</b>                             | <b>Indikator</b>  |
|-------------------------|---|---|
| 1.6. Pemeriksaan Akhir  | 1. Tujuan pemeriksaan akhir               | 2.1 Menjelaskan tujuan pemeriksaan akhir  |
|                         | 2. Teknik memeriksa pemasangan kancing    | 2.2 Menjelaskan prosedur pemeriksaan pemasangan kancing<br>2.3 Memeriksa pemasangan kancing           |
|                         | 3. Teknik memeriksa label                 | 3.1 Menjelaskan prosedur pemeriksaan label<br>3.2 Memeriksa label                                     |
|                         | 4. Teknik pemeriksaan proses penyetrikaan | 4.1 Menjelaskan prosedur pemeriksaan proses penyetrikaan<br>4.2 Melakukan pemeriksaan prses finishing |
|                         | 5. Teknik pelipatan                       | 5.1 Menjelaskan teknik pelipatan pakaian<br>5.2 Melakukan pemeriksaan teknik pelipatan pakaian        |
|                         | 6. Teknik pengepakan                      | 5.1 Menjelaskan teknik pengepakan pakaian<br>5.2 Melakukan pemeriksaan teknik pengepakan              |

Berdasarkan deskripsi kompetensi pemeriksaan akhir di atas dapat disimpulkan bahwa, pembelajaran pemeriksaan akhir merupakan hal yang penting dalam pembuatan busana industri. Menurut pendapat Noor Fitrihana dan Widiastuti (2011: 128) pemeriksaan akhir merupakan bagian terakhir dari urutan proses produksi. Tahapan ini dilakukan untuk memastikan bahwa produk yang akan dikirim dalam keadaan yang baik dan sempurna, baik dari segi mutu, penampilan, dan kesesuaian dengan spesifikasi pengepakan yang telah ditentukan oleh *buyer*.

Tahapan pemeriksaanakhir yang pada umumnya dilakukan oleh beberapa produsen garmen menurut pendapat Noor Fitrihana dan Widiastuti (2011: 129) adalah :

- 1) Bahan baku dalam proses finishing berupa *brand label, price tag* ditransfer dari store dan dilakukan pencatatan
- 2) *Button hole process* menggunakan mesin *button hole* dimana ukuran lubang disesuaikan dengan spesifikasi ukuran yang di tentukan buyer
- 3) *Attach button* adalah proses memasang kancing dengan *button stitch machine*
- 4) *Trimming*, semua sisa benang yang masih menempel pada garmen. Ada juga garment yang melakukan proses pembersihan kotoran berupa debu, sisa benang maupun sisa fabrics dengan menggunakan blower.
- 5) *Metal detector*, memasukkan produk garment ke dalam alat untuk memindai adanya logam atau komponen yang tidak diinginkan yang membahayakan customer, misalnya patahan jarum jahit. Proses ini merupakan proses *sampling* dan bersifat optional.
- 6) *Ironing* atau proses setrika, dilakukan dengan menggunakan 2 metode, yaitu: melakukan kontak setrika langsung dengan garmen contohnya yang terbuat dari *cotton*
- 7) Sistem *iron*, dengan menggunakan uap panas untuk menghindari kerutan *fabric* yang mudah kerut, proses penyetricaan dilakukan setelah ditransfer dari *sewing* dan sebelum pembuatan lubang kancing.
- 8) Memasang identitas produk garmen berupa:
  - a) *Price tag*, label harga jual garmen di toko atau retail

- b) *Hang tag*, memuat merk atau logo produsen
  - c) *Brand label* atau label yang memuat lambang, logo, atau merk.
- 9) Garmen dilipat secara manual sesuai dengan detail dari buyer, tidak semua produk garmen dilipat karena ada garmen yang digantung dengan memakai hanger

Dalam pemeriksaan akhir terdapat *quality control* yang biasanya dilakukan setelah proses *trimming* atau proses setelah pemasangan label dan sebelum masuk ke *polybag*. pemeriksaan akhir meliputi pemeriksaan proses lubang kancing, pemasangan kancing, penyetrikaan, pemasangan *hang tag*, pelipatan dan pengepakan. Berikut cara pemeriksaan akhir menurut Noor Fitrihana dan Widiastuti (2011: 121)

### **1) Pemeriksaan pembuatan lubang kancing (*button hole*)**

Dalam pemeriksaan pembuatan lubang kancing menurut pendapat Noor Fitrihana dan Widiastuti (2011) beberapa hal yang harus diperiksa adalah sebagai berikut:

- (a) Cek jenis *button hole* (normal atau menulang/*bone stictch*)
- (b) Cek pisau lubang kancing harus sesuai dari besarnya kancing
- (c) Cek jarak dan jumlah *button hole*
- (d) Cek kualitas lubang : Benang dari jahitan lubang tidak boleh terkena pisau. Harus simetris dan tepat di tengah dari *front placket* dan pisau pada lubang tajam, dan posisi pisau tepat, agar ada serat kain pada lubang kancing.

## 2) Pemeriksaan Proses Pasang Kancing

Pemeriksaan pemasangan kancing memiliki beberapa prosedur *quality control*, berikut prosedur memeriksa pemasangan kancing menurut Noor Fitrihana dan Widiastuti (2011: 122):

- (a) Cek posisi kancing dan jumlahnya
- (b) Cek jenis dan ukuran kancing (*cross stitch* atau *pararel stich*)
- (c) Kancing pemasangannya tidak boleh terlalu kencang, harus ada jarak bebas 1,5 mm
- (d) Harus ada satu benang pengunci di belakang jahitan kancing
- (e) Benang kancing harus matching dengan kancing atau dengan badan, ikuti permintaan pelanggan/ *buyer*
- (f) Jarak antara kancing dan lubang : Untuk kain polos/solid umumnya posisi kancing harus turun 1/8" dari tengah lubang. Dan untuk kain motif posisi kancing harus tepat di tengah lubang, tetapi bagian depan kiri pada bagian lehernya harus dikurangi 1/8" tujuannya untuk menghindari *folding* terlalu kencang pada bagaian atas.

## 3) Pemasangan Label

Menurut pendapat Noor Fitrihana dan Widiastuti (2011: 122), peletakkan dan jenis label pada produk pakaian ada bermacam-macam diletakkan pada kerah, samping badan, lengan, saku, plaket depan. Jenis label ada label gantung atau label yang dijahit pada pakaian. Beberapa hal yang perlu dilakukan dalam pemeriksaan label adalah:

- (a) Posisi label harus tepat, simetris dan lurus dengan jalur
- (b) Cek sisi jahitan label ( 2 side, 4 side)

- (c) Benang atas dan bawah harus tepat dan matching dengan kain dan setelan benang harus tepat.
- (d) *Back tack* harus mengunci label satu jaitan
- (e) *Allowance* dari pemasangan label harus rapi tidak terlihat dari bagian luar

#### **4) Pemeriksaan Proses Penyetrikaan**

Menurut pendapat Noor Fitrihana dan Widiastuti (2011: 134), Penyetrikaan merupakan kegiatan penyelesaian yang meliputi proses setrika akhir sebelum kemeja dipasang label dan dikemas. Kegiatan ini bertujuan untuk menghilangkan kerutan, menghaluskan bekas lipatan yang tidak diinginkan, membuat lipatan yang diinginkan, serta menambah kerapian dan keindahan.

Sebelum proses penyetrikaan dilakukan proses membersihkan sisa potongan benang yang menempel pada pakaian dengan menggunakan mesin *vacuum cleaner*, proses ini memakai metode penggunaan angin dan tekanan yang tinggi, sehingga benang bisa lepas dari dalam proses ini, kita harus memperhatikan kekuatan tekanan angin yang digunakan. Dimana tekanan angin yang berlebihan akan mengakibatkan *button*/kancing mudah pecah. Untuk menghindari masalah ini, maka ada permukaan mesin *vacuum cleaner* yang harus dilapisi oleh busa, agar *button*/kancing jatuh pada permukaan yang empuk.

Prosedur dan hal-hal yang harus diperhatikan pada proses penyetrikaan menurut pendapat Noor Fitrihana dan Widiastuti (2011: 123) adalah sebagai berikut.

- (a) Tidak boleh menggosok permukaan kain dengan menggunakan temperatur tinggi

- (b) Pada saat menggosok bagian joining tidak boleh ditekan, tetapi lebih bersifat hanya menyentuh/ *touch up*
- (c) Tidak boleh digosok mati (menimbulkan bekas garis)
- (d) Arah gosok harus mengikuti serat kain
- (e) Jenis kain sangat menentukan pemilihan kondisi *ironing/gosok*, hal ini akan berkaitan dengan penggunaan *temperature/suhu* dan steam yang tepat. Lakukan pemeriksaan secara teknis apakah suhu yang digunakan sudah sesuai dengan jenis kain yang akan digosok atau tidak.
- (f) Periksa hasil gosokan apakah ada perubahan warna, bentuk dan ukuran setelah penggosokan, sudah halus sesuai yang diinginkan atau tidak.

#### **5) Pemeriksaan Hasil Pelipatan (*folding*)**

Proses pelipatan pakaian harus mengikuti ketentuan pelipatan maupun ukuran pelipatan karena terkait proses pengepakan. Beberapa jenis pelipatan untuk produk kemeja menurut Noor Fitrihana dan Widiastuti (2011: 124) diantaranya adalah:

- a) *Stand Up Pack* atau Kerah Nampak berdiri pada posisi folding(lipatan) Untuk packing metode *Stand Up Pack* kita harus menggunakan beberapa material pembantu seperti : *card board*(karton badan), *paper collar* (karton leher), *plastic butterfly*(plastic kupu-kupu), *tissue paper*(kertas tisu). Metode untuk *Stand Up Pack* harus menggunakan *mold* dan meja folding. Berikut merupakan jenis-jenis dari *Stand Up Pack*
  - (1) *Stand up pack cuff folder out*. Manset akan berada pada bagian depan folding

(2) *Stand up pack both cuff folder out.* Kedua manset tidak Nampak pada bagian depan folding

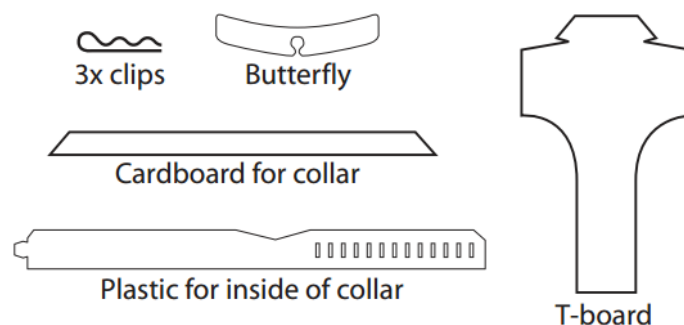
b) *Flat Pack/Soft Pack* Kerah Nampak Tidur

Metode lipatan ini tidak terlalu rumit dan dapat dilakukan secara manual tanpa menggunakan mesin, cukup dengan menggunakan pola dari mika atau karton. Material pembantu yang digunakan adalah : *card board*(karton badan), *paper collar stripe*(karton leher), *tissue paper*(kertas tisu).

c) *Hanger Pack*

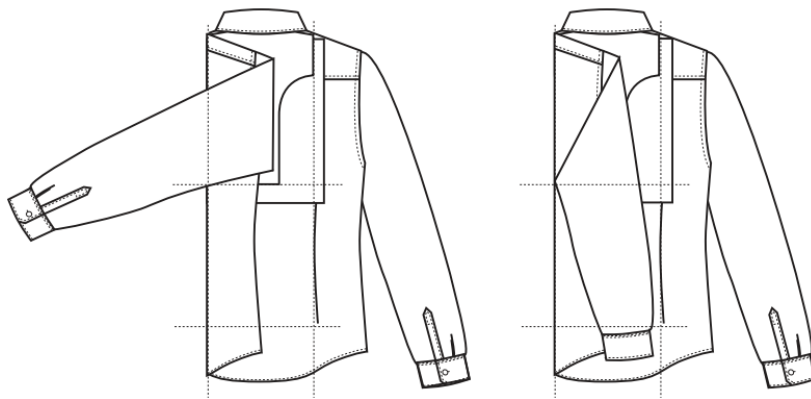
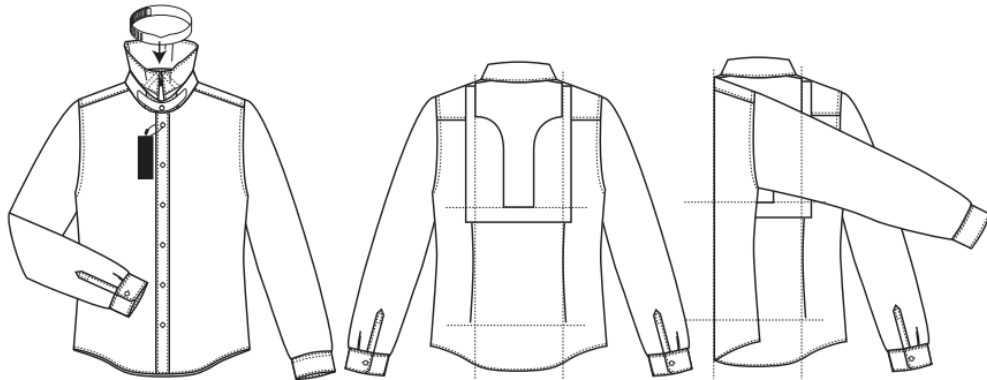
Metode untuk *hanger pack* umumnya digunakan untuk *sport wear*, dimana garment finish akan digantung pada hanger. Berikut merupakan contoh *folding* kemeja dengan teknik *Stand Up Pack* atau Kerah nampak berdiri :

1) Siapkan alat untuk pelipatan kemeja seperti *card board*(karton badan) bisa berbentuk T atau sering disebut *T-board*, *papper collar* (kartonleher), *plastic butterfly*(plastic kupu-kupu), *tissue paper*(kertastisu)

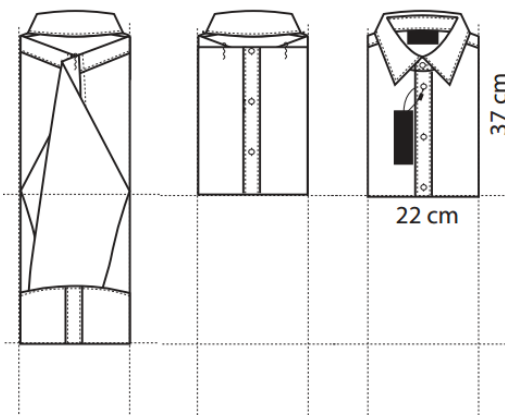


2) Pasangkan *papper neck* di bagian dalam leher tujuannya untuk menyangga kerah agar kerah tampak berdiri meskipun telah dikemas

- 3) Letakkan *card board/ T-board* pada bagian belakang kemeja lalu kedua sisi serta lengan mengikuti ukuran *card board*



- 4) Lipatlah tengah kemeja mengikuti *card carton*



## 6) Pemeriksaan Hasil Pengepakan (*packing*)

Menurut Aas Asmawati dalam Noor Fitrihana dan Widiastuti (2011: 126) menyatakan beberapa ketentuan pengepakan dalam produk busana, diantaranya adalah

- (a) *Solid Colour Solid Size : Packing* metode ini dalam satu karton pakaian dengan jumlah tertentu terdiri dari satu warna dan satu ukuran
- (b) *Solid Colour Assorted Size : Packing* metode ini dalam satu export karton pakaian akan terdiri dari bermacam-macam warna dan ukuran

Penyusunan tumpukan pakaian (*stacking*) dalam satu karton juga biasanya ditentukan dengan beberapa cara yaitu :

- (1) *Collar facing up stacking*: susunan tumpukan pakaian pada karton dengan kerah menghadap keatas
- (2) *Married collar stacking*: tumpukan pakaian dalam kardus dengan kerah saling berhadapan.

### **b Efektivitas dan Pelaksanaan Metode *Modeling The Way* pada Pencapaian Kompetensi Pemeriksaan Akhir**

Setiap orang memberikan arti yang berbeda terhadap makna dari efektivitas. Hal ini tergantung dengan sudut pandang dan kepentingan masing-masing. Dalam Kamus Besar Bahasa Indonesia (2005: 284) dikemukakan bahwa efektif berarti ada efeknya (akibatnya, pengaruhnya, kesannya), manjur atau mujarab dan membawa hasil. Sedangkan menurut pendapat Supardi (2015: 163) efektivitas berarti berusaha untuk dapat mencapai sasaran yang telah ditetapkan sesuai dengan kebutuhan yang diperlukan, selanjutnya Agus Suprijono (2014: 11) mengemukakan pembelajaran efektif adalah jantungnya sekolah efektif.

Efektivitas pembelajaran merujuk pada berdaya dan berhasil guna seluruh komponen pembelajaran yang diorganisir untuk mencapai tujuan pembelajaran. Pembelajaran efektif mencakup keseluruhan tujuan pembelajaran baik yang berdimensi mental, fisik, maupun sosial. Pembelajaran efektif memudahkan peserta didik belajar sesuatu yang bermanfaat.

Pembelajaran yang efektif adalah pembelajaran yang menggunakan strategi-strategi untuk membantu para siswa mengenali pola-pola dan kemudian membuat koneksi yang dibutuhkan untuk memproses memori berjalan baru sehingga informasi tersebut bisa berjalan masuk kedalam wilayah penyimpanan jangka panjang di dalam otak. Beberapa strategi sebagai upaya pencapaian keefektifan belajar adalah dengan cara menghidupkan pelajaran, artinya guru dapat menarik minat siswa melalui pelajaran yang terpusat pada siswa (Judy Willis.2011: 9).

Seorang pendidik dituntut untuk dapat mengembangkan proses pembelajaran secara optimal sehingga tercipta proses belajar mengajar yang efektif dan efisien. Belajar merupakan proses yang penting dilakukan bagi peserta didik karena apabila tanpa adanya hasil belajar yang memadai, maka peserta didik akan mengalami kesulitan menghadapi tantangan dalam masyarakat. Menurut pendapat Hamzah B. Uno (2010: 176) pembelajaran dengan menerapkan metode dapat dikatakan efektif jika prestasi belajar peserta didik tercapai sesuai dengan tujuan pembelajaran yang diharapkan. Hal ini memiliki maksud, dengan menggunakan metode belajar tertentu tetapi dapat menghasilkan prestasi lebih baik bagi peserta didik. Hasil pembelajaran yang baik bagi peserta didik haruslah menyeluruh bukan sekedar penguasaan pengetahuan

semata-mata akan tetapi, dapat berdampak pada perubahan sikap dan tingkah laku secara terpadu.

Pada penerapan metode pembelajaran dalam proses belajar mengajar bisa lebih efektif, jika seorang guru mampu melihat situasi dan kondisi peserta didik dan termasuk perangkat pembelajaran di dalamnya. Kiat untuk mengoptimalkan proses belajar mengajar diawali dengan perbaikan rancangan pembelajaran namun. Dalam penelitian "efektivitas penggunaan metode pembelajaran *modeling the way* terhadap pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir siswa kelas x tata busana" dengan penerapan metode *modeling the way* diindikasikan siswa akan mencapai hasil belajar yang memenuhi KKM dan meningkatnya keaktifan siswa dalam proses pembelajaran. Metode *modeling the way* merupakan salah satu metode *coopetative learning* dimana metode ini memiliki konsep yang lebih luas meliputi semua jenis kerja kelompok yang diarahkan oleh guru. Guru bertindak sebagai fasilitator, memberikan dukungan tetapi tidak mengarahkan kelompok kearah hasil yang sudah disiapkan sebelumnya, dalam metode ini terjalin komunikasi dua arah, artinya peserta didik berperan aktif dalam proses pembelajaran.

Sebagaimana telah dijelaskan oleh E. Mulyasa (2008: 113) untuk menciptakan peserta didik yang berkualitas dan mampu untuk menghadapi perkembangan zaman maka kebutuhan metode belajar merupakan keharusan. Kualitas proses pembelajaran yang di dalamnya terdapat metode dan dapat dikatakan efektif dan berhasil apabila dapat dilihat dari segi proses dan hasil. Segi proses kegiatan pembelajaran dikatakan berhasil dan berkualitas setidaknya sebagian besar 75% peserta didik aktif, baik fisik maupun psikis dalam

proses pembelajaran, menunjukkan kegairahan dalam belajar dan semangat yang tinggi serta rasa percaya diri sendiri. Sedangkan dari segi hasil pembelajaran dikatakan berhasil apabila terjadi perubahan positif dari keseluruhan peserta didik setidaknya-tidaknya sebagian besar 75%. Suatu pembelajaran yang efektif dan lebih bermakna apabila memberikan keberhasilan baik bagi peserta didik maupun guru itu sendiri.

Metode pembelajaran *modeling the way* dikatakan efektif dalam pembelajaran kompetensi pemeriksaan akhir yaitu apabila tujuan pembelajaran tercapai. Efektifitas pembelajaran sebagaimana dijelaskan oleh Supardi (2013: 169) terdapat lima faktor yang didalamnya terdapat indikator tercapainya keefektifan metode pembelajaran *modeling the way* pada kompetensi pemeriksaan akhir. Prosedur pelaksanaan metode *modeling the way* pada pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir sebagaimana dikaitkan dengan lima faktor efektifitas pembelajaran dan terdapat indikator berdasarkan faktor tersebut dijelaskan sebagai berikut:

- 1) Kegiatan pembelajaran tahap pertama adalah guru menjelaskan tujuan pembelajaran pemeriksaan akhir serta mempersiapkan peserta didik siap belajar. Sikap Disiplin, jujur dan teliti merupakan salah satu indikator tercapainya efektifitas dalam pembelajaran kompetensi pemeriksaan akhir
- 2) Langkah selanjutnya adalah guru menyajikan materi pembelajaran kompetensi pemeriksaan akhir dengan indikator meliputi pemeriksaan pemasangan kancing, pemeriksaan lubang kancing, pemeriksaan label, pemeriksaan proses penyetricaan, teknik pelipatan, teknik pengepakan. Materi disajikan oleh guru dengan menjelaskan isi *handout* pembelajaran.

Kemampuan untuk memahami pengajaran (*ability to understand instruction*) bagi siswa merupakan faktor terwujudnya efektifitas pembelajaran, motivasi peserta didik yang tinggi dan kemauan peserta didik untuk mempelajari suatu pelajaran merupakan indikator yang dapat meningkatkan keefektifitasan pembelajaran dalam hal kemampuan untuk memahami pengajaran.

- 3) Kegiatan pembelajaran selanjutnya setelah penyajian materi oleh guru, guru membagi siswa untuk dibentuk kelompok-kelompok diskusi yang dalam satu kelompok beranggotakan lima siswa, setiap kelompok mendiskusikan semua topik materi dalam kompetensi pemeriksaan akhir selama 10 – 15 menit, setiap kelompok diminta untuk membuat skenario demonstrasi semua topik pembahasan dalam kompetensi pemeriksaan proses finishing yang kemudian satu siswa dalam satu kelompok mendemonstrasikan satu topik materi, setelah selesai berdiskusi, guru memberikan waktu 5-7 menit untuk peserta didik berlatih menyampaikan hasil diskusi membuat demonstrasi . Dalam kegiatan ini ketekunan (*perseverance*) siswa menjadi salah satu indikator kegiatan pembelajaran ini dinilai efektif. Ketekunan ini adalah meliputi jumlah waktu yang dapat disediakan oleh peserta didik untuk belajar dengan tekun.
- 4) Setelah kegiatan diskusi kelompok selesai, selanjutnya setiap kelompok mempresentasikan hasil diskusi, demonstrasi meliputi pemeriksaan pemasangan kancing, pemeriksaan lubang kancing, pemeriksaan label, pemeriksaan proses penyetricaan, teknik pelipatan, teknik pengepakan. Satu siswa mendemonstrasikan satu topik pembahasan, setelah satu kelompok selesai mempresentasikan hasil diskusi, guru memberikan kesempatan kepada audiens untuk bertanya dan menyampaikan pendapat kepada

kelompok presenter, kemudian demonstrasi dilanjutkan dengan kelompok lain, begitu seterusnya sampai semua kelompok maju. Peluang (*opportunity*) sebagai faktor keefektifan pembelajaran harus dimanfaatkan dengan sebaik mungkin oleh siswa agar pembelajaran efektif. Indikator peluang ini yaitu peluang pemanfaatan waktu yang diberikan oleh guru, siswa tepat waktu dalam melakukan diskusi kelompok dan tepat waktu dalam mengumpulkan tugas.

- 5) Guru memberikan penjelasan secukupnya mengenai kompetensi pemeriksaan akhir dan hasil diskusi siswa. Pengajaran yang bermutu (*quality of instruction*) adalah faktor efektivitas suatu pengajaran yang disampaikan oleh guru, seorang guru harus mampu menyampaikan pengajaran yang bermutu agar terwujud pembelajaran yang efektif. Indikator pengajaran yang bermutu adalah dengan menerapkan metode yang sesuai dengan karakteristik mata pelajaran, yaitu metode pembelajaran yang dapat melibatkan keaktifan siswa sehingga pembelajaran efektif.

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

1. Penelitian yang dilakukan oleh Amalia Ratna Furi (2010) dengan judul "Efektivitas penerapan metode pembelajaran kooperatif tipe jigsaw pada mata pelajaran menyiapkan dan mengolah produk cake di SMK It-Al-Furqon Sanden Bantul Yogyakarta" Berdasarkan hasil penelitian itu diperoleh kesimpulan bahwa pencapaian kompetensi menyiapkan dan mengolah produk *cake* dapat diketahui dari penilaian unjuk kerja dengan memperoleh rerata 79,65 dan lebih dari 80% siswa mencapai kriteria ketuntasan minimal (KKM) 70,00 dengan jumlah 20 orang siswa. Hal ini dapat disimpulkan bahwa

pelaksanaan pembelajaran menyiapkan dan mengolah produk cake SMK IT-Al-Furqon Sanden Bantul Yogyakarta dengan metode pembelajaran kooperatif tipe jigsaw efektif dan dapat meningkatkan hasil belajar siswa sesuai dengan tingkat kompetensi yang diharapkan.

2. Penelitian yang dilakukan oleh Laelafirohmi (2011) dengan judul "Pengaruh model pembelajaran *cooperative learning* tipe *student team achievement division* (STAD) pada pencapaian kompetensi membuat pola blazer di SMK N 1 Sewon Bantul" Berdasarkan hasil penelitian itu diperoleh kesimpulan bahwa hasil pencapaian siswa dalam belajar membuat pola blazer dengan rerata 73,10 dan telah mencapai lebih dari 80% siswa mencapai kriteria ketuntasan minimal (KKM) 70,00 dengan jumlah siswa 30 orang siswa, oleh karena itu dapat disimpulkan bahwa pelaksanaan pembelajaran membuat pola blazer di SMK N 1 Sewon Bantul dengan menggunakan model pembelajaran *cooperative learning* tipe *student team achievement division* (STAD) dikatakan berhasil dan efektif.
3. Penelitian yang dilakukan oleh Leny Afreyanti (2013) dengan judul "Efektivitas metode *cooperative learning* tipe *Group Investigation* untuk meningkatkan hasil belajar persiapan pengolahan pada siswa kelas x smk negeri 4 yogyakarta" berdasarkan hasil penelitian tersebut diperoleh kesimpulan bahwa pencapaian kompetensi persiapan pengolahan makanan setelah menggunakan metode tipe *group investigation* terjadi peningkatan hasil belajar kelas eksperimen maupun kelas kontrol sebesar 0,47222 dan disimpulkan bahwa hasil belajar dari kelas eksperimen lebih tinggi SISWA

mencapai 85% KMM dibandingkan dengan kelas kontrol. Dengan demikian penggunaan metode *group investigation* pembelajaran lebih efektif.

4. Sumarjo H (2009) dalam penelitian berjudul "*Efektivitas Pembelajaran dengan Pendekatan Kooperatif Promosi-Degradasi pada Pembelajaran Praktik Kerja Batu Mahasiswa Jurusan Pendidikan Teknik Bangunan Fakultas Teknik UNY*". Hasil penelitian menunjukkan bahwa pendekatan KPD untuk pembelajaran praktik kerja batu terbukti efektif untuk meningkatkan hasil belajar mahasiswa, bukti-bukti yang mendukung yaitu (1) nilai yang diperoleh mahasiswa cenderung meningkat, (2) motivasi belajar makin tinggi, dan (3) metode KPD dipersepsi positif oleh mahasiswa.
5. Haryanto, M. Khairudin (2014) dalam penelitian yang berjudul "*Implementasi Pembelajaran Kooperatif Berbasis Kasus Untuk Meningkatkan Efektivitas Pembelajaran Kecerdasan Buatan*". Hasil penelitian menunjukkan bahwa 1) Terdapat pengaruh yang signifikan sebesar pembelajaran berbasis kasus terhadap kemampuan pemahaman kognitif mahasiswa. 2) Terdapat pengaruh yang signifikan sebesar pembelajaran kooperatif terhadap kemampuan pemahaman kognitif mahasiswa. 3) Terdapat pengaruh yang signifikan sebesar pembelajaran berpusat pada mahasiswa terhadap kemampuan pemahaman kognitif mahasiswa. 4) Terdapat pengaruh yang signifikan sebesar 47% secara bersama-sama pembelajaran berbasis kasus, pembelajaran kooperatif, dan pembelajaran berpusat pada mahasiswa terhadap kemampuan pemahaman kognitif mahasiswa.
6. Umi Rochayati (2014) dalam penelitian yang berjudul "*Model Pembelajaran Learning Cycle Kooperatif Tipe Stad Untuk Meningkatkan Kualitas Proses Dan*

*Hasil Belajar*”. Hasil penelitian menunjukkan bahwa (1) pembelajaran *Learning Cycle* Kooperatif tipe STAD dapat meningkatkan kualitas proses pembelajaran, mahasiswa bukan lagi sebagai obyek tetapi lebih sebagai subyek. Pembelajaran menarik mahasiswa aktif diskusi, suasana pembelajaran hidup, semakin berani mengutarakan pendapat, saling kerjasama, menyenangkan, termotivasi, komunikasi antar teman lebih baik. Hasil belajar diekspresikan dari tes mahasiswa yang mengalami peningkatan, dari rerata 69,05 siklus I menjadi 76,25 siklus II; dan (2) tanggapan mahasiswa angket tertutup 37,5 % sangat setuju dan 62,5 % setuju. Angket terbuka 92,5 % menyambut positif dan 7,5 % menyatakan boros waktu.

Hasil-hasil penelitian sebelumnya di atas yang berhubungan dengan penelitian ini dimuat dalam bentuk pemetaan posisi penelitian sebagaimana terdapat pada Tabel 7.

Tabel 7. Perbandingan Keaslian Penelitian dengan Penelitian yang Relevan

| Penelitian Uraian         | Amalia Ratna Furi (2010)                                | Laelafirohmi (2011)                                    | Ieny Afreyanti (2013)   | Sumarjo H (2009)  | Haryanto, (2014)  | Umi Rochayati (2014)   | Peneliti   |
|---------------------------|---|--|---|---|---|--|--|
| Jenis penelitian          | <i>Quasi Eksperiment</i>                                | <i>Quasi Eksperiment</i>                               | <i>Quasi Eksperiment</i>  | PTK   | <i>Expost Facto</i>   | PTK  | <i>Quasi Eksperiment</i>   |
| Tempat penelitian         | SMK Al-furqon Bantul                                    | SMKN 1 Sewon Bantul                                    | SMKN 1 Yogyakarta   | UNY   | UNY   | UNY  | SMKN 1 Ngawen  |
| Teknik pengambilan sample | <i>Random Sampling</i>                                  | <i>Random Sampling</i>                                 | <i>Random Sampling</i>  | <i>Random Sampling</i>  | <i>Random Sampling</i>  | <i>Random Sampling</i>   | <i>Simple Random Sampling</i>  |
| Sample penelitian         | Siswa kelas xi tata boga A dan tata boga B              | Siswa kelas xi tata busana                             | Siswa kelas x tata boga A dan x tata boga B                                   | Mahasiswa perkuliahan praktik kerja batu semester 1 dan 3           | Mahasiswa teknik elektro dan teknik mekatronika   | Mahasiswa perkuliahan instalasi dan mesin listrik UNY  | Siswa kelas x tata busana A dan tata busana B  |
| Materi pembelajaran       | Menyiapkan dan mengolah produk cake                     | Membuat pola blazer                                    | Persiapan pengolahan makanan  | Praktik kerja batu  | Pembelajaran berpusat mahasiswa   | Instalasi dan mesin listrik  | Pemeriksaan proses finishing   |
| Metode pembelajaran       | Jigsaw  | STAD   | <i>Group Investigation</i>  | Kooperatif Promosi-Degradasi  | Kooperatif Berbasis Kasus   | STAD   | <i>Modeling the way</i>  |
| Instrument penelitian     | Dokumentasi, tes  | Dokumentasi, tes, angket                               | Dokumentasi, tes, angket  | Dokumentasi, angket   | Daftar <i>check list</i>  | Dokumentasi, lembar observasi, angket  | Dokumentasi, tes uraian, lembar pengamatan sikap, lembar pengamatan unjuk kerja  |
| Analisis data             | Uji t   | Uji t  | Uji t   | Kuantitatif dan kualitatif  | Teknik analisis deskriptif  | Teknik analisis deskriptif   | Uji t  |
| Hasil penelitian          | Metode kooperatif jigsaw efektif 80% siswa mencapai KKM | Metode kooperatif STAD efektif, 80% siswa mencapai KKM | Metode kooperatif <i>Group Investigation</i> efektif, 85 % siswa mencapai KKM | Kooperatif Promosi-Degradasi efektif, hasil belajar siswa meningkat | Ada pengaruh Kooperatif Berbasis Kasus signifikan sebesar 47% terhadap kemampuan pemahaman kognitif mahasiswa | Kooperatif tipe STAD meningkatkan kualitas proses pembelajaran. dari rerata 69,05 siklus I menjadi 76,25 siklus II | <i>Metode modeling the way</i> efektif untuk pencapaian kompetensi pemeriksaan proses finishing, 90% siswa mencapai KKM $\geq 7,5$ |

Letak relevansi dari beberapa penelitian di atas yaitu tentang efektivitas metode dalam model pembelajaran kooperatif yang dapat meningkatkan hasil belajar siswa. Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan di atas efektivitas metode dalam model pembelajaran kooperatif secara umum dapat

dilihat sebagai kajian yang relevan dengan permasalahan yang akan diteliti dalam penelitian ini karena dilihat dari hasil penelitian yang menunjukkan bahwa metode-metode pembelajaran kooperatif efektif dan dapat meningkatkan hasil belajar siswa.

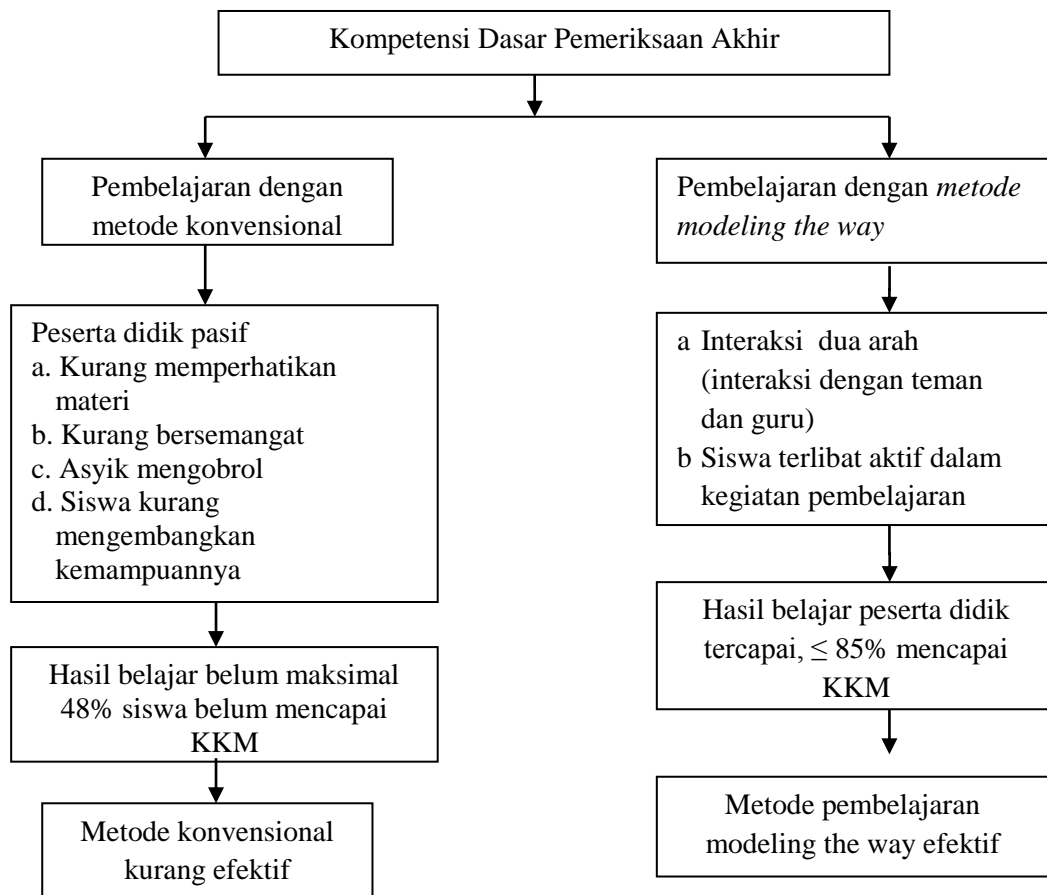
### **C. Kerangka Pikir**

Proses pembelajaran dengan menggunakan metode pembelajaran konvensional menyebabkan siswa kurang atau bahkan tidak aktif sama sekali dalam mengikuti pelajaran. Pembelajaran seperti ini hanya terjadi komunikasi satu arah, yaitu berpusat pada guru dan tidak ada interaksi timbal balik antara siswa dengan guru. Hal ini menjadikan siswa malas berfikir, selalu hanya menunggu informasi dari guru, dan tidak mandiri serta malas belajar. Kondisi yang seperti ini jelas mempengaruhi hasil belajar siswa menjadi rendah. Oleh sebab itu diperlukan suatu alternatif model pembelajaran yang dapat meningkatkan hasil belajar siswa dengan cara menjadikan siswa aktif berfikir. Salah satu alternatif itu adalah pembelajaran dengan menggunakan metode pembelajaran *Modeling The Way*.

Penggunaan metode pembelajaran *Modeling The Way* diharapkan akan memberikan nuansa yang menyenangkan bagi siswa sehingga transfer pembelajaran tidak terasa menjemukan. Keunggulan yang dimiliki oleh metode pembelajaran *Modeling The Way* dibanding metode pembelajaran konvensional dimungkinkan mempengaruhi hasil belajar siswa, dari sini diharapkan hasil belajar siswa yang dikenai metode pembelajaran *Modeling The Way* lebih baik dibandingkan prestasi belajar siswa yang dikenai metode pembelajaran konvensional.

Penelitian ini dilakukan dengan cara kuasi eksperimen yang terdiri dari kelas kontrol dan kelas eksperimen. Pada kelas control tidak ada perlakuan sama sekali, yaitu pembelajaran dengan menggunakan metode pembelajaran konvensional, sedangkan kelas eksperimen diberi/dikenai perlakuan berupa pembelajaran yang menggunakan metode pembelajaran *Modeling The Way*. dari dua kelas ini kemudian diberikan tes (pretest) untuk mengetahui kemampuan awal dari kedua kelas tersebut. Setelah hasil pretest diketahui, maka kemudian peneliti memberikan tindakan/*treatment* kepada kelas eksperimen berupa metode pembelajaran *Modeling The Way*.

Dengan menggunakan metode pembelajaran *Modeling The Way*, diharapkan siswa lebih antusias dalam mengikuti pelajaran dan tidak menjadi bosan, selain itu juga siswa menjadi aktif dan kritis dalam berfikir, serta mampu bekerja sama dengan siswa lain dalam satu kelas. Dengan adanya hal tersebut maka nantinya akan meningkatkan hasil belajar siswa. Setelah diberikan *treatment* , kemudian diberikan tes (*posttest*) kepada kedua kelas yaitu kelas kontrol dan kelas eksperimen, untuk mengetahui perbedaan hasil belajar kedua kelas tersebut, dan untuk, mengetahui ada atau tidaknya pengaruh metode pembelajaran *Modeling The Way* terhadap hasil belajar siswa kelas X tata busana. Kerangka pikir penelitian dapat dilihat pada gambar 1.



Gambar 1. Diagram kerangka pikir

#### D. Hipotesis Penelitian

Ada perbedaan antara kompetensi pemeriksaan akhir di kelas x tata busana SMK N 1 Ngawen yang menggunakan metode *Modeling The Way* dengan siswa yang menggunakan metode pembelajaran konvensional.

### BAB III

## METODE PENELITIAN

#### A. Desain dan Prosedur Penelitian

Dilihat dari segi permasalahannya penelitian ini termasuk jenis penelitian eksperimen. Penelitian eksperimen mempunyai ciri yaitu adanya perlakuan atau *treatment* yang bertujuan mengetahui ada tidaknya pengaruh dan seberapa besar pengaruh dari *treatment* pada obyek yang diteliti. Penggunaan *quasi experiment* bertujuan untuk menilai keefektifan model pembelajaran *Modeling the way* terhadap pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir. Desain penelitian menggunakan desain *pretest-posttest nonequivalent control group design* disajikan dalam tabel 8 sebagai berikut:

Tabel 8. Desain penelitian *pretest-posttest nonequivalent control group design*.

| <b>Kelompok</b> | <b>Pre-Test</b> | <b>Perlakuan</b> | <b>Post-Test</b> |
|-----------------|-----------------|------------------|------------------|
| KE              | O1              | X                | O2               |
| KK              | O1              |                  | O2               |

Keterangan :

KK = Kelompok Kontrol

KE = Kelompok Eksperimen

X1 = Perlakuan dengan menggunakan metode *Modeling The Way*

X2 = Perlakuan dengan tidak menggunakan metode *Modeling The Way*

O1 = *Pre-test*

O2 = *Post-test*

Penelitian ini menggunakan kelas kontrol dan kelas eksperimen, satu kelas disebut kelas eksperimen dan satu kelas lagi disebut kelas kontrol. Kelas eksperimen merupakan kelas yang proses pembelajarannya menggunakan metode pembelajaran *Modeling The Way* dan kelas kontrol merupakan kelas yang dalam proses pembelajarannya menggunakan strategi pembelajaran yang sudah ada di SMK Negeri 1 Ngawen.

Adapun langkah-langkah dalam prosedur eksperimen ini yaitu:

1. Menentukan tujuan. Tujuan dari eksperimen ini adalah untuk mengetahui efektivitas metode pembelajaran *modeling the way* pada pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir di SMK Negeri 1 Ngawen.
2. Menentukan variabel independen. Variabel independen dalam penelitian ini berupa model pembelajaran yaitu metode pembelajaran *modeling the way*.
3. Menentukan variabel dependen yang akan diukur perubahannya sebagai akibat dari perubahan variabel independen. Variabel dependen yaitu pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir.
4. Menentukan desain eksperimen yang paling tepat. Berdasarkan tujuan dan variabel yang telah disebutkan, maka penelitian ini cocok jika menggunakan desain eksperimen berbentuk kuasi eksperimen *pretest-posttest nonequivalent groups*. Peneliti dapat mengetahui perbedaan pengetahuan antara siswa yang diberi *treatment* (metode pembelajaran *modeling the way*) yaitu kelas eksperimen dengan siswa tanpa *treatment* (pembelajaran konvensional) pada kelas kontrol melalui pemberian *pretest* dan *posttest*.

5. Melakukan persiapan pembelajaran yaitu menyiapkan materi, metode pembelajaran, dan instrumen pengumpulan data. Berikut ini merupakan pembahasan tentang persiapan pembelajaran:
- a. Materi : Prosedur yang dilakukan pada tahap ini adalah: (1) mengidentifikasi standar kompetensi; (2) mengidentifikasi karakteristik awal peserta didik; (3) menetapkan kompetensi dasar; (4) memilih materi; dan (5) menyusun proses pembelajaran
  - b. Model pembelajaran : Prosedur yang dilakukan pada tahap ini adalah: (1) menetapkan model pembelajaran yang cocok untuk kompetensi pemeriksaan akhir; (2) menyiapkan dan mengembangkan perangkat pembelajaran menggunakan metode pembelajaran *modeling the way* untuk kompetensi pemeriksaan akhir diantaranya, silabus, RPP, instrumen penilaian, materi (*handout*) serta media pembelajaran.
  - c. Instrumen pengumpulan data : Instrumen penelitian yaitu instrumen tes berupa soal tes uraian dan instrumen non tes berupa lembar pengamatan sikap dan lembar penilaian unjuk kerja. Prosedur yang dilakukan pada tahap ini adalah sebagai berikut:
    - 1) Menyiapkan instrumen tes uraian (kognitif) dan lembar pedoman observasi (afektif dan psikomotorik).
    - 2) Instrumen tes uraian diuji validitasnya menggunakan validitas isi. Instrumen dikonsultasikan kepada *expert judgment* yang ahli dibidangnya.
    - 3) Instrumen pedoman observasi (lembar pengamatan sikap dan lembar penilaian unjuk kerja) diuji validitasnya menggunakan validitas konstruk, yaitu dengan meminta pendapat kepada para ahli dibidangnya (*expert*

*judgment*). Uji reliabilitas instrumen pedoman observasi menggunakan *interrater reliability*.

6. Melakukan pelaksanaan eksperimen yang terdiri dari 4 proses, antara lain proses persiapan pembelajaran, melakukan *pretest*, pelaksanaan metode pembelajaran *modeling the way* dan melakukan *posttest*. Berikut ini merupakan pembahasan tentang pelaksanaan eksperimen.
  - a. Persiapan pembelajaran: Tahap persiapan eksperimen berfungsi untuk mempersiapkan perlengkapan, perencanaan, dan segala sesuatu yang berhubungan dengan eksperimen secara teknis seperti: (1) menyiapkan instrumen berupa soal tes, lembar pengamatan sikap dan lembar penilaian unjuk kerja; (2) menyiapkan RPP dan media; (3) menyiapkan alat dan bahan untuk pemeriksaan akhir; dan (4) menyiapkan ruang kelas yang akan digunakan.
  - b. Melakukan *pretest*: Pada tahap ini merupakan pengukuran awal terhadap kelas yang menjadi sampel dalam penelitian sebelum kelas diberi perlakuan/*treatment* saat pembelajaran. Hasil penelitian *pretest* ini digunakan untuk mengetahui nilai awal dari siswa yang akan diberikan *treatment*.
  - c. Pelaksanaan metode pembelajaran *modeling the way*
    - 1) Kegiatan pembelajaran tahap pertama adalah guru menjelaskan tujuan pembelajaran kompetensi pemeriksaan akhir serta mempersiapkan peserta didik siap belajar. Sikap (*attitude*) siswa merupakan salah satu indikator tercapainya epektifitas dalam pembelajaran kompetensi pemeriksaan akhir sikap berupa kemauan dan ketrampilan peserta didik untuk mengikuti pembelajaran dengan baik

- 2) Langkah selanjutnya adalah guru menyajikan materi pembelajaran kompetensi pemeriksaan akhir dengan indikator meliputi pemeriksaan pemasangan kancing, pemeriksaan lubang kancing, pemeriksaan label, pemeriksaan proses penyetrikaan, teknik pelipatan, teknik pengepakan. Materi disajikan oleh guru dengan menjelaskan isi handout pembelajaran. Kemampuan untuk memahami pengajaran (*ability to understand instruction*) bagi siswa merupakan syarat terwujudnya efektifitas pembelajaran, yaitu kemauan peserta didik untuk mempelajari suatu pelajaran , termasuk didalamnya kemampuan peserta didik dalam belajar.
- 3) Kegiatan pembelajaran selanjutnya setelah penyajian materi oleh guru adalah, guru membagi siswa untuk dibentuk kelompok-kelompok diskusi yang dalam satu kelompok beranggotakan enam siswa, setiap kelompok mendiskusikan semua topik materi dalam kompetensi pemeriksaan akhir selama 10 – 15 menit, setiap kelompok diminta untuk membuat skenario demonstrasi semua topik pembahasan dalam kompetensi pemeriksaan akhir yang kemudian satu siswa dalam satu kelompok mendemonstrasikan satu topik materi, setelah selesai berdiskusi, guru memberikan waktu 5-7 menit untuk peserta didik berlatih menyampaikan hasil diskusi membuat demonstrasi. Dalam kegiatan ini ketekunan (*perseverance*) siswa menjadi salah satu indikator kegiatan pembelajaran ini dinilai efektif. Ketekunan ini adalah meliputi jumlah waktu yang dapat disediakan oleh peserta didik untuk belajar dengan tekun.

- 4) Setelah kegiatan diskusi kelompok selesai, selanjutnya setiap kelompok mempresentasikan hasil diskusi, demonstrasi meliputi pemeriksaan pemasangan kancing, pemeriksaan lubang kancing, pemeriksaan label, pemeriksaan proses penyetricaan, teknik pelipatan, teknik pengepakan. Satu siswa mendemonstrasikan satu topik pembahasan, setelah satu kelompok selesai mempresentasikan hasil diskusi, guru memberikan kesempatan kepada audiens untuk bertanya dan menyampaikan pendapat kepada kelompok presenter, kemudian demonstrasi dilanjutkan dengan kelompok lain, begitu seterusnya sampai semua kelompok maju. Peluang (*opportunity*) harus dimanfaatkan dengan sebaik mungkin oleh siswa agar pembelajaran efektif. Peluang ini yaitu peluang waktu yang disediakan oleh guru untuk menyampaikan sesuatu keterampilan atau konsep.
- 5) Guru memberikan penjelasan secukupnya mengenai kompetensi pemeriksaan akhir dan hasil diskusi siswa. Pengajaran yang bermutu (*quality of instruction*) adalah efektivitas suatu pengajaran yang disampaikan oleh guru, seorang guru harus mampu menyampaikan pengajaran yang bermutu agar terwujud pembelajaran yang efektif.

d. Melakukan *posttest*

Tahap ini merupakan tahap pengukuran akhir terhadap kelas kontrol dan kelas eksperimen setelah melakukan proses pembelajaran. Hasil penilaian *posttest* digunakan untuk menentukan perbedaan yang ditimbulkan akibat pemberian perlakuan. Sehingga dapat diketahui efektivitas dari penerapan metode pembelajaran *modeling the way* terhadap pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir pada kelas yang diberi perlakuan.

7. Melakukan uji hipotesis yang bertujuan untuk melihat apakah ada perbedaan yang signifikan pada pencapaian kompetensi pemeriksaan proses finishing antara kelas kontrol yang menggunakan pembelajaran konvensional dan kelas eksperimen dengan *treatment* metode pembelajaran *modeling the way* siswa kelas X di SMK Negeri 1 Ngawen. Serta untuk mengetahui efektivitas metode pembelajaran *modeling the way* pada pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir siswa kelas X di SMK Negeri 1 Ngawen.

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

Tempat penelitian dilakukan di SMK Negeri 1 Ngawen yang beralamatkan di jalan Jono, Tancep, Ngawen, Gunungkidul. . Penelitian ini dilaksanakan pada semester ganjil tahun ajaran 2016/2017 bulan Januari 2017. Penelitian ini dilakukan pada siswa kelas X TBB semester ganjil saat pelajaran pengawasan mutu busana.

## **C. Populasi dan Sampel Penelitian**

### 1. Populasi Penelitian

Populasi penelitian ini adalah siswa kelas X SMK Negeri 1 Ngawen Jurusan Tata Busana. Jumlah populasi penelitian adalah 118 siswa.

### 2. Sampel

Pengambilan sampel melalui teknik *probability sampling*, menggunakan *simple random sampling* yaitu teknik pengambilan sampel yang dilakukan secara acak sederhana. Dalam teknik ini tiap-tiap kelompok mempunyai kesempatan yang sama untuk diambil sebagai sampel. Dua kelas sebagai sampel penelitian diambil secara random dari 3 kelas. Kemudian dari dua kelas tersebut diundi lagi untuk menentukan kelompok eksperimen dan kelompok kontrol. Kelas yang

terambil sebagai sampel penelitian adalah kelas X Tata Busana A sebagai kelas kontrol dan X Tata Busana B sebagai kelas eksperimen.

#### **D. Variabel Penelitian**

Ada dua macam variabel yaitu variabel bebas atau variabel independen dan variabel terikat atau variable dependen.

Variabel bebas adalah variabel yang mempengaruhi atau yang menjadi sebab perubahannya atau timbulnya variabel dependen (terikat). Variabel terikat merupakan variabel yang dipengaruhi atau yang menjadi akibat, karena adanya variabel bebas. Berdasarkan pendapat di atas, maka dalam penelitian ini ada dua variabel yang menjadi titik tolak perhatian, yaitu :

1. *Variable* perlakuan (bebas) : metode pembelajaran *Modeling The Way*
2. *Variable* Dependent (terikat) : kompetensi hasil belajar siswa

#### **E. Metode Pengumpulan Data**

Metode pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini yaitu teknik tes dan non tes. Teknik tes digunakan untuk mengukur aspek kognitif, berupa soal tes uraian, sedangkan teknik non tes berupa lembar observasi digunakan untuk mengukur aspek afektif berupa lembar pengamatan sikap dan aspek psikomotorik berupa lembar penilaian unjuk kerja.

##### **1. Teknik Tes (Ranah Kognitif)**

Data yang akan diambil dalam penelitian ini adalah kompetensi belajar peserta didik yang diukur melalui tes. Tes sebagai teknik pengumpul data adalah serangkaian pertanyaan atau latihan yang digunakan untuk mengukur pengetahuan, inteligensi, kemampuan atau bakat yang dimiliki oleh individu atau kelompok. Pemberian tes ini dilaksanakan dua kali yaitu dilakukan sebelum

perlakuan (*pretest*) dan dilakukan setelah perlakuan (*posttest*). *Pretest* digunakan untuk mengetahui data kemampuan awal peserta didik, sedangkan *posttest* digunakan untuk mengetahui adanya perbedaan ketercapaian kompetensi setelah dilaksanakan *treatment* pada kelas. Tes yang digunakan untuk mengumpulkan data adalah berupa soal tes uraian dan menggunakan penilaian *rating scale*, yaitu skor 1 sampai dengan skor 4.

## **2. Teknik Non Tes**

Teknik non tes yang digunakan dalam penelitian ini adalah lembar observasi sikap dan lembar penilaian unjuk kerja. Pengumpulan data melalui lembar observasi bertujuan untuk mengetahui suasana kelas dan gambaran proses pembelajaran, yaitu aspek afektif dan aspek psikomotorik. Penilaian yang digunakan adalah lembar pedoman observasi yang dilengkapi dengan rubrik penilaian. Rubrik penilaian akan menjadi dasar penelitian aktivitas peserta didik dalam pelaksanaan proses pembelajaran di kelas. Skala yang digunakan pada lembar observasi yaitu skala 1-4.

## **F. Instrumen Penelitian**

Instrumen yang digunakan dalam penelitian ini adalah tes dan non tes. Instrumen yang berbentuk tes berupa soal tes uraian (*pretest* dan *posttest*), sedangkan instrumen non tes berupa lembar pengamatan sikap dan lembar penilaian unjuk kerja. Instrumen digunakan untuk mengukur kompetensi belajar siswa dalam aspek kognitif, afektif dan psikomotorik. Berikut dijelaskan lebih lanjut terkait instrumen yang digunakan dalam penelitian ini.

## 1. *Pretest* dan *Posttest* (Ranah Kognitif)

Tes terdiri dari dua jenis yaitu *pretest* dan *posttest*. *Pretest* atau tes awal dilakukan untuk mengukur kemampuan awal siswa sedangkan *posttest* dilakukan untuk mengetahui seberapa besar perubahan peningkatan hasil belajar siswa setelah diberi *treatment*.

Tabel 9. Kisi-kisi Instrumen Penilaian Kognitif (*pretest* dan *posttest*)

| Kompetensi Dasar  | Materi   | Indikator   | Taraf Kompetensi Kognitif |    |    |    |    |    | No soal | Soal  |
|-------------------|--|---|---------------------------|----|----|----|----|----|---------|---|
|                   |  |   | C1                        | C2 | C3 | C4 | C5 | C6 |         |   |
| Pemeriksaan Akhir | Definisi pemeriksaan akhir                               | Menjelaskan pengertian pemeriksaan akhir  |                           | √  |    |    |    |    | 1       | Jelaskan pengertian pemeriksaan akhir   |
|                   | Tujuan pemeriksaan akhir                                 | Menjelaskan fungsi <i>quality control finishing</i>                                   |                           | √  |    |    |    |    | 2       | Jelaskan fungsi <i>quality control</i> dalam pemeriksaan akhir!   |
|                   | Pemeriksaan pembuatan buttonhole                         | Menjelaskan langkah memeriksa lubang kancing  |                           |    | √  |    |    |    | 3       | Jelaskan langkah-langkah memeriksa lubang kancing   |
|                   | Pemeriksaan pemasangan kancing atau <i>Attach button</i> | Menjelaskan tujuan jarak pemasangan kancing dan lubang kancing pada kemeja kain motif |                           |    |    |    | √  |    | 4       | Bagaimanakah ketentuan jarak antara kancing dan lubang kancing pada kemeja dengan kain motif dan sebutkan alasannya ! |
|                   | Pemeriksaan pemasangan label                             | Menyebutkan prosedur pemeriksaan label  | √                         |    |    |    |    |    | 5       | Sebutkan 3 hal yang perlu dilakukan dalam memeriksa label!  |
|                   | Pemeriksaan proses <i>ironing</i>                        | Menjelaskan tujuan proses <i>ironing</i>  |                           |    | √  |    |    |    | 6       | Jelaskan tujuan proses <i>ironing</i> pada produk kemeja di perusahaan garmen!  |
|                   | Pemeriksaan proses <i>folding</i>                        | Menyebutkan material pembantu pada pelipatan <i>Stand Up Pack</i>                     | √                         |    |    |    |    |    | 7       | Sebutkan material pembantu pada pelipatan jenis pelipatan <i>Stand Up Pack</i> atau Kerah Nampak berdiri!             |
|                   | Pemeriksaan proses <i>packing</i> atau pengemasan        | Menjelaskan metode <i>packing</i> pada proses finishing                               |                           |    |    |    | √  |    | 8       | Jelaskan metode pengemasan <i>Solid Colour Solid Size</i> !   |

Teknik penskoran instrumen tes uraian disesuaikan dengan rubrik penilaian yang telah disediakan, menggunakan penilaian *rating scale*. Jumlah soal instrumen tes adalah 8 butir soal. Pelaksanaan penggunaan instrumen tes dilakukan 2 kali yaitu ketika *pretest* sebelum dilakukan *treatment* dan *posttest* setelah diberikan *treatment*.

Instrumen tes sebelum diujikan kepada peserta didik, instrumen tersebut dikonsultasikan pada dosen pembimbing, dosen validator, dan guru mata pelajaran pengawasan mutu busana.

## **2. Lembar Observasi (Ranah Afektif)**

Lembar observasi merupakan alat yang digunakan dalam melakukan pengamatan untuk mendapatkan informasi tentang aspek afektif peserta didik. Dalam pengamatan ini peneliti terlibat dengan kegiatan peserta didik yang sedang diamati. Lembar pengamatan sikap ini terdiri dari lima indikator afektif, meliputi: Disiplin, jujur dan teliti.

Penilaian instrumen ini dengan skala 1-4 yaitu skor terendah 1 dan skor tertinggi 4. Pemberian skor berdasarkan rubrik penilaian lembar pengamatan sikap yang sudah disusun. Lembar instrumen observasi ini telah tersusun dan dikonsultasikan kepada dosen pembimbing, dosen validator, dan guru mata pelajaran pengawasan mutu busana di lapangan agar diperoleh suatu instrumen yang valid.

Tabel 10. Kisi-kisi Instrumen Lembar Pengamatan Sikap

| <b>Materi</b> | <b>Indikator</b>                        | <b>Indikator Ketercapaian</b>  |
|---------------|---|--|
| Disiplin      | Disiplin dalam pemeriksaan akhir        | Memastikan kemeja bersih dari sisa benang dan kering                                       |
|               |   | Siswa dapat mengerjakan tes sesuai dengan waktu yang telah ditentukan                      |
|               |   | Siswa dapat menyelesaikan diskusi kelompok sesuai dengan waktu yang ditentukan             |
|               |   | Siswa dapat menyelesaikan demonstrasi sesuai dengan waktu yang ditentukan                  |
| Jujur         | Jujur dalam melakukan pemeriksaan akhir | Siswa menjaga kebersihan kelas   |
|               |   | Siswa tidak menjadi plagiat (mengambil/menyalin karya orang lain tanpa menyebutkan sumber) |
|               |   | Siswa mengerjakan tugas bagiannya sendiri dalam diskusi                                    |
|               |   | Siswa mengungkapkan perasaan apa adanya  |
| Teliti        | Teliti dalam pemeriksaan akhir          | Siswa cermat dalam pemeriksaan akhir   |
|               |   | Siswa hati-hati dalam pemeriksaan akhir  |
|               |   | Siswa jeli dalam melakukan pemeriksaan akhir   |
|               |   | Siswa menunjukkan sikap kritis dalam pemeriksaan akhir                                     |

### 3. Penilaian Unjuk Kerja/ Tindakan (Ranah Psikomotorik)

Penilaian unjuk kerja berfungsi untuk mengukur aspek psikomotorik peserta didik dalam proses pembelajaran pada kelas kontrol maupun kelas eksperimen. Lembar penilaian unjuk kerja ini terdiri terdiri dari tiga indikator penilaian psikomotorik meliputi, persiapan kerja, proses kerja, dan hasil kerja.

Tabel 11. Kisi-kisi Instrumen Lembar Penilaian Unjuk Kerja

| <b>Materi</b>   | <b>Indikator</b>                     | <b>Indikator Ketercapaian</b>   |   |
|-----------------|--------------------------------------|---|---|
| Persiapan Kerja | Menyiapkan alat                      | Memeriksa kelengkapan alat (Meja, setrika uap, meja setrika, kotak karton)  |   |
|                 |                                      | Memeriksa kebersihan alat   |   |
|                 |                                      | Memeriksa keakuratan fungsi alat  |   |
|                 |                                      | Menempatkan alat pada posisi yang tepat   |   |
|                 | Menyiapkan bahan                     | Memeriksa kelengkapan bahan (kemeja hasil praktikum, kemeja yang sudah difolding, kemeja yang sudah di kemas <i>polybag</i> , kemeja yang sudah di <i>packing</i> ) |   |
|                 |                                      | Memeriksa kebersihan bahan  |   |
|                 |                                      | Memeriksa keakuratan fungsi bahan   |   |
|                 |                                      | Menempatkan bahan pada posisi yang tepat  |   |
| Proses          | Teknik pemeriksaan <i>buttonhole</i> | Memeriksa jenis <i>button hole</i>  |   |
|                 |                                      | Memeriksa pisau lubang kancing  |   |
|                 |                                      | Memeriksa jarak dan jumlah <i>button hole</i>   |   |
|                 |                                      | Memeriksa kualitas lubang   |   |
|                 | Teknik pemeriksaan kancing           | Memeriksa posisi kancing dan jumlahnya  |   |
|                 |                                      | Memeriksa jenis dan ukuran kancing  |   |
|                 |                                      | memeriksa tegangan dan jarak bebas pada pemasangan kancing  |   |
|                 |                                      | Memeriksa benang pengunci di belakang jahitan kancing   |   |
|                 |                                      | Memeriksa ketentuan warna benang dengan kain  |   |
|                 | Teknik pemeriksaan label             | Memeriksa jarak antara kancing dan lubang   |   |
|                 |                                      | Memeriksa posisi pemasangan label   |   |
|                 |                                      | Memeriksa ketepatan warna benang label dengan kain  |   |
|                 |                                      | Memeriksa <i>Back tack</i> harus mengunci label satu jaitan   |   |
|                 | Teknik pemeriksaan <i>ironing</i>    | Memeriksa <i>allowance</i> dari pemasangan label  |   |
|                 |                                      | Memeriksa jenis kain dari produk  |   |
|                 |                                      | Memeriksa temperatur setrika  |   |
|                 |                                      | Memeriksa penyetricaan bagian <i>joining</i>  |   |
|                 | Teknik pemeriksaan <i>ironing</i>    | Memeriksa adanya lipatan pada kain  |   |
|                 |                                      | Memeriksa metode <i>folding</i>   |   |
|                 |                                      | Memasang <i>papper neck</i> di bagian dalam leher   |   |
|                 |                                      | Meletakkan <i>card board/ T-board</i> pada bagian belakang kemeja   |   |
|                 | Teknik pemeriksaan <i>packing</i>    | Melipat sisi kemeja   |   |
|                 |                                      | Memeriksa kebersihan kemeja   |   |
|                 |                                      | Memeriksa teknik penumpukan kemeja dalam <i>polybag</i>   |   |
|                 |                                      | Memeriksa jenis pengepakan dalam satu karton : jumlah, warna dan ukuran   |   |
|                 | Hasil                                | Catatan analisis data pemeriksaan   | Menentukan penyusunan tumpukan, susunan tumpukan pakaian pada karton        |
|                 |                                      |   | Hasil catatan pemeriksaan lubang kancing sesuai dengan standar acuan kemeja |
|                 |                                      |   | Hasil catatan pemeriksaan proses lubang kancing terisi                      |

|   |   |   |
|---|---|---|
|   | <i>buttonhole</i>   | lengkap   |
|   |   | Hasil catatan pemeriksaan lubang kancing terisi apa adanya                      |
|   |   | Hasil catatan pemeriksaan lubang kancing terbaca dengan jelas                   |
|   | Catatan analisis data pemeriksaan pemasangan kancing              | Hasil catatan pemeriksaan pemasangan kancing sesuai dengan standar acuan kemeja |
|   |   | Hasil catatan pemeriksaan proses pemasangan kancing terisi lengkap              |
|   |   | Hasil catatan pemeriksaan pemasangan kancing terisi apa adanya                  |
|   |   | Hasil catatan pemeriksaan pemasangan kancing terbaca dengan jelas               |
|   | Catatan analisis data pemeriksaan pemasangan label                | Hasil catatan pemeriksaan label sesuai dengan standar acuan kemeja              |
|   |   | Hasil catatan pemeriksaan proses label terisi lengkap,                          |
|   |   | Hasil catatan pemeriksaan label terisi apa adanya                               |
|   |   | Hasil catatan pemeriksaan label terbaca dengan jelas                            |
|   | Catatan analisis data pemeriksaan Pemeriksaan proses penyetrikaan | Hasil catatan pemeriksaan ironing sesuai dengan standar acuan kemeja            |
|   |   | Hasil catatan pemeriksaan proses <i>ironing</i> terisi lengkap,                 |
|   |   | Hasil catatan pemeriksaan <i>ironing</i> terisi apa adanya,                     |
|   |   | Hasil catatan pemeriksaan <i>ironing</i> terbaca dengan jelas                   |
|   | Catatan analisis data pemeriksaan Pemeriksaan folding             | Hasil catatan pemeriksaan <i>folding</i> sesuai dengan standar acuan kemeja     |
|   |   | Hasil catatan pemeriksaan proses <i>folding</i> terisi lengkap,                 |
|   |   | Hasil catatan pemeriksaan <i>folding</i> terisi apa adanya                      |
|   |   | Hasil catatan pemeriksaan <i>folding</i> terbaca dengan jelas                   |
|   | Catatan analisis data pemeriksaan Pemeriksaan <i>packing</i>      | Hasil catatan pemeriksaan <i>packing</i> sesuai dengan standar acuan kemeja     |
| Hasil catatan pemeriksaan proses <i>packing</i> terisi lengkap, |   |   |
| Hasil catatan pemeriksaan <i>packing</i> terisi apa adanya      |   |   |
| Hasil catatan pemeriksaan <i>packing</i> terbaca dengan jelas   |   |   |

Penilaian instrumen ini dengan skala 1-4 yaitu skor terendah 1 dan skor tertinggi 4. Lembar observasi ini telah tersusun dan dikonsultasikan kepada dosen pembimbing, dosen validator, dan guru mata pelajaran pengawasan mutu busana di lapangan agar diperoleh suatu instrumen yang valid.

### **G. Validitas dan Reliabilitas Instrumen**

Penelitian ini menggunakan validitas terkait isi. Validasi isi mencakup hal-hal yang berkaitan dengan apakah butir-butir tes menggambarkan pengukuran

dalam cakupan yang ingin diukur. Butir-butir instrumen kemudian dikonsultasikan kepada dosen pembimbing dan meminta pertimbangan dari beberapa ahli (*judgment expert*) untuk diperiksa dan dievaluasi. Instrumen yang divalidasi yaitu model pembelajaran, materi pembelajaran dan evaluasi pembelajaran yang mencakup ranah kognitif (tes uraian), ranah afektif (lembar pengamatan sikap), dan psikomotorik (lembar penilaian unjuk kerja).

Instrumen evaluasi pembelajaran untuk ranah kognitif yang berupa tes uraian setelah dinyatakan layak digunakan dalam penelitian. Para ahli (*judgment expert*) dalam penelitian ini antara lain ahli model pembelajaran, ahli materi pembelajaran, dan ahli evaluasi pembelajaran.

a. Ahli Model Pembelajaran

Ahli model pembelajaran yang dimohon untuk memberikan validasi instrumen tentang metode pembelajaran *modeling the way* dan RPP dalam penelitian ini ada dua ahli (*judgment expert*). Adapun kriteria kualitas lembar penilaian metode pembelajaran dapat dilihat pada Tabel 12 dan keputusan kelayakan instrumen metode pembelajaran dapat dilihat pada Tabel 13 .

Tabel 12. Kriteria Kualitas Metode Pembelajaran

| Kualitas    | Interval Skor               | Interprestasi   |
|-------------|-----------------------------|---|
| Layak       | $3 \leq \text{skor} \leq 6$ | Metode pembelajaran dinyatakan layak untuk digunakan pengambilan data       |
| Tidak Layak | $0 \leq \text{skor} < 3$    | Metode pembelajaran dinyatakan tidak layak untuk digunakan pengambilan data |

Hasil validasi instrumen metode pembelajaran berdasarkan pendapat para ahli diperoleh pengkategorian sebagai berikut:

Tabel 13 . Keputusan Kelayakan Model Pembelajaran

| Kualitas    | Interval Skor               | Jumlah Ahli |
|-------------|-----------------------------|-------------|
| Layak       | $4 \leq \text{skor} \leq 6$ | 2           |
| Tidak Layak | $0 \leq \text{skor} \leq 3$ | 0           |

Menurut 2 *judgment* menyatakan bahwa instrumen metode pembelajaran sudah layak digunakan untuk pengambilan data dengan perolehan skor 6 untuk masing-masing *judgment*.

b. Ahli Materi Pembelajaran

Ahli materi pembelajaran yang dimohon untuk memberikan validasi instrumen tentang materi pembelajaran (*handout*) dalam penelitian ini yaitu pada ahli (*judgment expert*). Adapun kriteria kualitas lembar penilaian materi pembelajaran dapat dilihat pada Tabel 14 dan keputusan kelayakan instrumen materi pembelajaran dapat dilihat pada Tabel 15

Tabel 14. Kriteria Kualitas lembar Penilaian Materi Pembelajaran

| Kualitas    | Interval Skor               | Interprestasi   |
|-------------|-----------------------------|---|
| Layak       | $5 < \text{skor} \leq 8$    | Materi pembelajaran dinyatakan layak untuk digunakan pengambilan data       |
| Tidak Layak | $0 \leq \text{skor} \leq 4$ | Materi pembelajaran dinyatakan tidak layak untuk digunakan pengambilan data |

Hasil validasi instrumen materi pembelajaran berdasarkan pendapat para ahli diperoleh pengkategorian sebagai berikut:

Tabel 15. Keputusan Kelayakan Materi Pembelajaran

| Kualitas    | Interval Skor               | Jumlah Ahli |
|-------------|-----------------------------|-------------|
| Layak       | $5 \leq \text{skor} \leq 8$ | 2           |
| Tidak Layak | $0 \leq \text{skor} \leq 4$ | 0           |

Menurut *judgment* menyatakan bahwa instrumen materi pembelajaran sudah layak digunakan untuk pengambilan data dengan perolehan skor 8.

c. Ahli Evaluasi Pembelajaran

Ahli evaluasi pembelajaran yang dimohon untuk memberikan validasi instrumen tentang evaluasi pembelajaran (tes uraian, lembar pengamatan sikap, lembar penilaian unjuk kerja) dalam penelitian ini ada dua ahli (*judgment expert*). Adapun kriteria kualitas lembar penilaian evaluasi pembelajaran dapat dilihat pada Tabel 16 dan keputusan kelayakan instrumen evaluasi pembelajaran dapat dilihat pada Tabel 17

Tabel 16 Kriteria Kualitas Evaluasi Pembelajaran

| Kualitas    | Interval Skor                | Interprestasi   |
|-------------|------------------------------|---|
| Layak       | $13 < \text{skor} \leq 24$   | Materi pembelajaran dinyatakan layak untuk digunakan pengambilan data       |
| Tidak Layak | $0 \leq \text{skor} \leq 12$ | Materi pembelajaran dinyatakan tidak layak untuk digunakan pengambilan data |

Hasil validasi instrumen evaluasi pembelajaran berdasarkan pendapat para ahli diperoleh pengkategorian sebagai berikut:

Tabel 17. Keputusan Kelayakan Evaluasi Pembelajaran

| Kualitas    | Interval Skor                 | Jumlah Ahli |
|-------------|-------------------------------|-------------|
| Layak       | $13 \leq \text{skor} \leq 24$ | 2           |
| Tidak Layak | $0 \leq \text{skor} \leq 12$  | 0           |

Menurut 2 *judgment* menyatakan bahwa instrumen materi pembelajaran sudah layak digunakan untuk pengambilan data dengan perolehan skor 24 untuk masing-masing *judgment*.

## 2. Reliabilitas Instrumen

Reliabilitas dapat diartikan dengan kemantapan atau keajegan. Instrumen bisa dikatakan reliabel apabila instrumen tersebut memiliki nilai keajegan artinya suatu instrumen akan memberikan nilai yang sama walaupun dilakukan beberapa kali pengambilan data. Instrumen model pembelajaran, materi pembelajaran, dan evaluasi pembelajaran menggunakan *inter-rater reliability* dengan perhitungan *percentage of agreement*. Perhitungan reliabilitas instrumen berdasarkan jumlah persetujuan dua orang rater untuk masing-masing instrumen. Data yang dihitung tersebut adalah berupa pernyataan "Ya" dan "Tidak".

Pendapat rater yang setuju atau pernyataan "Ya" diberi skor 1 sedangkan pendapat rater yang tidak setuju atau berupa pernyataan "Tidak" diberi skor 0. Setelah ditentukan jumlah skor terhadap aspek yang dinilai, maka dihitung pula jumlah skor yang setuju (*agreement*) dan jumlah skor yang tidak setuju (*disagreement*). Perhitungan tersebut dimasukkan ke dalam rumus *percentage of agreement* sebagai berikut:

$$\text{Percentage Of Agreement} = \frac{\text{Agreements}}{\text{Disagreements} + \text{Agreements}} \times 100\%$$

(Grinnel, 1988: 160)

Hasil yang diperoleh dari perhitungan reliabilitas dengan menggunakan tingkat *percentage of agreement* yang diterapkan pada model pembelajaran, materi pembelajaran, dan evaluasi pembelajaran adalah sebagai berikut.

a. Metode pembelajaran

Perhitungan reliabilitas metode pembelajaran oleh dua rater dengan 6 indikator penilaian dapat dilihat pada Tabel 18

Tabel 18 *Percentage of Agreement* Model Pembelajaran

| <i>Judgment Ekspert</i> | Skor | Hasil | Kategori |
|-------------------------|------|-------|----------|
| Ahli 1                  | 6    | 100%  | Reliabel |
| Ahli 2                  | 6    | 100%  | Reliabel |

Berdasarkan perhitungan di atas maka dapat diketahui bahwa rater 1 dan rater 2 memperoleh skor 6 dan *Percentage of Agreement* dari rater ahli model pembelajaran adalah 100%. Model pembelajaran ini dapat dikategorikan reliabel dan layak digunakan untuk pengambilan data.

b. Materi Pembelajaran

Perhitungan reliabilitas materi pembelajaran oleh dua rater dengan 8 indikator penilaian dapat dilihat pada Tabel 19.

Tabel 19. *Percentage of Agreement* Materi Pembelajaran

| <i>Judgment Ekspert</i> | Skor | Hasil | Kategori |
|-------------------------|------|-------|----------|
| Ahli 1                  | 8    | 100%  | Reliabel |
| Ahli 2                  | 8    | 100%  | Reliabel |

Berdasarkan hasil perhitungan maka dapat diketahui bahwa rater 1 dan rater 2 diperoleh skor 8 dan *Percentage of Agreement* dari rater ahli materi pembelajaran adalah 100%. Materi pembelajaran ini dapat dikategorikan reliabel dan layak digunakan untuk pengambilan data.

c. Evaluasi pembelajaran

Perhitungan reliabilitas evaluasi pembelajaran (afektif, kognitif dan psikomotor) oleh dua rater dengan 24 indikator penilaian dapat dilihat

pada Tabel 20. Berdasarkan perhitungan pada Tabel 20. maka dapat diketahui bahwa rater 1 dan rater 2 memperoleh skor 24 dan *Percentage of Agreement* dari rater ahli materi pembelajaran adalah 100%. Evaluasi pembelajaran ini dapat dikategorikan reliabel dan layak digunakan untuk pengambilan data.

Tabel 20. *Percentage of Agreement* Evaluasi Pembelajaran

| <i>Judgment Ekspert</i> | Skor | Hasil | Kategori |
|-------------------------|------|-------|----------|
| Ahli 1                  | 24   | 100%  | Reliabel |
| Ahli 2                  | 24   | 100%  | Reliabel |

## H. Teknik Analisis Data

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui efektivitas metode pembelajaran *modeling the way* pada pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir siswa kelas X di SMK Negeri 1 Ngawen, maka untuk analisisnya menggunakan teknik pengujian statistik dan menggunakan uji prasyarat analisis yang terdiri dari beberapa pengujian yaitu uji normalitas dan uji homogenitas. Teknik statistik yang digunakan adalah uji t atau *t-test*.

### 1. Deskripsi Data

Deskripsi data merupakan salah satu teknik analisis yang digunakan untuk menganalisis dengan cara menggambarkan data agar mudah dipahami. Deskripsi data bertujuan memberikan informasi secara sistematis mengenai fakta-fakta yang diperoleh pada saat penelitian. Penguraian data yang sudah dikumpulkan digunakan untuk mengetahui nilai modus, *median*, *mean*, varians dan standar deviasi.

Penentuan nilai akhir kompetensi siswa disesuaikan dengan pedoman penilaian yang sudah ditetapkan di SMK Negeri 1 Ngawen untuk mata pelajaran Pengawasan mutu busana adalah sebagai berikut:

## **2. Pengujian Persyaratan Analisis**

### **a. Uji Homogenitas**

Uji homogenitas bertujuan untuk mengetahui homogen atau tidaknya distribusi dua kelompok data. Jika kedua kelompok distribusi data mempunyai varians yang sama maka kelompok tersebut dikatakan homogen. Untuk menguji kesamaan varians dalam penelitian ini menggunakan uji F atau uji *levene*.

Harga F hasil perhitungan dikonsultasikan dengan  $F_{tabel}$  pada taraf signifikansi 5%, dengan dk pembilang = jumlah kelompok data – 1 dan dk penyebut = banyaknya data – 3. Kriteria pengujian varian kelompok dikatakan sama tau homogen jika  $F_{hitung} \leq F_{tabel}$  dan sebaliknya jika  $F_{hitung} > F_{tabel}$  maka varian tidak homogen. Berdasarkan signifikansi, jika signifikansi  $> 0,05$  dan sebaliknya jika signifikansi  $< 0,05$  maka varian dikatakan tidak sama atau tidak homogen.

### **b. Uji Normalitas**

Uji normalitas bertujuan untuk mengetahui normal atau tidaknya distribusi suatu data. Bila berdistribusi normal maka teknik analisis statistik parametris dapat digunakan. Metode yang digunakan untuk uji normalitas dalam penelitian ini adalah *kolmogorov-Smirnov*. Sebaran data terdistribusi normal apabila nilai  $D_{hitung}$  lebih kecil daripada  $D_{tabel}$  dan nilai signifikansi lebih besar 0,05.

### 3. Pengujian Hipotesis

Hipotesis dalam penelitian ini dilakukan untuk mengetahui ada tidaknya perbedaan prestasi belajar akibat penerapan metode pembelajaran *modeling the way* pada pelaksanaan belajar mengajar. Pengujian hipotesis dalam penelitian ini menggunakan rumus uji t atau *t-test*. Metode uji *t-test* menggunakan uji *independent sample t-test* yang berfungsi untuk mengetahui ada tidaknya perbedaan rata-rata pencapaian kompetensi antara dua kelompok yang berbeda (kelompok kontrol dan kelompok eksperimen). Data yang dianalisis menggunakan independen sample t-test berasal dari data yang berdistribusi normal dan homogen. Perhitungan uji *independent sample t-test* menggunakan bantuan program komputer IBM SPSS *Statistics 23*. Kriteria pengujian yaitu jika  $t_{\text{tabel}} \leq t_{\text{hitung}} \leq t_{\text{tabel}}$  maka  $H_0$  diterima, jika  $t_{\text{hitung}} < -t_{\text{tabel}}$  atau  $t_{\text{hitung}} > t_{\text{tabel}}$  maka  $H_0$  ditolak. Berdasarkan signifikansi, jika signifikansi  $> 0,05$  maka  $H_0$  diterima dan jika signifikansi  $< 0,05$  maka  $H_0$  ditolak.

Pengukuran efektivitas pembelajaran di SMK Negeri 1 Ngawen dapat tercapai jika dari jumlah peserta didik yang ada di kelas tersebut telah mencapai sekurang-kurangnya 85% dari jumlah peserta didik yang mampu menyelesaikan atau mencapai minimal 65% capaian pembelajaran dan mencapai nilai KKM minimal 7,5

## **BAB IV**

### **HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN**

Bab ini akan menguraikan hasil penelitian dan pembahasan mengenai pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir dilihat dari *pretest* dan *posttest* pada kelas kontrol dan kelas eksperimen, perbedaan pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir pada kelas kontrol dan eksperimen, dan efektivitas penggunaan metode pembelajaran *modeling the way* terhadap pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir, siswa kelas X di SMK Negeri 1 Ngawen yang beralamat di Jalan Jono, Tancep, Ngawen, Gunungkidul.. Penelitian ini merupakan penelitian *quasi eksperiment*, dalam penelitian ini semua kelas X tatap muka tidak memiliki perbedaan karakteristik. Kelas eksperimen merupakan kelas yang mengalami perlakuan dengan menggunakan metode pembelajaran *modeling the way* dalam kegiatan belajar mengajarnya, sedangkan kelas kontrol merupakan kelas yang tetap menggunakan pembelajaran konvensional dengan metode ceramah dalam kegiatan belajar mengajarnya.

#### **A. Deskripsi Data**

Deskripsi data yang akan disajikan dari hasil penelitian ini adalah untuk memberikan gambaran secara umum dan mengurai data hasil penelitian mengenai penyebaran data yang diperoleh di lapangan. Data hasil penelitian ini dibagi menjadi dua bagian yaitu data penelitian kelas kontrol dan data penelitian kelas eksperimen. Data diperoleh dengan menggunakan instrumen penelitian yang berupa penilaian kognitif (*tes essay pretest* dan *posttest*), penilaian afektif (lembar pengamatan sikap), dan penilaian psikomotor (lembar penilaian unjuk

kerja). Data hasil penelitian tersebut digunakan untuk mengetahui pencapaian kompetensi siswa. Pencapaian kompetensi ditentukan oleh ketuntasan belajar siswa pada mata pelajaran yang ditempuh atau Kriteria Ketuntasan Minimal (KKM).

Penilaian pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir yang telah ditetapkan oleh SMK Negeri 1 Ngawen dapat dilihat pada Tabel 21

Tabel 21. Kategori Pencapaian Kompetensi Pemeriksaan Akhir

| Kategori                          | Nilai    |
|-----------------------------------|----------|
| Belum mencapai KKM (Tidak Tuntas) | < 75     |
| Sudah mencapai KKM (Tuntas)       | 75 - 100 |

(Pedoman kategori pencapaian kompetensi di SMK N 1 Ngawen)

Hasil penelitian yang diperoleh melalui penilaian kognitif, afektif, dan psikomotor adalah untuk mengukur pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir. Penilaian akhir kompetensi dihitung sesuai dengan bobot masing-masing ranah yaitu kognitif 50%, afektif 10% dan psikomotor 40%. Sehingga diperoleh nilai *pretest-posttest* kelas kontrol dan kelas eksperimen. Berikut ini deskripsi data untuk pencapaian kompetensi *pretest-posttest* pada kelas kontrol dan kelas eksperimen.

## 1. Kemampuan Awal (*Pretest*) Siswa Pada Pencapaian Kompetensi Pemeriksaan Akhir

### a. Data Kelas Kontrol

Hasil analisis deskriptif *pretest* siswa pada kompetensi pemeriksaan akhir memperoleh nilai maksimum 76 dan nilai minimum 59. Rangkuman data nilai *pretest* siswa pada kelas kontrol dapat dilihat pada Tabel 22. perhitungan

Tabel 22. Data Nilai *Pretest* Siswa Kelas Kontrol

| Kelas   | Mean | Modus | Median | Standar Deviasi | Nilai Maksimum | Nilai Minimum |
|---------|------|-------|--------|-----------------|----------------|---------------|
| Kontrol | 69   | 76    | 69     | 4,91            | 76             | 59            |

Berdasarkan data nilai *pretest* kelas kontrol diatas, maka dapat dilakukan perhitungan prosentase berdasar pada pendekatan Penilaian Acuan Norma skala 100 dengan batas minimal 0 dapat dilihat pada Tabel 23.

Tabel 23. Distribusi Frekuensi Nilai *Pretest* Kelas Kontrol

| Interval Kelas | Frekuensi | Prosentase |
|----------------|-----------|------------|
| 0 – 25         | 0         | 0%         |
| 25 – 50        | 0         | 0%         |
| 51 – 75        | 25        | 83,3%      |
| 76 – 100       | 5         | 16,7%      |
| Jumlah         | 30        | 100%       |

Hasil dari distribusi frekuensi nilai *pretest* kelas kontrol menunjukkan bahwa frekuensi tertinggi berada pada rentang nilai 51 sampai 75 sebanyak 25 siswa dan frekuensi terendah berada pada rentang nilai 76 sampai 100 sebanyak 5 siswa.

#### b. Data Kelas Eksperimen

Hasil analisis deskriptif data nilai *pretest* siswa pada kompetensi pemeriksaan proses finishing memperoleh nilai maksimum 78 dan nilai minimum 57. Rangkuman data *pretest* siswa pada kelas eksperimen dapat dilihat pada Tabel 24

Tabel 24. Data Nilai *Pretest* Siswa Kelas Eksperimen

| Kelas   | Mean | Modus | Median | Standar Deviasi | Nilai Maksimum | Nilai Minimum |
|---------|------|-------|--------|-----------------|----------------|---------------|
| Kontrol | 70   | 68    | 70     | 5,27            | 78             | 57            |

Berdasarkan data nilai *pretest* kelas kontrol diatas, maka dapat dilakukan perhitungan prosentase berdasar pada pendekatan Penilaian Acuan Norma skala 100 dengan batas minimal 0 dapat dilihat pada Tabel 25

Tabel 25. Distribusi Frekuensi Nilai *Pretest* Kelas Eksperimen

| Interval Kelas | Frekuensi | Prosentase |
|----------------|-----------|------------|
| 0 – 25         | 0         | 0%         |
| 25 – 50        | 0         | 0%         |
| 51 – 75        | 24        | 80%        |
| 76 – 100       | 6         | 20%        |
| Jumlah         | 30        | 100%       |

Hasil dari distribusi frekuensi nilai *pretest* kelas eksperimen menunjukkan bahwa frekuensi tertinggi berada pada rentang nilai 51 sampai 75 sebanyak 24 siswa dan frekuensi terendah berada pada rentang nilai 76 sampai 100 sebanyak 6 siswa.

## 2. Kemampuan Akhir (*Posttest*) Siswa Pada Pencapaian Kompetensi Pemeriksaan Akhir

### a. Data Kelas Kontrol

Hasil analisis deskriptif data nilai *posttest* siswa pada kompetensi pemeriksaan proses finishing memperoleh nilai maksimum 87 dan nilai minimum 67. Rangkuman data nilai *posttest* siswa pada kelas kontrol dapat dilihat pada Tabel 26 .

Tabel 26. Data Nilai *Posttest* Siswa Kelas Kontrol

| Kelas   | Mean | Modus | Median | Standar Deviasi | Nilai Maksimum | Nilai Minimum |
|---------|------|-------|--------|-----------------|----------------|---------------|
| Kontrol | 76   | 78    | 78     | 4,73            | 87             | 67            |

Berdasarkan data nilai *pretest* kelas kontrol diatas, maka dapat dilakukan perhitungan prosentase berdasar pada pendekatan Penilaian Acuan Norma skala 100 dengan batas minimal 0 dapat dilihat pada Tabel 27.

Tabel 27. Distribusi Frekuensi Nilai *Posttest* Kelas Kontrol

| Interval Kelas | Frekuensi | Prosentase |
|----------------|-----------|------------|
| 0 – 25         | 0         | 0%         |
| 25 – 50        | 0         | 0%         |
| 51 – 75        | 11        | 36,7%      |
| 76 – 100       | 19        | 63,3%      |
| Jumlah         | 30        | 100%       |

Hasil dari distribusi frekuensi nilai *posttest* kelas kontrol menunjukkan bahwa frekuensi tertinggi berada pada rentang nilai 76 sampai 100 sebanyak 19 siswa dan frekuensi terendah berada pada rentang nilai 51 sampai 75 sebanyak 11 siswa

b. Data Kelas Eksperimen

Hasil analisis deskriptif data *posttest* siswa pada kompetensi pemeriksaan akhir memperoleh nilai maksimum 93 dan nilai minimum 74. Rangkuman data nilai *posttest* siswa pada kelas eksperimen dapat dilihat pada Tabel 28.

Tabel 28. Data Nilai *Posttest* Siswa Kelas Eksperimen

| Kelas   | Mean | Modus | Median | Standar Deviasi | Nilai Maksimum | Nilai Minimum |
|---------|------|-------|--------|-----------------|----------------|---------------|
| Kontrol | 82   | 74    | 81     | 5,55            | 93             | 74            |

Berdasarkan data nilai *pretest* kelas kontrol diatas, maka dapat dilakukan perhitungan prosentase berdasar pada pendekatan Penilaian Acuan Norma skala 100 dengan batas minimal 0 dapat dilihat pada Tabel 29

Tabel 29. Distribusi Frekuensi Nilai *Posttest* Kelas Eksperimen

| Interval Kelas | Frekuensi | Prosentase |
|----------------|-----------|------------|
| 0 – 25         | 0         | 0%         |
| 25 – 50        | 0         | 0%         |
| 51 – 75        | 5         | 16,7%      |
| 76 – 100       | 25        | 83,3%      |
| Jumlah         | 30        | 100%       |

Hasil dari distribusi frekuensi nilai *posttest* kelas eksperimen menunjukkan bahwa frekuensi tertinggi berada pada rentang nilai 76 sampai 100 sebanyak 25 siswa dan frekuensi terendah berada pada rentang nilai 51 sampai 75 sebanyak 5 siswa.

## **B. Pengujian Persyaratan Analisis**

Pengujian persyaratan hipotesis bertujuan untuk memilih jenis teknik analisis data, yaitu memakai teknik statistik parametris atau menggunakan analisis nonparametris. Cara yang dilakukan adalah dengan menguji normalitas dan homogenitas data. Berikut ini adalah hasil uji normalitas dan homogenitas variansi.

### **1. Uji Normalitas**

Uji normalitas data adalah uji untuk mengukur apakah data yang didapatkan memiliki distribusi normal sehingga dapat dipakai dalam statistik. Dengan kata lain uji normalitas data bertujuan untuk mengetahui apakah populasi data berdistribusi normal atau tidak. Data dalam penelitian ini terdistribusi normal, maka dapat digunakan uji statistik berjenis parametrik dengan uji normalitas menggunakan metode *kolmogorov-Smirnov* dengan bantuan program komputer SPSS *Statistics* 23. Sebaran data terdistribusi normal apabila nilai  $D_{hitung}$  lebih kecil daripada  $D_{tabel}$  dan nilai signifikansi lebih besar 0,05.

Uji normalitas ini dilakukan terhadap data nilai awal dan nilai akhir siswa pada kompetensi pemeriksaan proses finishing antara kelas kontrol dan kelas eksperimen. Uji normalitas untuk masing-masing data hasil penelitian disajikan pada Tabel 30.

Tabel 30. Rangkuman Hasil Uji Normalitas

| Data                                      | Hasil Belajar | D <sub>tabel</sub> | D <sub>hitung</sub> | P     | Keterangan |
|---|---------------|--------------------|---------------------|-------|------------|
| Kemampuan Awal Siswa ( <i>Pretest</i> )   | Kontrol       | 0,242              | 0,124               | 0,200 | Normal     |
|   | Eksperimen    |                    | 0,085               | 0,200 | Normal     |
| Kemampuan Akhir Siswa ( <i>Posttest</i> ) | Kontrol       | 0,242              | 0,153               | 0,070 | Normal     |
|   | Eksperimen    |                    | 0,131               | 0,200 | Normal     |

Berdasarkan Tabel 30, semua data mempunyai skor signifikansi lebih besar dari 0,05 ( $p > 0,05$ ) dan  $D_{hitung}$  lebih kecil dari  $D_{tabel}$  ( $D_{hitung} < D_{tabel}$ ) sehingga dapat dinyatakan bahwa data kemampuan awal dan kemampuan akhir siswa pada kelas kontrol dan kelas eksperimen berdistribusi normal. Hasil perhitungan berbantuan komputasi dapat dilihat pada Lampiran 10.

## 2. Uji Homogenitas

Uji homogenitas digunakan untuk mengetahui apakah data hasil penelitian mempunyai varians yang sama, serta merupakan persyaratan untuk melakukan uji komparasi. Uji homogenitas dalam penelitian ini menggunakan uji F atau uji *levene* dengan bantuan program komputer IBM SPSS Statistic 23.

Kriteria pengujian varian kelompok dikatakan sama atau homogen jika  $F_{hitung} \leq F_{tabel}$  dan sebaliknya jika  $F_{hitung} > F_{tabel}$  maka varian tidak homogen. Berdasarkan signifikansi, jika signifikansi  $> 0,05$  dan sebaliknya jika signifikansi  $< 0,05$  maka varian dikatakan tidak sama atau tidak homogen. Pengujian homogenitas dilakukan terhadap data *pretest* dan *posttest* siswa pada

kompetensi pemeriksaan akhir antara kelas kontrol dan kelas eksperimen. Rangkuman hasil uji homogenitas ditunjukkan pada Tabel 31.

Tabel 31. Rangkuman Hasil Uji Homogenitas

| Data                                      | Hasil Belajar | $D_{tabel}$ | $D_{hitung}$ | P     | Keterangan |
|---|---------------|-------------|--------------|-------|------------|
| Kemampuan Awal Siswa ( <i>Pretest</i> )   | Kontrol       | 4,21        | 0,425        | 0,517 | Homogen    |
|   | Eksperimen    |             |              |       |            |
| Kemampuan Akhir Siswa ( <i>Posttest</i> ) | Kontrol       | 4,21        | 0,696        | 0,407 | Homogen    |
|   | Eksperimen    |             |              |       |            |

Menentukan harga  $D_{tabel}$  dapat dilihat pada tabel signifikansi dari tabel statistik pada signifikansi 0,05 derajat kebebasan dk pembilang (jumlah kelompok data - 1)  $2 - 1 = 1$  dan dk penyebut  $(n - 3) 30 - 3 = 27$ , sehingga hasil  $D_{tabel}$  sebesar 0,421. Berdasarkan Tabel 31, semua data mempunyai skor signifikansi lebih besar dari 0,05 ( $p > 0,05$ ) dan  $D_{hitung}$  lebih kecil dari  $D_{tabel}$  ( $D_{hitung} < D_{tabel}$ ) sehingga dapat dinyatakan bahwa varian data *pretest* dan *posttest* siswa pada kelas kontrol dan kelas eksperimen adalah sama. Hasil perhitungan berbantuan komputasi dapat dilihat pada Lampiran 11.

### C. Pengujian Hipotesis

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui efektivitas metode pembelajaran *modeling the way* pada pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir. Selain itu juga untuk mengetahui perbedaan pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir antar kelas yang menggunakan pembelajaran konvensional dengan kelas yang menggunakan metode pembelajaran *modeling the way*. Berdasarkan uji normalitas dan homogenitas varian data dari hasil *pretest* dan *posttest* kompetensi pemeriksaan akhir pada kelas kontrol dan kelas eksperimen mempunyai distribusi data normal dan homogen, sehingga untuk pengujian

hipotesis menggunakan *independent sample t-test* dengan bantuan program komputer IBM SPSS *Statistics 23*.

### 1. Pengujian Hasil *Pretest*

Pengujian pertama adalah untuk melihat Kemampuan awal (*pretest*). Pengujian data *pretest* kelas kontrol dengan *pretest* kelas eksperimen bertujuan untuk mengetahui ada tidaknya perbedaan nilai *pretest*. Hipotesis penelitian pada pengujian data *pretest* sebagai berikut.

$H_0$  : Tidak ada perbedaan yang signifikan pada nilai *pretest* antara pembelajaran konvensional dengan metode pembelajaran *modeling the way*.

$H_a$  : Ada perbedaan yang signifikan pada nilai *pretest* antara pembelajaran konvensional dengan metode pembelajaran *modeling the way*.

Kriteria pengujian yaitu jika  $t_{tabel} \leq t_{hitung} \leq t_{tabel}$  maka  $H_0$  diterima, jika  $t_{hitung} < -t_{tabel}$  atau  $t_{hitung} > t_{tabel}$  maka  $H_0$  ditolak. Berdasarkan signifikansi, jika signifikansi  $> 0,05$  maka  $H_0$  diterima dan jika signifikansi  $< 0,05$  maka  $H_0$  ditolak.

Tabel 32. Rangkuman *Independent Sample T-Test* Nilai *Pretest* Siswa

| Kelompok   | N  | Mean  | $t_{hitung}$ | $t_{tabel}$ | P     | Keterangan     |
|------------|----|-------|--------------|-------------|-------|----------------|
| Kontrol    | 30 | 69,36 | -0,457       | 2,002       | 0,649 | $H_0$ diterima |
| Eksperimen | 30 | 69,96 |              |             |       |                |

Perhitungan  $t_{tabel}$  dapat dilihat pada tabel statistik pada signifikansi 0,05 dengan derajat kebebasan ( $df$ ) =  $n - 2 = 60 - 2 = 58$ . Hasil  $t_{tabel}$  dengan signifikansi 0,05 dan  $df$  58 adalah 2,002. Hasil uji hipotesis yaitu nilai  $t_{hitung}$  sebesar -0,457 artinya  $t_{hitung}$  lebih kecil dari  $t_{tabel}$  ( $-2,002 \leq -0,457 \leq 2,002$ ) dan signifikansi ( $0,649 > 0,05$ ) maka  $H_0$  diterima. Kesimpulannya adalah

tidak terdapat perbedaan nilai *pretest* kelas kontrol dengan kelas eksperimen.

Hasil pengujian *pretest* dapat dilihat pada Lampiran 12.

## 2. Pengujian Hasil *Posttest*

Pengujian yang kedua yaitu untuk melihat kemampuan akhir (*posttest*) siswa. Pengujian ini bertujuan untuk mengetahui ada atau tidak ada perbedaan nilai *posttest* siswa antara kelas kontrol dengan kelas eksperimen. Hipotesis penelitian pada pengujian data *posttest* sebagai berikut.

$H_0$  : Tidak ada perbedaan yang signifikan pada nilai *posttest* antara pembelajaran konvensional dengan metode pembelajaran *modeling the way*.

$H_a$  : Ada perbedaan yang signifikan pada nilai *posttest* antara pembelajaran konvensional dengan metode pembelajaran *modeling the way*.

Kriteria pengujian yaitu jika  $t_{tabel} \leq t_{hitung} \leq t_{tabel}$  maka  $H_0$  diterima, jika  $t_{hitung} < -t_{tabel}$  atau  $t_{hitung} > t_{tabel}$  maka  $H_0$  ditolak. Berdasarkan signifikansi, jika signifikansi  $> 0,05$  maka  $H_0$  diterima dan jika signifikansi  $< 0,05$  maka  $H_0$  ditolak.

Tabel 33. Rangkuman *Independent Sample T-Test* Nilai *Posttest* Siswa

| Kelompok   | N  | Mean  | $t_{hitung}$ | $t_{tabel}$ | P     | Keterangan     |
|------------|----|-------|--------------|-------------|-------|----------------|
| Kontrol    | 30 | 76,36 | -4,533       | 2,002       | 0,000 | $H_a$ diterima |
| Eksperimen | 30 | 82,43 |              |             |       |                |

Perhitungan  $t_{tabel}$  dapat dilihat pada tabel statistik pada signifikansi 0,05 dengan derajat kebebasan ( $df$ ) =  $n - 2 = 60 - 2 = 58$ . Hasil  $t_{tabel}$  dengan signifikansi 0,05 dan  $df$  58 adalah 2,002. Hasil uji hipotesis yaitu nilai  $t_{hitung}$  sebesar -4,533 artinya  $t_{hitung}$  lebih besar dari  $t_{tabel}$  ( $4,533 > 2,002$ ) atau ( $-4,533 < -2,002$ ) dan signifikansi ( $0,000 < 0,05$ ) maka  $H_0$  ditolak. Kesimpulannya adalah

terdapat perbedaan yang signifikan nilai *posttest* kelas kontrol dengan kelas eksperimen. Hasil pengujian nilai *Posttest* dapat dilihat pada Lampiran 12.

### 3. Pengujian Efektivitas Pembelajaran

Menurut teori tuntas belajar menyatakan bahwa efektivitas pembelajaran di SMK Negeri 1 Ngawen dapat tercapai apabila siswa mampu mencapai nilai KKM 7,5 dan hasil belajar telah mencapai sekurang-kurangnya 85% dari jumlah peserta didik yang mampu menyelesaikan atau mencapai minimal 65% capaian pembelajaran. Data yang digunakan untuk menganalisis efektivitas pembelajaran yaitu menggunakan nilai *posttest* antara kelas kontrol dan kelas eksperimen.

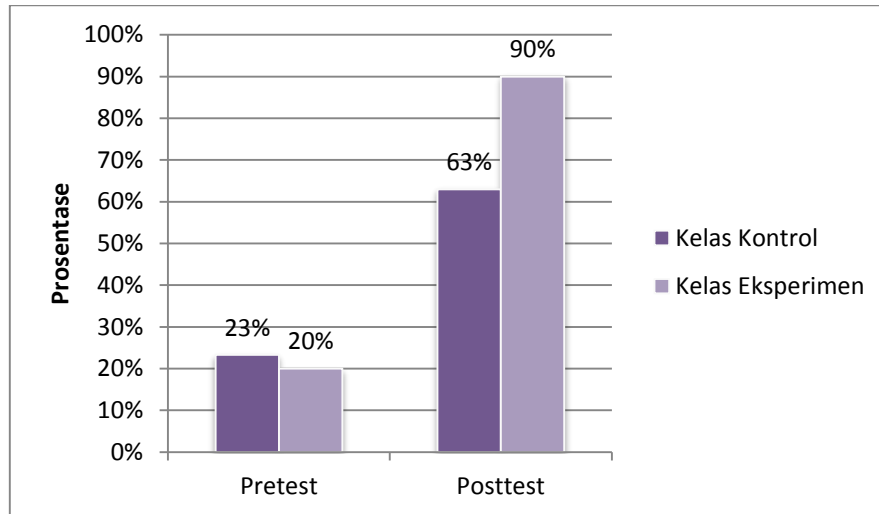
Berdasarkan Kriteria Ketuntasan Minimal (KKM) yang sudah ditetapkan di SMK Negeri 1 Ngawen, maka dapat dianalisis pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir siswa kelas kontrol dan kelas eksperimen yang sudah mencapai KKM (tuntas) atau yang belum mencapai KKM (tidak tuntas). Hasil analisis ketuntasan belajar nilai *pretest-posttest* siswa kelas kontrol dan kelas eksperimen dapat dilihat pada Tabel 34.

Tabel 34. Ketuntasan Belajar Siswa Kelas Kontrol dan Kelas Eksperimen

| Kelas      | <i>Pretest</i> |              | <i>Posttest</i> |              |
|------------|----------------|--------------|-----------------|--------------|
|            | Tuntas         | Tidak Tuntas | Tuntas          | Tidak Tuntas |
| Kontrol    | 7 (23%)        | 23 (77%)     | 19 (63%)        | 11 (37%)     |
| Eksperimen | 6 (20%)        | 24 (80%)     | 27 (90%)        | 3 (10%)      |

Ketuntasan belajar pada nilai *pretest* antara kelas kontrol dan kelas eksperimen mempunyai hasil yang sama atau tidak berbeda, yaitu 7 siswa sudah mencapai KKM untuk kelas kontrol dan 6 siswa mencapai KKM untuk kelas eksperimen. Sedangkan ketuntasan belajar pada nilai *posttest* antara kelas kontrol dan kelas eksperimen mempunyai hasil yang berbeda, yaitu 19 siswa

sudah mencapai KKM pada kelas kontrol dan 27 siswa mencapai KKM pada kelas eksperimen. Gambar 2 menyajikan rangkuman hasil *pretest-posttest* antara kelas kontrol dan kelas eksperimen untuk siswa yang sudah mencapai KKM atau tuntas.



Gambar 2. Histogram Ketuntasan Nilai *Pretest-Posttest* Kelas Kontrol dan Kelas Eksperimen

Pembahasan yang pertama yaitu efektivitas pembelajaran pada kelas kontrol. Jumlah siswa dalam kelas kontrol yang mencapai KKM yaitu sebanyak 19 siswa. Pernyataannya adalah siswa yang mampu menyelesaikan atau mencapai kriteria ketuntasan minimal 85% dari jumlah siswa yang ada di kelas tersebut adalah sebanyak 63% siswa, sehingga dapat disimpulkan bahwa pelaksanaan pembelajaran kelas kontrol yang menggunakan pembelajaran konvensional tidak efektif.

Pembahasan yang kedua yaitu efektivitas pembelajaran pada kelas eksperimen. Jumlah siswa dalam kelas eksperimen yang mencapai KKM yaitu sebanyak 27 siswa. Pernyataannya adalah siswa yang mampu menyelesaikan

atau mencapai kriteria ketuntasan minimal 85% dari jumlah siswa yang ada di kelas tersebut adalah sebanyak 90% siswa, sehingga dapat disimpulkan bahwa pelaksanaan pembelajaran kelas eksperimen dengan *treatment* metode pembelajaran *modeling the way* efektif.

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

Penelitian ini bertujuan dan membahas mengenai pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir dilihat dari *pretest* dan *posttest* pada kelas kontrol dan kelas eksperimen, perbedaan pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir pada kelas kontrol dan eksperimen, dan ektivitas metode pembelajaran *modeling the way* dalam pencapaian kompetensi siswa dibandingkan dengan pembelajaran konvensional. Penelitian ini juga bertujuan untuk mengetahui tingkat perbedaan pencapaian kompetensi siswa (penjumlahan nilai kognitif, afektif, dan psikomotorik) antara metode pembelajaran *modeling the way* dan pembelajaran konvensional. Penelitian ini dilakukan pada mata pelajaran pengawasan mutu busana pada kompetensi pemeriksaan akhir. Pembahasan penelitian adalah sebagai berikut.

##### **1. Pencapaian Kompetensi Pemeriksaan Akhir dilihat dari Nilai *Pretest* dan *Posttest* pada Kelas Kontrol dan Kelas Eksperimen Siswa Kelas X di SMK Negeri 1 Ngawen**

###### **a. Pencapaian Kompetensi Pemeriksaan Proses Finishing pada Kelas Kontrol**

Hasil pengumpulan dan analisis data pada kelas kontrol yang menggunakan pembelajaran konvensional diperoleh nilai *pretest* dan nilai *posttest*. Hasil dari nilai *pretest* kelas kontrol diperoleh nilai maksimum 76, nilai

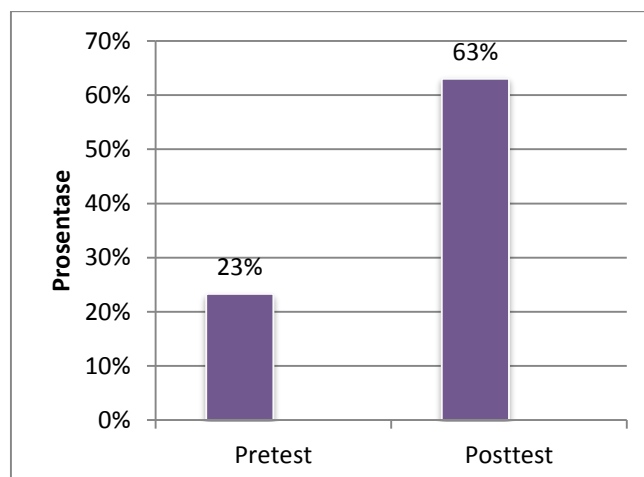
minimum 59 dan nilai rata-rata 69. Sedangkan nilai *posttest* kelas kontrol diperoleh nilai maksimum 78, nilai minimum 57 dan nilai rata-rata 76.

Berdasarkan nilai rata-rata *pretest-posttest* kelas kontrol terjadi peningkatan sebesar 9%. Peningkatan tersebut terjadi karena siswa sudah mengalami proses pembelajaran. Pembelajaran pada kelas kontrol menggunakan pembelajaran konvensional dengan metode ceramah. Setiap proses pembelajaran pasti terjadi kontak antara siswa dan guru yang dapat memberikan pengaruh selama proses pembelajaran. Kesimpulannya adalah proses pembelajaran pada kelas kontrol terjadi peningkatan dan dapat berpengaruh terhadap peningkatan kompetensi siswa, tetapi peningkatan kompetensi siswa belum efektif atau optimal.

Rendahnya kompetensi siswa tersebut terjadi karena proses pembelajaran masih menggunakan metode ceramah yang masih menekankan pembelajaran terpusat pada guru. Hal tersebut diperkuat dengan pendapat Agus Suprijono (2014: 14) yang menerangkan bahwa seorang guru harus menguasai prinsip-prinsip pembelajaran, memilih dan menggunakan metode dan media pembelajaran, menilai hasil belajar, serta memilih dan menggunakan strategi, pendekatan, dan model pembelajaran secara tepat. Pembelajaran yang terpusat pada guru berdampak pada rendahnya pengalaman belajar siswa. Siswa menjadi pasif dalam belajar, mendengarkan guru, mencatat materi pelajaran, mengerjakan tugas tanpa terlibat langsung di dalam proses pembelajaran tersebut. Dampaknya pada pembentukan sikap, sosial, mental, kreatifitas dan kemandirian siswa tidak berkembang, sehingga berpengaruh pada hasil belajar siswa.

Berdasarkan teori belajar tuntas diketahui bahwa hasil *pretest* kelas kontrol dinyatakan sebanyak 23 siswa belum mencapai KKM, sedangkan 7 siswa sudah mencapai KKM, jadi hanya terdapat 23% siswa yang sudah mencapai kompetensi. Kesimpulannya adalah pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir pada kelas kontrol dilihat dari nilai *pretest* tidak tercapai, karena sebanyak 77% siswa masuk dalam kategori tidak kompeten. Sedangkan ketuntasan belajar pada hasil *posttest* kelas kontrol diketahui bahwa sebanyak 11 siswa belum mencapai KKM, sedangkan 19 siswa sudah mencapai KKM, jadi masih terdapat 37% siswa yang belum mencapai kompetensi. Berdasarkan hasil *posttest* dapat dinyatakan bahwa pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir pada kelas kontrol yang menggunakan pembelajaran konvensional di SMK Negeri 1 Ngawen tidak tercapai, karena hanya sebanyak 63 % siswa yang masuk dalam kategori kompeten.

Berikut ini akan disajikan hasil perbandingan ketuntasan belajar dari nilai *pretest* dan *posttest* kelas kontrol pada pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir di SMK Negeri 1 Ngawen, dapat dilihat pada Gambar 3.



Gambar 3. Histogram Ketuntasan Nilai *Pretest* dan *Posttest* Kelas Kontrol

Berdasarkan perbandingan hasil pencapaian *pretest* dan *posttest* di atas, dapat disimpulkan bahwa terdapat peningkatan pencapaian kompetensi siswa dari 23% capaian kompetensi menjadi 63% capaian kompetensi pada kelas kontrol yang menggunakan metode konvensional, namun peningkatan tersebut belum optimal karena hanya 63% siswa yang kompeten, sedangkan berdasarkan pendapat Mulyasa (2008: 99) keberhasilan hasil belajar dapat dilihat dari jumlah peserta didik yang mampu menyelesaikan atau mencapai minimal 65% capaian kompetensi, sekurang-kurangnya 85% dari jumlah peserta didik yang ada di kelas tersebut.

#### **b Pencapaian Kompetensi Pemeriksaan Akhir pada Kelas Eksperimen**

Hasil pengumpulan dan analisis data pada kelas eksperimen dengan *treatment* metode pembelajaran *modeling the way* diperoleh nilai *pretest* dan nilai *posttest*. Hasil dari nilai *pretest* kelas eksperimen diperoleh nilai maksimum 78, nilai minimum 57 dan nilai rata-rata 70. Sedangkan nilai *posttest* kelas eksperimen diperoleh nilai maksimum 93, nilai minimum 74 dan nilai rata-rata 82. Berdasarkan perbandingan nilai rata-rata *pretest-posttest* kelas eksperimen terjadi peningkatan sebesar 14%.

Berdasarkan hasil pengumpulan dan analisis data di atas, terdapat peningkatan nilai rata-rata pada hasil *pretest* dan *posttest* yang cukup signifikan, nilai rata-rata *posttest* lebih besar dari nilai KKM yang ditetapkan di SMK Negeri 1 Ngawen. Peningkatan hasil belajar tersebut menjelaskan bahwa proses dan hasil belajar siswa bergantung pada penguasaan kompetensi guru dan keterampilan mengajarnya. Penggunaan metode *modeling the way* untuk pembelajaran

pengawasan mutu busana pada kompetensi pemeriksaan akhir adalah tepat sehingga dapat meningkatkan hasil belajar siswa.

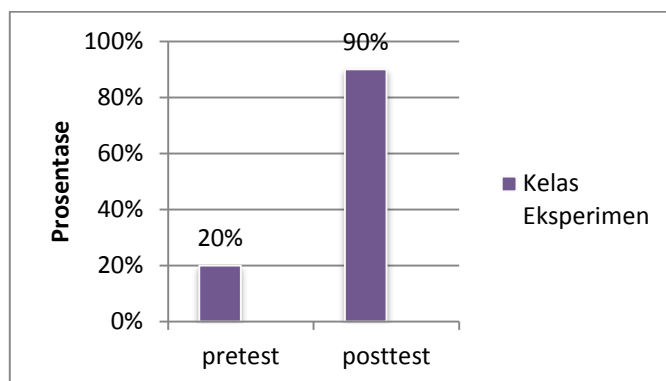
Menurut pendapat Wina Sanjaya (2009: 249) keunggulan pembelajaran kooperatif tipe *modeling the way* sebagai suatu strategi pembelajaran diantaranya: (1) Melalui pembelajaran kooperatif tipe *modeling the way*, siswa tidak terlalu menggantungkan pada guru, akan tetapi dapat menambah kepercayaan kemampuan berpikir sendiri, menemukan informasi dari berbagai sumber, dan belajar dari siswa yang lain. Terbukti dari hasil pembelajaran pada kompetensi pemeriksaan akhir kelas eksperimen dengan *treatment* metode pembelajaran kooperatif tipe *modeling the way* dari total siswa yang ada di kelas eksperimen sebanyak 30 siswa, berdasarkan hasil pengamatan peneliti, terdapat 30 siswa yang tidak terlalu menggantungkan pada guru dalam proses pembelajaran dan percaya terhadap kemampuan berfikir mereka sendiri, terdapat 29 siswa yang berusaha mencari dan menemukan informasi mengenai pembelajaran kompetensi pemeriksaan akhir dan 30 siswa mau belajar dengan siswa lain. (2) Pembelajaran kooperatif tipe *modeling the way* dapat mengembangkan kemampuan mengungkapkan ide atau gagasan dan membandingkannya dengan ide-ide orang lain. Teori tersebut terbukti dengan melihat hasil dari pembelajaran kompetensi pemeriksaan akhir yang menggunakan metode pembelajaran kooperatif tipe *modeling the way* terdapat 29 siswa yang mampu mengungkapkan ide dan membandingkannya dengan ide-ide temannya yang lain pada saat diskusi kelompok dan kegiatan tanya jawab setelah kegiatan demonstrasi siswa selesai. (3) Pembelajaran kooperatif tipe *modeling the way* membantu siswa untuk respek terhadap siswa lain dan

menyadari akan segala keterbatasannya serta menerima segala perbedaan. Berdasarkan teori tersebut, pembelajaran kompetensi pemeriksaan akhir dengan menggunakan metode pembelajaran kooperatif tipe *modeling the way*, dari jumlah siswa yang ada di kelas eksperimen sebanyak 30 siswa, terdapat 29 siswa respek terhadap siswa lain pada saat melakukan kegiatan tanya jawab setelah kegiatan demonstrasi dan dalam kegiatan diskusi kelompok, semua siswa menyadari akan segala keterbatasannya serta menerima segala perbedaan. (4) Pembelajaran kooperatif tipe *modeling the way* dapat membantu memberdayakan setiap siswa untuk lebih bertanggung jawab dalam belajar. Terbukti dari hasil pembelajaran pada kompetensi pemeriksaan akhir kelas eksperimen dengan *treatment* metode pembelajaran kooperatif tipe *modeling the way* dari total siswa yang ada di kelas eksperimen sebanyak 30 siswa, berdasarkan hasil pengamatan peneliti, terdapat 29 siswa bertanggung jawab dalam setiap kegiatan yang ada di pembelajaran kompetensi pemeriksaan proses akhir. (5) Pembelajaran kooperatif tipe *modeling the way* merupakan suatu strategi yang cukup ampuh untuk meningkatkan prestasi akademik, mengembangkan keterampilan memenej waktu, dan sikap positif terhadap sekolah. Berdasarkan teori tersebut, pembelajaran kompetensi pemeriksaan akhir kelas eksperimen dengan *treatment* metode pembelajaran kooperatif tipe *modeling the way* mampu meningkatkan prestasi akademik siswa, terbukti sebanyak 90% siswa telah mencapai kompetensi dan semua siswa mampu menyelesaikan tugas dengan tepat waktu serta memiliki sikap positif terhadap sekolah dengan menunjukkan sikap aktif dalam melaksanakan pembelajaran dan semua siswa hadir dalam pembelajaran kompetensi pemeriksaan akhir. (6)

Melalui pembelajaran kooperatif tipe *modeling the way* dapat mengembangkan kemampuan siswa untuk menguji ide dan pemahamannya sendiri, menerima umpan balik. Hal tersebut dapat dibuktikan berdasarkan hasil dari pembelajaran kompetensi pemeriksaan akhir kelas eksperimen dengan *treatment* metode pembelajaran kooperatif tipe *modeling the way*, dari jumlah siswa yang ada di kelas eksperimen sebanyak 30 siswa, terdapat 29 siswa yang mampu mengembangkan kemampuan mereka dalam menguji ide dan pemahaman mereka pada saat melakukan kegiatan diskusi kelompok.

Berdasarkan teori tuntas belajar diketahui bahwa hasil *pretest* kelas eksperimen dinyatakan sebanyak 24 siswa belum mencapai KKM sedangkan 6 siswa sudah mencapai KKM, jadi hanya terdapat 20% siswa yang sudah mencapai kompetensi. Berdasarkan hal tersebut, pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir pada kelas eksperimen dilihat dari nilai *pretest* tidak tercapai, karena sebanyak 80% siswa masuk dalam kategori tidak kompeten. Sedangkan ketuntasan belajar pada hasil *posttest* kelas eksperimen diketahui bahwa sebanyak 3 siswa belum mencapai KKM sedangkan 27 siswa sudah mencapai KKM, jadi hanya terdapat 10% siswa yang belum mencapai kompetensi. Berdasarkan hasil *posttest* maka dapat dinyatakan pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir pada kelas eksperimen dengan *treatment* metode pembelajaran *modeling the way* di SMK Negeri 1 Ngawen sudah tercapai, karena sebanyak 90% siswa masuk dalam kategori kompeten.

Berikut ini akan disajikan hasil perbandingan ketuntasan belajar dari nilai *pretest* dan *posttest* kelas eksperimen pada pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir di SMK Negeri 1 Ngawen, dapat dilihat pada Gambar 4.



Gambar 4. Histogram Ketuntasan Nilai *Pretest* dan *Posttest*  
Kelas Eksperimen

Berdasarkan perbandingan hasil pencapaian *pretest* dan *posttest* di atas, dapat disimpulkan bahwa terdapat peningkatan pencapaian kompetensi siswa dari 20% capaian kompetensi menjadi 90% capaian kompetensi pada kelas kontrol yang menggunakan metode *modeling the way*, sehingga dapat disimpulkan bahwa pembelajaran dengan menggunakan *metode modeling the way* pada kelas eksperimen telah mencapai hasil belajar yang optimal. Berdasarkan pendapat Mulyasa (2008: 99) keberhasilan hasil belajar dapat dilihat dari jumlah peserta didik yang mampu menyelesaikan atau mencapai minimal 65% capaian kompetensi, sekurang-kurangnya 85% dari jumlah peserta didik yang ada di kelas tersebut.

## **2. Perbedaan Pencapaian Kompetensi Pemeriksaan Akhir Pada Kelas yang Menggunakan Pembelajaran Konvensional dengan Kelas yang Menggunakan Metode Pembelajaran *Modeling The Way* di SMK Negeri 1 Ngawen**

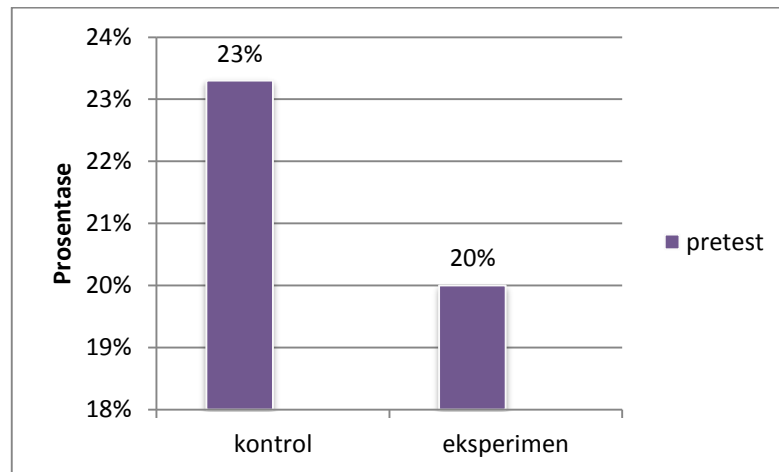
Hasil kompetensi siswa diambil dari nilai tes dan lembar observasi. Penilaian *pretest* dan *posttest* kompetensi siswa diperoleh melalui pembobotan dari 50% nilai kognitif, 10% nilai afektif, dan 40% nilai psikomotorik, kemudian dibandingkan antara kompetensi kelas kontrol dan kelas eksperimen agar diketahui perbedaannya. Pengujian hipotesis dilakukan setelah pengujian persyaratan analisis terhadap nilai *pretest* dan nilai *posttest* pada kelas kontrol dan kelas eksperimen.

Analisis data *pretest* pada kelas eksperimen dan kelas kontrol siswa kelas X di SMK Negeri 1 Ngawen, diketahui bahwa data berdistribusi normal dan homogen. Analisis data dilanjutkan dengan melakukan uji kesamaan dua rata-rata menggunakan uji statistik *independent sample t-test*. Berdasarkan pengujian tersebut diperoleh hasil nilai *pretest* dari kedua sampel yang dijadikan subyek penelitian diketahui nilai rata-rata kelas eksperimen 70 serta nilai rata-rata kelas kontrol 69 dengan selisih nilai 1,00. Pada tabel uji hipotesis menggunakan uji statistik *independent sample t-test* diperoleh harga  $t_{hitung}$  lebih kecil dari  $t_{tabel}$  ( $0,457 \leq 2,002$ ) atau ( $-0,457 \geq -2,002$ ) dan signifikansi ( $0,649 > 0,05$ ).

Berdasarkan analisis data dengan uji statistik *independent sample t-test* menunjukkan bahwa tidak ada perbedaan nilai *pretest* antara kelas

kontrol dan kelas eksperimen. Subyek penelitian dapat disimpulkan memiliki kemampuan awal (*pretest*) yang sama.

Hal tersebut diperkuat dengan membandingkan nilai *pretest* kelas kontrol dan kelas eksperimen berdasarkan kriteria ketuntasan minimal. Berikut ini akan disajikan hasil perbandingan ketuntasan belajar dari nilai *pretest* antara kelas kontrol dan kelas eksperimen pada pencapaian kompetensi pemeriksaan akhirdi SMK 1 Ngawen, dapat dilihat pada Gambar 5.

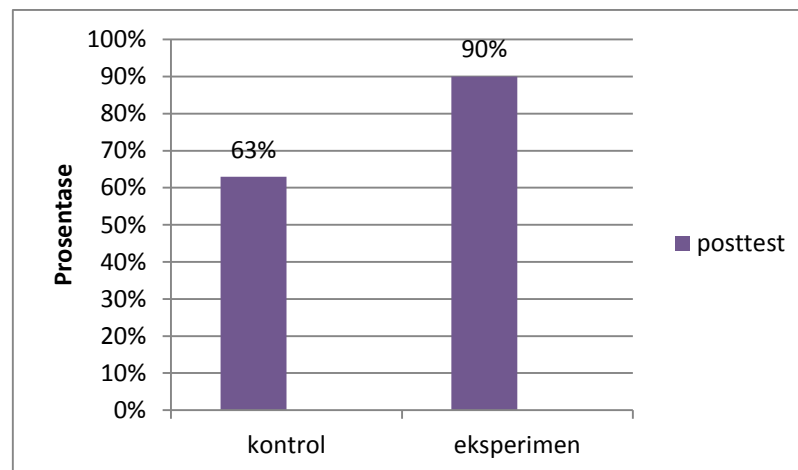


Gambar 5. Histogram Ketuntasan Nilai *Pretest* Kelas Kontrol dan Kelas Eksperimen

Analisis data nilai *posttest* pada kelas eksperimen dan kelas kontrol siswa kelas X di SMK Negeri 1 Ngawen, diketahui bahwa data berdistribusi normal dan homogen. Analisis data dilanjutkan dengan melakukan uji kesamaan dua rata-rata menggunakan uji statistik *independent sample t-test*. Berdasarkan pengujian tersebut diperoleh hasil nilai *posttest* dari kedua sampel yang dijadikan subyek penelitian mempunyai nilai rata-rata kelas eksperimen 82 serta nilai rata-rata kelas kontrol 76 dengan selisih nilai 6.

Pada tabel uji hipotesis menggunakan uji statistik *independent sample t-test* diperoleh harga  $t_{hitung}$  lebih besar dari harga  $t_{tabel}$  ( $4,533 > 2,002$ ) atau ( $-4,533 < -2,002$ ) dan signifikansi ( $0,000 < 0,05$ ).

Berdasarkan analisis data dengan uji statistik *independent sample t-test*, dapat disimpulkan bahwa terdapat perbedaan yang signifikan nilai akhir *posttest* antara kelas kontrol dan kelas eksperimen. Subyek penelitian dapat disimpulkan memiliki kemampuan akhir (*posttest*) yang berbeda. Hal tersebut diperkuat dengan membandingkan nilai *posttest* kelas kontrol dan kelas eksperimen berdasarkan kriteria ketuntasan minimal. Berikut ini akan disajikan hasil perbandingan ketuntasan belajar dari nilai *posttest* antara kelas kontrol dan kelas eksperimen pada pencapaian kompetensi pemeriksaan akhirdi SMK Negeri 1 Ngawen, dapat dilihat pada gambar 6.



Gambar 6. Histogram Ketuntasan Nilai *Posttest* Kelas Kontrol dan Kelas Eksperimen

Hasil observasi yang dilakukan saat pembelajaran, secara umum tampak bahwa kegiatan pembelajaran pada kelas kontrol yang menggunakan pembelajaran konvensional dan kelas eksperimen dengan *treatment* metode

pembelajaran *modeling the way* sudah sesuai dengan prosedur pembelajaran. Pertemuan pertama, siswa kelas eksperimen dan kelas kontrol diberikan materi dasar yang sama dan sebelum proses pembelajaran siswa diukur kemampuan awalnya dengan diberikan *pretest*. Selama proses belajar pada kelas kontrol guru menjelaskan materi dengan metode ceramah berbantuan media *power point*, siswa hanya mendengarkan dan mencatat materi yang disampaikan oleh guru. Hal tersebut membuat banyak siswa kurang memperhatikan materi yang disampaikan oleh guru, siswa cenderung kelihatan kurang bersemangat, ada yang mengantuk, asyik mengobrol dengan teman sebangku, dan bermain alat komunikasi, sehingga materi pelajaranpun tidak bisa diterima secara baik.

Kegiatan pembelajaran pada kelas eksperimen berbeda dengan kelas kontrol. Pembelajaran dengan menerapkan metode pembelajaran *modeling the way* menuntut siswa lebih aktif mencari informasi untuk memecahkan masalah. Guru menyajikan materi pembelajaran kompetensi pemeriksaan akhirdengan indikator meliputi pemeriksaan pemasangan kancing, pemeriksaan lubang kancing, pemeriksaan label, pemeriksaan proses penyetricaan, teknik pelipatan, teknik pengepakan. Materi disajikan oleh guru dengan menjelaskan isi handout pembelajaran. Kemampuan untuk memahami pengajaran (*ability to understand instruction*) bagi siswa merupakan syarat terwujudnya efektifitas pembelajaran, yaitu kemauan peserta didik untuk mempelajari suatu pelajaran , termasuk didalamnya kemauan peserta didik untuk menggali informasi melalui sumber referensi lain.

Pertemuan kedua, siswa kelas kontrol masih sama dengan pertemuan pertama yaitu guru menjelaskan materi dengan metode ceramah berbantuan media *power point*, siswa hanya mendengarkan dan mencatat materi yang disampaikan oleh guru. Sedangkan pertemuan kedua pada kelas eksperimen, sesuai dengan langkah pelaksanaan metode pembelajaran *modeling the way*, siswa mendemonstrasikan hasil diskusi kelompok kompetensi pemeriksaan akhirdengan indikator meliputi pemeriksaan pemasangan kancing, pemeriksaan lubang kancing, pemeriksaan label, pemeriksaan proses penyetrikan, teknik pelipatan, teknik pengepakan . disini sangat terlihat perbedaan antara kelas kontrol dan kelas eksperimen, siswa pada kelas eksperimen lebih aktif dan lebih bisa mengembangkan berbagai kemampuan kecerdasan (intelektual, emosional, spiritual, dan kreativitas) serta menanamkan sikap kerja sama.

Pertemuan terakhir pembelajaran dilaksanakan tes evaluasi, yaitu *posttest*. Tes ini dilakukan pada kelas kontrol maupun kelas eksperimen, *posttest* untuk mengukur kemampuan akhir siswa setelah mendapat perlakuan yang berbeda.

Penerapan metode pembelajaran *modeling the way* ini dapat mengembangkan kemandirian berpikir siswa dengan dibantu adanya berbagai sumber referensi baik dari buku, internet, teman sekelompok dan media pembelajaran yang ditemukan sendiri. Metode pembelajaran *modeling the way* membuat siswa tidak hanya bergantung pada guru. Siswa dengan *treatment* metode pembelajaran *modeling the way* lebih aktif bertanya, bekerjasama, berpartisipasi dalam kelompok.

Siswa yang diterapkan metode pembelajaran *modeling the way* diharuskan aktif berpikir kritis dan menemukan sendiri jawaban dari permasalahan melalui berbagai kegiatan. Peran guru hanya sebagai fasilitator sehingga guru tidak mendominasi dalam proses pembelajaran. Kelas yang menerapkan pembelajaran konvensional, siswa cenderung pasif selama pembelajaran, karena siswa hanya mendengarkan guru memberikan materi. Selama proses pembelajaran berbeda untuk kedua kelas, sehingga pemahaman konsep siswa juga berbeda. Hal tersebut diperkuat dengan pendapat Mulyasa (2015: 96) yang menyatakan bahwa kegiatan inti pembelajaran atau pembentukan kompetensi dikatakan efektif apabila seluruh siswa terlibat aktif, baik mental fisik maupun sosial. Berdasarkan uraian di atas dapat dinyatakan terdapat perbedaan pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir antara kelas yang menggunakan metode pembelajaran *modeling the way* dan kelas yang menggunakan pembelajaran konvensional.

### **3. Efektivitas Metode Pembelajaran *Modeling The Way* Pada Pencapaian Kompetensi Pemeriksaan Akhir Siswa Kelas X di SMK Negeri 1 Ngawen.**

Pengukuran efektivitas metode pembelajaran *modeling the way* dengan membandingkan nilai *posttest* kelas kontrol dan kelas eksperimen berdasarkan kriteria ketuntasan minimal 7,5 sesuai ketentuan sekolah. Menurut pendapat Mulyasa (2008: 99) pembelajaran dikatakan efektif jika dari jumlah peserta didik yang ada di kelas tersebut telah mencapai sekurang-kurangnya 85% dari jumlah peserta didik yang mampu

menyelesaikan atau mencapai minimal 65% capaian pembelajaran. Oleh karena itu, guru harus melakukan perencanaan pembelajaran, pelaksanaan proses pembelajaran serta penilaian proses pembelajaran untuk meningkatkan efisiensi dan efektivitas ketercapaian kompetensi lulusan.

Berdasarkan teori ketuntasan belajar untuk mengukur efektivitas pembelajaran pada pencapaian kompetensi pemeriksaan akhirdapat dinyatakan bahwa proses pembelajaran kelas eksperimen yang menggunakan metode pembelajaran *modeling the way* efektif, karena sebanyak 90% siswa pada kelas eksperimen sudah mencapai kriteria ketuntasan minimal. Sedangkan pada kelas kontrol dinyatakan bahwa proses pembelajaran kelas kontrol yang menggunakan pembelajaran konvensional tidak efektif, karena hanya sebanyak 63% siswa yang sudah mencapai kriteria ketuntasan minimal.

Kesimpulannya adalah metode pembelajaran *modeling the way* efektif pada pencapaian kompetensi pemeriksaan akhirsiswa kelas X di SMK Negeri 1 Ngawen. Hal ini ditunjukkan pada perencanaan pembelajaran guru menentukan tujuan pembelajaran sesuai dengan minat dan kemampuan siswa, sehingga siswa merasa termotivasi dan senang mengikuti pembelajaran. Rencana Pelaksanaan Pembelajaran (RPP) yang dibuat guru juga melibatkan partisipasi dan keaktifan siswa pada kegiatan pembelajarannya. Guru juga memberikan penjelasan atau arahan kepada siswa tentang rencana kegiatan pembelajaran yang akan dilaksanakan. Siswa juga diberi kelengkapan alat dan bahan pembelajaran yang dibutuhkan, sehingga siswa dapat mengikuti proses belajar dengan maksimal. Selain itu,

efektivitas pembelajaran juga ditunjukkan pada pelaksanaan pembelajaran yaitu siswa terlibat langsung dalam pemeriksaan akhir. sehingga hasil *posttest* diperoleh 90% siswa pada kelas eksperimen dengan *treatment* metode pembelajaran *modeling the way* sudah mencapai kriteria ketuntasan minimal.

## BAB V

### SIMPULAN DAN SARAN

#### A. Simpulan

Berdasarkan hasil penelitian kuasi eksperimen tentang efektivitas metode pembelajaran *modeling the way* terhadap pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir pada kelas x tata busana di SMK Negeri 1 Ngawen, , maka dapat disimpulkan bahwa :

1. Pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir dilihat dari hasil *pretest* dan *posttest* pada kelas kontrol tidak tercapai, karena hanya sebanyak 23% dan 63% siswa masuk dalam kategori kompeten. Pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir dilihat dari hasil *pretest* pada kelas eksperimen tidak tercapai, karena hanya sebanyak 20% siswa masuk dalam kategori kompeten. Sedangkan pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir dilihat dari hasil *posttest* pada kelas eksperimen dengan *treatment* metode pembelajaran *modeling the way* di SMK Negeri 1 Ngawen sudah tercapai, karena sebanyak 90% siswa masuk dalam kategori kompeten.
2. Terdapat perbedaan yang signifikan pada pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir antara kelas eksperimen dengan *treatment* metode pembelajaran *modeling the way* dan kelas kontrol yang menggunakan pembelajaran konvensional di SMK Negeri 1 Ngawen. Dibuktikan dengan hasil uji *independent sample t-test*, diperoleh nilai  $t_{hitung}$  lebih besar daripada  $t_{tabel}$  ( $4,533 > 2,002$ ) atau ( $-4,533 < -2,002$ ) dan signifikansi ( $0,000 < 0,05$ ).

Hal ini menunjukkan bahwa kompetensi siswa meningkat setelah diterapkan metode pembelajaran *modeling the way*. Oleh sebab itu, dapat dinyatakan ada perbedaan yang signifikan pada pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir antara kelas kontrol dan kelas eksperimen.

3. Metode pembelajaran *modeling the way* efektif untuk pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir pada siswa kelas X di SMK Negeri 1 Ngawen. Hal ini dibuktikan pada perencanaan pembelajaran guru menentukan tujuan pembelajaran sesuai dengan minat dan kemampuan siswa, guru juga memberikan arahan atau penjelasan kepada siswa tentang rencana kegiatan pembelajaran, serta siswa diberikan kelengkapan alat dan bahan pembelajaran yang dibutuhkan. Efektivitas pembelajaran juga ditunjukkan pada pelaksanaan pembelajaran yaitu siswa terlibat langsung dalam menemukan sendiri bahan ajar yang akan dipelajari, sehingga hasil *posttest* diperoleh 90% siswa pada kelas eksperimen dengan *treatment* metode pembelajaran *modeling the way* sudah mencapai kriteria ketuntasan minimal. Sedangkan proses pembelajaran kelas kontrol yang menggunakan pembelajaran konvensional tidak efektif pada pencapaian kompetensi pemeriksaan proses finishing, karena hanya 19 siswa atau 63% siswa kelas kontrol yang sudah mencapai kriteria ketuntasan minimal.

## **B. Implikasi**

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, diketahui penggunaan metode pembelajaran *modeling the way* pada pencapaian kompetensi pemeriksaan akhir lebih tinggi dari pada penggunaan pembelajaran konvensional. Penggunaan metode pembelajaran *modeling the way* dapat digunakan pada

mata pelajaran pengawasan mutu busana khususnya kompetensi pemeriksaan akhir. Metode pembelajaran *modeling the way* dapat membuat proses pembelajaran lebih efektif dan menarik minat dan keaktifan siswa. Sejalan dengan itu, penelitian ini memberikan informasi dan sosialisasi kepada pihak sekolah bahwa penerapan metode pembelajaran *modeling the way* dapat meningkatkan pencapaian kompetensi dalam mata pelajaran teori praktik sehingga proses belajar mengajar berjalan dengan baik dan pada akhirnya dapat meningkatkan efektivitas pembelajaran.

### **C. Keterbatasan Penelitian**

Penelitian ini telah dilakukan pembatasan masalah agar penelitian yang dilakukan lebih fokus, namun dalam pelaksanaan dilapangan masih ada kekurangan atau keterbatasan, antara lain :

1. Penelitian hanya terbatas pada siswa kelas X program studi tata busana SMK negeri 1 Ngawen. Akan lebih baik apabila subyek penelitian dilakukan pada populasi yang lebih banyak lagi.
2. Keterbatasan pada ruang kelas untuk pemeriksaan akhir yang kurang luas sehingga siswa yang sedang melakukan demonstrasi pemeriksaan akhir kurang leluasa.

### **D. Saran**

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, terdapat beberapa saran yang dapat diberikan sebagai upaya untuk meningkatkan pencapaian kompetensi, yaitu:

### 1. Bagi Siswa

Siswa diharapkan mampu beradaptasi dengan penerapan metode pembelajaran *modeling the way*. Apabila dalam diskusi mengalami kesulitan, bisa bertanya pada guru agar kesulitan dapat terselesaikan.

### 2. Bagi Guru

Guru harus inovatif dalam memilih dan menerapkan strategi dan metode pembelajaran sesuai dengan karakteristik mata pelajaran agar pembelajaran tersampaikan dengan baik dan hasil belajar siswa optimal.

### 3. Bagi SMK

Pihak Sekolah Menengah Kejuruan hendaknya memotivasi guru agar dalam melaksanakan proses pembelajaran, guru memiliki sikap inovatif dalam membuat strategi pembelajaran dengan menerapkan metode yang sesuai dengan karakteristik mata pelajaran, sehingga pencapaian kompetensi siswa dapat tercapai.

## DAFTAR PUSTAKA

- Abdul Majid. (2011). *Perencanaan Pembelajaran*. Bandung: PT Remaja Rosdakarya
- \_\_\_\_\_. (2014). *Pembelajaran Tematik Terpadu*. Bandung: PT Remaja Rosdakarya
- Agus Suprijono. (2014). *Cooperative Learning Teori dan Aplikasi PAIKEM*. Yogyakarta: Pustaka Pelajar
- Amalia Ratna Furi. (2010). Efektivitas penerapan metode pembelajaran kooperatif tipe jigsaw pada mata pelajaran menyiapkan dan mengolah produk cake di SMK It-Al-Furqon Sanden Bantul Yogyakarta. *Skripsi*. Yogyakarta. FT UNY.
- Asis Saefuddin & Ika Berdiati. (2014). *Pembelajaran Efektif*. Bandung: Remaja Rosdakarya.
- Creswell, John W. (2004). *Research in Education*. New York: SAGE.
- Daryanto.(2010). *Belajar dan Mengajar*. Bandung: CV. Yrama Widya
- Depdiknas. (2003). Undang-undang RI Nomor 20 Tahun 2003 Tentang Sistem Pendidikan Nasional.
- Dina Indriana. (2011). *Mengenal Ragam Gaya Pembelajaran Efektif*. Yogyakarta: DIVA Press
- Dk Company. (2016). *Folding and Hanging Manual*. Diakses tanggal 3 Agustus 2016 dari <http://www.dkcompany.com>
- Eko Putro Widoyoko. (2014). *Penilaian Hasil Pembelajaran di Sekolah*. Yogyakarta: Pustaka Pelajar.
- Endang Mulyatiningsih. (2012). *Riset Terapan Bidang Pendidikan dan Teknik*. Yogyakarta: UNY Press
- Eveline Siregar dan Hartini Nara. (2010). *Teori Belajar dan Pembelajaran*. Bogor: Ghalia Indonesia
- Grinnel, Jr. & Richard, M. (1988). *Social Work Research and Evaluation. Third Edition*. Illionis: F.E.Peacock Publisher.
- Hamzah B. Uno,Nina Lamatenggo dan Satria Koni. (2010). *Desain Pembelajaran*. Bandung: MQS Publishing
- Hariyanto. (2013). *Asesmen Pembelajaran*. Bandung: Remaja Rosdakarya.

- Haryanto, M Khairudin. (2014). Implementasi pembelajaran kooperatif berbasis kasus untuk meningkatkan efektivitas pembelajaran kecerdasan buatan. *Jurnal Pendidikan Teknologi dan Kejuruan*. 22(1).138-144
- Judy Willis. (2011). *Metode Pengajaran dan Pembelajaran Berbasis Kemampuan Otak*. Yogyakarta: Mitra Media
- Kamus Besar Bahasa Indonesia. (2005). Definisi Efektif
- Khanifatul. (2013). *Pembelajaran Inovatif*. Yogyakarta: Ar-ruzz Media
- Kunandar. (2015). Penilaian Autentik *Penilaian Hasil Belajar Peserta Didik Berdasarkan Kurikulum 2013*. Jakarta: Raja Grafindo Persada.
- Laelafirohmi. (2011). Pengaruh model pembelajaran cooperative learning tipe student team achievement division (STAD) pada pencapaian kompetensi membuat pla blazer di SMK N 1 Sewn Bantul. *Skripsi*. Yogyakarta. FT UNY.
- Leny Afreyanti. (2013). Efektivitas metode cooperative learning tipe group investigation untuk meningkatkan hasil belajar persiapan pengolahan pada siswa kelas x SMK Negeri 4 Yogyakarta. *Skripsi*. Yogyakarta. FT UNY.
- Mansur Muslich. (2007). *KTSP Pembelajaran Berbasis Kompetensi dan Kontekstual*. Jakarta: Bumi Aksara
- Miftahul Huda. (2015). *Cooperatif Learning*. Yogyakarta: Pustaka Pelajar
- Mulyasa. (2008). *Kurikulum Berbasis Kompetensi*. Bandung: Remaja Rosdakarya.
- Mulyasa. (2015). *Guru dalam Implementasi Kurikulum 2013*. Bandung: Remaja Rosdakarya
- Nanang Martono. (2012). *Metode Penelitian Kuantitatif*. Jakarta: Rajagrafindo Persada
- Ngalim Purwanto. (2013). *Prinsip-prinsip dan Teknik Evaluasi Pengajaran*. Bandung: PT Remaja Rosdakarya Offset
- Noor Fitrihana dan Widiastuti. (2011). *Pemilihan Bahan dan Pengendalian Kualitas Busana*. Yogyakarta: UNY Press
- Novan Ardy Wiyadi. (2013). *Desain Pembelajaran Pendidikan*. Yogyakarta: Ar-Ruzz Media
- Oemar Hamalik. (2004). *Proses Belajar Mengajar*. Jakarta: Sinar Grafika Offset

- Permendikbud. (2016). Nomor 20 dan 22 tentang Standar Proses Pendidikan Dasar dan Menengah.
- Permendikbud. (2016). Nomor 103 tentang Pembelajaran Pada Pendidikan Dasar dan Pendidikan Menengah
- Rusman. (2011). *Model-model Pembelajaran "Mengembangkan Profesionalisme Guru"*. Jakarta: Raja Grafindo Persada.
- Sardiman A.M. (2012). *Interaksi dan Motivasi Belajar Mengajar*. Jakarta : Raja Grafindo Persada.
- Sugiyono. (2015). *Metode Penelitian Pendidikan (Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D)*. Bandung: Alfabeta.
- Sugiyono. (2012). *Satatistika untuk Penelitian*. Bandung: Alfabeta.
- Sumarjo H. (2009). Efektivitas pembelajaran dengan pendekatan kooperatif promosi-degradasi pada pembelajaran praktik kerja batu mahasiswa jurusan pendidikan teknik bangunan fakultas teknik UNY. *Jurnal Pendidikan Teknologi dan Kejuruan*. 18(2).217-231
- Supardi. (2013). *Pembalajaran yang efektif*. Bandung: PT Remaja Rosdakarya
- Susilo Rahardjo dan Gudnanto. (2013). *Pemahaman Individu Teknik Nontes*. Jakarta: Kencana Prenadamedia Group
- Suyono dan Haritanto. (2014). *Teori Pembelajaran*. Jakarta: PT Remaja Rosdakarya
- Suwarsih Madya. (2013). *Metodologi Pengajaran Bahasa*. Yogyakarta: UNY Press
- Toto Ruhimat. (2011). *Kurikulum dan Pembelajaran*. Jakarta: PT Rajagrafindo Persada
- Umi Rochayati. (2014). Model pembelajaran learning cycle kooperatif tipe stad untuk meningkatkan kualitas proses dan hasil belajar. *Jurnal Pendidikan Teknologi dan Kejuruan*. 22(1).111-116
- Warsono dan Hariyanto. (2014). *Pembelajaran Aktif*. Bandung: PT Remaja Rosdakarya
- Wina Sanjaya. (2006). *Pembelajaran dalam Implementasi Kurikulum Berbasis Kompetensi*. Jakarta: Kencana Prenada Media Grup
- Zainal Arifin. (2014). *Penelitian Pendidikan*. Bandung: Remaja Rosdakarya.

# LAMPIRAN

## LAMPIRAN 1

### Kisi-kisi Instrumen Penelitian

- ✓ Kisi-kisi Instrumen Tes Essay
- ✓ Kisi-kisi Instrumen Lembar Pengamatan Sikap
- ✓ Kisi-kisi Lembar Penilaian Unjuk Kerja

Lampiran 1. Kisi-kisi Instrumen Penelitian

A. Kisi-kisi Instrumen Tes Essay (Kognitif)

| Kompetensi Dasar             | Materi                                     | Indikator                                      | Taraf Kompetensi Kognitif |    |    |    |    |    | No soal | Soal   | Kunci Jawaban   |
|------------------------------|--|--|---------------------------|----|----|----|----|----|---------|--|---|
|                              |  |  | C1                        | C2 | C3 | C4 | C5 | C6 |         |  |   |
| Pemeriksaan Proses Finishing | Definisi proses finishing kemeja           | Menjelaskan pengertian proses finishing kemeja |                           |    |    |    |    |    | 1       | Jelaskan pengertian proses finishing kemeja!                       | finishing merupakan bagian terakhir dari urutan proses produksi untuk memastikan bahwa produk yang akan dikirim dalam keadaan yang baik dan sempurna, baik dari segi mutu, penampilan, dan kesesuaian dengan spesifikasi yang telah ditentukan oleh buyer.          |
|                              | Tujuan pemeriksaan proses finishing kemeja | Menjelaskan fungsi quality control finishing   |                           |    |    |    |    |    | 2       | Menjelaskan fungsi quality control dalam proses finishing kemeja ! | Fungsi quality control finishing adalah menjamin mutu kemeja sesuai standar buyer yaitu meliputi ; memeriksa button hole, memeriksa pemasangan kancing, memeriksa pemasangan label, memeriksa proses ironing, memeriksa proses folding dan memeriksa proses packing |
|                              | Pemeriksaan pembuatan buttonhole           | Menjelaskan langkah memeriksa lubang kancing   |                           |    |    |    |    |    | 3       | Jelaskan langkah-langkah memeriksa lubang kancing                  | Langkah-langkah pemeriksaan lubang kancing kancing :<br>a) Menentukan jenis button hole<br>b) Memeriksa pisau lubang kancing, harus sesuai dari   |

|  |  |   |  |  |  |  |  |   |   |   |
|--|--|---|--|--|--|--|--|---|---|---|
|  |  |   |  |  |  |  |  |   |   | <p>besarnya kancing</p> <p>c) Menentukan jarak button hole sesuai dengan jumlahnya</p> <p>d) Memeriksa kualitas lubang : Benang dari jahitan lubang tidak boleh terkena pisau (Harus simetris dan tepat di tengah dari front placket dan pisau pada lubang tajam, dan posisi pisau tepat, agar ada serat kain pada lubang kancing.)</p> |
|  | Pemeriksaan pemasangan kancing atau <i>Attach button</i> | Menjelaskan tujuan jarak pemasangan kancing dan lubang kancing pada kemeja kain motif |  |  |  |  |  | 4 | Bagaimanakah ketentuan jarak antara kancing dan lubang kancing pada kemeja dengan kain motif dan sebutkan alasannya ! | Posisi kancing harus tepat di tengah lubang, tetapi bagian depan kiri pada bagian lehernya harus dikurangi 1/8 inchi tujuannya untuk menghindari folding terlalu kencang pada bagian atas.  |
|  | Pemeriksaan pemasangan label                             | Menyebutkan prosedur pemeriksaan label  |  |  |  |  |  | 5 | Sebutkan 3 hal yang perlu dilakukan dalam memeriksa label!  | <p>a. Posisi label harus tepat, simetris dan lurus dengan jalur</p> <p>b. Cek sisi jahitan label ( 2 side, 4 side)</p> <p>c. Benang atas dan bawah harus tepat dan matching dengan kain dan setelan benang harus tepat.</p>   |
|  | Pemeriksaan proses ironing                               | Menjelaskan tujuan proses ironing   |  |  |  |  |  | 6 | Jelaskan tujuan proses ironing pada produk kemeja di perusahaan garmen!   | Tujuannya adalah untuk menghilangkan kerutan, menghaluskan bekas lipatan yang tidak diinginkan, membuat   |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |  |   |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|---|--|---|
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |  | lipitan yang diinginkan, serta menambah kerapian dan keindahan.   |
|  | Pemeriksaan proses folding                 | Menyebutkan material pembantu pada pelipatan Stand Up Pack |  |  |  |  |  |  | 7 | Sebutkan material pembantu pada pelipatan jenis pelipatan Stand Up Pack atau Kerah Nampak berdiri! | card board(karton badan), papper collar (karton leher), plastic butterfly(plastic kupu-kupu), tissue paper(kertas tisu)         |
|  | Pemeriksaan proses packing atau pengemasan | Menjelaskan metode packing pada proses finishing           |  |  |  |  |  |  | 8 | Jelaskan metode pengemasan Solid Colour Solid Size !   | Packing metode Solid Colour Solid Size dalam satu karton pakaian dengan jumlah tertentu terdiri dari satu warna dan satu ukuran |

Lampiran 1. Kisi-kisi Instrumen Penelitian

B. Kisi-kisi Instrumen Pengamatan Sikap (Afektif)

| Materi | Aspek yang dinilai | Indikator  | Sub Indikator  |
|--------|--------------------|--|--|
|        | Disiplin           | Disiplin dalam memeriksa proses finishing          | Memastikan kemeja bersih dari sisa benang dan kering                                       |
|        |                    |  | Siswa dapat mengerjakan tes sesuai dengan waktu yang telah ditentukan                      |
|        |                    |  | Siswa dapat menyelesaikan diskusi kelompok sesuai dengan waktu yang ditentukan             |
|        |                    |  | Siswa dapat menyelesaikan demonstrasi sesuai dengan waktu yang ditentukan                  |
|        | Jujur              | Jujur dalam melakukan pemeriksaan proses finishing | Siswa menjaga kebersihan kelas   |
|        |                    |  | Siswa tidak menjadi plagiat (mengambil/menyalin karya orang lain tanpa menyebutkan sumber) |
|        |                    |  | Siswa mengerjakan tugas bagiannya sendiri dalam diskusi                                    |
|        |                    |  | Siswa mengungkapkan perasaan apa adanya  |
|        | Teliti             | Teliti dalam memeriksa proses finishing kemeja     | Siswa cermat dalam memeriksa proses finishing  |
|        |                    |  | Siswa hati-hati dalam memeriksa proses finishing kemeja                                    |
|        |                    |  | Siswa jeli dalam melakukan pemeriksaan proses finishing                                    |
|        |                    |  | Siswa menunjukkan sikap kritis dalam memeriksa proses finishing                            |

Lampiran 1. Kisi-kisi Instrumen Penelitian

C. Kisi-kisi Instrumen Penilaian Unjuk Kerja (Psikomotorik)

| Kompetensi Dasar   | Materi          | Indikator                              | Indikator Ketercapaian  |
|--|-----------------|--|---|
| Pemeriksaan Proses Finishing                               | Persiapan Kerja | Menyiapkan alat                        | Memeriksa kelengkapan alat (Meja, setrika uap, meja setrika, kotak karton)  |
|  |                 |  | Memeriksa kebersihan alat   |
|  |                 |  | Memeriksa keakuratan fungsi alat  |
|  |                 |  | Menempatkan alat pada posisi yang tepat   |
|  |                 | Menyiapkan bahan                       | Memeriksa kelengkapan bahan (kemeja hasil praktikum, kemeja yang sudah difolding, kemeja yang sudah di kemas polybag, kemeja yang sudah di packing) |
|  |                 |  | Memeriksa kebersihan bahan  |
|  |                 |  | Memeriksa keakuratan fungsi bahan   |
|  |                 |  | Menempatkan bahan pada posisi yang tepat  |
|  | Proses          | Teknik pemeriksaan buttonhole          | Memeriksa jenis button hole   |
|  |                 |  | Memeriksa pisau lubang kancing  |
|  |                 |  | Memeriksa jarak dan jumlah button hole  |
|  |                 |  | Memeriksa kualitas lubang   |
| Teknik pemeriksaan kancing                                 |                 | Memeriksa posisi kancing dan jumlahnya |   |
|  |                 | Memeriksa jenis dan ukuran kancing     |   |
| memeriksa tegangan dan jarak bebas pada pemasangan kancing |                 |  |   |

|  |  |                            |  |
|--|--|----------------------------|--|
|  |  |                            | Memeriksa benang pengunci di belakang jahitan kancing                  |
|  |  |                            | Memeriksa ketentuan warna benang dengan kain                           |
|  |  |                            | Memeriksa jarak antara kancing dan lubang                              |
|  |  | Teknik pemeriksaan label   | Memeriksa posisi pemasangan label                                      |
|  |  |                            | Memeriksa ketepatan warna benang label dengan kain                     |
|  |  |                            | Memeriksa Back tack harus mengunci label satu jaitan                   |
|  |  |                            | Memeriksa allowance dari pemasangan label                              |
|  |  | Teknik pemeriksaan ironing | Memeriksa jenis kain dari produk                                       |
|  |  |                            | Memeriksa temperatur setrika   |
|  |  |                            | Memeriksa penyetricaan bagian joining                                  |
|  |  |                            | Memeriksa adanya lipatan pada kain                                     |
|  |  | Teknik pemeriksaan folding | Memeriksa metode folding   |
|  |  |                            | Memasang papper neck di bagian dalam leher                             |
|  |  |                            | Meletakkan card board/ T-board pada bagian belakang kemeja             |
|  |  |                            | Melipat sisi kemeja  |
|  |  |                            | Melipat bagian tengah kemeja   |
|  |  | Teknik pemeriksaan packing | Memeriksa kebersihan kemeja  |
|  |  |                            | Memeriksa teknik penumpukan kemeja dalam polybag                       |
|  |  |                            | Memeriksa jenis pengepakan dalam satu karton : jumlah,warna dan ukuran |

|       |  |  |   |
|-------|--|--|---|
|       |  |  | Menentukan penyusunan tumpukan, susunan tumpukan pakaian pada karton            |
| Hasil | Catatan analisis data pemeriksaan buttonhole         |  | Hasil catatan pemeriksaan lubang kancing sesuai dengan standar acuan kemeja     |
|       |  |  | Hasil catatan pemeriksaan proses lubang kancing terisi lengkap                  |
|       |  |  | Hasil catatan pemeriksaan lubang kancing terisi apa adanya                      |
|       |  |  | Hasil catatan pemeriksaan lubang kancing terbaca dengan jelas                   |
|       | Catatan analisis data pemeriksaan pemasangan kancing |  | Hasil catatan pemeriksaan pemasangan kancing sesuai dengan standar acuan kemeja |
|       |  |  | Hasil catatan pemeriksaan proses pemasangan kancing terisi lengkap              |
|       |  |  | Hasil catatan pemeriksaan pemasangan kancing terisi apa adanya                  |
|       |  |  | Hasil catatan pemeriksaan pemasangan kancing terbaca dengan jelas               |
|       | Catatan analisis data pemeriksaan pemasangan label   |  | Hasil catatan pemeriksaan label sesuai dengan standar acuan kemeja              |
|       |  |  | Hasil catatan pemeriksaan proses label terisi lengkap,                          |
|       |  |  | Hasil catatan pemeriksaan label terisi apa adanya                               |
|       |  |  | Hasil catatan pemeriksaan label terbaca dengan jelas                            |

|  |  |  |  |
|--|--|--|--|
|  |  | Catatan analisis data pemeriksaan<br>Pemeriksaan proses penyetrikaan | Hasil catatan pemeriksaan ironing sesuai dengan standar acuan kemeja |
|  |  |  | Hasil catatan pemeriksaan proses ironing terisi lengkap,             |
|  |  |  | Hasil catatan pemeriksaan ironing terisi apa adanya,                 |
|  |  |  | Hasil catatan pemeriksaan ironong terbaca dengan jelas               |
|  |  | Catatan analisis data pemeriksaan<br>Pemeriksaan folding             | Hasil catatan pemeriksaan folding sesuai dengan standar acuan kemeja |
|  |  |  | Hasil catatan pemeriksaan proses folding terisi lengkap,             |
|  |  |  | Hasil catatan pemeriksaan folding terisi apa adanya                  |
|  |  |  | Hasil catatan pemeriksaan folding terbaca dengan jelas               |
|  |  | Catatan analisis data pemeriksaan<br>Pemeriksaan packing             | Hasil catatan pemeriksaan packing sesuai dengan standar acuan kemeja |
|  |  |  | Hasil catatan pemeriksaan proses packing terisi lengkap,             |
|  |  |  | Hasil catatan pemeriksaan packing terisi apa adanya                  |
|  |  |  | Hasil catatan pemeriksaan packing terbaca dengan jelas               |

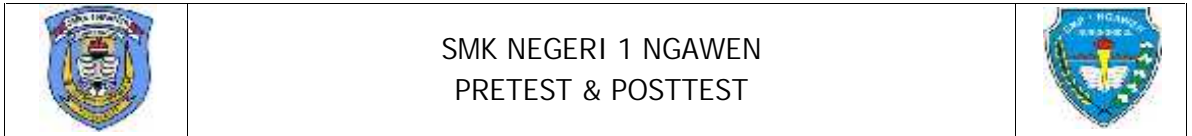
## LAMPIRAN 2

### Instrumen Penelitian

- ✓ Soal Tes Essay
- ✓ Rubrik Penyekoran Tes Essay
- ✓ Rubrik Penyekoran Pengamatan Sikap
- ✓ Soal Tes Unjuk Kerja
- ✓ Rubrik Penyekoran Penilaian Unjuk Kerja
- ✓ Lembar Penilaian Unjuk Kerja
- ✓ Lembar Checklist Siswa, Memeriksa Proses Finishing Kemeja

## Lampiran 2. Instrumen Penelitian

### A. Soal Tes Essay (Kognitif)



#### MATA PELAJARAN PENGAWASAN MUTU BUSANA

Petunjuk Mengerjakan:

- Berdoalah sebelum mengerjakan.
  - Kerjakan dahulu soal yang Anda anggap mudah.
  - Jawablah pertanyaan-pertanyaan dengan singkat dan jelas pada lembar jawaban yang sudah disediakan.
  - Kerjakan sendiri dan jangan berdiskusi atau bertanya kepada teman.
  - Jumlah soal sebanyak 8 butir, waktu mengerjakan 40 menit.
- 

1. Jelaskan pengertian proses finishing kemeja!
2. Jelaskan fungsi quality control dalam proses finishing kemeja !
3. Jelaskan langkah-langkah memeriksa lubang kancing
4. Bagaimanakah ketentuan jarak antara kancing dan lubang kancing pada kemeja dengan kain motif dan sebutkan alasannya !
5. Sebutkan 3 hal yang perlu dilakukan dalam memeriksa label!
6. Jelaskan tujuan proses ironing pada produk kemeja di perusahaan garmen!
7. Sebutkan material pembantu pada pelipatan jenis pelipatan Stand Up Pack atau Kerah Nampak berdiri!
8. Jelaskan metode pengemasan Solid Colour Solid Size !

\*\*\*Selamat Mengerjakan\*\*\*

Lampiran 2. Instrumen Penelitian

B. Rubrik Penyelesaian Tes Essay

| No | Indikator                                      | Kunci Jawaban   | No Butir | Pedoman Penyelesaian   | Skor |
|----|--|---|----------|--|------|
| 1  | Menjelaskan pengertian proses finishing kemeja | finishing merupakan bagian terakhir dari urutan proses produksi untuk memastikan bahwa produk yang akan dikirim dalam keadaan yang baik dan sempurna, baik dari segi mutu, penampilan, dan kesesuaian dengan spesifikasi yang telah ditentukan oleh buyer.          | 1        | Siswa menjawab proses finishing merupakan bagian terakhir dari urutan proses produksi untuk memastikan bahwa produk yang akan dikirim dalam keadaan yang baik dan sempurna, baik dari segi mutu, penampilan, dan kesesuaian dengan spesifikasi yang telah ditentukan oleh buyer.   | 2    |
|    |  |   |          | Siswa menjawab proses finishing merupakan bagian terakhir dari urutan proses produksi untuk memastikan bahwa produk yang akan dikirim dalam keadaan yang baik dan sempurna, baik dari segi mutu, penampilan, dan kesesuaian.   | 1    |
|    |  |   |          | Siswa tidak menjawab dengan benar  | 0    |
| 2  | Menjelaskan fungsi quality control finishing   | Fungsi quality control finishing adalah menjamin mutu kemeja sesuai standar buyer yaitu meliputi ; memeriksa button hole, memeriksa pemasangan kancing, memeriksa pemasangan label, memeriksa proses ironing, memeriksa proses folding dan memeriksa proses packing | 2        | Siswa menjawab fungsi quality control finishing adalah menjamin mutu kemeja sesuai standar buyer yaitu meliputi ; memeriksa button hole, memeriksa pemasangan kancing, memeriksa pemasangan label, memeriksa proses ironing, memeriksa proses folding dan memeriksa proses packing | 3    |
|    |  |   |          | Siswa menjawab quality control finishing   | 2    |

|   |  |  |   |   |   |
|---|--|--|---|---|---|
|   |  |  |   | adalah memeriksa button hole, memeriksa pemasangan kancing, memeriksa pemasangan label, memeriksa proses ironing, memeriksa proses folding dan memeriksa proses packing   |   |
|   |  |  |   | Siswa menjawab sekurang kurangnya menyebutkan 3 poin fungsi quality control finishing yaitu meliputi: memeriksa button hole, memeriksa pemasangan kancing, memeriksa pemasangan label, memeriksa proses ironing, memeriksa proses folding dan memeriksa proses packing  | 1 |
|   |  |  |   | Siswa tidak menjawab dengan benar   | 0 |
| 3 | Menjelaskan langkah langkah memeriksa lubang kancing | Langkah-langkah pemeriksaan lubang kancing kancing :<br>(a) Menentukan jenis button hole<br>(b) Memeriksa pisau lubang kancing, harus sesuai dari besarnya kancing<br>(c)Menentukan jarakbutton hole sesuai dengan jumlahnya<br>(d) Memeriksa kualitas lubang : Benang dari jahitan lubang tidak boleh terkena pisau (Harus simetris dan tepat di tengah dari front placket dan pisau pada lubang tajam, dan posisi pisau tepat, agar ada serat kain pada lubang kancing.) | 3 | Siswa menjawab lengkap langkah-langkah pemeriksaan lubang kancing kancing :<br>(a) Menentukan jenis button hole<br>(b) Memeriksa pisau lubang kancing, harus sesuai dari besarnya kancing<br>(c)Menentukan jarakbutton hole sesuai dengan jumlahnya<br>(d) Memeriksa kualitas lubang : Benang dari jahitan lubang tidak boleh terkena pisau (Harus simetris dan tepat di tengah dari front placket dan pisau pada lubang tajam, dan posisi pisau tepat, agar ada serat kain pada lubang kancing.) | 3 |
|   |  |  |   | Siswa menjawab 3 point dari jawaban benar, yaitu meliputi:<br>(a) Menentukan jenis button hole  | 2 |

|   |   |  |   |   |   |
|---|---|--|---|---|---|
|   |   |  |   | <p>(b) Memeriksa pisau lubang kancing, harus sesuai dari besarnya kancing</p> <p>(c) Menentukan jarak button hole sesuai dengan jumlahnya</p> <p>(d) Memeriksa kualitas lubang : Benang dari jahitan lubang tidak boleh terkena pisau (Harus simetris dan tepat di tengah dari front placket dan pisau pada lubang tajam, dan posisi pisau tepat, agar ada serat kain pada lubang kancing.)</p>   |   |
|   |   |  |   | <p>Siswa menjawab kurang dari 3 point dari jawaban benar, yaitu meliputi:</p> <p>(a) Menentukan jenis button hole</p> <p>(b) Memeriksa pisau lubang kancing, harus sesuai dari besarnya kancing</p> <p>(c) Menentukan jarak button hole sesuai dengan jumlahnya</p> <p>(d) Memeriksa kualitas lubang : Benang dari jahitan lubang tidak boleh terkena pisau (Harus simetris dan tepat di tengah dari front placket dan pisau pada lubang tajam, dan posisi pisau tepat, agar ada serat kain pada lubang kancing.)</p> | 1 |
|   |   |  |   | Siswa tidak menjawab dengan benar   | 0 |
| 4 | Menjelaskan tujuan jarak pemasangan kancing dan | Posisi kancing harus tepat di tengah lubang, tetapi bagian depan kiri pada bagian lehernya harus dikurangi 1/8" inchi, tujuannya untuk menghindari | 4 | Siswa menjawab posisi kancing harus tepat di tengah lubang, tetapi bagian depan kiri pada bagian lehernya harus dikurangi 1/8 inchi, tujuannya untuk menghindari folding terlalu  | 2 |

|   |  |  |   |  |   |
|---|--|--|---|--|---|
|   | lubang kancing pada kemeja kain motif  | folding terlalu kencang pada bagaian atas.   |   | kencang pada bagaian atas.   |   |
|   |  |  |   | Siswa menjawab posisi kancing harus tepat di tengah lubang, tetapi bagian depan kiri pada bagian lehernya harus dikurangi 1/8 inchi  | 1 |
|   |  |  |   | Siswa tidak menjawab dengan benar  | 0 |
| 5 | Menyebutkan prosedur pemeriksaan label | a. Posisi label harus tepat, simetris dan lurus dengan jalur<br>b. Cek sisi jahitan label ( 2 side, 4 side)<br>c. Benang atas dan bawah harus tepat dan matching dengan kain dan setelan benang harus tepat. |   | Siswa menjawab :<br>a. Posisi label harus tepat, simetris dan lurus dengan jalur<br>b. Cek sisi jahitan label ( 2 side, 4 side)<br>c. Benang atas dan bawah harus tepat dan matching dengan kain dan setelan benang harus tepat.                                     | 2 |
|   |  |  | 5 | Siswa menjawab 2 point jawaban benar yaitu meliputi:<br>a. Posisi label harus tepat, simetris dan lurus dengan jalur<br>b. Cek sisi jahitan label ( 2 side, 4 side)<br>c. Benang atas dan bawah harus tepat dan matching dengan kain dan setelan benang harus tepat. | 1 |
|   |  |  |   | Siswa tidak menjawab dengan benar  | 0 |
| 6 | Menjelaskan tujuan proses ironing      | Tujuannya adalah untuk menghilangkan kerutan, menghaluskan bekas lipatan yang tidak diinginkan, membuat lipitan yang diinginkan, serta menambah kerapian dan keindahan.                                      |   | Siswa menjawab tujuan proses ironing adalah untuk menghilangkan kerutan, menghaluskan bekas lipatan yang tidak diinginkan, membuat lipitan yang diinginkan, serta menambah kerapian dan keindahan.   | 2 |
|   |  |  | 6 | Siswa menjawab tujuan proses ironing adalah untuk menghilangkan kerutan,   | 1 |

|              |  |   |   |   |    |
|--------------|--|---|---|---|----|
|              |  |   |   | menghaluskan bekas lipatan yang tidak diinginkan, membuat lipitan yang diinginkan.  |    |
|              |  |   |   | Siswa tidak menjawab dengan benar   | 0  |
| 7            | Menyebutkan material pembantu pada pelipatan Stand Up Pack | card board(karton badan), papper collar (karton leher), plastic butterfly(plastic kupu-kupu), tissue paper(kertas tisu)         |   | Siswa menjawab lengkap material pembantu meliputi: card board(karton badan), papper collar (karton leher), plastic butterfly(plastic kupu-kupu), tissue paper(kertas tisu)                  | 2  |
|              |  |   | 7 | Siswa hanya menjawab 3 point dari jawaban benar diantaranya : card board(karton badan), papper collar (karton leher), plastic butterfly(plastic kupu-kupu), tissue paper(kertas tisu)       | 1  |
|              |  |   |   | Siswa menjawab kurang dari 3 point dari jawaban benar diantaranya : card board(karton badan), papper collar (karton leher), plastic butterfly(plastic kupu-kupu), tissue paper(kertas tisu) |    |
|              |  |   |   | Siswa tidak menjawab dengan benar   | 0  |
| 8            | Menjelaskan metode packing pada proses finishing           | Packing metode Solid Colour Solid Size dalam satu karton pakaian dengan jumlah tertentu terdiri dari satu warna dan satu ukuran |   | Siswa menjawab Packing metode Solid Colour Solid Size dalam satu karton pakaian dengan jumlah tertentu terdiri dari satu warna dan satu ukuran  | 2  |
|              |  |   | 8 | Siswa menjawab Packing metode Solid Colour Solid Size dalam satu karton terdiri dari satu warna dan satu ukuran   | 1  |
|              |  |   |   | Siswa tidak menjawab dengan benar   | 0  |
| TOTAL SKOR : |  |   |   |   | 18 |

Lampiran 2. Instrumen Penelitian

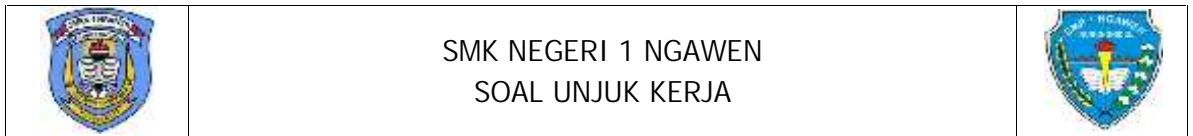
C. Rubrik Penyekoran Pengamatan Sikap (Afektif)

| No | Aspek yang dinilai | Indikator  | Kriteria Indikator   | Pedoman Penyeloran   |  |
|----|--------------------|--|--|--|--|
| 1  | Disiplin           | Mengumpulkan tugas tepat waktu                     | Siswa dapat mengerjakan tes sesuai dengan waktu yang telah ditentukan                      | Skor 4 jika memenuhi 4 kriteria<br>Skor 3 jika memenuhi 3 kriteria<br>Skor 2 jika memenuhi 2 kriteria<br>Skor 1 jika memenuhi 1 kriteria |  |
|    |                    |  | Siswa dapat menyelesaikan diskusi kelompok sesuai dengan waktu yang ditentukan             |  |  |
|    |                    |  | Siswa dapat menyelesaikan demonstrasi sesuai dengan waktu yang ditentukan                  |  |  |
|    |                    |  | Siswa memanfaatkan sisa waktu dengan membaca buku/berdiskusi                               |  |  |
|    |                    | Patuh pada tata tertib atau aturan bersama/sekolah | Siswa datang tepat waktu   |  | Skor 4 jika memenuhi 4 kriteria<br>Skor 3 jika memenuhi 3 kriteria<br>Skor 2 jika memenuhi 2 kriteria<br>Skor 1 jika memenuhi 1 kriteria |
|    |                    |  | Siswa melaksanakan tugas individu dengan baik  |  |  |
|    |                    |  | Siswa menjaga ketenangan kelas   |  |  |
|    |                    |  | Siswa menjaga kebersihan kelas   |  |  |
| 2  | jujur              | Tidak menyontek dalam mengerjakan tes              | Siswa tidak menjadi plagiat (mengambil/menyalin karya orang lain tanpa menyebutkan sumber) | Skor 4 jika memenuhi 4 kriteria<br>Skor 3 jika memenuhi 3 kriteria<br>Skor 2 jika memenuhi 2 kriteria<br>Skor 1 jika memenuhi 1 kriteria |  |
|    |                    |  | Siswa mengerjakan tugas bagiannya sendiri dalam diskusi                                    |  |  |
|    |                    |  | Siswa mengungkapkan perasaan apa adanya  |  |  |
|    |                    |  | Siswa membuat laporan berdasarkan data atau informasi apa adanya                           |  |  |

|   |       |  |  |  |
|---|-------|--|--|--|
| 3 | Gigih | Bersungguh-sungguh dalam memeriksa proses finishing kemeja | Siswa selalu bersemangat dalam menyelesaikan pemeriksaan proses finishing kemeja | Skor 4 jika memenuhi 4 kriteria<br>Skor 3 jika memenuhi 3 kriteria<br>Skor 2 jika memenuhi 2 kriteria<br>Skor 1 jika memenuhi 1 kriteria |
|   |       |  | Siswa pantang menyerah dalam memeriksa proses finishing kemeja                   |  |
|   |       |  | Siswa menunjukkan ketekunan dalam proses pemeriksaan proses finishing kemeja     |  |
|   |       |  | Siswa memeriksa finishing kemeja dengan cermat                                   |  |

## Lampiran 2. Instrumen Penelitian

### D. Soal Tes Unjuk Kerja



#### MATA PELAJARAN PENGAWASAN MUTU BUSANA

Petunjuk:

- Buatlah kelompok, masing-masing kelompok terdiri dari 5 – 6 anggota.
- Bacalah perintah atau soal.
- Diskusikan secara berkelompok.
- Waktu diskusi 15 menit.

- 
1. Diskusikan bersama teman kelompok, buatlah skenario demonstrasi mengenai :
    - a. Pemeriksaan pemasangan kancing
    - b. Pemeriksaan lubang kancing
    - c. Pemeriksaan label
    - d. Pemeriksaan proses penyetrikaan
    - e. Pemeriksaan folding
    - f. Pemeriksaan packing
  2. Demonstrasikan hasil diskusi kelompok di depan kelas !

\*\*\*Selamat Mengerjakan\*\*\*

Lampiran 2. Instrumen Penelitian

E. Rubrik Penyekoran Penilaian Unjuk Kerja (Psikomotorik)

| No | Materi          | Sub Indikator    | Skor | Kriteria Sub Indikator   |
|----|-----------------|------------------|------|--|
| 1  | Persiapan Kerja | Menyiapkan alat  | 4    | Siswa memeriksa kelengkapan alat (meja, setrika uap, meja setrika, kotak karton), siswa memeriksa kebersihan alat, siswa memeriksa keakuratan fungsi alat, siswa menempatkan alat pada posisi yang tepat   |
|    |                 |                  | 3    | Siswa memeriksa kelengkapan alat (meja, setrika uap, meja setrika, kotak karton), siswa memeriksa kebersihan alat, siswa memeriksa keakuratan fungsi alat, siswa tidak menempatkan alat pada posisi yang tepat   |
|    |                 |                  | 2    | Siswa memeriksa kelengkapan alat (meja, setrika uap, meja setrika, kotak karton), siswa memeriksa keakuratan fungsi alat, siswa tidak memeriksa kebersihan alat, siswa tidak menempatkan alat pada posisi yang tepat   |
|    |                 |                  | 1    | Siswa memeriksa kelengkapan alat (meja, setrika uap, meja setrika, kotak karton), siswa memeriksa keakuratan fungsi alat, siswa tidak memeriksa kebersihan alat, siswa tidak menempatkan alat pada posisi yang tepat   |
|    |                 | Menyiapkan bahan | 4    | Siswa memeriksa kelengkapan bahan (kemeja hasil praktikum, kemeja yang sudah difolding, kemeja yang sudah di kemas polybag, kemeja yang sudah di packing), siswa memeriksa kebersihan bahan, siswa memeriksa keakuratan fungsi bahan, siswa menempatkan bahan pada |

|  |  |  |   |  |
|--|--|--|---|--|
|  |  |  |   | posisi yang tepat  |
|  |  |  | 3 | Siswa memeriksa kelengkapan bahan (kemeja hasil praktikum, kemeja yang sudah difolding, kemeja yang sudah di kemas polybag, kemeja yang sudah di packing), siswa memeriksa kebersihan bahan, siswa memeriksa keakuratan fungsi bahan, siswa tidak menempatkan bahan pada posisi yang tepat             |
|  |  |  | 2 | Siswa memeriksa kelengkapan bahan (kemeja hasil praktikum, kemeja yang sudah difolding, kemeja yang sudah di kemas polybag, kemeja yang sudah di packing), siswa memeriksa keakuratan fungsi bahan, siswa tidak memeriksa kebersihan bahan, siswa tidak menempatkan bahan pada posisi yang tepat       |
|  |  |  | 1 | Siswa memeriksa kelengkapan bahan (kemeja hasil praktikum, kemeja yang sudah difolding, kemeja yang sudah di kemas polybag, kemeja yang sudah di packing), siswa tidak memeriksa keakuratan fungsi bahan, siswa tidak memeriksa kebersihan bahan, siswa tidak menempatkan bahan pada posisi yang tepat |
|  |  | Menerapkan K3 dalam proses pemeriksaan finishing | 4 | Siswa menggunakan celemek praktikum, siswa memakai masker hidung, saat bekerja tangan selalu bersih, siswa mengikat rambut yang panjang  |
|  |  |  | 3 | Siswa menggunakan celemek praktikum, siswa memakai masker hidung, saat bekerja tangan selalu bersih, siswa tidak mengikat rambut yang panjang  |
|  |  |  | 2 | Siswa menggunakan celemek praktikum, siswa memakai masker hidung, saat bekerja tangan tidak bersih, siswa tidak mengikat rambut yang panjang   |

|   |        |                               |  |  |
|---|--------|-------------------------------|--|--|
|   |        |                               | 1  | Siswa menggunakan celemek praktikum, siswa tidak memakai masker hidung, saat bekerja tangan tidak bersih, siswa tidak mengikat rambut yang panjang   |
| 2 | Proses | Teknik pemeriksaan buttonhole | 4  | Siswa memeriksa jenis button hole , siswa memeriksa pisau lubang kancing, siswa memeriksa jarak dan jumlah button hole, siswa memeriksa kualitas lubang  |
|   |        |                               | 3  | Siswa memeriksa jenis button hole , siswa memeriksa pisau lubang kancing, siswa memeriksa jarak dan jumlah button hole, siswa tidak memeriksa kualitas lubang  |
|   |        |                               | 2  | Siswa memeriksa jenis button hole , siswa tidak memeriksa pisau lubang kancing, siswa memeriksa jarak dan jumlah button hole, siswa tidak memeriksa kualitas lubang  |
|   |        |                               | 1  | Siswa memeriksa jenis button hole , siswa tidak memeriksa pisau lubang kancing, siswa memeriksa jarak dan jumlah button hole, siswa tidak memeriksa kualitas lubang  |
|   |        |                               | 4  | Memeriksa posisi kancing dan jumlahnya, memeriksa jenis dan ukuran kancing, memeriksa tegangan dan jarak bebas pada pemasangan kancing, memeriksa benang pengunci di belakang jahitan kancing, memeriksa ketentuan warna benang dengan kain, memeriksa jarak antara kancing dan lubang |
|   |        | 3                             | Memeriksa posisi kancing dan jumlahnya, memeriksa jenis dan ukuran kancing, memeriksa tegangan dan jarak bebas pada pemasangan kancing, tidak memeriksa benang pengunci di belakang jahitan kancing, memeriksa ketentuan warna benang dengan kain, tidak memeriksa jarak antara kancing dan lubang |  |
|   |        |                               |  |  |

|  |  |                          |                            |  |
|--|--|--------------------------|----------------------------|--|
|  |  |                          | 2                          | Memeriksa posisi kancing dan jumlahnya, memeriksa jenis dan ukuran kancing, tidak memeriksa tegangan dan jarak bebas pada pemasangan kancing, tidak memeriksa benang pengunci di belakang jahitan kancing, memeriksa ketentuan warna benang dengan kain, tidak memeriksa jarak antara kancing dan lubang       |
|  |  |                          | 1                          | Memeriksa posisi kancing dan jumlahnya, memeriksa jenis dan ukuran kancing, tidak memeriksa tegangan dan jarak bebas pada pemasangan kancing, tidak memeriksa benang pengunci di belakang jahitan kancing, tidak memeriksa ketentuan warna benang dengan kain, tidak memeriksa jarak antara kancing dan lubang |
|  |  | Teknik pemeriksaan label | 4                          | Memeriksa posisi pemasangan label, memeriksa ketepatan warna benang label dengan kain, memeriksa Back tack harus mengunci label satu jaitan, memeriksa allowance dari pemasangan label   |
|  |  |                          | 3                          | Memeriksa posisi pemasangan label, memeriksa ketepatan warna benang label dengan kain, memeriksa Back tack harus mengunci label satu jaitan, tidak memeriksa allowance dari pemasangan label   |
|  |  |                          | 2                          | Memeriksa posisi pemasangan label, memeriksa ketepatan warna benang label dengan kain, tidak memeriksa Back tack harus mengunci label satu jaitan, tidak memeriksa allowance dari pemasangan label   |
|  |  |                          | 1                          | Memeriksa posisi pemasangan label, tidak memeriksa ketepatan warna benang label dengan kain, tidak memeriksa Back tack harus mengunci label satu jaitan, tidak memeriksa allowance dari pemasangan label   |
|  |  |                          | Teknik pemeriksaan ironing | 4  |

|  |  |                            |   |   |
|--|--|----------------------------|---|---|
|  |  |                            |   | pada kain   |
|  |  |                            | 3 | Memeiksa jenis kain dari produk, memeriksa temperatur setrika, memeriksa penyetricaan bagian joining, tidak memeriksa adanya lipatan pada kain  |
|  |  |                            | 2 | Memeiksa jenis kain dari produk, memeriksa temperatur setrika, tidak memeriksa penyetricaan bagian joining, tidak memeriksa adanya lipatan pada kain  |
|  |  |                            | 1 | Tidak memeiksa jenis kain dari produk, memeriksa temperatur setrika, tidak memeriksa penyetricaan bagian joining, tidak memeriksa adanya lipatan pada kain  |
|  |  | Teknik pemeriksaan folding | 4 | Memeriksa metode folding, memasang papper neck di bagian dalam leher, meletakkan card board/ T-board pada bagian belakang kemeja, melipat sisi kemeja, melipat bagian tengah kemeja                   |
|  |  |                            | 3 | Memeriksa metode folding, memasang papper neck di bagian dalam leher, meletakkan card board/ T-board pada bagian belakang kemeja, melipat sisi kemeja, tidak melipat bagian tengah kemeja             |
|  |  |                            | 2 | Memeriksa metode folding, memasang papper neck di bagian dalam leher, meletakkan card board/ T-board pada bagian belakang kemeja, tidak melipat sisi kemeja, tidak melipat bagian tengah kemeja       |
|  |  |                            | 1 | Tidak memeriksa metode folding, memasang papper neck di bagian dalam leher, meletakkan card board/ T-board pada bagian belakang kemeja, tidak melipat sisi kemeja, tidak melipat bagian tengah kemeja |
|  |  | Teknik pemeriksaan packing | 4 | Memeriksa kebersihan kemeja, memeriksa teknik penumpukan kemeja dalam polybag, memeriksa jenis pengepakan dalam satu karton : jumlah,warna dan ukuran, menentukan penyusunan                          |

|    |   |  |      |  |
|----|---|--|------|--|
|    |   |  |      | tumpukan,susunan tumpukan pakaian pada karton  |
|    |   |  | 3    | Tidak memeriksa kebersihan kemeja, memeriksa teknik penumpukan kemeja dalam polybag, memeriksa jenis pengepakan dalam satu karton : jumlah,warna dan ukuran, menentukan penyusunan tumpukan,susunan tumpukan pakaian pada karton   |
|    |   |  | 2    | Tidak memeriksa kebersihan kemeja , tidak memeriksa teknik penumpukan kemeja dalam polybag, memeriksa jenis pengepakan dalam satu karton : jumlah,warna dan ukuran, menentukan penyusunan tumpukan,susunan tumpukan pakaian pada karton                                      |
|    |   |  | 1    | Tidak memeriksa kebersihan kemeja , tidak memeriksa teknik penumpukan kemeja dalam polybag, memeriksa jenis pengepakan dalam satu karton : jumlah,warna dan ukuran, tidak menentukan penyusunan tumpukan,susunan tumpukan pakaian pada karton                                |
| 3. | Hasil   | Kompetensi Pemeriksaan Proses Finishing      | Skor | Kriteria Sub Indikator   |
|    | Ketepatan prosedur pemeriksaan proses finishing | Catatan analisis data pemeriksaan buttonhole | 4    | Hasil catatan pemeriksaan lubang kancing sesuai dengan standar acuan kemeja, hasil catatan pemeriksaan proses lubang kancing terisi lengkap, hasil catatan pemeriksaan lubang kancing terisi apa adanya, hasil catatan pemeriksaan lubang kancing terbaca dengan jelas       |
|    |   |  | 3    | Hasil catatan pemeriksaan lubang kancing sesuai dengan standar acuan kemeja, hasil catatan pemeriksaan proses lubang kancing terisi lengkap, hasil catatan pemeriksaan lubang kancing terisi apa adanya, hasil catatan pemeriksaan lubang kancing tidak terbaca dengan jelas |

|  |  |   |   |  |
|--|--|---|---|--|
|  |  |   | 2 | Hasil catatan pemeriksaan lubang kancing sesuai dengan standar acuan kemeja, hasil catatan pemeriksaan proses lubang kancing terisi lengkap, hasil catatan pemeriksaan lubang kancing tidak terisi apa adanya, hasil catatan pemeriksaan lubang kancing tidak terbaca dengan jelas                 |
|  |  |   | 1 | Hasil catatan pemeriksaan lubang kancing sesuai dengan standar acuan kemeja, hasil catatan pemeriksaan proses lubang kancing tidak terisi lengkap, hasil catatan pemeriksaan lubang kancing tidak terisi apa adanya, hasil catatan pemeriksaan lubang kancing tidak terbaca dengan jelas           |
|  |  | Catatan analisis data pemeriksaan pemasangan lubang kancing | 4 | Hasil catatan pemeriksaan pemasangan kancing sesuai dengan standar acuan kemeja, hasil catatan pemeriksaan proses pemasangan kancing terisi lengkap, hasil catatan pemeriksaan pemasangan kancing terisi apa adanya, hasil catatan pemeriksaan pemasangan kancing terbaca dengan jelas             |
|  |  |   | 3 | Hasil catatan pemeriksaan pemasangan kancing sesuai dengan standar acuan kemeja, hasil catatan pemeriksaan proses pemasangan kancing terisi lengkap, hasil catatan pemeriksaan pemasangan kancing terisi apa adanya, hasil catatan pemeriksaan pemasangan kancing tidak terbaca dengan jelas       |
|  |  |   | 2 | Hasil catatan pemeriksaan pemasangan kancing sesuai dengan standar acuan kemeja, hasil catatan pemeriksaan proses pemasangan kancing terisi lengkap, hasil catatan pemeriksaan pemasangan kancing tidak terisi apa adanya, hasil catatan pemeriksaan pemasangan kancing tidak terbaca dengan jelas |
|  |  |   |   |  |

|  |  |  |   |  |
|--|--|--|---|--|
|  |  |  | 1 | Hasil catatan pemeriksaan pemasangan kancing sesuai dengan standar acuan kemeja, hasil catatan pemeriksaan proses pemasangan kancing tidak terisi lengkap, hasil catatan pemeriksaan pemasangan kancing tidak terisi apa adanya, hasil catatan pemeriksaan pemasangan kancing tidak terbaca dengan jelas |
|  |  | Catatan analisis data pemeriksaan pemasangan label   | 4 | Hasil catatan pemeriksaan label sesuai dengan standar acuan kemeja, hasil catatan pemeriksaan proses label terisi lengkap, hasil catatan pemeriksaan label terisi apa adanya, hasil catatan pemeriksaan label terbaca dengan jelas   |
|  |  |  | 3 | Hasil catatan pemeriksaan label sesuai dengan standar acuan kemeja, hasil catatan pemeriksaan proses label terisi lengkap, hasil catatan pemeriksaan label terisi apa adanya, hasil catatan pemeriksaan label tidak terbaca dengan jelas   |
|  |  |  | 2 | Hasil catatan pemeriksaan label sesuai dengan standar acuan kemeja, hasil catatan pemeriksaan proses label terisi lengkap, hasil catatan pemeriksaan label tidak terisi apa adanya, hasil catatan pemeriksaan label tidak terbaca dengan jelas   |
|  |  |  | 1 | Hasil catatan pemeriksaan label sesuai dengan standar acuan kemeja, hasil catatan pemeriksaan proses label tidak terisi lengkap, hasil catatan pemeriksaan label tidak terisi apa adanya, hasil catatan pemeriksaan label tidak terbaca dengan jelas   |
|  |  |  |   |  |
|  |  | Catatan analisis data pemeriksaan pemasangan ironing | 4 | Hasil catatan pemeriksaan ironing sesuai dengan standar acuan kemeja, hasil catatan pemeriksaan proses ironing terisi lengkap, hasil catatan pemeriksaan ironing terisi apa adanya, hasil catatan pemeriksaan ironong terbaca dengan jelas   |

|  |  |  |   |  |
|--|--|--|---|--|
|  |  |  | 3 | Hasil catatan pemeriksaan ironing sesuai dengan standar acuan kemeja, hasil catatan pemeriksaan proses ironing terisi lengkap, hasil catatan pemeriksaan ironing terisi apa adanya, hasil catatan pemeriksaan ironong tidak terbaca dengan jelas             |
|  |  |  | 2 | Hasil catatan pemeriksaan ironing sesuai dengan standar acuan kemeja, hasil catatan pemeriksaan proses ironing terisi lengkap, hasil catatan pemeriksaan ironing tidak terisi apa adanya, hasil catatan pemeriksaan ironong tidak terbaca dengan jelas       |
|  |  |  | 1 | Hasil catatan pemeriksaan ironing sesuai dengan standar acuan kemeja, hasil catatan pemeriksaan proses ironing tidak terisi lengkap, hasil catatan pemeriksaan ironing tidak terisi apa adanya, hasil catatan pemeriksaan ironong tidak terbaca dengan jelas |
|  |  | Catatan analisis data pemeriksaan pemasangan folding | 4 | Hasil catatan pemeriksaan folding sesuai dengan standar acuan kemeja, hasil catatan pemeriksaan proses folding terisi lengkap, hasil catatan pemeriksaan folding terisi apa adanya, hasil catatan pemeriksaan folding terbaca dengan jelas                   |
|  |  |  | 3 | Hasil catatan pemeriksaan folding sesuai dengan standar acuan kemeja, hasil catatan pemeriksaan proses folding terisi lengkap, hasil catatan pemeriksaan folding terisi apa adanya, hasil catatan pemeriksaan folding tidak terbaca dengan jelas             |
|  |  |  | 2 | Hasil catatan pemeriksaan folding sesuai dengan standar acuan kemeja, hasil catatan pemeriksaan proses folding terisi lengkap, hasil catatan pemeriksaan folding tidak terisi apa adanya, hasil catatan pemeriksaan folding tidak terbaca dengan jelas       |
|  |  |  | 1 | Hasil catatan pemeriksaan folding sesuai dengan standar acuan  |
|  |  |  |   |  |

|  |  |  |   |  |
|--|--|--|---|--|
|  |  |  |   | kemeja, hasil catatan pemeriksaan proses folding tidak terisi lengkap, hasil catatan pemeriksaan folding tidak terisi apa adanya, hasil catatan pemeriksaan folding tidak terbaca dengan jelas   |
|  |  | Catatan analisis data pemeriksaan pemasangan packing | 4 | Hasil catatan pemeriksaan packing sesuai dengan standar acuan kemeja, hasil catatan pemeriksaan proses packing terisi lengkap, hasil catatan pemeriksaan packing terisi apa adanya, hasil catatan pemeriksaan packing terbaca dengan jelas                   |
|  |  |  | 3 | Hasil catatan pemeriksaan packing sesuai dengan standar acuan kemeja, hasil catatan pemeriksaan proses packing terisi lengkap, hasil catatan pemeriksaan packing terisi apa adanya, hasil catatan pemeriksaan packing tidak terbaca dengan jelas             |
|  |  |  | 2 | Hasil catatan pemeriksaan packing sesuai dengan standar acuan kemeja, hasil catatan pemeriksaan proses packing terisi lengkap, hasil catatan pemeriksaan packing tidak terisi apa adanya, hasil catatan pemeriksaan packing tidak terbaca dengan jelas       |
|  |  |  | 1 | Hasil catatan pemeriksaan packing sesuai dengan standar acuan kemeja, hasil catatan pemeriksaan proses packing tidak terisi lengkap, hasil catatan pemeriksaan packing tidak terisi apa adanya, hasil catatan pemeriksaan packing tidak terbaca dengan jelas |

F. Lembar Penilaian Unjuk Kerja

| Aspek yang dinilai | Sub Indikator   | Bobot |     | Skala Penilaian |   |   |   | Skor |  |
|--------------------|---|-------|-----|-----------------|---|---|---|------|--|
|                    |   |       |     | 4               | 3 | 2 | 1 |      |  |
| Persiapan          | Menyiapkan Alat   | 4     | 10% |                 |   |   |   |      |  |
|                    | Menyiapkan Bahan  | 4     |     |                 |   |   |   |      |  |
|                    | Menerapkan K3 dalam proses pemeriksaan finishing              | 2     |     |                 |   |   |   |      |  |
| Proses             | Teknik pemeriksaan buttonhole                                 |       | 50% |                 |   |   |   |      |  |
|                    | a. Memeriksa jenis buttonhole                                 | 1     |     |                 |   |   |   |      |  |
|                    | b. Memeriksa jarak buttonhole                                 | 2     |     |                 |   |   |   |      |  |
|                    | c. Memeriksa jumlah buttonhole                                | 2     |     |                 |   |   |   |      |  |
|                    | d. Memeriksa kualitas jahitan buttonhole                      | 3     |     |                 |   |   |   |      |  |
|                    | Teknik pemeriksaan pemasangan kancing                         |       |     | 50%             |   |   |   |      |  |
|                    | a. Memeriksa posisi kancing jumlahnya                         | 2     |     |                 |   |   |   |      |  |
|                    | b. Memeriksa jenis dan ukuran kancing                         | 1     |     |                 |   |   |   |      |  |
|                    | c. Memeriksa tegangan dan jarak bebas pada pemasangan kancing | 2     |     |                 |   |   |   |      |  |
|                    | d. Memeriksa benang pengunci di belakang jahitan kancing      | 1     |     |                 |   |   |   |      |  |

|  |   |  |  |  |  |  |
|--|---|--|--|--|--|--|
| e. Memeriksa ketentuan warna benang dengan warna kain  | 2 |  |  |  |  |  |
| f. Memeriksa jarak antara kancing dan lubang kancing   | 2 |  |  |  |  |  |
| Teknik pemeriksaan label                               |   |  |  |  |  |  |
| a. Memeriksa posisi pemasangan label                   | 2 |  |  |  |  |  |
| b. Memeriksa ketepatan warna benang dengan warna kain  | 2 |  |  |  |  |  |
| c. Memeriksa backtag harus mengunci label satu jahitan | 2 |  |  |  |  |  |
| d. Memeriksa allowance dari pemasangan label           | 2 |  |  |  |  |  |
| Teknik pemeriksaan ironing                             |   |  |  |  |  |  |
| a. Memeriksa jenis kain kemeja                         | 2 |  |  |  |  |  |
| b. Memeriksa temperatur setrika                        | 3 |  |  |  |  |  |
| c. Memeriksa penyetrikaan bagian joining               | 2 |  |  |  |  |  |
| d. Memeriksa adanya lipatan pada kain                  | 1 |  |  |  |  |  |
| Teknik pemeriksaan folding                             |   |  |  |  |  |  |
| a. Memeriksa metode folding kemeja                     | 1 |  |  |  |  |  |
| b. Memasang papper neck di                             | 2 |  |  |  |  |  |

|       |  |   |     |  |  |  |  |  |
|-------|--|---|-----|--|--|--|--|--|
|       | bagian dalam leher   |   |     |  |  |  |  |  |
|       | c. Meletakkan card board/T-board pada bagian belakang kemeja | 2 |     |  |  |  |  |  |
|       | d. Melipat sisi kemeja                                       | 2 |     |  |  |  |  |  |
|       | e. Melipat bagian tengah kemeja                              | 2 |     |  |  |  |  |  |
|       | Teknik pemeriksaan packing                                   |   |     |  |  |  |  |  |
|       | a. Memeriksa kebersihan kemeja                               | 1 |     |  |  |  |  |  |
|       | b. Memeriksa teknik penumpukan kemeja dalam polybag          | 3 |     |  |  |  |  |  |
|       | c. Memeriksa jenis pengepakan dalam satukarton               | 3 |     |  |  |  |  |  |
| Hasil | Catatan analisis data pemeriksaan buttonhole                 | 7 | 40% |  |  |  |  |  |
|       | Catatan analisis data pemeriksaan pemasangan kancing         | 7 |     |  |  |  |  |  |
|       | Catatan analisis data pemeriksaan label                      | 6 |     |  |  |  |  |  |
|       | Catatan analisis data pemeriksaan proses ironing             | 7 |     |  |  |  |  |  |
|       | Catatan analisis data pemeriksaan folding                    | 7 |     |  |  |  |  |  |
|       | Catatan analisis data pemeriksaan packing                    | 6 |     |  |  |  |  |  |

G. Lembar Checklist Siswa, Memeriksa Proses Finishing Kemeja

| No | Proses Pemeriksaan Finishing Kemeja       | Standar Pemeriksaan Kemeja  | Sesuai | Tidak Sesuai | Keterangan |
|----|---|---|--------|--------------|------------|
| 1  | Pemeriksaan Lubang Kancing sesuai standar | Arah button hole vertical (front placket)   |        |              |            |
|    |   | Arah button hole horizontal (klep, manset)  |        |              |            |
|    |   | Jarak lubang kancing 5 inchi (front placket)  |        |              |            |
|    |   | Jumlah lubang kancing 12  |        |              |            |
|    |   | Ukuran lubang kancing : 1 inchi   |        |              |            |
|    |   | Simetris dan tepat di tengah dari front placket                                     |        |              |            |
|    |   | Jahitan dari bibir lubang kancing harus seimbang                                    |        |              |            |
|    |   | Lubang kancing harus bersih tidak ada serat benang pada bagian dalam lubang kancing |        |              |            |

|   |   |   |  |  |  |
|---|---|---|--|--|--|
|   |   | Benang dari setikan lubang kancing tidak kena pisau                                       |  |  |  |
| 2 | Pemeriksaan Pemasangan Kancing sesuai standar | Jumlah kancing : 12   |  |  |  |
|   |   | Jenis kancing : kancing lubang dua  |  |  |  |
|   |   | Kancing pemasangannya tidak terlalu kencang, ada jarak bebas 1,5 mm                       |  |  |  |
|   |   | Terdapat satu benang pengunci dibelakang jahitan kancing                                  |  |  |  |
|   |   | Benang kancing matching dengan kancing dan badan  |  |  |  |
|   |   | Jenis setikan atau jahitan kancing paralel.   |  |  |  |
|   |   | Jarak antara kancing dan lubang, posisi kancing turun 1/8 inch dari tengah lubang kancing |  |  |  |
| 3 | Pemeriksaan Label sesuai standar              | Posisi label harus tepat, simetris dan lurus  |  |  |  |
|   |   | Sisi jahitan label : 2 side   |  |  |  |
|   |   | Benang atas dan bawah matching  |  |  |  |

|   |   |   |  |  |  |
|---|---|---|--|--|--|
|   |   | dengan kain kemeja  |  |  |  |
|   |   | Back tack mengunci label satu jahitan   |  |  |  |
|   |   | Allowance dari pemasangan label rapid an tidak terlihat di bagian luar  |  |  |  |
| 4 | Pemeriksaan Proses<br>Penyetrikaan sesuai standar | jenis kain katun  |  |  |  |
|   |   | Temperature setrika : 100' C  |  |  |  |
|   |   | Untuk lapisan kain yang lebih dari satu, hanya menggunakan stean/uap yang berjarak 1 inch dari permukaan kain |  |  |  |
|   |   | Tidak digosok mati  |  |  |  |
|   |   | Arah gosok mengikuti serat kain   |  |  |  |
|   |   | Pada saat menggosok bagian joining tidak boleh ditekan, tetapi hanya menyentuh/touch up                       |  |  |  |
| 5 | Pemeriksaan Folding sesuai standar                | Metode pelipatan stand up pack : kerah nampak berdiri   |  |  |  |
|   |   | Material pembantu terpasang dengan  |  |  |  |

|   |                                    |  |  |  |  |
|---|------------------------------------|--|--|--|--|
|   |                                    | benar : card board(karton badan dipaskan dibagian badan sebagai cetakan ukuran standar folding)                                |  |  |  |
|   |                                    | Material pembantu terpasang dengan benar : papper collar( karton leher diletakkan mengelilingi leher)                          |  |  |  |
|   |                                    | Material pembantu terpasang dengan benar : plastic butterfly(plastic kupu-kupu diletakkan simetris duantara ujung kerah depan) |  |  |  |
|   |                                    | Material pembantu terpasang dengan benar : tissue paper (kertas tisu diletakkan di bagian badan dalam, sebelum dilipat)        |  |  |  |
| 6 | Pemeriksaan Packing sesuai standar | Memastikan kemeja bersih dari sisa benang dan kering   |  |  |  |
|   |                                    | Semua kemeja dalam kemasan disatukan sesuai ukuran standar ditempatkan dalam satu polybag                                      |  |  |  |

|  |  |   |  |  |  |
|--|--|---|--|--|--|
|  |  | besar   |  |  |  |
|  |  | Solid colour solid size : dalam satu karton terdapat pakaian dengan jumlah tertentu terdiri dari satu warna dan satu ukuran |  |  |  |
|  |  | Penyusunan tumpukan : collar facing up stacking, susunan tumpukan pakaian pada karton dengan arah menghadap keatas          |  |  |  |

Lampiran 1. Rencana Pelaksanaan Pembelajaran

A. Silabus Kompetensi Pemeriksaan Proses Finishing

SILABUS

Nama sekolah : SMK NEGERI 1 NGAWEN

Mata pelajaran : Mengawasi mutu busana

Kelas / semester : XII/V

Standar Kompetensi : Mengawasi mutu busana

Kode Kompetensi : 103/KK/9

Alokasi waktu : 28 jam @ 45 menit

| KOMPETENSI DASAR                   | INDIKATOR   | MATERI PEMBELAJARAN   | KEGIATAN PEMBELAJARAN   | PENILAIAN  | ALOKASI WAKTU |  |  | SUMBER BELAJAR |
|------------------------------------|---|---|---|--|---------------|--|--|----------------|
| 1.1.Memeriksa kualitas bahan utama | Pengetahuan :<br>- Peserta didik dapat mengetahui bahan utama yang berkualitas<br><br>Sikap :<br>- Teliti dan | - Macam-macam bahan utama yang berkualitas<br><br>- Penelitian bahan utama (tekstil) berdasarkan jenis kain dan asal serat<br><br>- Pemilihan bahan utama sesuai dengan | - Siswa mempelajari modul<br><br>- Guru menjelaskan tentang macam-macam bahan yang berkualitas<br><br>- Guru menjelaskan tentang penelitian bahan berdasarkan | - Tes tulis<br><br>- Laporan hasil penelitian asal serat bahan utama<br><br>- Kliping macam-macam bahan utama yang |               |  |  | Modul          |

|  |   |   |   |  |  |  |  |  |
|--|---|---|---|--|--|--|--|--|
| <p>1.2. Memeriksa kualitas bahan pelengkap</p> | <p>cermat dalam memeriksa mutu bahan utama dan memilih bahan utama sesuai dengan desain</p> <p>Keterampilan :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Teliti dalam memeriksa kualitas bahan utama</li> <li>- Peserta didik dapat memilih bahan utama sesuai dengan desain</li> </ul> <p>Pengetahuan :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Peserta didik dapat mengetahui macam-macam merk</li> <li>- Peserta didik dapat memahami cara memeriksa</li> </ul> | <p>desain</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Macam-macam bahan pelengkap</li> <li>- Macam-macam merk bahan pelengkap</li> <li>- Memeriksa bahan pelengkap</li> <li>- Pemilihan bahan pelengkap sesuai dengan busana yang</li> </ul> | <p>asal serat</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Siswa praktek uji coba serat bahan tekstil</li> <li>- Guru menjelaskan tentang pemilihan bahan utama yang sesuai dengan desain</li> <li>- Tanya jawab</li> </ul> <p>-Guru menjelaskan macam-macam bahan pelengkap,dan macam-macam merk bahan pelengkap</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cara memeriksa kualitas bahan pelengkap</li> </ul> | <p>sesuai dengan desain</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hasil praktek pembuatan busana</li> </ul> <p>-Kliping macam-macam bahan pelengkap</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tes tulis</li> <li>- pengamatan dari hasil praktek (Dalam hal pemilihan bahan</li> </ul> |  |  |  |  |
|--|---|---|---|--|--|--|--|--|



|                                   |   |  |  |   |  |  |  |   |
|-----------------------------------|---|--|--|---|--|--|--|---|
| <p>1.4. Memeriksa mutu potong</p> | <p>Sikap :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Teliti dalam memeriksa pola</li> </ul> <p>Keterampilan :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Peserta didik dapat memeriksa pola dengan benar</li> </ul> <p>Pengetahuan</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Peserta didik dapat mengetahui cara memeriksa hasil potong</li> </ul> <p>Sikap</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dapat mengecek hasil memotong</li> </ul> <p>Keterampilan</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Peserta didik dapat memotong dengan baik dan hasil yang</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Teknik memotong</li> <li>- Cara memeriksa hasil memotong</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Praktek memotong</li> <li>- Memeriksa hasil memotong</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hasil memotong</li> <li>- Tes tulis</li> </ul> |  |  |  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modul</li> </ul> |
|-----------------------------------|---|--|--|---|--|--|--|---|

|  |   |   |   |   |  |  |  |               |
|--|---|---|---|---|--|--|--|---------------|
| <p>1.5. Memeriksa Proses Jahit</p>     | <p>sempurna</p> <p>Pengetahuan</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Peserta didik dapat mengetahui cara memeriksa proses menjahit dengan baik</li> </ul> <p>Sikap</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Teliti dalam memeriksa Proses Produksi</li> </ul> <p>Keterampilan</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dapat memeriksa mutu pada proses penjahitan busana</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>-Teknik memeriksa proses penjahitan</li> <li>-Cara memeriksa proses menjahit</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>-Siswa melakukan pemeriksaan pada proses penjahitan</li> <li>-Praktek memeriksa proses menjahit</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>-Kesesuaian prosedur proses praktikum</li> <li>-tes tulis</li> </ul> |  |  |  |               |
| <p>1.6. Memeriksa Proses Finishing</p> | <p>Pengetahuan</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Peserta didik dapat mengetahui cara memeriksa proses menjahit</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>-Tujuan Pemeriksaan proses finishing</li> <li>- Teknik memeriksa pemasangan kancing</li> <li>-Teknik memeriksa lubang kancing</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>-Siswa melakukan pemeriksaan pada proses finishing</li> <li>-Praktek memeriksa proses finishing</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>-Kesesuaian prosedur proses praktikum</li> <li>-tes tulis</li> </ul> |  |  |  | <p>-Modul</p> |

|                                     |  |  |   |   |  |  |  |  |
|-------------------------------------|--|--|---|---|--|--|--|--|
| <p>1.7. Memeriksa hasil jahitan</p> | <p>dengan baik</p> <p>Sikap</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Teliti dalam memeriksa Proses Produksi</li> </ul> <p>Keterampilan</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dapat memeriksa mutu pada proses penjahitan busana</li> </ul> <p>Pengetahuan</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Peserta didik dapat mengetahui cara memeriksa hasil jahitan dengan baik</li> </ul> <p>Sikap</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Teliti dalam memeriksa hasil jahitan (Quality Control)</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>-Teknik memeriksa label</li> <li>-Teknik pemeriksaan proses penyetricaan</li> <li>--Teknik pelipatan</li> <li>-Teknik pengepakan</li> <li>- Teknik mengepas busana</li> <li>- Cara memeriksa</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Siswa melaksanakan pengepakan untuk mengetahui hasil jahitan</li> <li>- Praktek memeriksa hasil jahitan</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hasil jadi busana yang sudah dibuat</li> <li>- Kerapihan busana</li> </ul> |  |  |  | <ul style="list-style-type: none"> <li>-Modul</li> <li>- Busana hasil praktek</li> </ul> |
|-------------------------------------|--|--|---|---|--|--|--|--|

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
|  | Keterampilan<br>- Dapat memeriksa hasil jahitan dengan cara pengepasan |  |  |  |  |  |  |  |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

Lampiran 1. Rencana Proses Pembelajaran

B. RPP Metode Pembelajaran Modeling The Way

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN (RPP)

SEKOLAH : SMK NEGERI 1 NGAWEN  
MATA PELAJARAN : Pengawasan Mutu Busana  
KELAS/SEMESTER : X/I  
PERTEMUAN KE : I

I. STANDAR KOMPETENSI : Mengawasi Mutu Busana

II. KOMPETENSI DASAR DAN INDIKATOR

| Kompetensi Dasar                 | Indikator Pencapaian   |
|----------------------------------|--|
| 3.6 Menjelaskan proses finishing | 3.6.1 Menjelaskan Pengertian pemeriksaan proses finishing<br>3.6.2 Menjelaskan teknik memeriksa pemasangan kancing<br>3.6.3 Menjelaskan teknik memeriksa lubang kancing<br>3.6.4 Menjelaskan teknik memeriksa label<br>3.6.5 Mengidentifikasi Proses pemeriksaan penyetricaan<br>3.6.6 Mengidentifikasi prosedur pelipatan<br>3.6.7 Mengidentifikasi prosedur pengepakan<br>3.6.8 Memeriksa pemasangan kancing<br>3.6.9 Memeriksa lubang kancing |

III. ALOKASI WAKTU : 2 x 45 menit

V. TUJUAN PEMBELAJARAN

Setelah mengikuti proses pembelajaran siswa dapat :

1. Siswa mempunyai sikap peduli lingkungan, rasa ingin tahu dan kerja keras, disiplin dan kreatif
2. Siswa mampu menjelaskan pengertian pemeriksaan proses finishing

3. Siswa mampu menjelaskan teknik memeriksa pemasangan kancing
4. Siswa mampu menjelaskan teknik memeriksa lubang kancing
5. Siswa mampu menjelaskan teknik memeriksa label
6. Siswa mampu mengidentifikasi teknik pemeriksaan proses penyetrikaan
7. Siswa mampu mengidentifikasi prosedur pelipatan
8. Siswa mampu mengidentifikasi prosedur pengepakan

#### VI. MATERI POKOK PEMBELAJARAN

1. Pengertian Pemeriksaan proses finishing
2. Teknik memeriksa pemasangan kancing
3. Teknik memeriksa lubang kancing
4. Teknik memeriksa label
5. Identifikasi proses penyetrikaan
6. Identifikasi proses pelipatan
7. Identifikasi proses pengepakan

#### VII. METODE PEMBELAJARAN

Metode pembelajaran kooperatif modeling the way

#### VIII. MEDIA, ALAT DAN SUMBER PEMBELAJARAN

1. Media : Papan tulis, Handout, Kemeja
2. Alat dan bahan : Alat dan bahan praktikum
3. Sumber Belajar : Internet dan buku yang relevan, Noor Fitrihana dan Widiastuti. (2011). Pemilihan Bahan dan Pengendalian Kualitas Busana. Yogyakarta: UNY Press

#### IX. STRATEGI / SKENARIO PEMBELAJARAN

##### LANGKAH-LANGKAH PEMBELAJARAN

##### PERTEMUAN 1 (2 x 45 menit)

| Kegiatan      | Sintak Pembelajaran                                      | Deskripsi Kegiatan   | Alokasi Waktu |
|---------------|--|--|---------------|
| Kegiatan Awal | Guru menyampaikan tujuan dan mempersiapkan peserta didik | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Salam pembuka</li> <li>2. Guru melakukan presensi siswa</li> <li>3. Guru menjelaskan tujuan pembelajaran dan mempersiapkan peserta didik siap belajar</li> </ol> | 10 menit      |

|               |  |  |          |
|---------------|--|--|----------|
| Kegiatan Inti | <p>Guru :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• (Mengorganisir peserta didik ke dalam tim-tim belajar)</li> <li>• (Membantu kerja tim dalam belajar)</li> </ul> | <p>1. Eksplorasi</p> <p>Guru :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Guru menentukan kelompok-kelompok diskusi sejumlah 5 siswa dalam satu kelompok untuk mendemonstrasikan pemeriksaan proses finishing</li> <li>• Guru membagi topik bahasan materi pada tiap-tiap kelompok diskusi</li> <li>• Memfasilitasi terjadinya interaksi antar peserta didik, peserta didik dengan guru, dan peserta didik dengan sumber belajar</li> <li>• Melibatkan peserta didik secara aktif</li> </ul> <p>Peserta didik :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Siswa membaca dan menggali informasi dari handout dan buku-buku yang relevan tentang pemeriksaan proses finishing</li> <li>• Siswa menggali informasi dari buku-buku yang relevan tentang pemeriksaan proses finishing</li> <li>• Peserta didik melakukan diskusi kelompok (menciptakan skenario demonstrasi pemeriksaan proses finishing)</li> </ul> | 20 menit |
|               |  | <p>2. Elaborasi</p> <p>Peserta didik</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Peserta didik mengidentifikasi proses penyetrakan</li> </ul>   | 15 menit |

|                  |   |  |    |
|------------------|---|--|----|
|                  |   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Peserta didik mengidentifikasi proses pelipatan</li> <li>• Peserta didik mengidentifikasi proses pengepakan</li> <li>• Peserta didik melakukan latihan skenario demonstrasi selama 5 menit</li> </ul>   |    |
|                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Peserta didik (menyampaikan hasil diskusi)</li> <li>• Guru mengklarifikasi materi hasil diskusi</li> </ul> | <p>3. Konfirmasi</p> <p>Peserta didik:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Setiap kelompok secara bergilir menyampaikan hasil diskusi (mendemonstrasikan pemeriksaan dalam proses finishing)</li> </ul> <p>Guru :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Guru memberikan kesempatan kepada kelompok lain untuk memberikan masukan</li> <li>• Guru menjelaskan secukupnya untuk mengklarifikasi</li> </ul> | 25 |
| Kegiatan Penutup | Guru mengevaluasi   | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Guru memberikan pertanyaan kepada siswa tentang materi yang disampaikan</li> <li>2. Membuat kesimpulan bersama tentang materi</li> <li>3. Salam penutup</li> </ol>   | 10 |

## X. PENILAIAN

### 1. Penilaian Sikap

Teknik : observasi

Bentuk : Non tes

Instrumen : lembar pedoman pengamatan sikap

### 2. Penilaian Pengetahuan

Teknik : Tes Tertulis

Bentuk : Tes tertulis

Instrumen : Soal essay

### 3. Penilaian Keterampilan

Tenik : Tes perbuatan/unjuk kerja

Bentuk : Non tes

Instrumen : lembar pedoman penilaian unjuk kerja (terlampir)

## RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN (RPP)

SEKOLAH : SMK NEGERI 1 NGAWEN  
MATA PELAJARAN : Pengawasan Mutu Busana  
KELAS/SEMESTER : X/I  
PERTEMUAN KE : II

III. STANDAR KOMPETENSI : Mengawasi Mutu Busana

IV. KOMPETENSI DASAR DAN INDIKATOR

| Kompetensi Dasar               | Indikator Pencapaian  |
|--------------------------------|---|
| 4.6 Memeriksa proses finishing | 4.6.1 Memeriksa pemasangan kancing<br>4.6.2 Memeriksa lubang kancing<br>4.6.3 Memeriksa label<br>4.6.4 Memeriksa proses penyetrikaan<br>4.6.5 Melakukan proses folding<br>4.6.6 Melakukan prosedur pengepakan |

III. ALOKASI WAKTU

2 x 45 menit

V. TUJUAN PEMBELAJARAN

Setelah mengikuti proses pembelajaran siswa dapat :

1. Siswa mempunyai sikap peduli lingkungan, rasa ingin tahu dan kerja keras, disiplin dan kreatif
2. Siswa dapat menyiapkan alat dan bahan untuk memeriksa proses finishing
3. Siswa dapat melakukan pemeriksaan pemasangan kancing
4. Siswa dapat melakukan pemeriksaan lubang kancing
5. Siswa dapat melakukan pemeriksaan label
6. Siswa dapat melakukan pemeriksaan proses penyetrikaan
7. Siswa dapat melakukan proses folding

8. Siswa dapat melakukan prosedur pengepakan

#### VI. MATERI POKOK PEMBELAJARAN

1. Tujuan Pemeriksaan proses finishing
2. Alat dan bahan untuk memeriksa proses finishing
3. Teknik memeriksa pemasangan kancing
4. Teknik memeriksa lubang kancing
5. Teknik memeriksa label
6. Teknik pemeriksaan proses penyetrikaan
7. Teknik pelipatan
8. Teknik pengepakan

#### VII. METODE PEMBELAJARAN

- Metode pembelajaran kooperatif modeling the way

#### VIII. MEDIA, ALAT DAN SUMBER PEMBELAJARAN

1. Media : Papan tulis, Handout, Kemeja
2. Alat dan bahan : Alat dan bahan praktikum
3. Sumber Belajar : Internet dan buku yang relevan, Noor Fitrihana dan Widiastuti. (2011). Pemilihan Bahan dan Pengendalian Kualitas Busana. Yogyakarta: UNY Press

#### IX. STRATEGI / SKENARIO PEMBELAJARAN

#### LANGKAH-LANGKAH PEMBELAJARAN

#### PERTEMUAN 2 (2 x 45 menit)

| Kegiatan      | Sintak Pembelajaran                                 | Deskripsi Kegiatan   | Alokasi Waktu |
|---------------|---|--|---------------|
| Kegiatan Awal | Menyampaikan tujuan dan mempersiapkan peserta didik | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Salam pembuka</li> <li>2. Guru melakukan presensi siswa</li> <li>3. Preview materi sebelumnya</li> </ol> | 10 menit      |
| Kegiatan Inti |   | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Eksplorasi<br/>Peserta didik :<br/>Peserta didik :<br/>• Siswa membaca dan</li> </ol>                    | 10 menit      |

|  |  |   |          |
|--|--|---|----------|
|  |  | <p>menggali informasi dari handout dan buku-buku yang relevan tentang pemeriksaan proses finishing</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Siswa menggali informasi dari buku-buku yang relevan tentang pemeriksaan proses finishing</li> </ul>  |          |
|  |  | <p>2. Elaborasi</p> <p>Peserta didik :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Peserta didik menyiapkan alat dan bahan</li> <li>• Peserta didik memeriksa pemasangan kancing</li> <li>• Peserta didik memeriksa lubang kancing</li> <li>• Peserta didik memeriksa label</li> <li>• Peserta didik memeriksa proses penyetrikaan</li> <li>• Peserta didik melakukan proses folding</li> <li>• Peserta didik melakukan prosedur pengepakan</li> </ul> | 15 menit |
|  | <p>Peserta didik (menyampaikan hasil diskusi)</p> <p>Guru mengklarifikasi materi hasil diskusi</p> | <p>3. Konfirmasi</p> <p>Peserta didik:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Setiap kelompok secara bergilir menyampaikan hasil diskusi (mendemonstrasikan pemeriksaan dalam proses finishing)</li> </ul> <p>Guru :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Guru memberikan</li> </ul>  | 30 menit |

|                  |                   |   |          |
|------------------|-------------------|---|----------|
|                  |                   | kesempatan kepada kelompok lain untuk memberikan masukan <ul style="list-style-type: none"> <li>• Guru menjelaskan secukupnya untuk mengklarifikasi</li> </ul>  |          |
| Kegiatan Penutup | Guru mengevaluasi | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Guru memberikan pertanyaan kepada siswa tentang materi yang disampaikan</li> <li>2. Membuat kesimpulan bersama tentang materi</li> <li>3. Post-tes</li> <li>4. Salam penutup</li> </ol> | 25 menit |

## X. PENILAIAN

### 1. Penilaian Sikap

Teknik : Observasi/pengamatan

Bentuk : langsung

Instrumen : lembar pedoman pengamatan sikap (terlampir)

### 4. Penilaian Pengetahuan

Teknik : Tes Tertulis

Bentuk : Pilihan Ganda

Instrumen : Posttest dan Pretest (terlampir)

### 5. Penilaian Keterampilan

Teknik : observasi/pengamatan

Bentuk : unjuk kerja

Instrumen : lembar pedoman penilaian unjuk kerja (terlampir)

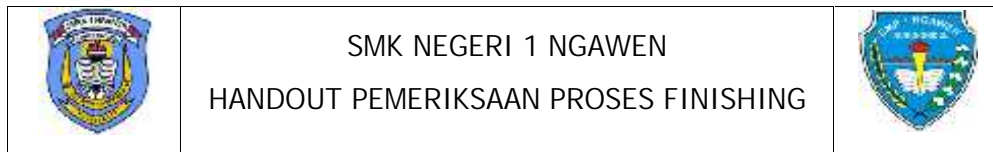
#### LAMPIRAN 4

Media pembelajaran

- ✓ Handout

## Lampiran 4. Media Pembelajaran

### A. Handout



#### HANDOUT

|                  |   |   |
|------------------|---|---|
| Program Keahlian | : | Tata Busana                             |
| Mata Pelajaran   | : | Mengawasi Mutu Busana                   |
| Kelas/Semester   | : | X Tata Busana / Ganjil                  |
| Kompetensi Dasar | : | 3.6 Pemeriksaan proses finishing kemeja |
| Materi Pokok     | ✓ | Tujuan Pemeriksaan proses finishing     |
|                  | ✓ | Teknik memeriksa pemasangan kancing     |
|                  | ✓ | Teknik memeriksa lubang kancing         |
|                  | ✓ | Teknik memeriksa label                  |
|                  | ✓ | Teknik pemeriksaan proses penyetrikaan  |
|                  | ✓ | Teknik pelipatan                        |
|                  | ✓ | Teknik pengepakan                       |
| Pertemuan        | : | 2 x Pertemuan                           |
| Alokasi Waktu    | : |   |

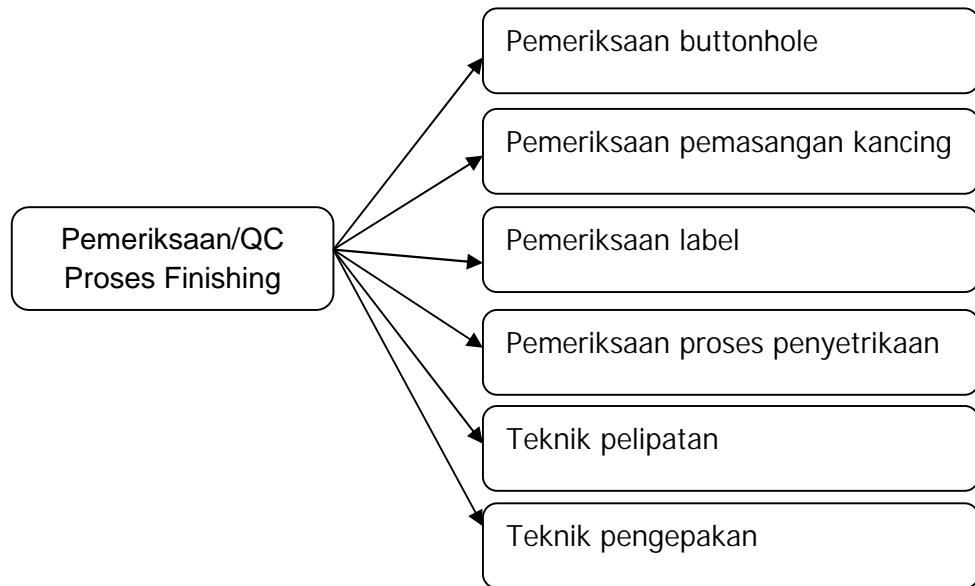
---

#### A. TUJUAN PEMBELAJARAN

Setelah mengikuti kegiatan pembelajaran peserta didik diharapkan mampu:

1. Siswa mempunyai sikap peduli lingkungan, rasa ingin tahu dan kerja keras, disiplin dan kreatif
2. Menjelaskan pengertian pemeriksaan proses finishing
3. Menjelaskan langkah-langkah memeriksa pemasangan kancing
4. Menjelaskan langkah-langkah memeriksa lubang kancing
5. Menjelaskan prosedur memeriksa label
6. Menjelaskan Proses pemeriksaan penyetrikaan
7. Menjelaskan prosedur proses pelipatan
8. Menjelaskan prosedur proses pengepakan

## B. RUANG LINGKUP PEMBELAJARAN



## C. MATERI PEMBELAJARAN

### 1. Pengertian

Menurut pendapat Noor Fitrihana (2011: 128) finishing merupakan bagian terakhir dari urutan proses produksi. Tahapan ini dilakukan untuk memastikan bahwa produk yang akan dikirim dalam keadaan yang baik dan sempurna, baik dari segi mutu, penampilan, dan kesesuaian dengan spesifikasi pengepakan yang telah ditentukan oleh buyer.

Tahapan proses finishing yang pada umumnya dilakukan oleh beberapa produsen garmen adalah :

- a. Bahan baku dalam proses finishing berupa brand label, price tag ditransfer dari store dan dilakukan pencatatan
- b. Button hole process menggunakan mesin button hole dimana ukuran lubang disesuaikan dengan spesifikasi ukuran yang di tentukan buyer

- c. Attach button adalah proses memasang kancing dengan button stitch machine
- d. Trimming, semua sisa benang yang masih menempel pada garmen. Ada juga garment yang melakukan proses pembersihan kotoran berupa debu, sisa benang maupun sisa fabrics dengan menggunakan blower.
- e. Metal detector, memasukkan produk garment kedalam alat untuk memindai adanya logam atau komponen yang tidak diinginkan yang membahayakan customer, misalnya patahan jarum jahit. Proses ini merupakan proses sampling dan bersifat optional.
- f. Ironing atau proses setrika, dilakukan dengan menggunakan 2 metode, yaitu: melakukan kontak setrika langsung dengan garment contohnya yang terbuat dari cotton
- g. Sistem iron, dengan menggunakan uap panas untuk menghindari kerutan fabric yang mudah kerut, proses penyetricaan dilakukan setelah ditransfer dari sewing dan sebelum pembuatan lubang kancing.
- h. Memasang identitas produk garment berupa:
  - 1) Price tag, label harga jual garment di toko atau retail
  - 2) Hang tag, memuat merk atau logo produsen
  - 3) Brand label atau label yang memuat lambing, logo, atau merk.
- i. Garmen dilipat secara manual sesuai dengan detail dari buyer, tidak semua produk garment dilipat karena ada garment yang digantung dengan memakai hanger

Dalam proses finishing terdapat quality control yang biasanya dilakukan setelah proses trimming atau proses setelah pemasangan label

dan sebelum masuk ke polybag. Pemeriksaan proses finishing merupakan hal yang penting dalam pembuatan busana industri. Menurut Noor Fitrihana dan Widiastuti (2011: 121) "Finishing dalam produksi busana merupakan kegiatan penyelesaian akhir dalam pembuatan busana yang meliputi pemeriksaan lubang kancing, pemasangan kancing, pemeriksaan label, pemeriksaan proses penyetricaan, proses folding/pelipatan dan proses packing/pengepakan.

Berikut merupakan tujuan dari pemeriksaan proses finishing:

- a. Memastikan bahwa produk yang akan dikirim dalam keadaan yang baik dan sempurna dari segi mutu dan penampilan
- b. Agar quality control dapat mengevaluasi hasil pekerjaan secara keseluruhan
- c. Memberikan informasi/catatan/record kepada manajemen yang berkaitan dengan mutu produk
- d. Kesempatan terakhir bagi manajemen untuk menemukan masalah sebelum barang dikirim ke pihak pembeli

#### 1. Pemeriksaan pembuatan lubang kancing (button hole)

Dalam pemeriksaan pembuatan lubang kancing beberapa hal yang harus diperiksa adalah sebagai berikut:

- (a) Cek jenis button hole (normal atau menulang/bone stictch)
- (b) Cek pisau lubang kancing harus sesuai dari besarnya kancing
- (c) Cek jarak dan jumlah button hole
- (d) Cek kualitas lubang : Benang dari jahitan lubang tidak boleh terkena pisau.

Harus simetris dan tepat di tengah dari front placket dan pisau pada lubang tajam, dan posisi pisau tepat, agar ada serat kain pada lubang kancing.

## 2. Pemeriksaan Proses Pasang Kancing

Pemeriksaan pemasangan kancing memiliki beberapa prosedur quality control, berikut prosedur memeriksa pemasangan kancing:

- a) Cek posisi kancing dan jumlahnya
- b) Cek jenis dan ukuran kancing (cross stitch atau paralel stich)
- c) Kancing pemasangannya tidak boleh terlalu kencang, harus ada jarak bebas 1,5 mm
- d) Harus ada satu benang pengunci di belakang jahitan kancing
- e) Benang kancing harus matching dengan kancing atau dengan badan, ikuti permintaan pelanggan/ buyer
- f) Jarak antara kancing dan lubang : Untuk kain polos/solid umumnya posisi kancing harus turun 1/8" dari tengah lubang. Dan untuk kain motif posisi kancing harus tepat di tengah lubang, tetapi bagian depan kiri pada bagian lehernya harus dikurangi 1/8" tujuannya untuk menghindari folding terlalu kencang pada bagaian atas.

## 3. Pemasangan Label

Peletakkan dan jenis label pada produk pakaian ada bermacam-macam diletakkan pada kerah, samping badan, lengan, saku, plaket depan. Jenis label ada label gantung atau label yang dijahit pada pakaian. Beberapa hal yang perlu dilakukan dalam pemeriksaan label adalah:

- a) Posisi label harus tepat, simetris dan lurus dengan jalur

- b) Cek sisi jahitan label ( 2 side, 4 side)
- c) Benang atas dan bawah harus tepat dan matching dengan kain dan setelan benang harus tepat.
- d) Back tack harus mengunci label satu jaitan
- e) Allowance dari pemasangan label harus rapi tidak terlihat dari bagian luar

#### 4. Pemeriksaan Proses Penyetrikaan

Penyetrikaan merupakan kegiatan penyelesaian yang meliputi proses setrika akhir sebelum kemeja dipasang label dan dikemas. Kegiatan ini bertujuan untuk menghilangkan kerutan, menghaluskan bekas lipatan yang tidak diinginkan, membuat lipatan yang diinginkan, serta menambah kerapian dan keindahan.

Sebelum proses penyetrikaan dilakukan proses membersihkan sisa potongan benang yang menempel pada pakaian dengan menggunakan mesin vacuum cleaner, proses ini memakai metode penggunaan angin dan tekanan yang tinggi, sehingga benang bisa lepas dari dalam proses ini, kita harus memperhatikan kekuatan tekanan angin yang digunakan. Dimana tekanan angin yang berlebihan akan mengakibatkan button/kancing mudah pecah. Untuk menghindari masalah ini, maka ada permukaan mesin vacuum cleaner yang harus dilapisi oleh busa, agar button/kancing jatuh pada permukaan yang empuk.

Prosedur dan hal-hal yang harus diperhatikan pada proses penyetrikaan:

- a) Tidak boleh menggosok permukaan kain dengan menggunakan temperatur tinggi

- b) Pada saat menggosok bagian joining tidak boleh ditekan, tetapi lebih bersifat hanya menyentuh/ touch up
- c) Tidak boleh digosok mati (menimbulkan bekas garis)
- d) Arah gosok harus mengikuti serat kain
- e) Jenis kain sangat menentukan pemilihan kondisi ironing/gosok, hal ini akan berkaitan dengan penggunaan temperature/suhu dan steam yang tepat. Lakukan pemeriksaan secara teknis apakah suhu yang digunakan sudah sesuai dengan jenis kain yang akan digosok atau tidak.
- f) Periksa hasil gosokan apakah ada perubahan warna, bentuk dan ukuran setelah penggosokan, sudah halus sesuai yang diinginkan atau tidak.

#### 5. Pemeriksaan Hasil Pelipatan (folding)

Proses pelipatan pakaian harus mengikuti ketentuan pelipatan maupun ukuran pelipatan karena terkait proses pengepakan. Beberapa jenis pelipatan untuk produk kemeja diantaranya adalah:

- a) Stand Up Pack atau Kerah Nampak berdiri pada posisi folding(lipatan)

Untuk packing metode Stand Up Pack kita harus menggunakan beberapa material pembantu seperti : card board(karton badan), paper collar (karton leher), plastic butterfly(plastic kupu-kupu), tissue paper(kertas tisu). Metode untuk Stand Up Pack harus menggunakan mold dan meja folding. Berikut merupakan jenis-jenis dari Stand Up Pack

- (1) Stand up pack cuff folder out. Manset akan berada pada bagian depan folding

(2) Stand up pack both cuff folder out. Kedua manset tidak Nampak pada bagian depan folding

b) Flat Pack/Soft Pack Kerah Nampak Tidur

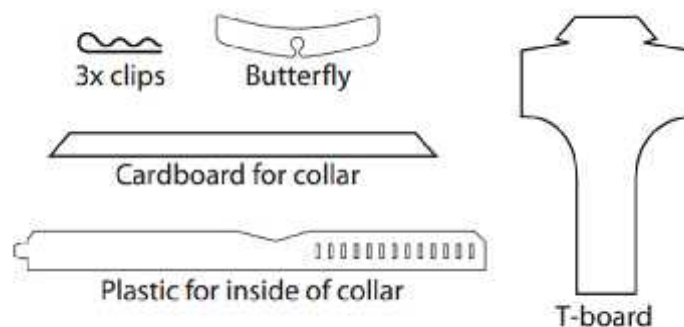
Metode lipatan ini tidak terlalu rumit dan dapat dilakukan secara manual tanpa menggunakan mesin, cukup dengan menggunakan pola dari mika atau karton. Material pembantu yang digunakan adalah : card board(karton badan), paper collar stripe(karton leher), tissue paper(kertas tisu).

c) Hanger Pack

Metode untuk hanger pack umumnya digunakan untuk sport wear, dimana garment finish akan digantung pada hanger

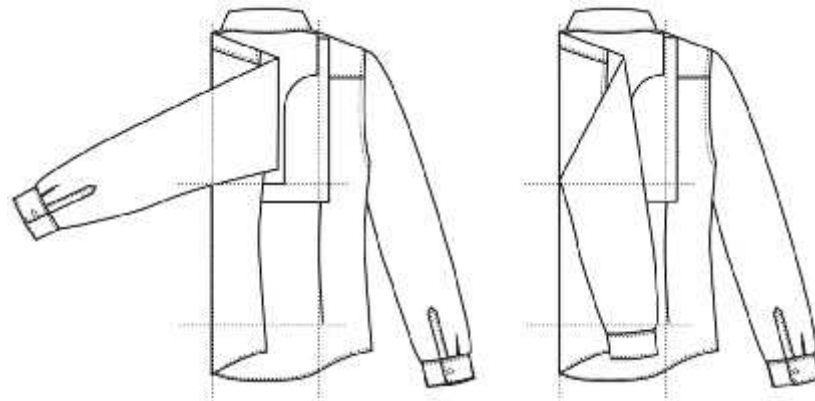
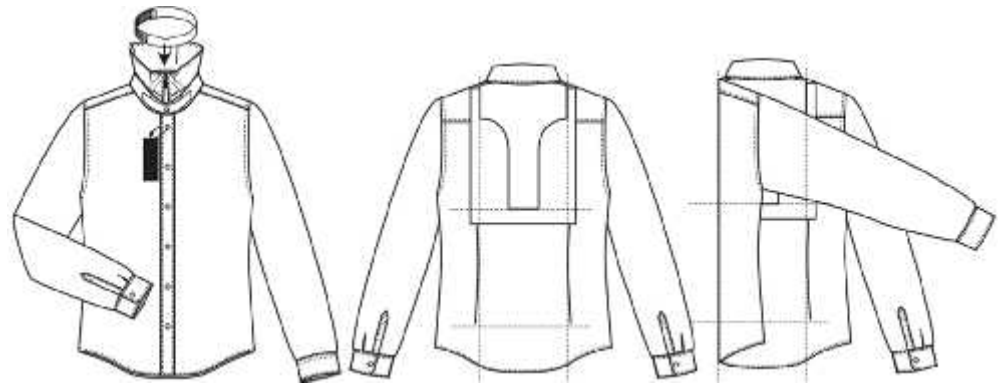
Berikut merupakan contoh folding kemeja dengan teknik Stand Up Pack atau Kerah nampak berdiri :

1) Siapkan alat untuk pelipatan kemeja seperti card board(kartonbadan) bisa berbentuk T atau sering disebut T-board, papper collar (kartonleher), plastic butterfly(plastic kupu-kupu), tissue paper(kertastisu)

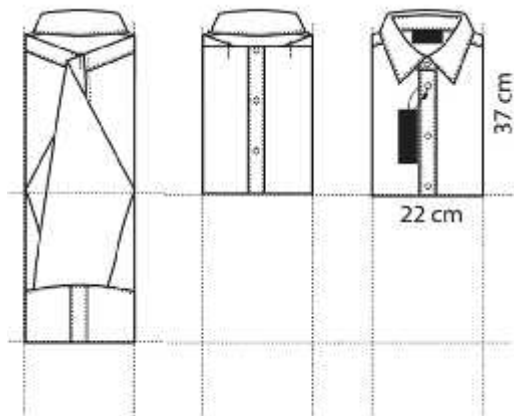


2) Pasangkan papper neck di bagian dalam leher tujuannya untuk menyangga kerah agar kerah tampak berdiri meskipun telah dikemas

- 3) Letakkan card board/ T-board pada bagian belakang kemeja lalu kedua sisi serta lengan mengikuti ukuran card board



- 4) Lipatlah tengah kemeja mengikuti card carton



## 6. Pemeriksaan Hasil Pengepakan (packing)

Menurut Aas Asmawati dalam Noor Fitrihana dan Widiastuti (2011: 126) menyatakan beberapa ketentuan pengepakan dalam produk busana, diantaranya adalah

a) Solid Colour Solid Size : Packing metode ini dalam satu karton pakaian dengan jumlah tertentu terdiri dari satu warna dan satu ukuran

b) Solid Colour Assorted Size : Packing metode ini dalam satu export karton pakaian akan terdiri dari bermacam-macam warna dan ukuran

Penyusunan tumpukan pakaian (stacking) dalam satu karton juga biasanya ditentukan dengan beberapa cara yaitu :

(1) Collar facing up stacking: susunan tumpukan pakaian pada karton dengan kerah menghadap keatas

(2) Married collar stacking: tumpukan pakaian dalam kardus dengan kerah saling berhadapan

## LAMPIRAN 5

### Data Subyek Penelitian

- ✓ Kelas Kontrol
- ✓ Kelas Eksperimen

Lampiran 5. Data Subyek Penelitian

A. Kelas Kontrol

Daftar Hadir Dalam Penelitian

Program Keahlian Tata Busana Kelas X A

| No Responden | Nama                      | Pertemuan |   |
|--------------|---------------------------|-----------|---|
|              |                           | 1         | 2 |
| 1            | Aditya Julita Sari        |           |   |
| 2            | Anggi Monicasari          |           |   |
| 3            | Astutiningsih             |           |   |
| 4            | Aulia Dwi Astuti          |           |   |
| 5            | Dempi Kurnia Sari         |           |   |
| 6            | Desi Wulandari            |           |   |
| 7            | Dina Tri Iswanti          |           |   |
| 8            | Dita Miati                |           |   |
| 9            | Dwi Kristanti             |           |   |
| 10           | Fiya Aviavah              |           |   |
| 11           | Gressy Alfentica Ferara   |           |   |
| 12           | Hafni Nurul Hasana        |           |   |
| 13           | Indah Fitriani Nur Janah  |           |   |
| 14           | Indah Yuni Pertiwi        |           |   |
| 15           | Istiqomah                 |           |   |
| 16           | Laily Tri Oktaviany       |           |   |
| 17           | Lulu'il Maknun            |           |   |
| 18           | Luvi Windarti             |           |   |
| 19           | Mabrur Hanafiah           |           |   |
| 20           | Maya Budi Saputri         |           |   |
| 21           | Melinda Dwi P             |           |   |
| 22           | Muna Mufidah              |           |   |
| 23           | Novita Damayanti          |           |   |
| 24           | Novita Sari               |           |   |
| 25           | Nur Hawa Siti Barokah     |           |   |
| 26           | Nurul Estikomah           |           |   |
| 27           | Nurul Fadzillah           |           |   |
| 28           | Opie Rahma Primista       |           |   |
| 29           | Ratih Intan Kusumaningrum |           |   |
| 30           | Riska Wahyuningsih        |           |   |

Lampiran 5. Data Subyek Penelitian

B. Kelas Eksperimen

Daftar Hadir Dalam Penelitian

Program Keahlian Tata Busana Kelas X B

| No Responden | Nama                     | Pertemuan |   |
|--------------|--------------------------|-----------|---|
|              |                          | 1         | 2 |
| 31           | Anik Asnani              |           |   |
| 32           | Anisa Nur Aini           |           |   |
| 33           | Anita Damayanti          |           |   |
| 34           | Cintia Permata Suciangti |           |   |
| 35           | Dewi Purnama Sari        |           |   |
| 36           | Diyas Tri Winarni        |           |   |
| 37           | Dwi Rahayu               |           |   |
| 38           | Erma Indri Astuti        |           |   |
| 39           | Faizatul Muslimah        |           |   |
| 40           | Febri Meliana Putri      |           |   |
| 41           | Halimmah Tussak'diyah    |           |   |
| 42           | Hapsari Fitriyaningrum   |           |   |
| 43           | Hawin Ulul Azmi          |           |   |
| 44           | Indri Yani               |           |   |
| 45           | Ira Elycya               |           |   |
| 46           | Istiqomah Nur Rokhmah    |           |   |
| 47           | Lulut Widayani           |           |   |
| 48           | Maida Pujiningtyas       |           |   |
| 49           | Maya Anggraheni          |           |   |
| 50           | Melati Murtikasari       |           |   |
| 51           | Nava Mahda Lena          |           |   |
| 52           | Nina Yusiani             |           |   |
| 53           | Nita Rahayu              |           |   |
| 54           | Nur Hayati               |           |   |
| 55           | Nur Kasanah              |           |   |
| 56           | Rinda Lestari            |           |   |
| 57           | Risa Indriyanti          |           |   |
| 58           | Safitri                  |           |   |
| 59           | Setiya Rini              |           |   |
| 60           | Siti Muslimah            |           |   |

## LAMPIRAN 6

### Data Hasil Penelitian

- ✓ Data Hasil Penelitian Kelas Kontrol
- ✓ Data Hasil Penelitian Kelas Eksperimen

Lampiran 6. Data Hasil Penelitian

A. Data Hasil Penelitian Kelas Kontrol

| No        | Nilai Akhir<br>(kognitif 50%, afektif 10%, psikomotor 40%) |          |
|-----------|--|----------|
|           | Pretest  | Posttest |
| 1         | 66   | 77       |
| 2         | 74   | 78       |
| 3         | 76   | 87       |
| 4         | 76   | 80       |
| 5         | 64   | 76       |
| 6         | 63   | 71       |
| 7         | 59   | 67       |
| 8         | 68   | 72       |
| 9         | 75   | 81       |
| 10        | 65   | 71       |
| 11        | 76   | 79       |
| 12        | 66   | 70       |
| 13        | 65   | 78       |
| 14        | 68   | 74       |
| 15        | 69   | 78       |
| 16        | 76   | 79       |
| 17        | 76   | 80       |
| 18        | 71   | 78       |
| 19        | 74   | 80       |
| 20        | 70   | 77       |
| 21        | 64   | 73       |
| 22        | 66   | 77       |
| 23        | 61   | 69       |
| 24        | 67   | 71       |
| 25        | 72   | 83       |
| 26        | 69   | 71       |
| 27        | 66   | 83       |
| 28        | 75   | 78       |
| 29        | 71   | 80       |
| 30        | 73   | 73       |
| Jumlah    | 2082   | 2291     |
| Rata-rata | 69   | 76       |
| Min       | 59   | 67       |
| Max       | 76   | 87       |

Lampiran 5. Data Hasil Penelitian

B. Data Hasil Penelitian Kelas Eksperimen

| No        | Nilai Akhir<br>(kognitif 50%, afektif 10%, psikomotor 40%) |          |
|-----------|--|----------|
|           | Pretest  | Posttest |
| 1         | 64   | 74       |
| 2         | 70   | 74       |
| 3         | 76   | 84       |
| 4         | 68   | 91       |
| 5         | 73   | 81       |
| 6         | 64   | 75       |
| 7         | 72   | 82       |
| 8         | 71   | 81       |
| 9         | 67   | 74       |
| 10        | 68   | 79       |
| 11        | 68   | 88       |
| 12        | 64   | 82       |
| 13        | 69   | 80       |
| 14        | 77   | 85       |
| 15        | 72   | 80       |
| 16        | 57   | 75       |
| 17        | 76   | 93       |
| 18        | 66   | 79       |
| 19        | 77   | 90       |
| 20        | 73   | 90       |
| 21        | 73   | 80       |
| 22        | 78   | 82       |
| 23        | 69   | 88       |
| 24        | 71   | 83       |
| 25        | 74   | 93       |
| 26        | 65   | 79       |
| 27        | 68   | 85       |
| 28        | 78   | 87       |
| 29        | 61   | 79       |
| 30        | 70   | 80       |
| Jumlah    | 2095   | 2472     |
| Rata-rata | 70   | 82       |
| Min       | 57   | 74       |
| Max       | 78   | 93       |

## LAMPIRAN 7

### Deskripsi Data Penelitian

- ✓ Deskripsi Data Penelitian Pretest Kelas Kontrol
- ✓ Deskripsi Data Penelitian Pretest Kelas Eksperimen
- ✓ Deskripsi Data Penelitian Posttest Kelas Kontrol
- ✓ Deskripsi Data Penelitian Posttest Kelas Eksperimen

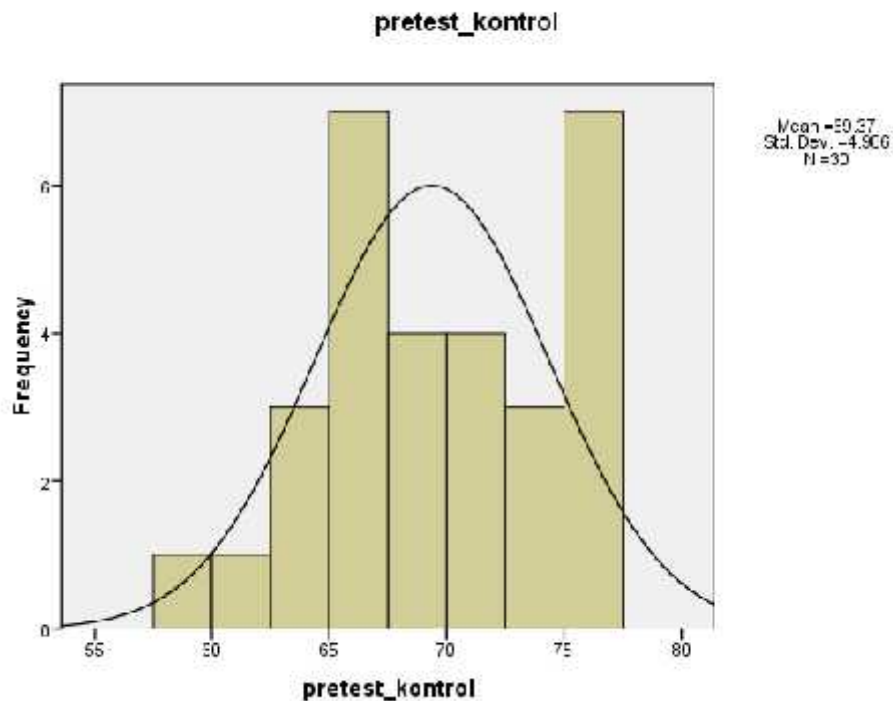
Lampiran 7. Deskripsi Data Penelitian

**Statistics**

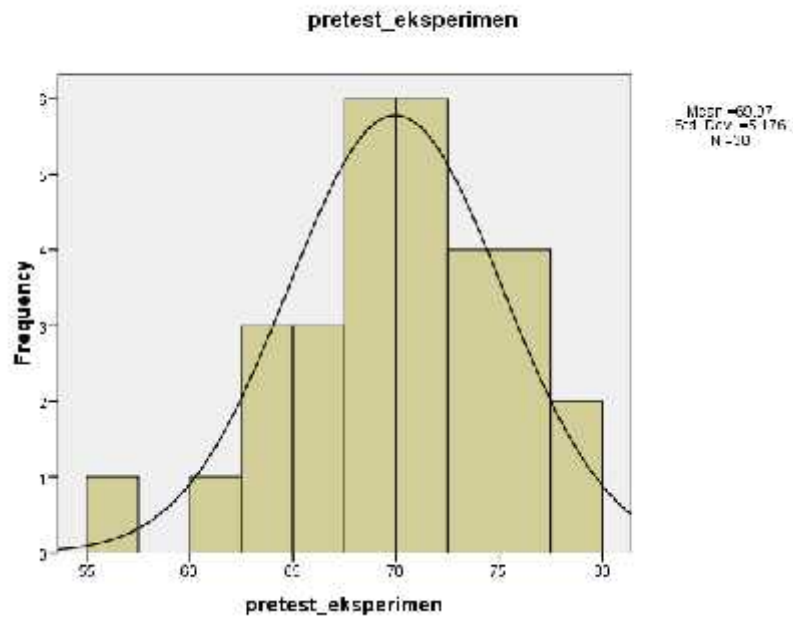
|                |         | pretest_kontrol | pretest_eksperi<br>men | posttest_kontrol | posttest_eksperi<br>men |
|----------------|---------|-----------------|------------------------|------------------|-------------------------|
| N              | Valid   | 30              | 30                     | 30               | 30                      |
|                | Missing | 0               | 0                      | 0                | 0                       |
| Mean           |         | 69.37           | 69.97                  | 76.37            | 82.43                   |
| Median         |         | 69.00           | 70.00                  | 77.50            | 81.50                   |
| Mode           |         | 76              | 68                     | 78               | 79 <sup>a</sup>         |
| Std. Deviation |         | 4.986           | 5.176                  | 4.731            | 5.600                   |
| Minimum        |         | 59              | 57                     | 67               | 74                      |
| Maximum        |         | 76              | 78                     | 87               | 93                      |
| Sum            |         | 2081            | 2099                   | 2291             | 2473                    |

a. Multiple modes exist. The smallest value is shown

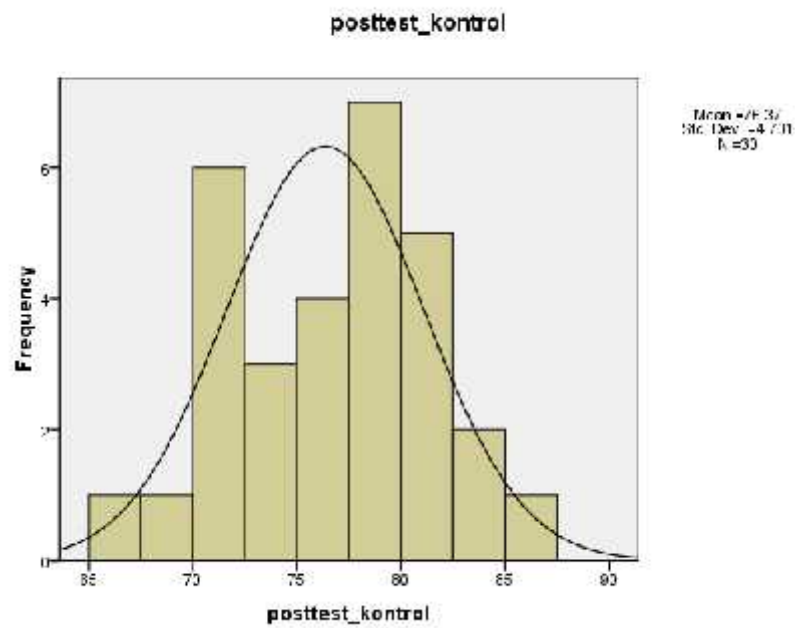
A. Deskripsi Data Penelitian Pretest Kelas Kontrol



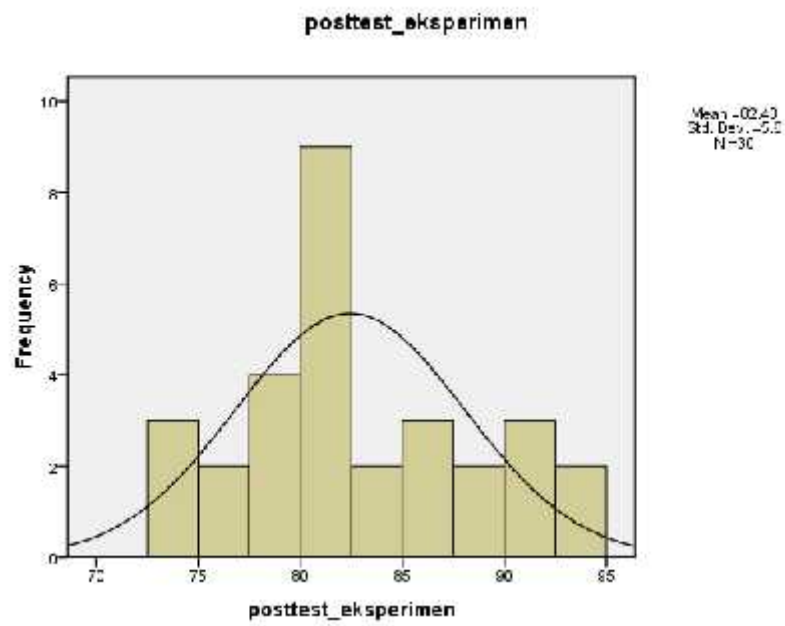
## B. Deskripsi Data Penelitian Pretest Kelas Eksperimen



## C. Deskripsi Data Penelitian Posttest Kelas Kontrol



#### D. Deskripsi Data Penelitian Posttest Kelas Eksperimen



## LAMPIRAN 8

### Validitas Instrumen

- ✓ Validitas Instrumen Model Pembelajaran
- ✓ Validitas Instrumen Materi Pembelajaran
- ✓ Validitas Instrumen Evaluasi Pembelajaran

## 1. Validitas Metode Pembelajaran

---

**LEMBAR VALIDASI UNTUK AHLI MODEL PEMBELAJARAN TERHADAP  
PENCAPAIAN KOMPETENSI PENGAWASAN MUTU BUSANA  
SISWA KELAS KELAS X TATA BUSANA  
DI SMK NEGERI 1 NGAWEN**

Mata Pelajaran : Pengawasan mutu busana  
Kompetensi Dasar : Memeriksa proses finishing  
Penyusun : Susri Hati Ningrum  
Validator : Sri Widarwati, M. Pd  
NIP : 19610622 198702 2 001  
Tanggal : 16 Oktober 2016

### A. Petunjuk

- Lembar validasi ini diisi oleh **ahli model pembelajaran**
- Validasi ini terdiri dari relevansi model pembelajaran terhadap aspek penilaian hasil pembelajaran
- Jawaban dapat diberikan pada kolom jawaban yang telah disediakan dengan memberikan tanda *checklist* (✓).
- Contoh:

| No | Indikator  | Penilaian |       |
|----|--|-----------|-------|
|    |  | Ya        | Tidak |
| 1  | Model pembelajaran sudah sesuai dengan tujuan pembelajaran | ✓         |       |
| 2  | Kesesuaian model pembelajaran dengan materi                |           | ✓     |

- Keterangan penilaian sebagai berikut:  
0 : Tidak  
1 : Ya
- Saran dan masukan mohon diberikan secara singkat dan jelas pada kolom komentar sesuai dengan indikator yang dikomentari
- Saran secara umum dapat dituliskan pada tempat yang telah disediakan

**B. Aspek Metode Pembelajaran**

| No                    | Indikator   | Penilaian |       |
|-----------------------|---|-----------|-------|
|                       |   | Ya        | Tidak |
| 1                     | Metode <i>Modeling the way</i> sudah sesuai dengan strategi pembelajaran          | ✓         |       |
| 2                     | Metode <i>Modeling the way</i> difokuskan pada tujuan pembelajaran                | ✓         |       |
| 3                     | Metode <i>Modeling the way</i> sudah sesuai dengan bahan atau materi pembelajaran | ✓         |       |
| 4                     | Metode <i>Modeling the way</i> sudah sesuai dengan kemampuan peserta didik        | ✓         |       |
| 5                     | Metode <i>Modeling the way</i> dapat meningkatkan aktifitas belajar peserta didik | ✓         |       |
| 6                     | Metode <i>Modeling the way</i> dapat meningkatkan kompetensi peserta didik        | ✓         |       |
| Jumlah skor penilaian |   |           |       |

**C. Kualitas Model Pembelajaran**

| Kualitas    | Interval Skor               | Interprestasi   |
|-------------|-----------------------------|---|
| Layak       | $3 \leq \text{skor} \leq 6$ | Metode pembelajaran dinyatakan layak untuk digunakan pengambilan data       |
| Tidak Layak | $0 \leq \text{skor} \leq 3$ | Metode pembelajaran dinyatakan tidak layak untuk digunakan pengambilan data |

**D. Saran**

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

#### **E. Kesimpulan**

Metodel pembelajaran ini dinyatakan:

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

(mohon dilingkari jika sesuai dengan kesimpulan Anda)

Yogyakarta, 24 Oktober 2016

Validator,



Sri Widarwati, M.Pd

NIP. 19610622 198702 2 001

## 2. Validitas Evaluasi

**LEMBAR KELAYAKAN INSTRUMEN PENELITIAN**  
**EFEKTIFITAS PENGGUNAAN METODE PEMBELAJARAN *MODELING***  
***THE WAY* TERHADAP PENCAPAIAN KOMPETENSI PEMERIKSAAN**  
**PROSES FINISHING KEMEJA SISWA KELAS X**  
**TATA BUSANA DI SMK NEGERI 1 NGAWEN**

Mata Pelajaran : Pengawasan mutu busana  
Kompetensi Dasar : 3.6 Memeriksa proses finishing  
Penyusun : Susri Hati Ningrum  
Validator : Dr. Sri Wening  
NIP : 19570608 198303 2002  
Tanggal : 28 November 2016

### A. Petunjuk

- Lembar validasi ini diisi oleh **ahli evaluasi**
- Validasi ini terdiri dari relevansi evaluasi pembelajaran terhadap efektivitas penerapan model pembelajaran
- Jawaban dapat diberikan pada kolom jawaban yang telah disediakan dengan memberikan tanda *checklist* (✓)
- Contoh:

| No | Indikator   | Penilaian |       |
|----|---|-----------|-------|
|    |   | Ya        | Tidak |
| 1  | Evaluasi pembelajaran sudah sesuai dengan tujuan pembelajaran | ✓         |       |
| 2  | Kesesuaian Evaluasi pembelajaran dengan materi                |           | ✓     |

- Keterangan penilaian sebagai berikut:  
0 : Tidak  
1 : Ya
- Saran dan masukan mohon diberikan secara singkat dan jelas pada kolom komentar sesuai dengan indikator yang dikomentari
- Saran secara umum dapat dituliskan pada tempat yang telah disediakan

**B. Aspek Pengamatan Sikap (Afektif)**

| No                  | Indikator   | Penilaian |       |
|---------------------|---|-----------|-------|
|                     |   | Ya        | Tidak |
| <b>A Materi</b>     |   |           |       |
| 1                   | Kriteria penyekoran sudah sesuai dengan rumusan indikator dalam kisi-kisi lembar pengamatan sikap | ✓         |       |
| 2                   | Aspek yang diukur sesuai dengan tuntutan dalam kisi-kisi lembar pengamatan sikap                  | ✓         |       |
| <b>B Konstruksi</b> |   |           |       |
| 3                   | Ada rubrik penyekoran lembar pengamatan sikapnya  | ✓         |       |
| 4                   | Kriteria penyekoran lembar pengamatan sikap dirumuskan dengan singkat dan jelas                   | ✓         |       |
| 5                   | Ada petunjuk yang jelas tentang cara mengisi lembar pengamatan sikap (untuk observer)             | ✓         |       |

**C. Aspek Penilaian Unjuk Kerja (Psikomotor)**

| No                  | Indikator  | Penilaian |       |
|---------------------|--|-----------|-------|
|                     |  | Ya        | Tidak |
| <b>A Materi</b>     |  |           |       |
| 1                   | Soal sudah sesuai dengan indikator dan tujuan pembelajaran (menuntut perbuatan atau unjuk kerja)       | ✓         |       |
| 2                   | Materi sesuai dengan tuntutan kompetensi   | ✓         |       |
| 3                   | Kriteria penyekoran sudah sesuai dengan rumusan indikator dalam kisi-kisi lembar penilaian unjuk kerja | ✓         |       |
| 4                   | Aspek yang diukur sesuai dengan tuntutan dalam kisi-kisi lembar penilaian unjuk kerja                  | ✓         |       |
| <b>B Konstruksi</b> |  |           |       |
| 5                   | Ada rubrik penyekoran lembar penilaian unjuk kerjanya  | ✓         |       |
| 6                   | Pembobotan setiap indikator penilaian unjuk kerja tepat  | ✓         |       |
| 7                   | Kriteria penyekoran lembar penilaian unjuk kerja dirumuskan dengan singkat dan jelas                   | ✓         |       |
| 8                   | Ada petunjuk yang jelas tentang cara mengisi lembar penilaian unjuk kerja (untuk observer)             | ✓         |       |

**D. Aspek Penilaian Tes Uraian (Kognitif)**

| No                     | Indikator  | Penilaian |       |
|------------------------|--|-----------|-------|
|                        |  | Ya        | Tidak |
| <b>A Materi</b>        |  |           |       |
| 1                      | Soal sesuai dengan indikator   | ✓         |       |
| 2                      | Batasan pertanyaan dan jawaban yang diharapkan sudah sesuai                                  | ✓         |       |
| 3                      | Materi yang ditanyakan sesuai dengan kompetensi  | ✓         |       |
| 4                      | Isi materi yang dinyatakan sesuai dengan jenjang, jenis, sekolah dan tingkat kelas           | ✓         |       |
| <b>B Konstruksi</b>    |  |           |       |
| 5                      | Menggunakan kata tanya atau perintah yang menuntut jawaban uraian                            | ✓         |       |
| 6                      | Ada petunjuk yang jelas tentang cara mengerjakan soal  | ✓         |       |
| 7                      | Ada rubrik penyeekorannya  | ✓         |       |
| <b>C Bahasa/Budaya</b> |  |           |       |
| 8                      | Rumusan kalimat komunikatif  | ✓         |       |
| 9                      | Butir soal menggunakan bahasa Indonesia yang baku  | ✓         |       |
| 10                     | Tidak menggunakan kata atau ungkapan yang menimbulkan penafsiran ganda atau salah pengertian | ✓         |       |
| 11                     | Tidak menggunakan bahasa yang berlaku setempat/tabu  | ✓         |       |
| Jumlah skor penilaian  |  |           |       |

**E. Kualitas Penilaian Pembelajaran**

| Kualitas    | Interval Skor  | Interprestasi   |
|-------------|----------------|---|
| Layak       | 12 ≤ skor ≤ 24 | Evaluasi pembelajaran dinyatakan layak untuk digunakan pengambilan data       |
| Tidak Layak | 0 ≤ skor ≤ 12  | Evaluasi pembelajaran dinyatakan tidak layak untuk digunakan pengambilan data |

**F. Saran**

.....  
.....  
.....  
.....

**G. Kesimpulan**

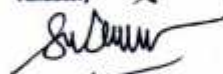
Model pembelajaran ini dinyatakan:

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

(mohon dilingkari jika sesuai dengan kesimpulan Anda)

Yogyakarta, Januari 2017

Validator,



Dr. Sri Wening

NIP. 19570608 198303 2002

**LEMBAR KELAYAKAN INSTRUMEN PENELITIAN**  
**EFEKTIFITAS PENGGUNAAN METODE PEMBELAJARAN *MODELING***  
***THE WAY* TERHADAP PENCAPAIAN KOMPETENSI PEMERIKSAAN**  
**PROSES FINISHING SISWA KELAS X**  
**TATA BUSANA DI SMK NEGERI 1 NGAWEN**

Mata Pelajaran : Pengawasan mutu busana  
 Kompetensi Dasar : 3.6 Memeriksa proses finishing  
 Penyusun : Susri Hati Ningrum  
 Validator : Widiastuti, S.Pd  
 NIP :  
 Tanggal : 3 Oktober 2016

**A. Petunjuk**

- Lembar validasi ini diisi oleh **ahli evaluasi**
- Validasi ini terdiri dari relevansi evaluasi pembelajaran terhadap efektivitas penerapan model pembelajaran
- Jawaban dapat diberikan pada kolom jawaban yang telah disediakan dengan memberikan tanda *checklist* (✓)
- Contoh:

| No | Indikator   | Penilaian |       |
|----|---|-----------|-------|
|    |   | Ya        | Tidak |
| 1  | Evaluasi pembelajaran sudah sesuai dengan tujuan pembelajaran | ✓         |       |
| 2  | Kesesuaian Evaluasi pembelajaran dengan materi                |           | ✓     |

- Keterangan penilaian sebagai berikut:  
 0 : Tidak  
 1 : Ya
- Saran dan masukan mohon diberikan secara singkat dan jelas pada kolom komentar sesuai dengan indikator yang dikomentari
- Saran secara umum dapat dituliskan pada tempat yang telah disediakan

**B. Aspek Pengamatan Sikap (Afektif)**

| No                  | Indikator   | Penilaian |       |
|---------------------|---|-----------|-------|
|                     |   | Ya        | Tidak |
| <b>A Materi</b>     |   |           |       |
| 1                   | Kriteria penyekoran sudah sesuai dengan rumusan indikator dalam kisi-kisi lembar pengamatan sikap | ✓         |       |
| 2                   | Aspek yang diukur sesuai dengan tuntutan dalam kisi-kisi lembar pengamatan sikap                  | ✓         |       |
| <b>B Konstruksi</b> |   |           |       |
| 3                   | Ada rubrik penyekoran lembar pengamatan sikapnya  | ✓         |       |
| 4                   | Kriteria penyekoran lembar pengamatan sikap dirumuskan dengan singkat dan jelas                   | ✓         |       |
| 5                   | Ada petunjuk yang jelas tentang cara mengisi lembar pengamatan sikap (untuk observer)             | ✓         |       |

**C. Aspek Penilaian Unjuk Kerja (Psikomotor)**

| No                  | Indikator  | Penilaian |       |
|---------------------|--|-----------|-------|
|                     |  | Ya        | Tidak |
| <b>A Materi</b>     |  |           |       |
| 1                   | Soal sudah sesuai dengan indikator dan tujuan pembelajaran (menuntut perbuatan atau unjuk kerja)       | ✓         |       |
| 2                   | Materi sesuai dengan tuntutan kompetensi   | ✓         |       |
| 3                   | Kriteria penyekoran sudah sesuai dengan rumusan indikator dalam kisi-kisi lembar penilaian unjuk kerja | ✓         |       |
| 4                   | Aspek yang diukur sesuai dengan tuntutan dalam kisi-kisi lembar penilaian unjuk kerja                  | ✓         |       |
| <b>B Konstruksi</b> |  |           |       |
| 5                   | Ada rubrik penyekoran lembar penilaian unjuk kerjanya  | ✓         |       |
| 6                   | Pembobotan setiap indikator penilaian unjuk kerja tepat  | ✓         |       |
| 7                   | Kriteria penyekoran lembar penilaian unjuk kerja dirumuskan dengan singkat dan jelas                   | ✓         |       |
| 8                   | Ada petunjuk yang jelas tentang cara mengisi lembar penilaian unjuk kerja (untuk observer)             | ✓         |       |

**D. Aspek Penilaian Tes Uraian (Kognitif)**

| No                     | Indikator  | Penilaian |       |
|------------------------|--|-----------|-------|
|                        |  | Ya        | Tidak |
| <b>A Materi</b>        |  |           |       |
| 1                      | Soal sesuai dengan indikator   | ✓         |       |
| 2                      | Batasan pertanyaan dan jawaban yang diharapkan sudah sesuai                                  | ✓         |       |
| 3                      | Materi yang ditanyakan sesuai dengan kompetensi  | ✓         |       |
| 4                      | Isi materi yang dinyatakan sesuai dengan jenjang, jenis, sekolah dan tingkat kelas           | ✓         |       |
| <b>B Konstruksi</b>    |  |           |       |
| 5                      | Menggunakan kata tanya atau perintah yang menuntut jawaban uraian                            | ✓         |       |
| 6                      | Ada petunjuk yang jelas tentang cara mengerjakan soal  | ✓         |       |
| 7                      | Ada rubrik penyezorannya   | ✓         |       |
| <b>C Bahasa/Budaya</b> |  |           |       |
| 8                      | Rumusan kalimat komunikatif  | ✓         |       |
| 9                      | Butir soal menggunakan bahasa Indonesia yang baku  | ✓         |       |
| 10                     | Tidak menggunakan kata atau ungkapan yang menimbulkan penafsiran ganda atau salah pengertian | ✓         |       |
| 11                     | Tidak menggunakan bahasa yang berlaku setempat/tabu  | ✓         |       |
| Jumlah skor penilaian  |  | ✓         |       |

**E. Kualitas Penilaian Pembelajaran**

| Kualitas    | Interval Skor                | Interprestasi   |
|-------------|------------------------------|---|
| Layak       | $12 < \text{skor} \leq 24$   | Evaluasi pembelajaran dinyatakan layak untuk digunakan pengambilan data       |
| Tidak Layak | $0 \leq \text{skor} \leq 12$ | Evaluasi pembelajaran dinyatakan tidak layak untuk digunakan pengambilan data |

**F. Saran**

.....  
.....  
.....  
.....  
.....

**G. Kesimpulan**

Model pembelajaran ini dinyatakan:

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

(mohon dilingkari jika sesuai dengan kesimpulan Anda)

Yogyakarta, 3 Oktober 2016

Validator,

Widiastuti, S.Pd

### 3. Validitas Materi

**LEMBAR KELAYAKAN INSTRUMEN PENELITIAN**  
**EFEKTIFITAS PENGGUNAAN METODE PEMBELAJARAN *MODELING***  
***THE WAY* TERHADAP PENCAPAIAN KOMPETENSI PENGAWASAN**  
**MUTU BUSANA SISWA KELAS X TATA BUSANA**  
**DI SMK NEGERI 1 NGAWEN**

Mata Pelajaran : Pengawasan Mutu Busana  
 Kompetensi Dasar : Memeriksa proses finishing  
 Penyusun : Susri Hati Ningrum  
 Validator : Widiastuti, S.Pd  
 NIP :  
 Tanggal : 3 Oktober 2016

**A. Petunjuk**

- Lembar validasi ini diisi oleh **ahli materi**
- Validasi ini terdiri dari relevansi materi pembelajaran terhadap aspek penilaian hasil pembelajaran
- Jawaban dapat diberikan pada kolom jawaban yang telah disediakan dengan memberikan tanda *checklist* (√).
- Contoh:

| No | Indikator   | Penilaian |       |
|----|---|-----------|-------|
|    |   | Ya        | Tidak |
| 1  | Materi pembelajaran sudah sesuai dengan tujuan pembelajaran | √         |       |
| 2  | Kesesuaian materi pembelajaran dengan indikator             |           | √     |

- Keterangan penilaian sebagai berikut:  
 0 : Tidak  
 1 : Ya
- Saran dan masukan mohon diberikan secara singkat dan jelas pada kolom komentar sesuai dengan indikator yang dikomentari
- Saran secara umum dapat dituliskan pada tempat yang telah disediakan

**B. Aspek Materi Pembelajaran**

| No                    | Indikator  | Penilaian |       |
|-----------------------|--|-----------|-------|
|                       |  | Ya        | Tidak |
| 1                     | Rumusan indikator sesuai dengan kompetensi dasar                           | ✓         |       |
| 2                     | Materi sesuai dengan tujuan pembelajaran                                   | ✓         |       |
| 3                     | Materi sesuai dengan indikator pencapaian                                  | ✓         |       |
| 4                     | Materi mudah dipahami dan sesuai dengan tingkat kelas atau jenjang sekolah | ✓         |       |
| 5                     | Penyajian gambar, tabel, dan bagan tabel jelas                             | ✓         |       |
| 6                     | Langkah-langkah proses pencelupan mudah dipahami                           | ✓         |       |
| 7                     | Rumusan kalimat komunikatif  | ✓         |       |
| 8                     | Perumusan materi menggunakan bahasa Indonesia yang baku                    | ✓         |       |
| Jumlah skor penilaian |  |           |       |

**C. Kualitas Model Pembelajaran**

| Kualitas    | Interval Skor               | Interprestasi   |
|-------------|-----------------------------|---|
| Layak       | $4 < \text{skor} \leq 8$    | Materi pembelajaran dinyatakan layak untuk digunakan pengambilan data       |
| Tidak Layak | $0 \leq \text{skor} \leq 4$ | Materi pembelajaran dinyatakan tidak layak untuk digunakan pengambilan data |

**D. Saran**

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

#### **E. Kesimpulan**

Materi pembelajaran ini dinyatakan:

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

(mohon dilingkari jika sesuai dengan kesimpulan Anda)

Yogyakarta, 3 Oktober 2016

Validator,

Wisiastuti, S.Pd

## LAMPIRAN 9

### Reliabilitas Instrumen

- ✓ Reliabilitas Instrumen Model Pembelajaran
- ✓ Reliabilitas Instrumen Materi Pembelajaran
- ✓ Reliabilitas Instrumen Evaluasi Pembelajaran

## Lampiran 9. Reliabilitas Instrumen

### A. Reliabilitas Instrumen Model Pembelajaran

|                        |   |       |   |   |
|------------------------|---|-------|---|---|
| Butir Penilaian        | : | 6     | = | 6 |
| Skor Mx                | : | 1 x 6 | = | 6 |
| Skor Min               | : | 0 x 6 | = | 0 |
| Rentang                | : | 6 - 0 | = | 6 |
| Jumlah Kategori        | : | 2     | = | 2 |
| Panjang Kelas Interval | : | 6 / 2 | = | 3 |
| Jumlah Skor            | : | 6     | = | 6 |

Panjang Kelas 2 :  $6 / 6 = 100\%$

Panjang Kelas 1 :  $0 / 6 = 0\%$

Layak :  $(\text{Skor min} + P) \text{ Skor } S \text{ mak}$

Tidak Layak :  $S_{\text{min}} \text{ Skor } (\text{Skor min} + P - 1)$

| Kategori    | Skor     | Prosentase |
|-------------|----------|------------|
| Layak       | 3 Skor 6 | 100%       |
| Tidak Layak | 0 Skor 2 | 0%         |
| Total       |          | 100%       |

## Lampiran 9. Reliabilitas Instrumen

### B. Reliabilitas Instrumen Materi Pembelajaran

|                        |   |       |   |   |
|------------------------|---|-------|---|---|
| Butir Penilaian        | : | 8     | = | 8 |
| Skor Mx                | : | 1 x 8 | = | 8 |
| Skor Min               | : | 0 x 8 | = | 0 |
| Rentang                | : | 8 - 0 | = | 8 |
| Jumlah Kategori        | : | 2     | = | 2 |
| Panjang Kelas Interval | : | 8 / 2 | = | 4 |
| Jumlah Skor            | : | 8     | = | 8 |

$$\text{Panjang Kelas 2} : 8 / 8 = 100\%$$

$$\text{Panjang Kelas 1} : 0 / 8 = 0\%$$

$$\text{Layak} : (\text{Skor min} + P) \text{ Skor } S \text{ mak}$$

$$\text{Tidak Layak} : S_{\text{min}} \text{ Skor } (\text{Skor min} + P - 1)$$

| Kategori    | Skor     | Prosentase |
|-------------|----------|------------|
| Layak       | 4 Skor 8 | 100%       |
| Tidak Layak | 0 Skor 3 | 0%         |
| Total       |          | 100%       |

## Lampiran 9. Reliabilitas Instrumen

### C. Reliabilitas Instrumen Evaluasi Pembelajaran

|                        |   |        |   |    |
|------------------------|---|--------|---|----|
| Butir Penilaian        | : | 24     | = | 24 |
| Skor Mx                | : | 1 x 24 | = | 24 |
| Skor Min               | : | 0 x 24 | = | 0  |
| Rentang                | : | 24 - 0 | = | 24 |
| Jumlah Kategori        | : | 2      | = | 2  |
| Panjang Kelas Interval | : | 24 / 2 | = | 12 |
| Jumlah Skor            | : | 24     | = | 24 |

Panjang Kelas 2 :  $24 / 24 = 100\%$

Panjang Kelas 1 :  $0 / 24 = 0\%$

Layak :  $(\text{Skor min} + P) \text{ Skor } S \text{ mak}$

Tidak Layak :  $S_{\text{min}} \text{ Skor } (\text{Skor min} + P - 1)$

| Kategori    | Skor       | Prosentase |
|-------------|------------|------------|
| Layak       | 12 Skor 24 | 100%       |
| Tidak Layak | 0 Skor 11  | 0%         |
| Total       |            | 100%       |

## LAMPIRAN 10

### Uji Normalitas

- ✓ Uji Normalitas Data Pretest Kelas Kontrol
- ✓ Uji Normalitas Data Pretest Kelas Eksperimen
- ✓ Uji Normalitas Data Posttest Kelas Kontrol
- ✓ Uji Normalitas Data Posttest Kelas Eksperimen

Lampiran 10. Uji Normalitas

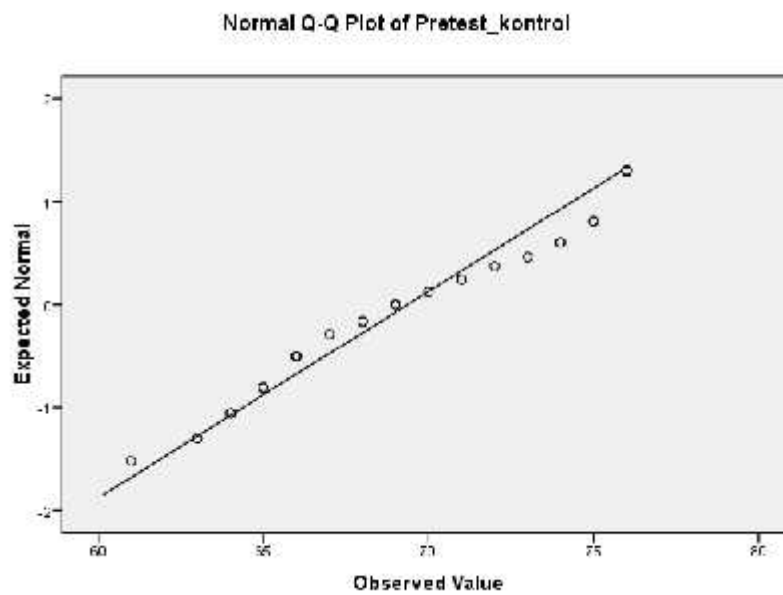
**Tests of Normality**

|                     | Kolmogorov-Smirnov <sup>a</sup> |    |                   | Shapiro-Wilk |    |      |
|---------------------|---------------------------------|----|-------------------|--------------|----|------|
|                     | Statistic                       | df | Sig.              | Statistic    | df | Sig. |
| Posttest_eksperimen | .131                            | 30 | .200 <sup>*</sup> | .945         | 30 | .127 |
| Posttest_kontrol    | .153                            | 30 | .070              | .964         | 30 | .394 |
| Pretest_eksperimen  | .085                            | 30 | .200 <sup>*</sup> | .970         | 30 | .548 |
| Pretest_kontrol     | .124                            | 30 | .200 <sup>*</sup> | .938         | 30 | .081 |

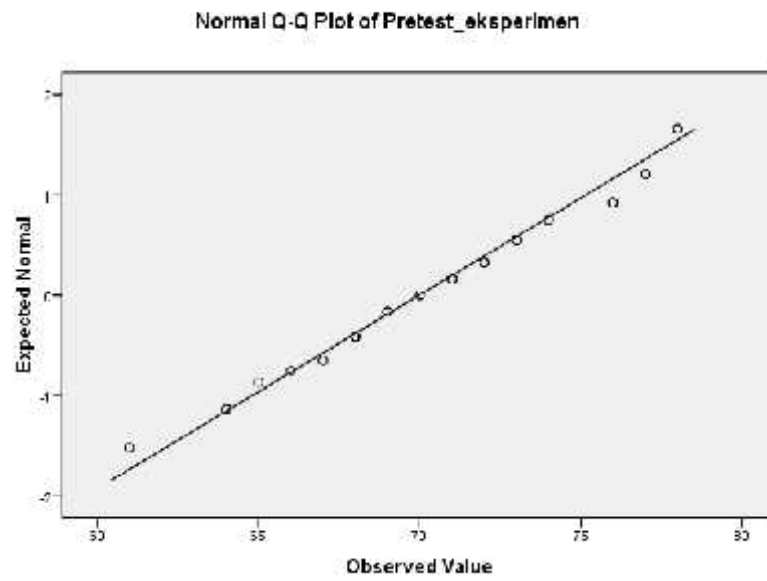
a. Lilliefors Significance Correction

\*. This is a lower bound of the true significance.

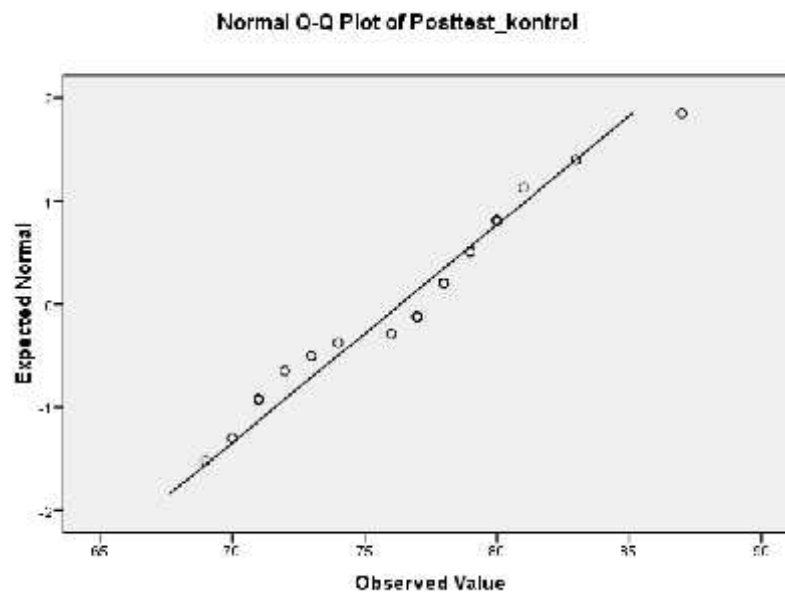
A. Uji Normalitas Data Pretest Kelas Kontrol



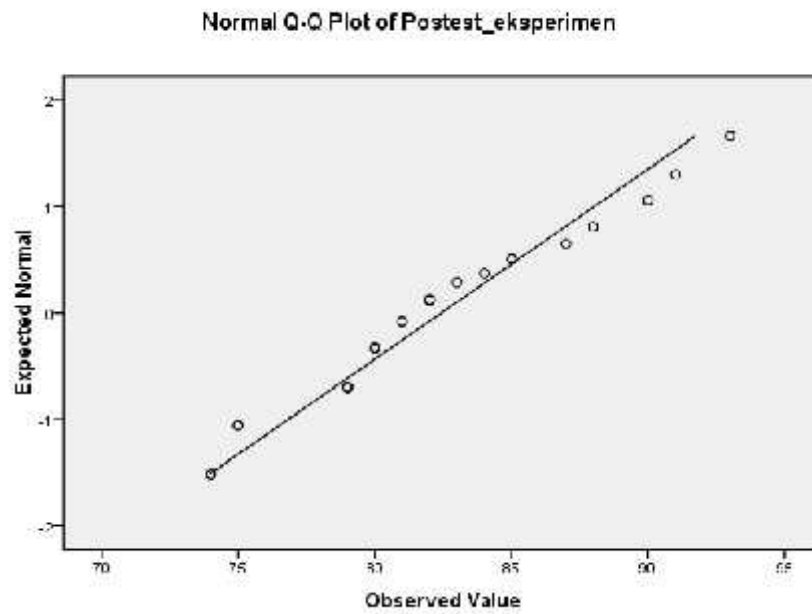
B. Uji Normalitas Data Pretest Kelas Eksperimen



C. Uji Normalitas Data Posttest Kelas Kontrol



#### D. Uji Normalitas Data Posttest Kelas Eksperimen



## LAMPIRAN 11

### Uji Homogenitas

- ✓ Uji Homogenitas Data Pretest
- ✓ Uji Homogenitas Data Posttest

## Lampiran 11. Uji Homogenitas

### A. Uji Homogenitas Data Pretest

#### Test of Homogeneity of Variances

Nilai

| Levene Statistic | df1 | df2 | Sig. |
|------------------|-----|-----|------|
| .425             | 1   | 58  | .517 |

### B. Uji Homogenitas Data Posttest

#### Test of Homogeneity of Variances

Nilai

| Levene Statistic | df1 | df2 | Sig. |
|------------------|-----|-----|------|
| .696             | 1   | 58  | .407 |

## LAMPIRAN 12

### Uji Hipotesis

- ✓ Uji Hipotesis Data Pretest
- ✓ Uji Hipotesis Data Posttest

Lampiran 12. Uji Hipotesis

A. Uji Hipotesis Data Pretest

**Group Statistics**

| Kelompok |                     | N  | Mean    | Std. Deviation | Std. Error Mean |
|----------|---------------------|----|---------|----------------|-----------------|
| Pretest  | Kelompok_kontrol    | 30 | 69.3667 | 4.98607        | .91033          |
|          | Kelompok_eksperimen | 30 | 69.9667 | 5.17609        | .94502          |

**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   |
| Equal variances assumed     | .047                                    | .829 | -.457                        | 58     | .649            | -.60000         | 1.31216               | -3.22657                                  | 2.02657 |
| Equal variances not assumed |   |      | -.457                        | 57.919 | .649            | -.60000         | 1.31216               | -3.22665                                  | 2.02665 |

B. Uji Hipotesis Data Posttest

**Group Statistics**

| Kelompok |                     | N  | Mean    | Std. Deviation | Std. Error Mean |
|----------|---------------------|----|---------|----------------|-----------------|
| Posttest | Kelompok_kontrol    | 30 | 76.3667 | 4.73056        | .86368          |
|          | Kelompok_eksperimen | 30 | 82.4333 | 5.59977        | 1.02237         |

**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    |
| Posttest                    | .696                                    | .407 | -4.533                       | 58     | .000            | -6.06667        | 1.33835               | -8.74567                                  | -3.38766 |
| Equal variances assumed     |   |      |                              |        |                 |                 |                       |   |          |
| Equal variances not assumed |   |      | -4.533                       | 56.424 | .000            | -6.06667        | 1.33835               | -8.74726                                  | -3.38607 |

LAMPIRAN 13  
Surat Ijin Penelitian

Lampiran 13. Surat Ijin Penelitian (Fakultas Teknik)



KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI DAN PENDIDIKAN TINGGI  
**UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**  
**FAKULTAS TEKNIK**  
Alamat: Karangmalang, Yogyakarta 55281  
Telp. (0274) 586168 psw. 270, 269, 292. (0274) 586734, Fax. (0274) 586734  
Website : <http://ft.uny.ac.id>, email [ft@uny.ac.id](mailto:ft@uny.ac.id), [teknik@uny.ac.id](mailto:teknik@uny.ac.id)



Certificate No. QSC 00502

No : 1175/H34/PL/2016  
Lamp : -  
Hal : Ijin Penelitian

12 Agustus 2016

Yth.

1. Gubernur DIY c.q. Biro Administrasi Pembangunan Setda DIY
2. Gubernur Provinsi DIY c.q. Kepala badan Perencanaan dan Pembangunan Daerah (Bappeda) Provinsi DIY
3. Bupati Kabupaten Gunungkidul c.q. Kepala Badan Penanaman Modal dan perijinan Terpadu (BPMPPT) Kabupaten Gunungkidul
4. Kepala Dinas Pendidikan, Pemuda , dan Olahraga Kabupaten Gunung Kidul
5. Kepala Sekolah SMK Negeri 1 Ngawen

Dalam rangka pelaksanaan Tugas Akhir Skripsi kami mohon dengan hormat bantuan Saudara memberikan ijin untuk melaksanakan penelitian dengan judul Efektifitas Penggunaan Metode Pembelajaran Modeling The Way Terhadap Pencapaian Kompetensi MEngawasi Mutu Busana Siswa Kelas X Tata Busana di SMK N 1 Ngawen, bagi Mahasiswa Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta tersebut di bawah ini:

| No | Nama               | No. Mhs.    | Program Studi       | Lokasi              |
|----|--------------------|-------------|---------------------|---------------------|
| 1. | Susri Hati Ningrum | 12513241013 | Pend. Teknik Busana | SMK Negeri 1 Ngawen |

Dosen Pembimbing/Dosen Pengampu

Nama : Noor Fitrihana, ST, M.Eng.  
NIP : 19760920 200112 1 001

Adapun pelaksanaan penelitian dilakukan mulai Bulan Agustus 2016 s/d selesai

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



Wakil Dekan I,

Moh. Khairudin, Ph.D.

NIP. 19790412 200212 1 002

Tembusan :  
Ketua Jurusan

Lampiran 13. Surat Ijin Penelitian (Sekretariat Daerah)



**PEMERINTAH DAERAH DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA**  
**SEKRETARIAT DAERAH**  
Kompleks Kepatihan, Danurejan, Telepon (0274) 562811 - 562814 (Hunting)  
YOGYAKARTA 55213

www.diyahoo.com

**SURAT KETERANGAN / IJIN**

070/REG/IV/3418/2016

Membaca Surat : **WAKIL DEKAN I FAKULTAS TEKNIK** Nomor : **1175/H34/PL/2016**  
Tanggal : **12 AGUSTUS 2016** Perihal : **IJIN PENELITIAN/RISET**

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

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

Nama : **SUSRI HATI NINGRUM** NIP/NIM : **12513241013**  
Alamat : **FAKULTAS TEKNIK , PENDIDIKAN TEKNIK BUSANA, UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**  
Judul : **EFEKTIVITAS PENGGUNAAN METODE PEMBELAJARAN MODELING THE WAY TERHADAP PENCAPAIAN KOMPETENSI MENGAWASI MUTU BUSANA, SISWA KELAS X TATA BUSANA DI SMK NEGERI 1 NGAWEN**  
Lokasi : **DINAS PENDIDIKAN, PEMUDA DAN OLAHRAGA DIY**  
Waktu : **19 AGUSTUS 2016 s/d 19 NOVEMBER 2016**

**Dengan Ketentuan**

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

Dikeluarkan di Yogyakarta  
Pada tanggal **19 AGUSTUS 2016**  
A.n Sekretaris Daerah  
Asisten Perekonomian dan Pembangunan  
Ub.



**Tembusan :**

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

Lampiran 13. Surat Ijin Penelitian (Secretariat Daerah Pemerintah Kabupaten Gunung Kidul)



PEMERINTAH KABUPATEN GUNUNGKIDUL  
KANTOR PENANAMAN MODAL PELAYANAN TERPADU  
Alamat : Jalan Brigjen Katamsno No. 1 Tlp (0274) 391942 Wonosari 55812

**SURAT KETERANGAN / IJIN**  
Nomor : 0819/PEN/X/2016

Membaca : Surat dari SEKRETARIAT DAERAH, Nomor : 070/REG/v/341/8/2016 tanggal 19 Agustus 2016, hal : Izin Penelitian

Mengingat : 1. Keputusan Menteri dalam Negeri Nomor 9 Tahun 1983 tentang Pedoman Pendataan Sumber dan Potensi Daerah;  
2. Keputusan Menteri dalam Negeri Nomor 61 Tahun 1983 tentang Pedoman Penyelenggaraan Pelaksanaan Penelitian dan Pengembangan di lingkungan Departemen Dalam Negeri;  
3. Surat Keputusan Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta Nomor 38/12/2004 tentang Pemberian Izin Penelitian di Provinsi Daerah Istimewa Yogyakarta;

Dijinkan kepada :  
Nama : **SUSRI HATI NINGRUM NIM : 12513241013**  
Fakultas/Instansi : Teknik/UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA  
Alamat Instansi : Jl. Colombo No.1 Yogyakarta  
Alamat Rumah : Jl. Melon Desa Sewaka 002/004, Sewaka, Pemalang  
Keperluan : Izin penelitian dengan judul: "EFEKTIFITAS PENGGUNAAN METODE PEMBELAJARAN MODELING THE WAY TERHADAP PENCAPAIAN KOMPETENSI MENGAWASI MUTU BUSANA, SISWA KELAS X TATA BUSANA DI SMK NEGERI 1 NGAWEN"

Lokasi Penelitian : SMK N 1 Ngawen Kab. Gunungkidul  
Dosen Pembimbing : Noor Fitrihana, M.Eng  
Waktunya : Mulai tanggal : 04 Oktober 2016 s/d 04 Januari 2017  
Dengan ketentuan :

Terlebih dahulu memenuhi/melaporkan diri kepada Pejabat setempat (Camat, Lurah/Kepala Desa, Kepala Instansi) untuk mendapat petunjuk seperlunya.

1. Wajib menjaga tata tertib dan mentaati ketentuan-ketentuan yang berlaku setempat
  2. Wajib memberi laporan hasil penelitiannya kepada Bupati Gunungkidul (cc. BAPPEDA Kab. Gunungkidul) dalam bentuk *softcopy format pdf* yang tersimpan dalam keping compact Disk ( CD) dan dalam bentuk data yang dikirim via e-mail ke alamat : [litbangbappeda.gk@gmail.com](mailto:litbangbappeda.gk@gmail.com) dengan tembusan ke Kantor Perpustakaan dan Arsip Daerah dengan alamat e-mail : [kpadgunungkidul@ymail.com](mailto:kpadgunungkidul@ymail.com).
  3. Ijin ini tidak disalahgunakan untuk tujuan tertentu yang dapat mengganggu kestabilan Pemerintah dan hanya diperlukan untuk keperluan ilmiah.
  4. Surat ijin ini dapat diajukan lagi untuk mendapat perpanjangan bila diperlukan.
  5. Surat ijin ini dibatalkan sewaktu-waktu apabila tidak dipenuhi ketentuan-ketentuan tersebut diatas.
- Kemudian kepada para Pejabat Pemerintah setempat diharapkan dapat memberikan bantuan seperlunya.

Dikeluarkan di : Wonosari

Pada Tanggal 04 Oktober 2016



Tembusan disampaikan kepada Yth.

1. Bupati Kab. Gunungkidul (Sebagai Laporan);
2. Kepala BAPPEDA Kab. Gunungkidul;
3. Kepala Kantor KESBANGPOL Kab. Gunungkidul;
4. Kepala Dinas Pendidikan Pemuda dan Olahraga Kab. Gunungkidul;
5. Kepala SMK N 1 Ngawen, Kab. Gunungkidul;
6. Arsip;

LAMPIRAN 14  
Dokumentasi

Lampiran 14. Dokumentasi



Siswa sedang mengerjakan soal pretest



Siswa memperhatikan saat proses pembelajaran

Lampiran 14. Dokumentasi



Siswa melakukan diskusi kelompok



Siswa melakukan demonstrasi pemeriksaan proses finishing kemeja

Lampiran 14. Dokumentasi



Siswa mengerjakan soal posttest