

**ANALISIS FAKTOR KESULITAN BELAJAR KOMPETENSI PEMBUATAN
BELAHAN DUA LAJUR PADA MATA PELAJARAN TEKNOLOGI
MENJAHIT SISWA KELAS X SMK KARYA RINI
YHI KOWANI YOGYAKARTA**

TUGAS AKHIR SKRIPSI

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



Oleh:
Ayu Fajriani Shidqi
NIM 13513241022

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN TEKNIK BUSANA
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
2018**

LEMBAR PERSETUJUAN

Tugas Akhir Skripsi dengan Judul

**ANALISIS FAKTOR KESULITAN BELAJAR KOMPETENSI PEMBUATAN
BELAHAN DUA LAJUR ADA MATA PELAJARAN TEKNOLOGI
MENJAHIT SISWA KELAS X SMK KARYA RINI
YHI KOWANI YOGYAKARTA**

Disusun Oleh :

Ayu Fajriani Shidqi
NIM 13513241022

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



Yogyakarta, November 2017

Mengetahui,

Ketua Program Studi
Pendidikan Teknik Busana,

Dr. Widiastuti, M.Pd

NIP. 19721115200003 2 001

Disetujui,

Dosen Pembimbing

Dra. Sri Emy Yuli S., M.Si

NIP.19620503 198702 200 1

SURAT PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Ayu Fajriani Shidqi

NIM : 13513241022

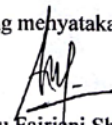
Program Studi : Pendidikan Teknik Busana

Judul TAS : Analisis Faktor Kesulitan Belajar Kompetensi Pembuatan
Belahan Dua Lajur Pada Mata Pelajaran Teknologi Menjahit
Siswa Kelas X SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta

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 atau kutipan dengan mengikuti tata penulisan karya ilmiah yang telah lazim.

Yogyakarta, November 2017

Yang menyatakan,



Ayu Fajriani Shidqi

NIM. 13513241022

HALAMAN PENGESAHAN

Tugas Akhir Skripsi dengan Judul

**ANALISIS FAKTOR KESULITAN BELAJAR KOMPETENSI PEMBUATAN
BELAHAN DUA LAJUR PADA MATA PELAJARAN TEKNOLOGI
MENJAHIT SISWA KELAS X SMK KARYA RINI
YHI KOWANI YOGYAKARTA**

Disusun Oleh:

Ayu Fajriani Shidqi
13513241022

Telah dipertahankan di depan Tim Penguji Tugas Akhir Skripsi Program Studi

Pendidikan Teknik Busana Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Pada tanggal 12 Desember 2017

TIM PENGUJI

Nama/Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
<u>Dra. Sri Emy Yuli S., M.Si</u> Ketua Penguji/Pembimbing		23 Januari 2018
<u>Sugiyem, M.Pd</u> Sekertaris		23 Januari 2018
<u>Dr. Emy Budiastuti, M.Pd</u> Penguji		23 Januari 2018

Yogyakarta, Januari 2018

Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Dekan,



Dr. Widarto, M.Pd.

NIP. 19631230 198812 1 001

MOTTO

Maka sesungguhnya bersama kesulitan ada kemudahan. Sesungguhnya bersama kesulitan ada kemudahan. Maka apabila engkau telah selesai (dari sesuatu urusan), tetaplah bekerja keras (untuk urusan yang lain). Dan hanya kepada Tuhanmulah engkau berharap. (QS. Al-Insyirah, 6-8)



*Learn from yesterday,
Live for today,
And hope for tomorrow
(Albert Einstein)*

PERSEMBAHAN

Dengan mengucap syukur Alhamdulillah atas segala limpahan rahmat dari Allah SWT,

Kupersembahkan karya skripsi ini untuk:

- *Ibu dan Bapakku tercinta, Balila dan Rumsuherman*

Terima kasih atas curahan doa, perhatian, semangat dan semua yang terbaik yang telah diberikan kepadaku. Semoga Ibu dan Bapak selalu diberikan kesehatan dan limpahan rizki oleh Allah SWT.

- *Kakakku Zul Ikhsan dan M. Rivan yang kusayangi,*

Terima kasih untuk kasih sayang, doa, bantuan serta dukungannya.

- *Teman-temanku semua serta teman-teman seperjuangan Pendidikan Teknik*

Busana angkatan 2013

Semangat dan sukses untuk kita semua.

- *Almamaterku, Universitas Negeri Yogyakarta*

Yang telah memberikan sarana dan prasarana dalam menuntut ilmu

**ANALISIS FAKTOR KESULITAN BELAJAR KOMPETENSI PEMBUATAN
BELAHAN DUA LAJUR PADA MATA PELAJARAN TEKNOLOGI
MENJAHIT SISWA KELAS X SMK KARYA RINI
YHI KOWANI YOGYAKARTA**

Oleh :
Ayu Fajriani Shidqi
NIM 13513241022

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui (1) kesulitan belajar yang dialami siswa dalam kompetensi pembuatan belahan dua lajur pada mata pelajaran teknologi menjahit siswa kelas X di SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta ditinjau dari; a)Aspek afektif b)Aspek kognitif c)Aspek psikomotorik. (2) faktor yang paling dominan kesulitan belajar kompetensi belahan dua lajur pada mata pelajaran teknologi menjahit siswa kelas X di SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta dari; a) Aspek afektif b) Aspek kognitif c) Aspek psikomotorik.

Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif. Penelitian ini dilaksanakan pada bulan Oktober 2017 yang bertempat di SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta . Populasi yang digunakan dalam penelitian ini sebanyak 25 siswa. Teknik pengumpulan data menggunakan angket dengan skala *guttman*. Validitas instrumen menggunakan validitas isi dan validitas konstruk. Teknik analisis data yang digunakan yaitu deskriptif presentase.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa (1) kesulitan belajar yang dialami siswa adalah sebagai berikut: pada aspek afektif termasuk kategori sedang yaitu sebanyak 16 (64%) mengalami kesulitan, pada aspek kognitif termasuk pada kategori tinggi yaitu sebanyak 17 (68%) mengalami kesulitan dan aspek psikomotorik termasuk pada kategori tinggi yaitu sebanyak 17 (68%) mengalami kesulitan (2) faktor yang paling dominan kesulitan belajar pembuatan belahan dua lajur aspek afektif adalah aspek kognitif dan aspek psikomotorik.

Kata kunci: *Analisis, kesulitan belajar, belahan dua lajur*

**AN ANALYSIS OF LEARNING DIFFICULTY FACTORS IN THE COMPETENCY IN
TWO-PIECE PLACKET MAKING IN THE SEWING TECHNOLOGY SUBJECT
AMONG GRADE X STUDENTS OF SMK KARYA RINI YHI KOWANI
YOGYAKARTA**

Ayu Fajriani Shidqi

NIM 13513241022

ABSTRACT

This study aims to determine: (1) learning difficulties experienced by students in the competence of making two-lane hemispheres on the subjects of sewing technology of X class students in SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta viewed from: a) Affective aspects, b) cognitive aspects, and c) Psychomotor aspects; and (2) the most dominant factors of learning difficulties of two-lane competency learning on the subjects of sewing technology of grade X students at SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta from: a) Affective aspects, b) cognitive aspects, and c) Psychomotor aspects.

This research is a descriptive research. This research was conducted in October 2017 located at SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta. The population used in this study were 25 students. Data collection techniques used questionnaires with Guttman scale. Instrument validity uses content validity and construct validity. Data analysis technique used is descriptive technique using percentage.

The results of the study are as follows. (1) Learning difficulties experienced by students are as follows: on the affective aspect including the medium category that is as much as 16 (64%) have difficulty, the cognitive aspect included in the high category that is as much as 17 (68%) experiencing difficulties, and psychomotor aspects including high category, as many as 17 (68%) have difficulty. (2) The most dominant factor of learning difficulties of making two-lane spacing is affective aspect, cognitive aspect, and psychomotor aspect.

Keywords: Analysis , Learning Difficulty, Two-Piece Placket

KATA PENGANTAR

Puji syukur penyusun panjatkan kehadirat Allah SWT yang telah memberikan limpahan Rahmat dan Hidayah-Nya, sehingga Tugas Akhir Skripsi dalam rangka untuk memenuhi sebagian persyaratan untuk mendapatkan gelar Sarjana Pendidikan dengan judul "Analisis Faktor Kesulitan Belajar Kompetensi Pembuatan Belahan Dua Lajur Pada Mata Pelajaran Teknologi Menjahit Siswa Kelas X SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta" dapat terselesaikan. Berkenaan dengan hal tersebut, penulis menyampaikan ucapan terima kasih kepada yang terhormat:

1. Ibu Sri Emy Yuli Suprihatin, M. Si, selaku dosen pembimbing Tugas Akhir Skripsi yang telah memberikan bimbingan, dorongan, dan semangat dalam penyusunan Tugas Akhir Skripsi ini.
2. Ibu Dr. Emy Budiastuti, M. Pd, selaku penguji dan validator instrumen penelitian Tugas Akhir Skripsi yang memberikan saran/masukan perbaikan secara komprehensif terhadap TAS ini.
3. Ibu Sugiyem, M.Pd, selaku sekretaris yang sudah memberikan koreksi perbaikan secara komprehensif terhadap TAS ini.
4. Bapak Kusminarko Warno, M. Pd, selaku validator instrumen penelitian Tugas Akhir Skripsi yang memberikan saran/masukan perbaikan sehingga TAS dapat terlaksana sesuai dengan tujuan.
5. Ibu Dr. Mutiara Nugraheni, STP, M.Si dan Ibu Dr. Widiastuti, M.Pd selaku Ketua Jurusan PTBB dan Ketua Program Studi Pendidikan Teknik Busana.

6. Bapak Dr. Widarto, selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta yang telah memberikan persetujuan pelaksanaan Tugas Akhir Skripsi.
7. Bapak Suyatmin, M.Pd, selaku Kepala Sekolah SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta yang telah memberi ijin dan bantuan dalam pelaksanaan penelitian Tugas Akhir Skripsi ini.
8. Ibu Sri Sungkawaningati, S.Pd, selaku guru pengampu mata pelajaran teknologi menjahit yang memberikan saran/masukan perbaikan
9. Para Guru dan staf SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta yang telah memberikan bantuan memperlancar pengambilan data.
10. Serta semua pihak yang telah memberikan bantuan hingga Tugas Akhir Skripsi ini dapat terselesaikan dengan lancar.

Akhirnya semoga segala bantuan yang telah diberikan semua pihak di atas menjadi amalan yang bermanfaat dan mendapatkan balasan dari Tuhan Yang Maha Esa dan Laporan Tugas Akhir Skripsi ini menjadi informasi bermanfaat bagi pembaca atau pihak lain yang membutuhkan.

Yogyakarta, 12 Desember 2017

Ayu Fajriani Shidqi

NIM. 13513241022

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PERSETUJUAN	ii
SURAT PERNYATAAN	iii
HALAMAN PENGESAHAN	iv
HALAMAN MOTTO	v
HALAMAN PERSEMBAHAN	vi
ABSTRAK	vii
ABSTRACT	viii
KATA PENGANTAR	ix
DAFTAR ISI	xi
DAFTAR TABEL	xiii
DAFTAR GAMBAR	xiv
DAFTAR LAMPIRAN	xv
 BAB I PENDAHULUAN	 1
A. Latar Belakang Masalah	1
B. Identifikasi Masalah	5
C. Batasan Masalah	6
D. Rumusan Masalah	6
E. Tujuan Penelitian	7
F. Manfaat Penelitian	7
 BAB II KAJIAN PUSTAKA	 9
A. Kajian Teori	9
1. Belajar	9
2. Pembelajaran	10
3. Pembelajaran Praktik	12
4. Kesulitan Belajar	14
5. Pencapaian Kompetensi Pada Siswa SMK	19
6. Kompetensi Pembuatan Belahan Dua Lajur	20
B. Kajian Penelitian yang Relevan	29
C. Kerangka Berpikir	31
D. Pertanyaan Penelitian	33
 BAB III METODE PENELITIAN	 35
A. Jenis Penelitian	35
B. Tempat dan Waktu Penelitian	35
C. Populasi dan Sampel	35
D. Teknik Pengumpulan Data	36
E. Instrumen Penelitian	36
F. Validitas dan Reliabilitas Instrumen	39
G. Teknik Analisis Data	44
 BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	 48
A. Hasil Penelitian	48
B. Pembahasan Hasil Penelitian	54

BAB V SIMPULAN DAN SARAN.....	64
A. Simpulan.....	64
B. Keterbatasan Penelitian	65
C. Saran.....	65
DAFTAR PUSTAKA	67
LAMPIRAN-LAMPIRAN	70

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 01. Skoring Angket Skala Guttman	36
Tabel 02. Kisi-kisi Instrumen Kesulitan Belajar Kompetensi Pembuatan Belahan Dua Lajur	38
Tabel 03. Hasil Validasi Instrumen dengan Para Ahli	40
Tabel 04. Hasil Uji Validitas Butir Soal	42
Tabel 05. Tingkat Reliabilitas Berdasarkan Nilai Alpha	44
Tabel 06. Uji Reliabilitas Instrumen	44
Tabel 07. Pengkategorian Presentase Jumlah Siswa yang Mengalami Kesulitan Belajar Pembuatan Belahan Dua Lajur.....	47
Tabel 08. Deskripsi Kesulitan Belajar Kompetensi Pembuatan Belahan Dua Lajur Aspek Afektif.....	49
Tabel 09. Deskripsi Kesulitan Belajar Kompetensi Pembuatan Belahan Dua Lajur Aspek Kognitif.....	50
Tabel 10. Deskripsi Kesulitan Belajar Kompetensi Pembuatan Belahan Dua Lajur Aspek Psikomotorik.....	52

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1. Skema Kerangka Berfikir.....	33
Gambar 2. Grafik Kesulitan Belajar Kompetensi Pembuatan Belahan Dua Lajur Pada Aspek Afektif	49
Gambar 3. Grafik Kesulitan Belajar Kompetensi Pembuatan Belahan Dua Lajur Pada Aspek Kognitif	51
Gambar 4. Grafik Kesulitan Belajar Kompetensi Pembuatan Belahan Dua Lajur Pada Aspek Psikomotorik	52
Gambar 5. Faktor Dominan Kesulitan Belajar Kompetensi Pembuatan Belahan Dua Lajur	54

DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1. Surat Keterangan Validasi.....	71
Lampiran 2. Kisi-kisi Angket Penelitian	81
Lampiran 3. Instrumen Penelitian.....	83
Lampiran 4. Validitas dan Reliabilitas, & Data Induk.....	91
Lampiran 5. Data Kesulitan Belajar.....	101
Lampiran 6. Surat Ijin Penelitian	103
Lampiran 7. Dokumentasi Penelitian.....	107

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Sebagai negara yang berkembang Indonesia sangat membutuhkan tersedianya tenaga kerja yang berkualitas terutama di bidang teknologi dan industri, untuk itu diperlukan sumber daya manusia yang berkualitas agar dapat memenuhi harapan pembangunan di masa sekarang dan masa depan. Salah satu upaya pemerintah untuk meningkatkan sumber daya manusia yang berkualitas adalah meningkatkan kualitas pendidikan karena bidang pendidikan merupakan kunci utama dalam rangka meningkatkan kualitas sumber daya manusia.

Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) sebagai bentuk satuan pendidikan sebagaimana ditegaskan dalam penjelasan pasal 15 UU Sisdiknas Nomor 20 Tahun 2003 yaitu SMK merupakan pendidikan menengah yang mempersiapkan peserta didik terutama untuk bekerja dalam bidang tertentu. Selain itu, dalam kurikulum SMK ditegaskan mengenai tujuan umum pendidikan menengah kejuruan antara lain: (1) peserta didik agar dapat menjalani kehidupan secara umum dan layak, (2) meningkatkan keimanan dan ketaqwaan peserta didik, (3) menyiapkan peserta didik agar menjadi warga negara yang mandiri dan bertanggung jawab, (4) menyiapkan peserta didik agar dapat menerapkan dan memelihara hidup sehat, memiliki wawasan lingkungan, pengetahuan dan seni.

Adapun tujuan khusus dari pendidikan menengah kejuruan antara lain:

(1) menyiapkan peserta didik agar dapat bekerja, baik mandiri atau sebagai tenaga kerja di dunia usaha/industri (DU/DI) sesuai bidang dan program keahliannya, (2) membekali peserta didik agar mampu memilih karir, ulet dan gigih berkompetisi dan mampu mengembangkan sikap profesional dalam bidang dan program keahliannya, (3) membekali peserta didik dengan iptek, mampu mengembangkan diri melalui jenjang yang lebih tinggi, (4) membekali peserta didik dengan kompetensi-kompetensi yang sesuai dengan program keahlian yang dipilih.

Pembelajaran merupakan proses interaksi antara peserta didik dengan pendidik dan sumber belajar dalam suatu lingkungan belajar (UU sidiknas No. 20 pasal 1 Tahun 2003). Pembelajaran yang ideal ditandai dengan sifatnya yang menekankan pada pemberdayaan siswa secara aktif. Pembelajaran yang ideal adalah proses belajar mengajar yang bukan saja terfokus kepada hasil yang dicapai peserta didik, namun bagaimana proses pembelajaran yang ideal mampu memberikan pemahaman yang baik, kecerdasan, ketekunan, kesempatan, dan mutu serta dapat memberikan perubahan perilaku dan mengaplikasikannya dalam kehidupan mereka (Sri Esti Wuryani Djiwandono; 2002 hlm. 226-227). Dalam kegiatan pembelajaran di sekolah, kita dihadapkan dengan sejumlah karakteristik siswa yang beraneka ragam. Ada siswa yang menempuh kegiatan belajar nya

secara lancar dan berhasil tanpa mengalami kesulitan, namun di sisi lain tidak sedikit pula siswa yang justru dalam belajarnya mengalami kesulitan belajar.

Salah satu sekolah menengah kejuruan yang ada di Yogyakarta adalah SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta memiliki 2 jurusan, Tata Busana dan Akomodasi Perhotelan. Jurusan Tata Busana adalah salah satu jurusan yang banyak diminati karena keterampilan tentang busana banyak dibutuhkan di masyarakat. Busana adalah salah satu kebutuhan pokok manusia. Pelaksanaan pembelajaran di SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta masih kurang efektif bila ditinjau dari kesiapan siswa serta sikap siswa saat menerima pelajaran.

Pembelajaran di SMK khususnya program tata busana di SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta terdapat mata pelajaran teknologi menjahit. Teknologi menjahit di SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta adalah pelajaran praktek yang dilaksanakan di kelas X. Mata pelajaran teknologi menjahit terdiri dari beberapa kompetensi dasar yaitu menjahit macam-macam kampuh, menjahit macam-macam kelim, menjahit macam-macam belahan, kerutan, pengertian lipit, jenis dan cara membuat lipit, penyelesaian serip, depun, rompok, dan membuat saku. Dari wawancara yang dilakukan pada observasi dengan guru yang mengampu mata pelajaran teknologi menjahit macam-macam belahan merupakan materi yang perlu diperhatikan. Menjahit macam-macam belahan merupakan materi penting yang harus dikuasai peserta didik karena setiap pakaian pasti memiliki belahan.

Berdasarkan proses pengamatan dari hasil praktek siswa masih banyak hasil belajar siswa dibawah standar KKM (Kriteria Ketuntasan Minimum) 75. Jika dipresentasikan 68% diantaranya memperoleh nilai dibawah standar KKM. Pada umumnya kesulitan yang dialami siswa pada kompetensi belahan dua lajur diantaranya seperti : tidak menjahit belahan dengan baik, menempelkan viselin bergelombang, lebar belahan tidak simetris, belahan tidak menutup, serta tidak dapat menjahit setikan pada tepi belahan.

Strategi yang digunakan guru pada mata pelajaran ini yaitu dengan metode ceramah dan demonstrasi. Strategi pembelajaran hanya berpusat pada guru, sehingga siswa kurang berlatih mandiri. Demonstrasi yang dilakukan guru hanya satu kali, sehingga siswa kurang paham terhadap materi yang diberikan. Keterbatasan waktu dalam mengajarkan proses menjahit serta kurangnya sarana prasarana seperti mesin jahit yang rusak, kurang maksimalnya media serta kurangnya motivasi siswa menjadi kendala dalam proses belajar mengajar. Mesin jahit yang tersedia di dalam ruangan praktek berjumlah kurang lebih 24 buah. Mesin jahit yang digunakan siswa hanya sekitar 15 mesin jahit yakni sekitar 62,5% dari mesin jahit yang disediakan oleh sekolah. Siswa menggunakan mesin jahit secara bergantian, sehingga waktu pembelajaran kurang efektif dengan adanya waktu saling menunggu untuk menggunakan mesin jahit.

Berdasarkan wawancara dengan beberapa siswa, diketahui bahwa beberapa mesin jahit tidak dapat digunakan karena banyak yang rusak, alat mesin tidak lengkap serta beberapa siswa mengaku malas untuk mempersiapkan mesin

sendiri. Selain itu, masih ada siswa yang tidak lengkap membawa perlengkapan alat dan bahan sehingga siswa harus meminjam kepada teman sebangku, dan ada pula yang izin keluar kelas untuk membeli alat atau bahan yang tidak terbawa.

Siswa kelas X merupakan kelas transisi dari SMP ke SMK, sehingga tingkat pemahaman siswa dalam praktik menjahit berbeda-beda. Siswa juga sering mengeluh kelelahan mengantuk, karena pelaksanaan pembelajaran ini berlangsung pada siang hari, sehingga siswa kurang berkonsentrasi.

Berdasarkan latar belakang yang telah dijelaskan di atas, penulis ingin mengetahui berbagai faktor yang dapat menyebabkan kesulitan belajar kompetensi pembuatan belahan dua lajur pada mata pelajaran teknologi menjahit dengan menganalisis beberapa aspek, yaitu aspek afektif, aspek kognitif dan aspek psikomotor yaitu dimulai dari persiapan, proses dan hasil, maka penulis bermaksud mengadakan penelitian tentang “ Analisis Faktor Kesulitan Belajar Kompetensi Pembuatan Belahan Dua Lajur Pada Mata Pelajaran Dasar Teknologi Busana Siswa Kelas X SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta ”.

B. Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, maka dapat dirumuskan identifikasi masalah dalam penelitian ini sebagai berikut:

1. Hasil Pencapaian kompetensi siswa pada mata pelajaran Dasar Teknologi Menjahit masih kurang dan belum memenuhi standar KKM yang ditentukan yaitu 75 jika di presentasekan 68% diantaranya memperoleh nilai dibawah KKM.

2. Strategi pembelajaran dengan metode ceramah dan demonstrasi sehingga siswa kurang tertarik memperhatikan penjelasan guru saat pembelajaran berlangsung.
3. Siswa masih sering terlambat mengumpulkan tugas.
4. Siswa belum menguasai materi pembuatan belahan dua lajur dengan baik.
5. Siswa kurang memperhatikan materi pembuatan belahan dua lajur yang disampaikan oleh guru yang disebabkan oleh beberapa perilaku siswa di dalam kelas yaitu saling mengobrol atau bermain *handphone* di dalam ruang praktek.
6. Siswa belum bisa membuat belahan dengan simetris, hasil belahan belum maksimal.
7. Siswa belum bisa menjahit belahan sesuai kriteria yang ditentukan.
8. Mesin jahit yang digunakan disekolah tidak dapat digunakan secara maksimal

C. Batasan Masalah

Berdasarkan identifikasi masalah yang telah diuraikan di atas maka perlu dibuat pembatasan masalah yang bertujuan untuk menyederhanakan dan membatasi ruang lingkup penelitian agar lebih fokus, mudah dipahami, dan sesuai dengan tujuan penelitian. Untuk mengetahui faktor kesulitan belajar siswa, maka batasan masalah pada penelitian ini akan dilakukan pada mata pelajaran praktik Teknologi Menjahit siswa kelas X SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta yang ditinjau pada aspek kognitif, aspek afektif, dan aspek psikomotorik yang difokuskan pada pembuatan belahan dua lajur.

D. Rumusan Masalah

Berdasarkan batasan masalah di atas, maka rumusan masalah yang diambil peneliti adalah sebagai berikut:

1. Kesulitan belajar apa sajakah yang dialami siswa dalam kompetensi pembuatan belahan dua lajur pada mata pelajaran teknologi menjahit siswa kelas X di SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta ?
2. Faktor manakah paling dominan kesulitan belajar kompetensi pembuatan belahan dua lajur pada mata pelajaran teknologi menjahit siswa kelas X di SMK YHI Karya Rini Yogyakarta ?

E. Tujuan Penulisan

Tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui kesulitan belajar yang dialami siswa dalam kompetensi pembuatan belahan dua lajur pada mata pelajaran teknologi menjahit siswa kelas X di SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta.
2. Mengetahui faktor paling dominan kesulitan belajar kompetensi pembuatan belahan dua lajur pada mata pelajaran teknologi menjahit siswa kelas X di SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta.

F. Manfaat Penelitian

1. Manfaat Teoritis

Memberikan informasi tentang faktor yang mempengaruhi kesulitan belajar pembuatan belahan dua lajur. Selain itu dapat memberikan sumbangan pemikiran dan tolok ukur kajian penelitian yang lebih lanjut.

2. Manfaat praktis,

- a. Bagi Sekolah: hasil penelitian ini bermanfaat untuk memberikan bahan masukan tentang kesulitan belajar pada kompetensi pembuatan belahan dua lajur sehingga pihak sekolah dapat mengantisipasi dan mencari solusi yang tepat untuk mengatasi permasalahan yang dialami siswa tersebut.

- b. Bagi Jurusan: hasil penelitian ini diharapkan dapat menambah informasi tentang faktor kesulitan belajar yang dialami siswa dalam proses belajar mengajar terutama pada kompetensi pembuatan belahan dua lajur.
- c. Bagi bidang mahasiswa: hasil penelitian ini diharapkan dapat menjadi masukan untuk perbaikan proses belajar mengajar terutama pada kompetensi pembuatan belahan dua lajur, bagi para mahasiswa yang akan menjadi calon guru sudah mempunyai gambaran tentang pembelajaran yang diharapkan siswa.

BAB II

KAJIAN PUSTAKA

A. Kajian Teori

1. Belajar

Belajar merupakan proses perubahan tingkah laku sebagai hasil interaksi individu dan lingkungannya untuk memenuhi kebutuhan hidupnya (Slameto, 2015:2). Menurut Sugihartono (2013:74) belajar merupakan suatu proses memperoleh pengetahuan dan pengalaman dalam wujud perubahan tingkah laku dan kemampuan berinteraksi yang relatif permanen atau menetap karena adanya interaksi individu dengan lingkungannya.

Menurut Eveline Siregar & Hartini Nara (2011: 4) belajar adalah proses yang kompleks dimana di dalamnya terkandung beberapa aspek , aspek-aspek tersebut diantaranya adalah:

- a. Bertambahnya jumlah pengetahuan
- b. Adanya kemampuan mengingat dan mereproduksi
- c. Adanya penerapan pengetahuan
- d. Mampu menyimpulkan menjahdi sebuah makna
- e. Mampu menafsirkan pengetahuan yang didapatkan dengan realita
- f. Adanya perubahan sebagai pribadi

Menurut Eveline Siregar & Hartini Nara (2011 : 5) belajar mempunyai ciriciri khusus, ciri- ciri tersebut adalah sebagai berikut:

- a. Adanya kemampuan baru atau perubahan yang bersifat pengetahuan (kognitif), nilai dan sikap (afektif serta bersifat keterampilan (psikomotorik).
- b. Perubahan bersifat menetap atau dapat disimpan tidak hanya untuk sesaat saja.

- c. Perubahan tidak terjadi begitu saja melainkan harus dengan usaha.
- d. Perubahan tidak semata-mata disebabkan oleh pertumbuhan fisik atau kedewasaan, tidak karena kelelahan, penyakit atau pengaruh obat-obatan.

Menurut Sardiman (2009: 22) secara umum belajar juga bisa dikatakan sebagai interaksi antara diri manusia dengan lingkungannya. Bisa berwujud pribadi, fakta, konsep maupun berwujud teori. Dalam hal ini dimaksudkan bahwa proses interaksi tersebut adalah :

- a. Proses internalisasi dari sesuatu ke dalam diri yang belajar
- b. Dilakukan secara aktif dengan segenap panca indera yang ikut berperan

Proses internalisasi dilakukan secara aktif dengan keseluruhan panca indera dimana diperlukan keberlanjutan yakni proses sosialisasi, yang bertujuan untuk menginteraksikan dan menularkan apa yang telah diperoleh kepada pihak lain.

Berdasarkan pengertian-pengertian yang telah dikemukakan oleh beberapa ahli di atas maka dapat disimpulkan bahwa belajar adalah proses perubahan tingkah laku karena adanya interaksi individu dengan individu lainnya ataupun dengan lingkungannya yang menghasilkan pengalaman serta menjadi perubahan yang bersifat pengetahuan (kognitif), nilai dan sikap (afektif) serta keterampilan (psikomotorik), dimana perubahan tersebut bersifat menetap tidak sekedar sementara saja.

2. Pembelajaran

a. Pengertian Pembelajaran

Pengertian pembelajaran menurut Knirk & Gustafson (2005) yang dikutip oleh Saifudin (2014: 3), menjelaskan bahwa pembelajaran adalah setiap

kegiatan yang dirancang oleh guru untuk membantu seseorang mempelajari suatu kemampuan dan atau nilai yang baru dalam suatu proses yang sistematis melalui tahap rancangan, pelaksanaan, dan evaluasi dalam konteks belajar mengajar. Pengertian pembelajaran menurut Dimiyati dan Mudjiono (2005) yang dikutip oleh Saifudin (2014: 3), menjabarkan bahwa pembelajaran adalah kegiatan guru secara terprogram dalam desain instruksional, untuk membuat siswa belajar secara aktif, yang menekankan pada penyediaan sumber belajar. Menurut UUSPN NO.20 Tahun 2003 yang dikutip oleh Saifudin (2014:3), pembelajaran adalah proses interaksi peserta didik dengan pendidikan dan sumber belajar pada suatu lingkungan belajar. Istilah pembelajaran berhubungan erat dengan pengertian belajar dan mengajar, ketiganya terjadi secara bersama-sama. Belajar dapat terjadi tanpa adanya guru atau kegiatan mengajar dan pembelajaran, sedangkan mengajar merupakan semua kegiatan yang dilakukan agar proses belajar dan mengajar dapat berjalan lancar dengan berdasarkan kurikulum yang telah ditetapkan. Pembelajaran sendiri adalah suatu usaha yang dilakukan oleh guru dengan melibatkan dan menggunakan pengetahuan professional yang dimiliki untuk mencapai tujuan kurikulum, pembelajaran juga dapat diartikan sebagai proses interaksi antara peserta didik dengan pendidik dan sumber belajar pada suatu lingkungan tertentu, pembelajaran akan memberikan bantuan kepada peserta didik agar dapat terjadi proses perolehan ilmu dan pengetahuan (Suardi, 2015: 06).

Berdasarkan pengertian pembelajaran yang telah dijabarkan di atas

maka penulis menyimpulkan bahwa pembelajaran adalah suatu proses interaksi antara peserta didik dengan pendidik, dimana pendidik membantu siswa untuk memperoleh suatu perubahan perilaku yang baru secara keseluruhan sebagai hasil dari pengalaman individu itu sendiri dengan lingkungannya.

3. Pembelajaran Praktik

Menurut Thorndike yang ditulis oleh Hamzah B. Uno (2014:192), mengemukakan bahwa belajar adalah suatu proses interaksi antara stimulus yang bisa berupa pikiran, perasaan atau gerakan dengan respons yang bisa berupa pikiran, perasaan atau gerakan. Hubungan hal tersebut dengan belajar praktik, perubahan tingkah laku yang ditampakkan siswa akan dapat dilihat secara kongkret atau dapat diamati. Pengamatan dapat diwujudkan dengan bentuk gerakan yang dilakukan terhadap objek yang dikerjakan.

Menurut Hamzah B. Uno (2014: 193) teori belajar praktik sebenarnya tidak berbeda dengan teori belajar pada umumnya, namun pada teori belajar praktik memiliki kekhususan karena biasanya dapat diukur melalui observasi. Pada hakikatnya belajar praktik adalah sama dengan belajar ketrampilan. Secara umum seseorang yang sedang belajar praktik sebelumnya telah dibekali dengan berbagai teori yang mendasari kegiatan praktik tersebut, sehingga belajar praktik berpijak dari dasar teori struktur ingatan, struktur belajar, dan teori lain yang berhubungan dengan proses kognitif anak yang membantu kegiatan praktik tersebut. Pada prinsipnya belajar ketrampilan

terdapat empat komponen kegiatan, yakni:

- a. Melakukan persepsi terhadap stimulus
- b. Menggunakan pengetahuan prasyarat
- c. Merencanakan respons
- d. Melaksanakan respons

Kemampuan di atas sangat dibutuhkan terutama pada ketrampilan yang sifatnya produktif, karena ketrampilan ini sangat tergantung dengan pengetahuan yang dimiliki siswa yang terbentuk melalui pengalaman pembelajaran dengan menerapkan prinsip-prinsip umum yang relevan atau strategi khusus yang telah tersusun.

Menurut Sri Wening (2012) yang ditulis oleh Tiara Iftiyani (2016:18) dalam pembelajaran ketrampilan hal yang terpenting untuk diperoleh ialah penguasaan ketrampilan praktis, serta pengetahuan dan perilaku yang berhubungan dengan penguasaan ketrampilan tersebut. Salah satu model pembelajaran ketrampilan yang sederhana ialah menggunakan metode empat tahap TWI (*Training Within Industry*), tahap-tahap dari model pembelajaran tersebut ialah:

a. Persiapan

Pendidik atau instruktur mengutarakan sasaran-sasaran latihan kerja, menjelaskan arti pentingnya latihan, membangkitkan minat peserta didik untuk menerapkan pengetahuan yang dimiliki.

b. Peragaan

Pendidik atau instruktur memperagakan ketrampilan yang dipelajari oleh peserta didik serta menjelaskan cara dan proses kerja yang benar.

c. Peniruan

Peserta didik menirukan aktivitas kerja yang telah diperagaan oleh pendidik atau instruktur, dalam hal ini pendidik atau instruktur bertugas mengamati dan mendorong peserta didik agar dapat melakukan pekerjaan dengan benar.

Berdasarkan teori- teori yang telah dipaparkan di atas, maka penulis menyimpulkan bahwa belajar praktik merupakan sebuah kegiatan belajar dimana dapat menghasilkan sesuatu yang kongkret. Sebelum belajar praktik pada umumnya siswa dibekali dengan teori yang berhubungan dengan praktik.

4. Kesulitan Belajar

a. Pengertian Kesulitan Belajar

Kesulitan belajar adalah suatu gejala yang nampak pada siswa yang ditandai dengan adanya prestasi belajar yang rendah atau di bawah norma yang telah ditetapkan (Sugihartono, 2013:149). Menurut Tim Dosen Psikologi Pendidikan dan Bimbingan Fakultas Ilmu Pendidikan UNY kesulitan belajar dapat diartikan suatu kondisi dalam proses belajar yang ditandai oleh adanya hambatan-hambatan tertentu untuk mencapai hasil belajar (2013:78).

Blassic dan Jones dikutip dari Sugihartono (2013:149) mengatakan bahwa kesulitan belajar itu menunjukkan adanya suatu jarak antara prestasi akademik yang diharapkan dengan prestasi akademik yang dicapai oleh siswa. Selanjutnya Blassic dan Jones juga mengatakan bahwa siswa yang

mengalami kesulitan belajar adalah siswa yang memiliki intelegensi yang normal, tetapi menunjukkan satu atau beberapa kekurangan yang penting dalam proses belajar, baik dalam persepsi, ingatan, perhatian ataupun dalam fungsi motoriknya.

Jadi kesulitan belajar tidak hanya disebabkan oleh intelegensi yang rendah namun bisa juga berasal dari faktor fisiologis, psikologis, instrumen dan lingkungan belajar. Kesulitan yang dialami oleh siswa dalam proses belajar akan mempengaruhi hasil belajar yang dicapai. Jenis dan sifat dari kesulitan belajar setiap siswa tidak selalu sama. Maka dari itu pentingnya guru harus mencermati jenis dan sifat dari setiap siswanya.

b. Hambatan dalam Proses Pembelajaran Praktik di SMK

Menurut Sumadi Suryabrata (1983:23) ada tiga persoalan pokok dalam belajar, yaitu: (1) Persoalan mengenai input, yaitu persoalan mengenai faktor-faktor yang mempengaruhi belajar, (2) Persoalan mengenai proses, yaitu persoalan mengenai bagaimana belajar itu berlangsung dan prinsip-prinsip apa yang mempengaruhi proses belajar itu, (3) Persoalan mengenai output, yaitu persoalan mengenai hasil belajar. Persoalan ini berkaitan dengan tujuan pendidikan, yang selanjutnya dijabarkan dalam tujuan pengajaran. Satu hal yang penting dalam lingkup persoalan ini adalah pengukuran hasil belajar.

Salah satu tujuan sekolah menengah kejuruan adalah menyiapkan siswa agar dapat mencapai perkembangan secara optimal, dikatakan demikian apabila siswa tersebut memperoleh pendidikan dan prestasi belajar yang

sesuai dengan bakat, kompetensi sesuai bidangnya bisa tercapai, serta dapat diterapkan di lapangan kerja. Kenyataan menunjukkan bahwa di samping ada siswa yang berhasil, tetapi masih juga terdapat siswa yang kurang dalam memperoleh prestasi sehingga dapat menimbulkan ketidakihtulusan atau dalam arti tidak naik kelas dalam sekolahnya. Ketidakihthasilan siswa itu tidak semuanya karena faktor kebodohan atau rendahnya intelegensinya namun juga bisa disebabkan karena ketidakmampuan dalam mewujudkan bakat yang dimiliki mungkin karena ada hambatan-hambatan yang dihadapi siswa. Siswa pada sekolah kejuruan harus diupayakan terbebas dari hambatan-hambatan yang dapat mengganggu proses perkembangan belajar mereka. Permasalahan dalam proses pembelajaran praktik di SMK dapat timbul pada suatu kegiatan walaupun telah disiapkan dengan matang, begitu pula pada pembelajaran. Permasalahan ini bisa timbul dari keluarnya kegiatan pembelajaran terhadap prinsip-prinsip pembelajaran maupun tujuan pembelajaran sebagai kegiatan membelajarkan siswa. Menurut Trianto (2009:89), kenyataan di lapangan siswa hanya menghafal konsep dan kurang mampu menggunakan konsep tersebut jika menemui masalah dalam kehidupan nyata yang berhubungan dengan konsep yang dimilikinya. Pembelajaran tidak akan terlepas dari adanya hambatan-hambatan yang dapat mengganggu keberlangsungan proses tersebut. Situasi tempat praktik, kondisi media praktik, dan kondisi peralatan praktik merupakan faktor penting yang mempengaruhi proses pembelajaran di SMK, dan sekaligus menjadi tolak ukur dari kualitas lulusannya. Namun keterbatasan fasilitas praktik di SMK menjadi hambatan yang

serius dalam mewujudkan harapan tersebut, sehingga lulusan SMK dinilai oleh banyak pihak masih kurang kompeten. Keterbatasan fasilitas praktik ini meliputi kurang lengkapnya bahan-bahan media praktik dan keterbatasan peralatan yang ada di lab praktik. Situasi dan kondisi area kerja praktik juga sangat berperan dalam kelancaran proses pembelajaran praktik. Dimisalkan area kerja praktik yang kurang terang tentunya akan sangat menghambat siswa dalam pengamatan objek/komponen bahan praktik. Berikutnya adalah kondisi bahan/media praktik yang sudah usang, tidak lengkap komponennya, dan juga tidak dapat bekerja tentunya juga akan mempengaruhi pemahaman siswa tentang cara kerja dari benda kerja/komponen yang digunakan praktik tersebut. Jumlah peralatan praktek yang tidak sesuai dengan rombongan belajar, sehingga dapat mengganggu aktivitas praktek karena siswa terlalu gaduh saling meminjam peralatan praktek. Faktor lain yang juga merupakan hambatan adalah pengalokasian waktu praktik, meskipun alokasinya sudah sesuai seperti yang direncanakan namun terkadang siswa belum mampu mengatur waktu sehingga waktu praktek menjadi molor sehingga waktu yang mereka gunakan praktik sendiri jadi lebih sedikit dan dapat mengganggu kegiatan belajar yang selanjutnya. Kemudian dari faktor guru sendiri juga dapat menjadi hambatan yang sangat besar dalam pemahaman siswa saat praktik. Kurang fokusnya guru sebagai instruktur pada saat mendampingi siswa saat praktik, sehingga guru sering membiarkan siswa praktik sendiri tanpa didampingi. Selain itu tidak ada kesepakatan antara guru dengan siswa untuk membuat kontrak belajar baik dalam pembelajaran teori maupun praktek yang mengatur

adanya himbauan maupun larangan yang harus dilaksanakan selama kegiatan KBM oleh siswa. Dengan adanya kontrak belajar dapat membantu memperlancar kegiatan praktek dan meningkatkan kedisiplinan siswa, sehingga pembelajaran dapat berjalan lebih efektif. Tentu saja setiap pembelajaran memiliki hambatan dan resiko yang dapat menghambat tercapainya tujuan pembelajaran. Pembelajaran di SMK tentu saja memiliki hambatan-hambatan dan resiko yang berbeda dengan pembelajaran pada sekolah lainnya, sebab SMK memiliki konsep visi dan misi yang berbeda dengan sekolah lain. Menurut Helmut Nolker (1983), pendidikan kejuruan yang bercorak tradisional, yang berorientasi pada suatu rencana pelajaran sistematis, selalu menghadapi resiko:

- a) Tidak sepenuhnya dapat membekali kemampuan guna menghadapi situasi kritis dalam profesi,
- b) Menyebabkan pelajar tergantung pada pengajar,
- c) Merintang perkembangan kemampuan untuk bekerja sama,
- d) Tidak mengetengahkan masalah-masalah kompleks yang jangkauannya melampaui batas-batas bidang profesi sendiri.

Ada beberapa masalah dan hambatan yang sering dialami guru dalam proses pembelajaran termasuk dalam pembelajaran praktik. Permasalahan tersebut juga dapat ditinjau baik dari faktor guru, siswa, sarana dan prasarana, serta faktor lingkungan tempat praktik. Sebenarnya permasalahan pembelajaran praktik sama dengan permasalahan pembelajaran secara umum. Hambatan-hambatan bisa diketahui setelah dilakukan penelusuran pada

pembelajaran praktik. Beberapa hambatan tersebut sebenarnya dapat diantisipasi dengan memperhatikan, mengidentifikasi permasalahan, dan mengadakan perubahan ke arah positif pada faktor-faktor yang berpengaruh terhadap pembelajaran di SMK. Kualitas lulusan di SMK ditentukan dengan adanya pencapaian kompetensi. Penilaian pencapaian kompetensi pada pembelajaran praktik di SMK yaitu pada penilaian sikap, penilaian pengetahuan, dan penilaian keterampilan.

5. Pencapaian Kompetensi Pada Siswa SMK

Menurut Kemendikbud (2015: 17). Penilaian untuk pencapaian kompetensi pada siswa SMK adalah sebagai berikut :

a. Penilaian Sikap

Penilaian sikap adalah kegiatan untuk mengetahui kecenderungan perilaku spiritual dan sosial siswa dalam kehidupan sehari-hari di dalam dan di luar kelas sebagai hasil pendidikan. Penilaian sikap memiliki karakteristik yang berbeda dengan penilaian pengetahuan dan keterampilan.

b. Penilaian Pengetahuan

Penilaian kompetensi pengetahuan dimaksudkan untuk mengukur ketercapaian aspek kemampuan pada Taksonomi Bloom. Kemampuan yang dimaksud adalah mulai dari pengetahuan, pemahaman, penerapan, analisis, sintesis, dan evaluasi.

c. Penilaian Keterampilan

Penilaian keterampilan adalah suatu penilaian yang dilakukan

untuk mengetahui kemampuan siswa dalam mengaplikasikan pengetahuan untuk melakukan tugas tertentu di dalam berbagai macam konteks sesuai dengan indikator pencapaian kompetensi.

Berdasarkan teori tersebut, maka pencapaian kompetensi terdiri dari tiga penilaian yaitu penilaian sikap, penilaian pengetahuan, dan penilaian keterampilan.

6. Kompetensi Pembuatan Belahan Dua Lajur

a. Pengertian Kompetensi

Pengertian Kompetensi menurut E. Mulyasa (2004: 37-38), kompetensi merupakan perpaduan dari pengetahuan, ketrampilan, nilai dan sikap yang direfleksikan dalam kebiasaan berpikir dan bertindak. Pada sistem pengajaran, kompetensi digunakan untuk mendeskripsikan kemampuan profesional yaitu kemampuan untuk menunjukkan pengetahuan dan konseptualisasi pada tingkat yang lebih tinggi. Kompetensi ini dapat diperoleh melalui pendidikan, pelatihan dan pengalaman lain sesuai tingkat kompetensinya.

Kompetensi menurut Finch dan Crunkiltol (dalam Widiastuti, 2007 :236) merupakan penguasaan terhadap suatu tugas, keterampilan, sikap, dan apresiasi yang diperlukan untuk menunjang keberhasilan. Dari pendapat tersebut dapat dipahami bahwa kompetensi menunjuk pada kinerja seseorang dalam suatu pekerjaan yang bisa dilihat dari pikiran, sikap, dan perilaku.

Berdasarkan beberapa pengertian di atas dapat disimpulkan bahwa kompetensi adalah kemampuan yang diperoleh siswa dalam suatu proses belajar mengajar yang memenuhi tiga ranah, yakni ranah kognitif, afektif, dan psikomotor dan harus dimiliki siswa sebagai syarat untuk dianggap mampu melaksanakan tugas-tugas dalam pekerjaan tertentu.

Standar kompetensi lulusan pada satuan pendidikan menengah kejuruan bertujuan untuk meningkatkan kecerdasan, pengetahuan, kepribadian/ bersikap, akhlak mulia, serta ketrampilan untuk hidup mandiri dan mengikuti pendidikan lebih lanjut sesuai dengan kejuruannya. SMK terbagi dalam beberapa bidang keahlian, salah satunya adalah bidang keahlian tata busana. Setiap bidang keahlian mempunyai tujuan menyiapkan peserta didiknya untuk bekerja dalam bidang tertentu.

Menurut (Hamzah B. Uno, 2007: 63), membagi lima karakteristik kompetensi yaitu sebagai berikut :

- 1) Motif, yaitu sesuatu yang orang pikirkan dan inginkan yang menyebabkan sesuatu.
- 2) Sifat, yaitu karakteristik fisik tanggapan konsisten terhadap situasi.
- 3) Konsep diri, yaitu sikap, nilai, dan image dari seseorang.
- 4) Pengetahuan, yaitu informasi yang dimiliki seseorang dalam bidang tertentu.
- 5) Ketrampilan, yaitu kemampuan untuk melakukan tugas-tugas yang berkaitan dengan fisik dan mental.

Kompetensi ini bukan hanya sekedar pemahaman akan materi pelajaran akan tetapi bagaimana pemahaman dan penguasaan materi itu dapat mempengaruhi cara bertindak dan berperilaku dalam kehidupan sehari-hari.

Menurut (Wina Sanjaya, 2011: 71) klasifikasi kompetensi mencakup :

- 1) Kompetensi lulusan, yaitu kemampuan minimal yang harus dicapai oleh siswa setelah mengikuti pendidikan pada jenjang atau satuan pendidikan tertentu.
- 2) Kompetensi Standart, yaitu kemampuan minimal yang harus dicapai setelah anak didik menyelenggarakan suatu mata pelajaran tertentu pada setiap jenjang pendidikan yang diikutinya.
- 3) Kompetensi Dasar, yaitu kemampuan minimal yang harus dicapai siswa dalam penguasaan konsep atau materi pelajaran yang diberikan dalam kelas pada jenjang pendidikan tertentu, dilihat dari tujuan kurikulum, kompetensi dasar termasuk pada tujuan pembelajaran.

Kompetensi lulusan merupakan kualifikasi kemampuan lulusan yang mencakup sikap (afektif), pengetahuan (kognitif) dan keterampilan (psikomotorik) sesuai dengan standar nasional yang disepakati (UU) No 2003 tentang Sisdiknas pasal 36 ayat 1 :

1) Ranah Kognitif

Indikator aspek kognitif mencakup :

- (a)Ingatan atau pengetahuan yaitu kemampuan mengingat bahan yang telah dipelajari.
- (b) Pemahaman yaitu kemampuan menangkap pengertian, menerjemahkan, dan menafsirkan.
- (c)Penerapan yaitu kemampuan menggunakan bahan yang telah dipelajari dalam situasi baru dan nyata.
- (d) Analisis yaitu kemampuan menguraikan, mengidentifikasikan dan mempersatukan bahan yang terpisah, menghubungkan antar bagian guna membangun suatu keseluruhan.
- (e)Sintesis yaitu kemampuan menyimpulkan, mempersatukan bagian yang terpisah guna membangun suatu keseluruhan, dan sebagainya.
- (f) Penilaian yaitu kemampuan mengkaji nilai atau harga sesuatu, seperti pernyataan atau laporan penelitian yang didasarkan suatu kriteria.

2) Ranah Afektif

Indikator aspek afektif mencakup :

- (a) Penerimaan, kesediaan untuk menghadirkan dirinya untuk menerima atau memperhatikan pada suatu perangsang.
- (b) Penanggapan, keturutsertaan, memberi reaksi, menunjukkan kesenangan memberi tanggapan secara sukarela.
- (c) Penghargaan, kepekaan terhadap nilai atas suatu rangsangan, tanggung jawab, konsisten, dan komitmen.
- (d) Penggorganisasian, mengintegrasikan berbagai nilai yang berbeda, memecahkan konflik antar nilai, dan membangun sistem nilai, serta pengkonseptualisasikan suatu nilai.
- (e) Pengkarakterisasian, proses afeksi di mana individu memiliki suatu sistem nilai sendiri yang mengendalikan perilakunya dalam waktu yang lama membentuk gaya hidupnya.

Menurut Masnur (2011: 166-172) ada lima karakteristik afektif yang penting, yaitu sikap, minat, konsep, diri, nilai dan moral. Sikap adalah suatu kecenderungan untuk bertindak secara suka atau tidak suka terhadap suatu objek. Minat adalah kecenderungan hati yang tinggi terhadap sesuatu.

Konsep diri adalah evaluasi yang dilakukan individu terhadap kemampuan dan kelemahan yang dimiliki. Nilai merupakan suatu keyakinan tentang perbuatan, tindakan atau perilaku yang dianggap baik dan yang dianggap buruk. Sedangkan moral berkaitan dengan perasaan salah satu atau benar terhadap kebahagiaan orang lain atau perasaan yang terhadap tindakan yang dilakukan diri sendiri.

Menurut perkembangannya ranah penilaian afektif yang diterapkan di sekolah adalah sikap. Indikator sikap yang akan dinilai dalam pembuatan belahan dua lajur adalah ketertiban, kedisiplinan

siswa dan sikap bertanggung jawab siswa.

3) Ranah Psikomotor

Ranah psikomotor adalah ranah yang berkaitan dengan ketrampilan atau kemampuan bertindak setelah seseorang menerima pengalaman belajar tertentu. Menurut Nanang Hanafiah dan Cucu Suhana (2009:22) ranah psikomotor mencakup :

- (a) Persepsi, yaitu pemakaian alat-alat perasa untuk membimbing efektifitas gerak.
- (b) Kesiapan, yaitu kesediaan mengambil tindakan.
- (c) Respon terbimbing, yaitu tahap awal belajar ketrampilan lebih kompleks, meliputi peniruan gerak yang dipertunjukkan kemudian mencoba-coba.
- (d) Mekanisme, yaitu gerakan penampilan yang melukiskan proses di mana gerak yang telah dipelajari, kemudian diterima menjadi kebiasaan sehingga dapat ditampilkan dengan penuh percaya diri.
- (e) Respon nyata kompleks, yaitu penampilan gerakan secara mahir dalam bentuk gerakan yang rumit, aktivitas motorik berkadar tinggi.
- (f) Penyesuaian, ketrampilan yang telah dikembangkan sehingga tampak dapat mengolah gerakan dan menyesuaikan dengan tuntutan dan kondisi yang khusus dalam suasana yang lebih prombermatis.
- (g) Penciptaan, yaitu penciptaan pola gerakan baru yang sesuai dengan situasi dan masalah tertentu sebagai kreativitas.

Berdasarkan pendapat tersebut dapat diambil kesimpulan aspek afektif berhubungan dengan sikap, konsep diri, nilai dan moral, aspek kognitif merupakan hasil belajar yang berhubungan dengan pengetahuan atau ingatan, pemahaman, aplikasi, analisis, sintesis, dan evaluasi. sedangkan aspek psikomotor berhubungan dengan hasil belajar keterampilan dan kemampuan bertindak.

b. Kompetensi Pembuatan Belahan Dua Lajur

Indikator pencapaian kompetensi belahan meliputi :

- 1) Menjelaskan pengertian belahan dua lajur
- 2) Menyiapkan alat dan bahan pembuatan belahan dua lajur
- 3) Menjelaskan langkah-langkah pembuatan belahan dua lajur

a) Pengertian Belahan

Menurut Dwijanti (2013: 41) belahan pada busana merupakan bagian pada pakaian yang terbelah, hal ini berfungsi sebagai pembuka dan penutup busana. Belahan busana juga dapat berfungsi sebagai hiasan serta *style* pada pakaian, karena pada bagian belahan dapat juga dilengkapi dengan kancing atau ritsleting sebagai penutup belahan tersebut. Belahan pada busana umumnya terletak pada bagian tengah depan pakaian, bagian tengah belakang pakaian, serta pada bagian ujung lengan atau pada bagian di tempat-tempat lain pada pakaian. Belahan busana pada umumnya akan disesuaikan dengan model busana atau desain.

Menurut Porrie Muliawan (2006:16) belahan adalah suatu penutup atau guntingan pada pakaian yang dibuat untuk memudahkan mengenakan dan menanggalkan.

Berdasarkan pendapat tersebut dapat disimpulkan belahan adalah suatu bagian busana yang paling penting berupa guntingan diselesaikan dengan teknik menjahit dan berfungsi sebagai membuka atau menutup pakaian.

b) Macam-macam Belahan

Menurut Dwijanti (2013:41) macam-macam belahan sebagai berikut :

- (1) Belahan satu lajur
Belahan ini biasanya digunakan pada pakaian anak dan belahan lengan kemeja. Sesuai dengan sebutannya, belahan ini berbentuk satu lajur.
- (2) Belahan dua lajur
Belahan dua lajur hampir sama dengan belahan satu lajur, namun belahan ini menggunakan dua lajur yang dikerjakan sendiri-sendiri.

(3) Belahan dengan tutup tarik

Tutup tarik/ritsleting/zipper digunakan untuk menutup dan membuka belahan. Tutup tarik digunakan pada pakaian, lenan rumah tangga, tas, sepatu, dan sebagainya.

(4) Belahan dengan kancing

Kancing adalah pengikat kecil yang digunakan untuk menutup dua potong kain secara bersama.

c) Belahan Dua Lajur

Menurut Dwijanti (2013:42) belahan dua lajur ini banyak digunakan untuk belahan blus, kaos laki-laki, ujung lengan kemeja. Belahan dua lajur dibedakan menjadi belahan dua lajur tidak sama lebar dan belahan dua lajur sama bentuk.

(1) Belahan dua lajur tidak sama lebar

Bila kalian akan membuat belahan namun lebar kampuh tidak cukup lebar maka gunakan belahan dua lajur tidak sama lebar. Lebar kampuh yang kurang kadang terjadi pada saat pengguntingan atau ada perubahan pada saat menjahit. Belahan dua lajur dapat digunakan pada bagian sisi gaun, sisi rok dan pakaian anak.

(2) Belahan dua lajur sama bentuk

Belahan ini biasanya digunakan pada bagian tengah pakaian sebagai pembuka bagian leher. Pada bagian bawah belahan ada yang berbentuk runcing dan kotak.

Adapun langkah-langkah membuat belahan 2 lajur :

(a) Tahap Persiapan

Adapun dalam tahap persiapan ialah menyiapkan alat-alat dan bahan yang diperlukan dalam pembuatan belahan dua lajur adalah :

(i) Mesin jahit dan perlengkapannya (sepul, sekoci, sekrup jarum mesin)

(ii) Setrika dan alasnya

(iii) Gunting kain

(iv) Pita ukur

(v) Pendedel

(vi) Jarum tangan

(vii) Jarum pentul

(viii) Rader

(ix) Kapur jahit

(x) Karbon jahit

(b) Memotong bahan utama dan penunjang.

Ukuran panjang belahan, misal 10 cm, lebar lajur selesai 1 ½ cm. Kain yang akan jadi lajur, panjangnya sama dengan panjang belahan belahan ditambah 2 ½ cm untuk penyelesaian. Lebarnya ±6 cm untuk mencegah kekurangan, potong sebanyak 2x.

(c) Menempelkan viselin pada kedua bahan untuk lajur tersebut.

(d) Buat pola pada bahan utama

(e) Potong bagian tengah gambar pola hingga segitiga pada akhir belahan

(f) Sematkan dua lajur tersebut pada bahan utama dengan bagian baik saling bertemu ukurannya 1 ½ cm dari tengah dan jahit hingga segitiga di akhir belahan

(g) Balik lajur ke bagian dalam dengan melipat bawah seperti lipat hadap pada sisi kiri dan kanan, dibuat seperti rompok. Lebar kedua lajur ini tepat menutupi lubang. Jika terlalu lebar dikecilkan, kemudian dilipat dan dikelim di setikan pertama.

(h) Lipat hadap dibagian bawah dibalut, segitiga dibagian bawah dapat disetik ke lajur atau akhir belahan dikelim halus, pada bagian baik supaya rapi. Berdasarkan penjelasan diatas maka penyebab kesulitan belajar pembuatan belahan dua lajur ditinjau dari persiapan, proses dan hasil adalah sebagai berikut:

(1) Tahap Persiapan

- (a) Tidak menyiapkan alat dengan lengkap serta tidak sesuai spesifikasinya.

Adapun alat yang harus disiapkan meliputi:

- (i) Mesin jahit dan perlengkapannya (sepul, sekoci, sekrup jarum mesin)
- (ii) Setrika dan alasnya
- (iii) Gunting kain
- (iv) Pita ukur
- (v) Pendedel
- (vi) Jarum tangan
- (vii) Jarum pentul
- (viii) Rader
- (ix) Kapur jahit
- (x) Karbon jahit

- (b) Bahan yang disiapkan tidak sesuai spesifikasinya

Adapun bahan yang harus disiapkan meliputi :

- (i) Bahan pokok

Bahan utama berupa kain mori untuk pembuatan belahan

- (ii) Bahan penunjang

Benang jahit dengan warna senada dengan bahan utama

Viselin warna putih berperekat

(2) Tahap Proses

- (a) Membuat pola tidak sesuai ukuran

Adapun membuat pola dengan ukuran :

- (i) Ukuran panjang belahan, misal 10 cm, lebar lajur selesai 1 ½ cm.

Kain yang akan jadi lajur, panjangnya sama dengan panjang belahan belahan ditambah 2 ½

(b) Bahan utama dan bahan penunjang (viselin) dipotong dengan tidak tepat. Adapun bahan yang harus dipotong meliputi :

(i) Bahan utama sesuai pola dan diberi kampuh 1 cm, potong sebanyak 2 kali.

(ii) Potong bagian tengah gambar pola hingga membuat segitiga di akhir belahan

(c) Viselin ditempel pada bahan utama dengan tidak tepat.

Adapun hasil menempelkan viselin pada bahan utama dengan tepat adalah sebagai berikut :

(i) Viselin ditempel sesuai ukuran pada belahan

(ii) Permukaan viselin melekat semua pada bahan utama

(iii) Permukaan bahan utama yang ditempel viselin tidak berkerut.

(3) Hasil

Adapun hasil belahan yang dibuat dengan tepat adalah sebagai berikut :

(a) Belahan dibuat dengan lebar 1 ½ cm

(b) Lebar kedua lajur tepat menutupi lubang

(c) Lipat hadap di bagian bawah, serta segitiga di bagian bawah di setik ke lajur atau akhir belahan dikelim halus.

B. Kajian Penelitian Yang Relevan

Beberapa hasil penelitian yang relevan dengan permasalahan penelitian yang di ambil adalah:

Penelitian yang relevan dapat berupa penelitian yang telah dilakukan sebelumnya. Penelitian yang relevan dengan penelitian ini adalah penelitian dengan judul “ Kesulitan Praktik Menjahit II Siswa kelas II Program Keahlian Tata Busana di SMK N 2 Godean Tahun Pelajaran 2004 / 2005”, disusun oleh Sumiyati. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa kesulitan belajar praktik menjahit II baik ditinjau dari faktor pemahaman, faktor minat, faktor perhatian, factor orang tua maupun kesulitan belajar secara umum termasuk dalam kategori sulit.

Penelitian berikutnya yang relevan adalah “Identifikasi Hambatan Siswa Mempelajari Mata Diklat Membuat Pola Busana Sesuai Konstruksi dan Model Di Kelas 1 SMKN 6 Yogyakarta” oleh Sulistyoningrum. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa hambatan belajar siswa dalam mempelajari Mata Diklat Membuat Pola Busana Sesuai Konstruksi dan Model secara keseluruhan baik dari segi internal maupun eksternal berada pada kategori sedang. Hambatan belajar yang menurut siswa dirasakan paling menghambat dalam kegiatan belajar adalah hambatan dari faktor internal yaitu aspek kesehatan siswa.

Penelitian pada Skripsi Identifikasi Kesulitan Belajar Pembuatan Celana Anak Pada Siswa Kelas X di SMK N 2 Godean oleh Tiara Iftiyani bertujuan untuk mengetahui 1) Proses pembelajaran pembuatan celana anak di SMK N Godean, 2) Kesulitan belajar pembuatan celana anak ditinjau dari prosedur pembuatan celana anak. Pada tahap persiapan, kesulitan tertinggi yang dialami siswa adalah menyiapkan alat. Pada tahap proses kesulitan tertinggi yang dialami siswa pada saat menjahit ban pinggang dan pada tahap penyelesaian,

kesulitan tertinggi yang dialami siswa adalah dalam melakukan penyetrikaan akhir.

Penelitian yang dilakukan oleh Sukaswanto (2013) yang berjudul *Diagnosis kesulitan Belajar Mahasiswa pada Mata Kuliah Statika dan Kekuatan Material*. Hasil penelitian menunjukkan bahwa pada mata kuliah SKM: (1) hambatan belajar terbanyak dihadapi mahasiswa adalah mudah mengantuk di saat belajar, (2) kesulitan belajar yang terbanyak adalah sulit memahami konsep dasar SKM, (3) kompetensi yang dianggap paling sulit adalah menghitung puntiran (momen puntir, momen tahanan puntir, tegangan puntir, sudut puntir) dan (4) usaha yang dilakukan untuk mengatasi kesulitan belajar adalah dengan cara mempelajari kembali materi fisika yang terkait dengan mata kuliah SKM.

C. Kerangka Berpikir

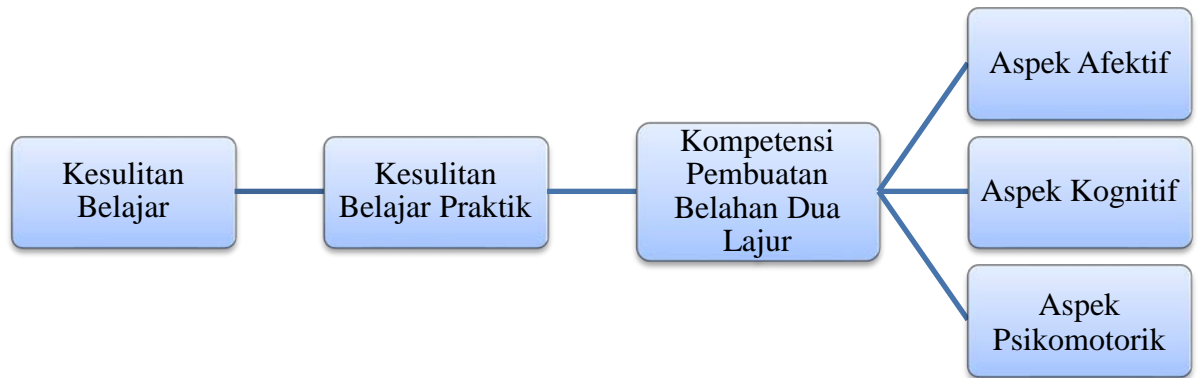
Belajar merupakan kegiatan yang berproses dan merupakan unsur yang sangat fundamental dalam penyelenggaraan setiap jenis dan jenjang pendidikan. Ini berarti bahwa berhasil atau gagalnya pencapaian tujuan pendidikan itu sangat bergantung pada proses belajar yang dialami siswa. Dalam proses belajar ditandai dengan adanya perubahan dalam berbagai bentuk seperti berubah pengetahuannya, pemahamannya, sikap dan tingkah lakunya, keterampilannya, kecakapannya, daya reaksinya dan lain-lain. Seseorang harus melalui proses tertentu yang dipengaruhi oleh beberapa faktor untuk bisa berubah.

Pengaruh ini bisa dipandang sebagai hal yang negatif apabila menimbulkan perubahan menurun dan dapat pula dipandang sebagai hal positif

apabila menimbulkan perubahan yang meningkat. Faktor yang mempengaruhi belajar dalam arti yang negatif dapat menimbulkan kesulitan belajar.

Faktor penyebab kesulitan belajar baik yang datang dari diri siswa maupun dari luar siswa dapat terjadi pada berbagai jenis mata pelajaran, salah satunya pada mata pelajaran Dasar Teknologi Menjahit di SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta. Materi yang diajarkan disesuaikan dengan kebutuhan dan kemampuan rata-rata siswa. Sebagai mata pelajaran yang bersifat praktik, siswa harus menguasai secara maksimal sebagai dasar dalam pembuatan busana dan siswa dapat mencapai hasil yang baik, sehingga menciptakan lulusan SMK yang berkompeten.

Pencapaian kompetensi dapat diukur melalui 3 aspek yaitu : aspek kognitif, aspek afektif, dan aspek psikomotorik. Jika tahapan ini tidak berjalan sesuai dengan harapan maka siswa akan mengalami kesulitan belajar. Untuk itu usaha demi usaha terus diupayakan agar siswa dapat keluar dari kesulitan belajar yang mereka alami. Teranalisisnya kesulitan belajar kompetensi pembuatan belahan dua lajur pada mata pelajaran dasar teknologi menjahit ini bisa dijadikan bahan evaluasi dalam melakukan perbaikan selanjutnya.



Gambar 1. Skema Kerangka Berpikir

D. Pertanyaan Penelitian

Adapun pertanyaan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Kesulitan belajar apa sajakah yang dialami siswa kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta dalam pencapaian kompetensi belahan dua lajur pada aspek afektif?
2. Kesulitan belajar apa sajakah yang dialami siswa kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta dalam pencapaian kompetensi belahan dua lajur pada aspek kognitif?
3. Kesulitan belajar apa sajakah yang dialami siswa kelas X SMK Karya Rini Yogyakarta dalam pencapaian kompetensi belahan dua lajur pada aspek psikomotorik?

4. Faktor manakah paling dominan kesulitan belajar kompetensi pembuatan belahan dua lajur pada mata pelajaran dasar teknologi menjahit siswa kelas X di SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta?

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Jenis Penelitian

Penelitian tentang analisis kesulitan belajar kompetensi pembuatan belahan dua lajur SMK Karya Rini YHI Kowani merupakan survei yang digolongkan dalam metode penelitian deskriptif, dimana tidak diperlukan administrasi dan pengontrolan terhadap perlakuan tertentu.

Pendekatan yang digunakan dalam penelitian ini yaitu pendekatan kuantitatif, karena data yang dikumpulkan berupa data yang diukur dan dikonverensikan dalam bentuk angka. Hasil pengamatan tersebut akan dianalisis secara deskriptif dengan presentase. Dalam penelitian ini bertujuan untuk mengetahui faktor kesulitan belajar kompetensi pembuatan belahan dua lajur yang dialami siswa SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta.

B. Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian ini dimulai pada bulan Agustus sampai Oktober 2017, bertempat di SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta yang beralamat di JL.Laksda Adisucipto, No. 86, Caturtunggal, Caturtunggal, Kec. Depok, Kabupaten Sleman.

C. Populasi dan Sampel

1. Populasi

Populasi dalam penelitian ini adalah siswa prodi Tata Busana siswa kelas X di SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta sebanyak 25 siswa.

2. Sampel

Dalam penelitian ini tidak ada sampel karena jumlah responden hanya satu kelas yaitu kelas X Busana 1 dengan jumlah 25 orang, maka populasi digunakan sebagai penelitian.

D. Teknik Pengumpulan Data

Teknik untuk memperoleh data yang baik harus digunakan metode dan alat pengumpul data yang tepat, agar kesimpulan yang diambil nantinya tidak menyimpang. Metode yang digunakan untuk mengumpulkan data dalam penelitian ini adalah metode angket. Adapun jenis angket yang digunakan dalam penelitian ini adalah angket tertutup atau disebut juga *close from questioner* yaitu kuesioner yang disusun dengan menyediakan pilihan jawaban yang lengkap, sehingga pengisi atau responden hanya memberikan tanda strip (-) dan tanda (√) pada kolom jawaban yang telah disediakan. Metode angket dalam penelitian ini digunakan untuk mengungkap data diri siswa tentang faktor kesulitan belajar pada tahap-tahap pembuatan belahan dua lajur yang dialami siswa.

Tabel 01. Skoring Angket Skala Guttman

Alternatif jawaban	Skor alternatif jawaban	
	Positif	Negatif
Ya	0	1
Tidak	1	0

E. Instrumen Penelitian

Gambaran dalam penelitian “Analisis Faktor Kesulitan Belajar Kompetensi Pembuatan Belahan Dua Lajur Siswa Kelas X SMK YHI Kowani Karya Rini

Yogyakarta” ini menggunakan angket skala guttman untuk mendapatkan jawaban jelas (tegas) dengan dua alternatif jawaban yaitu “ya” dan “tidak”, dimana untuk jawaban pernyataan positif untuk pilihan "ya" diberi skor 0 dan pilihan "tidak" diberi skor 1, sedangkan untuk jawaban pernyataan negatif untuk pilihan "ya" diberi skor 1 dan pilihan "tidak" diberi skor 0.

Jawaban pernyataan positif pilihan "ya" dapat diartikan bukan penyebab kesulitan belajar pembuatan belahan dua lajur dan pilihan "tidak" diartikan sebagai penyebab kesulitan belajar siswa pembuatan belahan dua lajur. Sedangkan jawaban pernyataan negatif pilihan "ya" dapat diartikan sebagai penyebab kesulitan belajar pembuatan belahan dua lajur dan pilihan “tidak” dapat diartikan bukan penyebab kesulitan pembuatan belahan dua lajur.

Instrumen yang digunakan dalam penelitian ini adalah untuk mengungkap analisis faktor kesulitan belajar kompetensi pembuatan belahan dua lajur siswa kelas X SMK YHI Kowani Karya Rini Yogyakarta. Sebelum membuat instrumen terlebih dahulu membuat kisi-kisi dari variable yang digunakan, kemudian dijabarkan dalam bentuk pernyataan-pernyataan yang harus dijawab oleh siswa.

Berikut adalah tabel kisi-kisi lembar angket kesulitan belajar pembuatan belahan dua lajur :

Tabel 02. Kisi-kisi Instrumen Kesulitan Belajar Kompetensi Belahan

Dua Lajur

No	Aspek	Indikator	Sub Indikator	No. Item
1.	Afektif	1. Ketertiban	Siswa hadir tepat Waktu	1
		2. Sikap	Siswa tidak meninggalkan kelas saat pembelajaran berlangsung	2
		3. Tanggung Jawab	Siswa memperhatikan penjelasan guru	3-4
			Siswa mengumpulkan tugas tepat waktu	5
2.	Kognitif	1. Pemahaman	Menafsirkan pengertian belahan dua lajur	6
		2. Analisis	Memerinci jenis belahan dua lajur	7
		3. Penerapan	Menggambarkan fungsi belahan dua lajur	8
			Menganalisis belahan dua lajur	9
			Mengkategorikan alat dan bahan membuat belahan dua lajur	10
			Memperjelas langkah-langkah pembuatan belahan dua lajur	11
3.	Psikomotor	Persiapan	Menyiapkan alat dan bahan:	12-14
			Menggunakan alat dan bahan	15-20
			Membuat pola	21
		Proses	Meletakkan pola di atas bahan	22-23
			Memotong bahan utama dan bahan penunjang	24-27
			Pengepresan visiline	28-29
			Menjahit belahan	30-34
		Hasil	Kebersihan belahan dua lajur	35-36
			Kerapian belahan dua lajur	37-38
			Hasil belahan dua lajur	39-41

F. Validitas dan Reliabilitas Instrumen

1. Validitas

Pada penelitian ini untuk mengukur seberapa tepat instrument dapat menghasilkan data, maka dilakukan validitas isi dan validitas konstruk.

a. Validitas isi

Validitas isi berkaitan dengan pernyataan mengenai seberapa lengkap butir-butir yang digunakan telah memadai atau dapat mengungkap sebuah konsep. Pendekatan yang digunakan untuk mengetahui validitas isi dalam penelitian ini adalah dengan menggunakan panel juri. Juri atau ahli yang membantu dalam pengujian validitas isi penelitian ini, terdiri dari 2 ahli. Kedua ahli tersebut merupakan ahli dibidang Teknologi Menjahit.

b. Validitas konstruk

Validitas konstruk merupakan uji kecocokan antara butir-butir dalam angket dengan teori yang mendasari yang digunakan untuk mendefinisikan konsep atau konstruk yang diukur. Secara umum validitas konstruk dapat dilakukan dengan analisis faktor (*factor analysis*). Hasil dari analisis faktor tersebut akan menjelaskan apakah butir-butir angket tersebut benar-benar merupakan pembentuk sebuah variabel (konsep) atau benar-benar mengkonfirmasi sebuah variabel.

Tabel.03 Hasil Validasi Instrumen dengan Para Ahli

No.	<i>Judgment Expert</i> (Ahli)	Skor	Keterangan	Saran
1.	Ahli 1	5	Valid	Sebaiknya ditambahi aspek kognitif, aspek afektif dalam praktik, dan aspek psikomotorik.
2.	Ahli 2	5	Valid	Penggunaan kalimat positif dan negatif

Setelah pengujian dari ahli selesai, maka dilakukan uji coba instrumen kepada siswa SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta. Setelah dilakukan uji coba kemudian dilakukan analisis faktor yaitu mengkorelasikan antar skor item instrumen, dengan menggunakan rumus *product moment* yaitu dengan mengkorelasikan antara nilai-nilai tiap butir pertanyaan dengan skor total.

Adapun rumus yang digunakan untuk menghitung korelasi *product moment* dari *Karl Pearson* adalah sebagai berikut :

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

Keterangan :

r xy : Angka Indeks korelasi “r” product moment

Σx^2 : Jumlah nilai X kuadrat

Σy : Jumlah nilai y (skor faktor)

Σy^2 : Jumlah nilai y kuadrat

N : *Number of cases*

Σxy : Jumlah hasil dari X dan Y (Sutrisno Hadi, 1990: 21-23)

Dalam pelaksanaannya, perhitungan untuk validasi item dalam penelitian menggunakan SPSS 21.0 *for Windows*. Kriteria pengujian suatu butir dikatakan valid apabila koefisien (r_{xy}) hitung berharga positif atau lebih besar dari r tabel yaitu 0,396 pada taraf signifikansi 5%. Sebaliknya jika harga r_{xy} hitung lebih kecil dari r tabel maka butir tersebut dinyatakan gugur validasi dalam penelitian ini jumlah sampel pengujian instrumen dengan 25 responden sehingga diperoleh r tabel sebesar 0,396 yang dilihat dari tabel nilai-nilai r *product moment*. Berikut hasil perhitungan uji validitas pada tabel 04 :

Tabel 04. Hasil Uji Validitas Butir Soal

No Butir	r Hitung	R Tabel	Keterangan
1.	0,805	$\geq 0,396$	Valid
2.	0,857	$\geq 0,396$	Valid
3.	0,600	$\geq 0,396$	Valid
4.	0,594	$\geq 0,396$	Valid
5.	0,583	$\geq 0,396$	Valid
6.	0,707	$\geq 0,396$	Valid
7.	0,493	$\geq 0,396$	Valid
8.	0,606	$\geq 0,396$	Valid
9.	0,842	$\geq 0,396$	Valid
10.	0,572	$\geq 0,396$	Valid
11.	0,699	$\geq 0,396$	Valid
12.	0,650	$\geq 0,396$	Valid
13.	0,822	$\leq 0,396$	Valid
14.	0,711	$\geq 0,396$	Valid
15.	0,679	$\geq 0,396$	Valid
16.	0,738	$\geq 0,396$	Valid
17.	0,513	$\leq 0,396$	Valid
18.	0,692	$\geq 0,396$	Valid
19.	0,446	$\geq 0,396$	Valid
20.	0,679	$\geq 0,396$	Valid
21.	0,822	$\geq 0,396$	Valid
22.	0,848	$\geq 0,396$	Valid
23.	0,507	$\geq 0,396$	Valid
24.	0,426	$\leq 0,396$	Valid
25.	0,944	$\geq 0,396$	Valid
26.	0,930	$\geq 0,396$	Valid
27.	0,751	$\geq 0,396$	Valid
28.	0,819	$\geq 0,396$	Valid
29.	0,557	$\geq 0,396$	Valid
30.	0,930	$\geq 0,396$	Valid
31.	0,930	$\geq 0,396$	Valid
32.	0,819	$\geq 0,396$	Valid
33.	0,624	$\geq 0,396$	Valid
34.	0,500	$\geq 0,396$	Valid
35.	0,866	$\geq 0,396$	Valid
36.	0,775	$\geq 0,396$	Valid
37.	0,674	$\geq 0,396$	Valid
38.	0,711	$\geq 0,396$	Valid
39.	0,462	$\geq 0,396$	Valid
40.	0,814	$\geq 0,396$	Valid
41	0,682	$\geq 0,396$	Valid

2. Reliabilitas

Pembuktian reliabilitas instrumen berguna untuk menetapkan apakah instrumen yang akan digunakan dapat digunakan lebih dari satu kali oleh responden yang sama dalam hal ini kuesioner dapat digunakan lebih dari satu kali, Banyak rumus yang dapat digunakan untuk mengukur reliabilitas, dalam penelitian ini peneliti menggunakan rumus *Alpha Cronbach* dengan bantuan komputer seri program *Statistic Package For Social Science (SPSS) 21.0 for Windows* sebagai berikut :

Rumus yang digunakan adalah sebagai berikut :

$$r_i = \frac{k}{(k-1)} \left\{ 1 - \frac{\sum s_i^2}{st^2} \right\}$$

Keterangan :

r_i = koefisien reliabilitas Alpha

K = mean kuadrat antara subyek

$\sum s_i^2$ = mean kuadrat kesalahan

st^2 = varians total (Sugiyono, 2014: 365)

Pedoman untuk menentukan tinggi rendahnya reliabilitas instrumen didasarkan pada klasifikasi dari Suharsimi Arikunto (2003:75), sebagai berikut :

Tabel 05. Tingkat Reliabilitas Berdasarkan Nilai Alpha

Koefisiensi Korelasi	Kriteria Realibilitas
$0,81 < r \leq 1,00$	Sangat tinggi
$0,61 < r \leq 0,80$	Tinggi
$0,41 < r \leq 0,60$	Cukup
$0,21 < r \leq 0,40$	Rendah
$0,01 < r \leq 0,21$	Sangat rendah

Sumber: Suharsimi Arikunto (2003:75)

Setelah angka direliabelitas instrumen diketahui selanjutnya angka tersebut diinterpretasikan dengan tingkat keandalan koefisien korelasi. Instrumen dikatakan reliabel jika memiliki koefisien *Cronbach's Alpha* lebih dari atau sama dengan 0,600 maka instrumen dikatakan reliabel.

Tabel. 06 Uji Reliabilitas Instrumen

Nama Variabel	Cronbach's Alpha	Item	Keterangan	Tingkat Hubungan
Faktor Kesulitan Belajar	0,880	41	Reliabel	Sangat Tinggi

Hasil : Faktor Kesulitan belajar = $0,880 \geq 0,6$ = Reliabel = Sangat tinggi

Berdasarkan data di atas dapat dianalisis bahwa faktor kesulitan belajar siswa dengan jumlah 41 butir soal dan memiliki nilai *alpha cronbach* sebesar 0,880 lebih besar dari 0,6 artinya instrumen tersebut reliabel sangat tinggi.

G. Teknik Analisis Data

Teknik analisis data yang digunakan untuk data kuantitatif yaitu statistik deskriptif. Statistik deskriptif adalah statistik yang digunakan untuk menganalisis

data dengan cara mendeskripsikan atau menggambarkan data yang telah terkumpul sebagaimana adanya tanpa bermaksud membuat kesimpulan. Data yang dianalisis secara kuantitatif adalah data dalam bentuk angket atau kuisioner. Data dikumpulkan kemudian diinterpretasikan untuk kemudian ditarik kesimpulan. Data tersebut ditabulasi dan dihitung dengan persentase untuk mempermudah pengelompokannya. Data dalam penelitian ini akan disajikan dalam bentuk tabel merupakan penyajian data dengan menggunakan tabel merupakan penyajian data yang paling banyak karena lebih efisien dan cukup komunikatif.

Adapun pedoman perhitungan untuk memperoleh persentase menurut Anas Sudiyono (1994:43) adalah :

$$P = \frac{F}{N} \times 100\%$$

Keterangan :

P = jumlah persentase yang dicari

F = frekuensi jawaban

N = jumlah sampel (responden)

100% = bilangan tetap

Untuk mengetahui persentase tingkat kesulitan pada setiap sub indikator, maka dilakukan perhitungan nilai rata-rata, dengan rumus sebagai berikut :

$$\bar{x} = \frac{\sum Xi}{n}$$

Keterangan :

\bar{x} = rata-rata/mean

$\sum X_i$ = jumlah tiap data

n = jumlah data (Riduan, 2004:84)

Untuk menganalisis data dalam penelitian ini akan dianalisis berdasarkan skala penilaian yang digunakan, dalam hal ini menggunakan skala guttman dengan skor 0-1 data dalam penelitian ini akan dianalisis dalam bentuk persentase dengan langkah-langkah sebagai berikut (Sutrisno Hadi,1997)

- 1) Menentukan rentang nilai dengan rumus :

Rentang/range = nilai tertinggi-nilai terendah

- 2) Menentukan jumlah interval. Jumlah interval ditentukan sesuai dengan kategori yang diinginkan. Dalam penelitian ini akan dibagi menjadi 3 , kategori, yaitu rendah, sedang,dan tinggi.

- 3) Menentukan lebar interval dengan rumus sebagai berikut :

$$i = \frac{R}{K}$$

Keterangan :

i = lebar interval

R = rentang pengukuran/range

K = jumlah interval

Adapun langkah-langkah perhitungan kategori hasil persentase berdasarkan rumus diatas adalah :

$$\text{Skor Maksimum} = 1$$

$$\text{Skor Minimum} = 0$$

$$\text{Persentase Maksimum} = 1 \times 100\% = 100\%$$

$$\text{Persentase Minimum} = 0 \times 100\% = 0\%$$

$$\text{Rentang / range} = \text{Persentase Maksimum} - \text{persentase minimum}$$

$$= 100\% - 0\% = 100\%$$

$$\text{Jumlah interval} = 3$$

$$\text{Lebar interval} = \text{range/jumlah interval}$$

$$= 100\% / 3 = 33,3\%$$

Dari hasil perhitungan tersebut selanjutnya dibuat pengkategorian persentase mulai dari yang rendah sampai yang tinggi, yang dapat dilihat pada tabel 07 berikut ini :

Tabel 07. Pengkategorian Persentase Jumlah Siswa yang Mengalami Kesulitan Belajar Kompetensi Pembuatan Belahan Dua Lajur.

Persentase	Kategori
0 – 33,33 %	Rendah
33,34 – 66,33 %	Sedang
66,34 – 100%	Tinggi

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Penelitian

Deskripsi Data Sekolah

Penelitian dilakukan di SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta yang beralamat di Jl. Laksda Adisucipto, No. 86, Caturtunggal, Depok, Sleman, Yogyakarta. Program studi keahlian yang dibuka di SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta yaitu Tata Busana dan Administrasi Perhotelan. Kompetensi pembuatan belahan dua lajur termasuk dalam standar kompetensi program keahlian Tata Busana / Busana Butik dengan alokasi waktu 3 jam x 45 menit, diajarkan pada kelas X yang terdiri dari satu kelas dengan jumlah siswa sebanyak 25 siswa.

Berikut ini akan menyajikan deskripsi data yang telah diperoleh dalam penelitian. Data diperoleh dari siswa kelas X program keahlian Tata Busana. Pengumpulan data menggunakan instrumen berupa angket penelitian dengan model jawaban berskala guttman dengan rentang skor 0 - 1 untuk setiap butir pernyataan. Instrumen masing - masing diberikan kepada siswa sebagai responden penelitian. Data yang diperoleh dari angket tersebut kemudian ditabulasikan dan dianalisis menggunakan analisis deskriptif prosentase yang bertujuan untuk menggambarkan data penelitian dengan bentuk persen. Waktu penelitian dilakukan pada bulan Agustus 2017 sampai Oktober 2017. Mengenai hasil penelitian faktor-faktor kesulitan belajar kompetensi pembuatan belahan

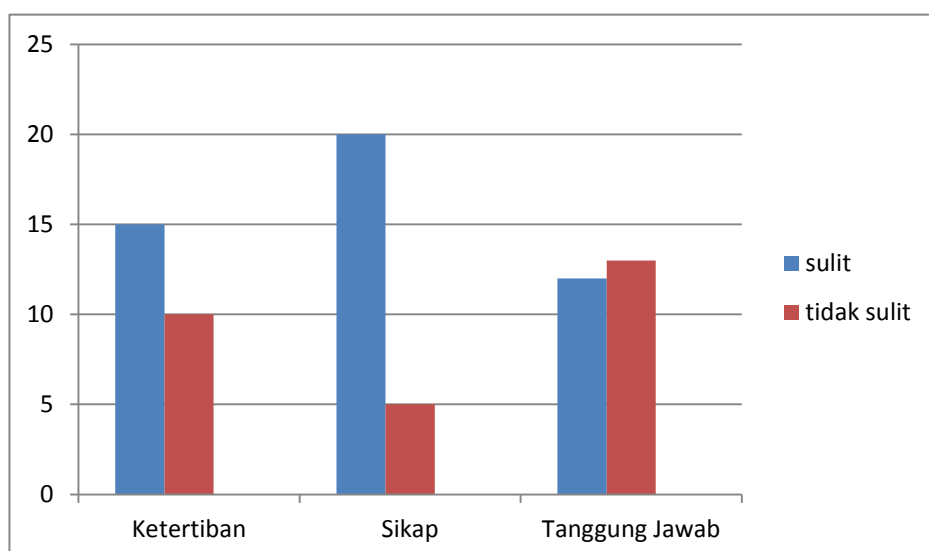
dua lajur kelas X SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta dapat dilihat pada paparan data berikut:

1. Kesulitan Belajar Pembuatan Belahan Dua Lajur Pada Aspek Afektif

Aspek afektif terdiri dari sikap, ketertiban dan tanggung jawab siswa dalam mengikuti pembelajaran yang diukur dalam 5 butir pernyataan yang terdiri dari dua alternatif jawaban sulit dengan skor 1 dan tidak sulit dengan skor 0. Adapun hasil dari perhitungan prosentase kesulitan belajar pembuatan belahan dua lajur aspek afektif disajikan pada Tabel 08.

Tabel 08. Deskripsi Kesulitan Belajar Pembuatan Belahan Dua Lajur Aspek Afektif

Indikator	Tidak Sulit		Sulit		Kategori
	F	%	f	%	
Ketertiban	10	40	15	60	Sedang
Sikap	5	20	20	80	Tinggi
Tanggung Jawab	13	52	12	48	Sedang
Rata-rata	9	37,3	16	62,7	Sedang



Gambar 2. Histogram Kesulitan Belajar Kompetensi Pembuatan Belahan Dua Lajur Pada Aspek Afektif

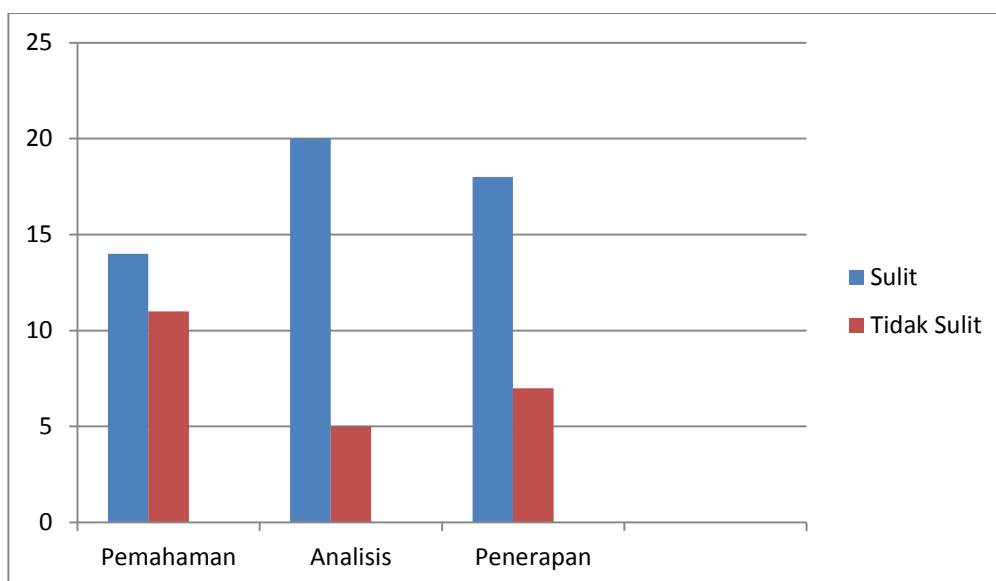
Berdasarkan data yang diperoleh dari instrumen angket yang diberikan kepada siswa, dapat diketahui bahwa rata-rata kesulitan yang dialami siswa dalam indikator ketertiban sebanyak 15 (60%) sedangkan 10 siswa (40%) tidak mengalami kesulitan. Pada indikator sikap, rata-rata kesulitan yang dialami sebanyak 20 (80%) sedangkan 5 siswa (20%) tidak mengalami kesulitan. Pada indikator tanggung jawab, rata-rata kesulitan yang dialami siswa sebanyak 12 siswa (48%) sedangkan 13 siswa (52%) tidak mengalami kesulitan. Berdasarkan hasil penelitian diperoleh mean 16 siswa (64%) termasuk pada kategori sedang pada aspek afektif kesulitan belajar kompetensi belahan dua lajur.

2. Kesulitan Belajar Pembuatan Belahan Dua Lajur Pada Aspek Kognitif

Aspek kognitif yang terdiri dari pemahaman, analisis dan penerapan siswa mengenai materi kompetensi belahan dua lajur yang diukur dari 6 butir pernyataan yang terdiri dari dua alternatif jawaban sulit dengan skor 1 dan tidak sulit dengan skor 0. Adapun hasil dari perhitungan prosentase kesulitan belajar pembuatan belahan dua lajur pada aspek kognitif disajikan pada Tabel 09.

Tabel 09. Deskripsi Kesulitan Belajar Pembuatan Belahan Dua Lajur Aspek Kognitif

Indikator	Tidak Sulit		Sulit		Kategori
	F	%	f	%	
Pemahaman	11	44	14	56	Sedang
Analisis	5	20	20	80	Tinggi
Penerapan	7	28	18	72	Tinggi
Rata-rata	8	32	17	68	Tinggi



Gambar 3. Histogram Kesulitan Belajar Kompetensi Pembuatan Belahan Dua Lajur Pada Aspek Kognitif

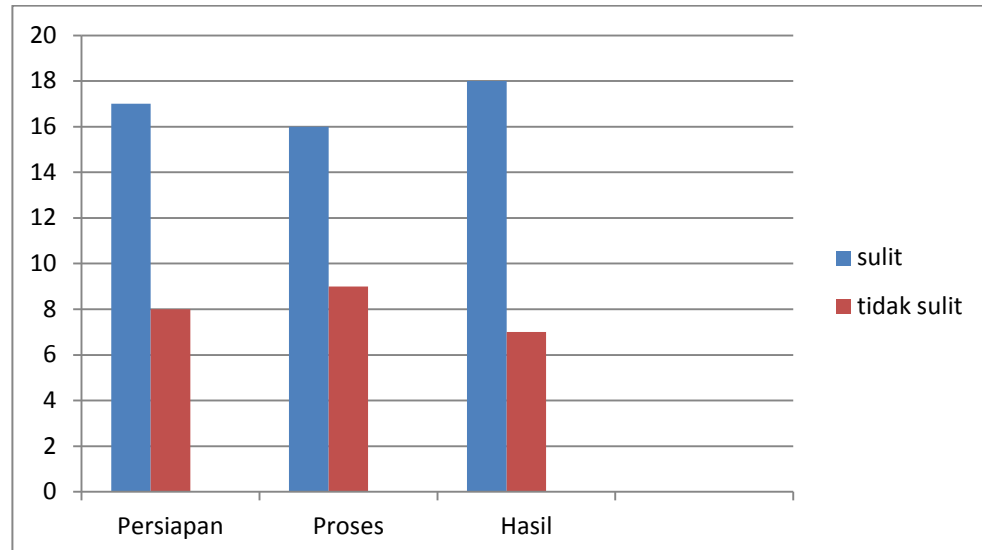
Berdasarkan data yang diperoleh dari instrumen angket yang diberikan kepada siswa, dapat diketahui bahwa rata-rata kesulitan yang dialami siswa dalam indikator pemahaman sebanyak 14 (44%) sedangkan 11 siswa (56%) tidak mengalami kesulitan. Pada indikator analisis, rata-rata kesulitan yang dialami sebanyak 20 (80%) sedangkan 5 siswa (20%) tidak mengalami kesulitan. Pada indikator penerapan, rata-rata kesulitan yang dialami siswa sebanyak 18 siswa (72%) sedangkan 7 siswa (28%) tidak mengalami kesulitan. Berdasarkan hasil penelitian diperoleh mean 17 siswa (68%) termasuk pada kategori tinggi pada aspek kognitif kesulitan belajar kompetensi belahan dua lajur.

3. Kesulitan Belajar Pembuatan Belahan Dua Lajur Pada Aspek Psikomotorik

Aspek psikomotorik terdiri tahap persiapan, tahap proses, dan hasil yang diukur dari 30 butir pernyataan yang terdiri dari dua alternatif jawaban sulit dengan skor 1 dan tidak sulit dengan skor 0. Adapun hasil dari perhitungan prosentase kesulitan belajar pembuatan belahan dua lajur aspek psikomotorik disajikan pada Tabel 10.

Tabel 10. Deskripsi Kesulitan Belajar Pembuatan Belahan Dua Lajur Aspek Psikomotorik

Indikator	Tidak Sulit		Sulit		Kategori
	f	%	f	%	
Persiapan	8	32	17	68	Tinggi
Proses	9	36	16	64	Tinggi
Hasil	7	28	18	72	Tinggi
Rata-rata	8	32	17	68	Tinggi

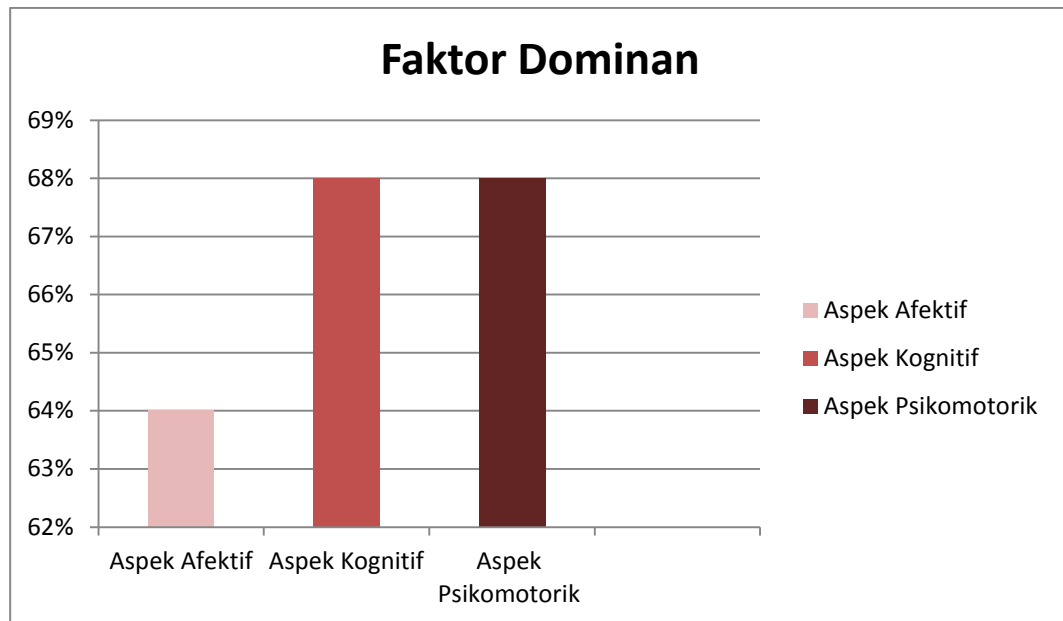


Gambar 4. Histogram Kesulitan Belajar Kompetensi Pembuatan Belahan Dua Lajur Pada Aspek Psikomotorik

Berdasarkan data yang diperoleh dari instrumen angket yang diberikan kepada siswa, dapat diketahui bahwa rata-rata kesulitan yang dialami siswa dalam indikator persiapan sebanyak 17 (68%) sedangkan 8 siswa (32%) tidak mengalami kesulitan. Pada indikator proses, rata-rata kesulitan yang dialami sebanyak 16 (64%) sedangkan 9 siswa (36%) tidak mengalami kesulitan. Pada indikator hasil, rata-rata kesulitan yang dialami siswa sebanyak 18 siswa (72%) sedangkan 7 siswa (28%) tidak mengalami kesulitan. Berdasarkan hasil penelitian diperoleh mean 17 siswa (68%) termasuk pada kategori sedang pada aspek psikomotorik kesulitan belajar kompetensi belahan dua lajur.

4. Faktor Dominan Kesulitan Belajar Kompetensi Pembuatan Belahan Dua Lajur

Berdasarkan hasil penelitian pada aspek afektif diperoleh mean 16 siswa (64%) termasuk pada kategori sedang kesulitan belajar kompetensi belahan dua lajur. Pada aspek kognitif diperoleh mean sebanyak 17 siswa (68%) kesulitan belajar kompetensi belahan dua lajur. Sedangkan pada aspek psikomotorik diperoleh mean sebanyak 17 siswa (68%) kesulitan belajar pembuatan belahan dua lajur. Berdasarkan analisa data tersebut diperoleh faktor dominan kesulitan belajar kompetensi pembuatan belahan dua lajur terdapat pada aspek kognitif dan aspek psikomotorik. Adapun hasil perhitungan prosentase faktor dominan kesulitan belajar kompetensi pembuatan belahan dua lajur pada Gambar 5.



Gambar 5. Histogram Faktor Dominan Kesulitan Belajar Kompetensi Pembuatan Belahan Dua Lajur Pada Aspek Psikomotorik

B. Pembahasan Hasil Penelitian

Berdasarkan uraian hasil penelitian di atas, tujuan dilaksanakannya penelitian ini yaitu untuk mengungkapkan faktor yang menyebabkan kesulitan belajar kompetensi belahan dua lajur mata pelajaran teknologi busana siswa kelas X SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta baik dari aspek afektif, kognitif, dan psikomotor. Pembahasan hasil penelitian ini dimaksudkan untuk menjawab pertanyaan penelitian yang telah dirumuskan.

1. Proses Pembuatan Belahan Dua Lajur di SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta

Guru memulai pembelajaran dengan menjelaskan materi mengenai belahan dua lajur, serta menjelaskan pola belahan dua lajur dan langkah kerja pembuatan belahan belahan dua lajur. Guru tidak menggunakan media pembelajaran seperti

jobsheet, chart atau media lain sebagainya saat menyampaikan materi. Guru hanya menjelaskan langsung menggunakan benda yang dipraktikkan oleh siswa yakni fragmen belahan dua lajur. Pada saat praktik, guru mendemonstrasikan cara meletakkan pola di atas bahan. Guru menjelaskan beberapa hal yang perlu diperhatikan dalam meletakkan pola di atas bahan, seperti memperhatikan arah serat pola dan menyesuaikannya dengan arah serat bahan. Secara berurutan siswa meletakkan pola di atas bahan yang tersedia dengan pola yang telah dibuat. Namun, dalam memotong bahan siswa memotong bahan secara individu guru tidak dapat mengawasi siswa secara satu persatu. Kemudian siswa memindahkan pola di atas bahan yang telah dipotong menggunakan peralatan berupa kapur jahit, penggaris dan pita ukur. Setelah tanda- tanda pola dipindahkan di atas bahan, maka langkah selanjutnya adalah siswa menempelkan viselin ke bahan utama untuk lajur belahan, kemudian memasuki tahap menjahit lajur kiri dan kanan belahan serta penyelesaian belahan dua lajur. Pada tahap menjahit menjelaskan kepada seluruh siswa mengenai tahapan yang akan dilalui dengan metode ceramah, tidak semua siswa dapat bimbingan langsung oleh guru.

Proses penyelesaian, dimulai dengan membersihkan sisa benang jahit pada belahan dua lajur, lalu memasang kancing pada belahan. Posisi kancing harus berada pada tempat yang tepat agar belahan dapat tertutup sempurna. Pada akhir pembelajaran pembuatan belahan dua lajur, sebagian besar siswa belum bisa menyelesaikan, sehingga harus menyelesaikan pada jam di luar jam pelajaran.

2. Kesulitan Belajar Pembuatan Belahan Dua Lajur.

Kesulitan belajar merupakan kendala atau hambatan yang dialami siswa selama masa pembelajaran. Pada penelitian ini kesulitan belajar siswa diidentifikasi lebih lanjut berdasarkan beberapa aspek untuk tercapainya kompetensi, yaitu aspek afektif, aspek kognitif, dan aspek psikomotorik.

a. Kesulitan Belajar Pada Aspek Afektif

Aspek afektif terdiri dari ketertiban, sikap serta tanggung jawab siswa dalam mengikuti pembelajaran. Berdasarkan data yang diperoleh dari instrumen angket yang diberikan kepada siswa, dapat diketahui bahwa rata-rata kesulitan yang dialami siswa dalam indikator ketertiban sebanyak 15 (60%) sedangkan 10 siswa (40%) tidak mengalami kesulitan. Pada indikator sikap, rata-rata kesulitan yang dialami sebanyak 20 (80%) sedangkan 5 siswa (20%) tidak mengalami kesulitan. Pada indikator tanggung jawab, rata-rata kesulitan yang dialami siswa sebanyak 12 siswa (48%) sedangkan 13 siswa (52%) tidak mengalami kesulitan.

Hal ini dapat dikatakan kesulitan belajar siswa kelas X Busana SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta masih mengalami kesulitan belajar dengan kategori sedang yaitu 44%. Aspek afektif terdiri dari sikap, ketertiban, dan tanggung jawab. Berdasarkan penelitian sikap sangat mempengaruhi pembelajaran. Sikap siswa sangat menentukan proses belajar dilihat dari kesiapan siswa saat memulai pelajaran. Sikap siswa acuh dan mencerminkan ketidaksiapan untuk mengikuti pelajaran mengakibatkan siswa sulit memahami materi yang disampaikan dan

menimbulkan kesulitan belajar yang berakhir pada rendahnya hasil belajar. Sedangkan sikap yang rajin, aktif, dan mencerminkan kesiapan dalam mengikuti pelajaran akan membantu siswa untuk memahami materi sehingga dapat membantu siswa untuk memahami materi sehingga dapat meningkatkan hasil belajar siswa. Hal ini sependapat dengan Aunurrahman (2014:179) bahwa ketika akan memulai kegiatan belajar siswa memiliki sikap menerima ada kesediaan emosional untuk belajar, maka siswa akan cenderung untuk berusaha terlibat dalam kegiatan belajar dengan baik. Maka dapat dikatakan sikap terhadap belajar penting dalam proses belajar siswa agar tercapai tujuan belajar yang diharapkan, sehingga perlunya siswa terus meningkatkan sikap dalam belajarnya lebih baik dengan cara lebih mempersiapkan segala sesuatunya dalam belajar seperti rasa tanggung jawab atas pelajaran tersebut agar sungguh-sungguh dalam belajar.

b. Kesulitan Belajar Pada Aspek Kognitif

Aspek kognitif terdiri dari pemahaman, analisis, serta penerapan siswa terhadap materi yang disampaikan oleh guru. Berdasarkan data yang diperoleh dari instrumen angket yang diberikan kepada siswa, dapat diketahui bahwa rata-rata kesulitan yang dialami siswa dalam indikator pemahaman sebanyak 11 (44%) sedangkan 14 siswa (56%) tidak mengalami kesulitan. Pada indikator analisis, rata-rata kesulitan yang dialami sebanyak 20 (80%) sedangkan 5 siswa (20%) tidak mengalami kesulitan. Pada indikator penerapan, rata-rata kesulitan yang dialami siswa sebanyak 18 siswa (72%) sedangkan 7 siswa (28%) tidak mengalami kesulitan.

Kesulitan diantaranya siswa tidak dapat menganalisis belahan dua lajur yang diterapkan pada busana. Jika siswa tidak dapat menganalisis belahan dua lajur pada busana, siswa akan mengalami kesulitan pada pembuatan belahan dua lajur jika diterapkan pada busana. Siswa juga tidak dapat menyebutkan langkah-langkah pembuatan belahan dua lajur secara urut, hal ini akan menjadikan siswa kesulitan menerapkan langkah-langkah pembuatan belahan dua lajur. Hal ini dapat dikatakan kesulitan belajar siswa kelas X Busana SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta aspek kognitif masih kesulitan dan sangat mempengaruhi pembelajaran. Kemampuan kognitif siswa memiliki pengaruh yang besar dalam kemajuan belajar siswa. Hal ini disebabkan oleh metode guru menyampaikan materi hanya dengan metode ceramah, dan tidak menggunakan media seperti power point dalam penyampaian materi belahan dua lajur, sehingga siswa tidak mempunyai gambaran mengenai materi yang disampaikan. Pemahaman sangat berkaitan dengan persepsi yang disampaikan oleh guru ke peserta didik. Bagi seorang guru, menerapkan strategi yang menarik untuk bahan ajar adalah salah satu upaya membuat siswa menjadi lebih paham mengenai materi yang disampaikan. Menurut Slameto (2013:65) metode mengajar guru yang kurang baik akan mempengaruhi belajar siswa. Apabila strategi yang digunakan masih sederhana kemungkinan siswa akan menjadi malas dan bosan dengan pelajaran tersebut. Selain itu Slameto (2013:67) berpendapat

alat pelajaran erat hubungannya dengan cara belajar siswa karena alat yang dipakai oleh guru pada waktu mengajar dipakai pula oleh siswa untuk menerima bahan yang diajarkanitu. Sehingga apabila alat pelajaran yang kurang mendukung proses belajar mengajar dapat menyebabkan siswa sulit dapat menerima materi pelajaran.

Berdasarkan hasil penelitian tersebut pentingnya guru membuat strategi pembelajaran dan media pembelajaran yang menarik dapat membuat siswa menyerap materi yang disampaikan dan siswa dapat berperan aktif dalam proses pembelajaran.

c. Kesulitan Belajar Pada Aspek Psikomotorik

Aspek Psikomotorik terdiri dari tahap persiapan, tahap proses dan hasil. Berdasarkan data yang diperoleh dari instrumen angket yang diberikan kepada siswa, dapat diketahui bahwa rata- rata kesulitan yang dialami siswa dalam indikator persiapan sebanyak 17 (68%) sedangkan 8 siswa (32%) tidak mengalami kesulitan. Pada indikator proses, rata-rata kesulitan yang dialami sebanyak 16 (64%) sedangkan 9 siswa (36%) tidak mengalami kesulitan. Pada indikator hasil, rata-rata kesulitan yang dialami siswa sebanyak 18 siswa (72%) sedangkan 7 siswa (28%) tidak mengalami kesulitan. Berdasarkan prosentase tersebut maka kesulitan belajar yang paling tinggi terdapat pada aspek psikomotorik. Hasil analisis kesulitan belajar pada aspek psikomotorik adalah tahap persiapan terdiri dari persiapan alat dan bahan, penggunaan alat dan bahan sesuai spesifikasi serta pembuatan pola

belahan dua lajur. Hasil analisis kesulitan belajar pada tahap persiapan siswa masih mengalami kesulitan. Kesulitan siswa diantaranya tidak membawa alat dengan lengkap, sehingga masih meminjam peralatan teman. Hal tersebut akan mengganggu efektifitas pekerjaan teman. Pada tahap persiapan, siswa cenderung kesulitan dalam menyiapkan gunting yang tajam dan mesin jahit serta siswa mengalami kesulitan saat mengatasi permasalahan mesin jahit.

Tahap proses terdiri dari meletakkan bahan diatas pola, memotong bahan utama dan bahan penunjang, menempelkan viseline, dan menjahit belahan dua lajur. Hasil analisis kesulitan belajar pada tahap proses siswa masih mengalami kesulitan. Kesulitan siswa diantaranya pada proses meletakkan pola di atas bahan, kesulitan yang dialami siswa ialah belum memahami sepenuhnya cara meletakkan pola sesuai arah serat. Namun dengan bimbingan langsung oleh guru, siswa dapat meletakkan pola di atas bahan sesuai dengan arah serat. Penggunaan jarum pentul yang kurang berkualitas juga mempengaruhi proses penyematan pola di atas bahan. Proses memotong bahan utama, beberapa siswa menggunakan gunting yang kurang tajam sehingga mempengaruhi proses memotong bahan, bahan menjadi bergerigi.

Proses memindahkan tanda pola di atas bahan tidak menggunakan rader dan karbon, melainkan menggunakan kapur jahit. Siswa menggambar tanda pola di atas bahan menggunakan kapur jahit sesuai

dengan ukuran yang ditetapkan, sehingga memerlukan waktu lebih lama. Menurut hasil pengamatan, sebagian kecil siswa mengalami kesulitan pada saat memindahkan tanda pola, siswa tidak dapat membedakan bahan bagian baik maupun bagian buruk, sehingga siswa keliru dalam memindahkan tanda pola. Proses menempelkan viselin ke bahan utama, siswa masih banyak menempelkan viselin dengan hasil bergelombang atau tidak press hal ini disebabkan siswa belum tau mengatur suhu setrika yang pas untuk menempelkan viselin.

Pada tahap proses menjahit belahan dua lajur, siswa banyak yang mengalami kesulitan, siswa tidak dapat menjahit belahan sesuai tanda pola. Pada saat menjahit lajur, siswa tidak mengunci jahitan, sehingga jahitan pada belahan menjadi lepas. Kemudian, siswa tidak dapat menjahit setikan bagian baik belahan tepat pada jahitan pertama lajur, hasil jahitan siswa pun menjadi tidak lurus sehingga jahitan pada belahan terlihat kurang rapi. Pada tahap proses menjahit, ada beberapa siswa yang kekurangan waktu dalam menyelesaikan belahan dua lajur, hal ini disebabkan mesin jahit yang dipakai siswa harus bergantian, efektifitas pekerjaan siswa menurun karena harus bergantian menggunakan mesin jahit.

Tahap hasil terdiri dari penilaian hasil jadi pembuatan belahan dua lajur oleh siswa kelas X SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta. Hasil analisis kesulitan belajar pada tahap hasil diantaranya, belahan dua lajur yang dihasilkan siswa tidak rapi karena terburu-buru dalam

menyelesaikan jahitan, siswa juga belum bias memastikan hasil jahitan sesuai standar. Pada penilaian kebersihan, masih banyak hasil belahan dua lajur yang kotor karena siswa menandai pola menggunakan kapur jahit yang tebal, oleh karena itu belahan dua lajur yang dihasilkan menjadi tidak bersih.

Dari hasil penelitian faktor yang kesulitan yang dialami siswa paling banyak pada tahap hasil. Adapun jika proses pembuatan belahan dua lajur masih mengalami kesulitan yang tinggi maka akan berpengaruh pada hasil belahan dua lajur. Hal ini disebabkan oleh proses pembelajaran pembuatan belahan dua lajur dilaksanakan pada siang hari, oleh karena itu siswa merasa mengantuk dan lelah dalam mengikuti pembelajaran. Hal ini didukung oleh pendapat Slameto (2015: 68) jika siswa bersekolah pada waktu badannya sudah lelah/lemah, misalnya pada siang hari akan mengalami kesulitan dalam menerima pelajaran. Dalam hal ini kemungkinan waktu belajar yang dibagi kurang efektif sehingga berdampak pada kesulitan siswa dalam menerima materi guru karena kelelahan atau pembagian waktu yang terlalu lama sehingga siswa bosan dan malas saat berlangsungnya pelajaran. Selain itu, fasilitas mesin jahit yang disediakan oleh sekolah tidak dapat digunakan dengan maksimal selain itu proses pembelajaran berlangsung pada siang hari yang membuat siswa menjadi merasa mengantuk dan lelah. Hal ini sependapat dengan Aunurrahman (2014:196) ketersediaan prasarana dan

sarana pembelajaran berdampak terhadap terciptanya iklim pembelajaran yang lebih kondusif. Berdasarkan hal tersebut pembagian waktu yang tepat pada pelajaran praktik sebaiknya tidak dilakukan pada siang hari dan ketersediaan sarana atau prasarana perlu diperbaiki agar siswa dapat menjalankan proses pembelajaran dengan efektif.

Berdasarkan hasil pembahasan tersebut aspek afektif termasuk pada kategori sedang yang artinya siswa masih mengalami kesulitan yaitu pada sikap siswa dalam pembelajaran berlangsung. Pada aspek kognitif termasuk pada kategori tinggi yang artinya siswa masih mengalami kesulitan yaitu pada analisis dan penerapan materi pembuatan belahan dua lajur. Sedangkan aspek psikomotorik termasuk pada kategori tinggi yang artinya siswa masih mengalami kesulitan pada tahap proses pembuatan belahan dua lajur. Maka, faktor yang paling dominan kesulitan belajar kompetensi pembuatan belahan dua lajur siswa kelas X SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta yaitu pada aspek kognitif dan aspek psikomotorik.

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

A. Simpulan

Berdasarkan hasil analisis data penelitian dan pembahasan yang diuraikan, maka peneliti dapat menarik kesimpulan tentang faktor kesulitan belajar kompetensi pembuatan belahan dua lajur pada mata pelajaran teknoogi menjahit, sebagai berikut:

1. Kesulitan belajar yang dialami siswa dalam kompetensi pembuatan belahan dua lajur siswa kelas X SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta pada aspek afektif termasuk kategori sedang yaitu sebanyak 16 (64%) siswa mengalami kesulitan.
2. Kesulitan belajar yang dialami siswa dalam kompetensi pembuatan belahan dua lajur siswa kelas X SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta pada aspek kognitif termasuk kategori tinggi yaitu sebanyak 17 (68%) siswa mengalami kesulitan.
3. Kesulitan belajar yang dialami siswa kompetensi pembuatan belahan dua lajur siswa kelas X SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta pada aspek psikomotorik termasuk kategori tinggi yaitu sebanyak 17 (68%) siswa mengalami kesulitan.
4. Faktor paling dominan kesulitan belajar kompetensi pembuatan belahan dua lajur siswa kelas X SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta adalah pada aspek kognitif dan aspek psikomotorik.

B. Keterbatasan Penelitian

Penelitian ini didesain agar dapat menjawab permasalahan dalam pertanyaan penelitian, namun terdapat keterbatasan peneliti yang dihadapi saat penelitian. Keterbatasan yang dihadapi peneliti adalah instrumen yang digunakan yaitu hanya menggunakan angket, sehingga dalam analisis hasil penelitian kurang mendalam maka perlu adanya teknik pengumpulan data dengan wawancara secara langsung untuk memperkuat hasil penelitian. Penelitian ini hanya menggunakan angket dikarenakan keterbatasan waktu peneliti saat melakukan penelitian. Selain itu siswa menyadari bahwa dirinya dijadikan sebagai subyek penelitian

C. Saran

Berdasarkan kesimpulan di atas, saran yang peneliti ajukan yaitu sebagai berikut:

1. Siswa diharapkan untuk selalu memperhatikan penjelasan guru dan tidak mengobrol dengan teman sebangku ketika guru sedang menjelaskan materi belahan dua lajur.

Guru harus memberikan motivasi kepada siswa untuk menimbulkan minat siswa terhadap pembelajaran yang akan berlangsung.

2. Guru harus memiliki atau mempunyai strategi mengajar yang bervariasi sehingga siswa lebih berminat dalam mengikuti pelajaran. Guru juga disarankan untuk mengajar dengan menggunakan media pembelajaran tambahan seperti *power point*, *jobsheet*, *chart* atau

video untuk menambah pemahaman siswa. Selain itu guru harus selalu memberi umpan balik terhadap hasil belajar siswa.

Apabila menemui kesulitan dalam pembuatan belahan dua lajur, siswa juga diharapkan lebih aktif untuk bertanya kepada guru agar siswa paham dalam langkah-langkah pembuatan belahan dua lajur

3. Siswa diharapkan dapat menyiapkan peralatan yang digunakan untuk praktek dengan baik, sehingga tidak mengganggu berjalannya praktek pembuatan belahan dua lajur. Pihak sekolah juga diharapkan untuk dapat memperbaiki sarana prasarana sekolah yang mempunyai fungsi kurang baik dalam mendukung proses pembelajaran praktik. Misalnya saja seperti mesin jahit, diharapkan diperbaiki secara keseluruhan sehingga masing-masing siswa dapat menggunakan mesin secara individu.
4. Siswa diharapkan memperhatikan bagian baik dan buruk bahan agar tidak terbalik. Pada saat proses menjahit, siswa hendaknya memperhatikan penjelasan guru dengan seksama, serta lebih sabar, telaten dan tidak terburu-buru dalam menjahit belahan dua lajur.

DAFTAR PUSTAKA

- Aunurrahman. (2014). *Belajar dan Pembelajaran*. Bandung:CV. Alfabeta
- Anas Sudijono. (2006). *Pengantar Statistika Pendidikan*. Jakarta : PT. Raja Grafindo
- Cucu Suhana. (2009). *Konsep Strategi Pembelajaran*. Bandung: PT Refika Aditama
- Depdiknas. (2004). *Kurikulum Sekolah Menengah Kejuruan Edisi 2004*. Jakarta: Direktorat Jenderal Pendidikan Dasar dan Menengah, Direktorat Pendidikan Menengah Kejuruan
- Dimiyati,dkk. (2009). *Belajar dan Pembelajaran*. Jakarta: Rineka Cipta
- Dwijanti (2013). *Dasar Teknologi Menjahit II*. Jakarta : Kementrian Pendidikan dan Kebudayaan
- Endang Mulyatiningsih. (2014). *Metode Penelitian Terapan Bidang Pendidikan*. Bandung : Alfabeta
- Eveline Siregar & Hartini Nara. (2011). *Teori Pembelajaran dan Pembelajaran*. Bogor: Ghalia Indonesia
- E. Mulyasa. (2004). *Kurikulum Berbasis Kompetensi*. Bandung: Remaja Rosda Karya.
- Hamzah B Uno (2014). *Model Pembelajaran Menciptakan Proses Belajar Mengajar yang Kreatif dan Efektif*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Helmut Nolker dan Eberhard Schoenfeldt. (1983). *Pendidikan Kejuruan*. Jakarta: PT Gramedia.
- Kemendikbud. (2015). *Panduan Penilaian Pada Sekolah Menengah Kejuruan*. Jakarta: Direktorat Jendral Pendidikan Dasar dan Menengah, Direktorat Pendidikan Menengah Kejuruan
- Masnur Muslich. (2011). *KTSP Pembelajaran Berbasis Kompetensi dan Kontekstual*. Malang: Bumi Aksara.
- Porrie Muliawan. (2006). *Dasar-Dasar Teknik Menjahit*. Jakarta: PT BPK Gunung Mulia
- Riduan (2004). *Statistika Untuk Lembaga Dan Instansi Pemerintah / Swasta*. Bandung: Alfabeta
- Saifudin. (2014). *Pengelolaan Pembelajaran Teoritis*. Yogyakarta: Deepublish.

- Sardiman AM .(2009). *Interaksi dan Motivasi Belajar Mengajar*. Jakarta: PT. Raja Grapindo
- Slameto. (2015). *Belajar dan faktor faktor yang mempengaruhinya*. Jakarta: Rineka Cipta
- Sri Esti WD. (2002). *Psikologi Pendidikan*. Jakarta: PT Grasindo
- Suardi. (2015). *Belajar dan Pembelajaran*. Yogyakarta. Deepublish
- Sugiyono. (2012). *Statistika untuk Penelitian*. Bandung:Alfabeta.
- Sugiyono. (2014). *Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan R&D*. Bandung: Alfabeta
- Sugihartono, dkk. (2007). *Psikologi Pendidikan*. Yogyakarta: UNY Pers.
- Suharsimi.A. 2013. *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik*. Edisi Revisi V Jakarta: Rineka Cipta
- Sukaswanto. (2013). Diagnosis Kesulitan Belajar Mahasiswa pada Mata Kuliah Statika dan Kekuatan Material. *JPTK* (Nomor 4 tahun 2013). Hlm. 314-324.
- Sulistyoningrum. (2010). Identifikasi Hambatan Siswa Mempelajari Mata Diklat Membuat Pola Busana Sesuai Konstruksi dan Model di Kelas SMKN 6 Yogyakarta
- Sumiyati. (2006). Kesulitan Praktik Menjahit II Siswa Kelas XI Program Keahlian Tata Busana di SMK N Godean Tahun Pelajaran 2004/2005
- Sumadi Suryabrata. (1983). *Proses Belajar Mengajar di Perguruan Tinggi*. Yogyakarta: Andi Offset
- Sutrisno Hadi (1997). *Metodologi Research IV*. Yogyakarta: Andi Ofset
- Syaiful Bahri D & Aswan Zain. 2010. *Strategi Belajar Mengajar*. Jakarta: ko mk Rineka Cipta.
- Tiara Iftiyani. (2016). Identifikasi Kesulitan Belajar Pembuatab Celana Anak Pada Siswa Kelas X di SMK N 2 Godean.
- Trianto. (2009). *Mendesain Model Pembelajaran Inovatif-Progresif: Konsep Landasan dan Implementasinya Pada Kurikulum Tingkat Satuan Pendidikan (KTSP)*. Jakarta: Kencana.
- Widihastuti, 2007. Pencapaian Standar Kompetensi Siswa SMK Negeri Program Keahlian Tata Busana di Kota Yogyakarta dalam Pembelajaran dengan KBK. Jurnal Pendidikan Teknologi dan Kejuruan. Vol. 16, No. 2: 236

Wina Sanjaya. (2011). *Pembelajaran dalam Implementasi Kurikulum Berbasis Kompetensi*. Jakarta: Kencana

Wagiran (2013). *Metodologi Penelitian Pendidikan: Teori dan Implementasi*. Yogyakarta: Deepublish

Universitas Negeri Yogyakarta. 2016. *Pedoman Penulisan Tugas Akhir*. Yogyakarta.

LAMPIRAN-LAMPIRAN

LAMPIRAN 1
SURAT KETERANGAN VALIDASI

**SURAT PERNYATAAN VALIDASI
INSTRUMEN TUGAS AKHIR SKRIPSI**

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Dr. Emy Budiastuti, M. Pd
NIP : 19590525 198803 2 001
Instansi : Dosen FT UNY

Menyatakan bahwa instrumen penelitian TAS atas nama mahasiswa:

Nama : Ayu Fajriani Shidqi
NIM : 13513241022
Program Studi : Pendidikan Teknik Busana
Judul TAS : Analisis Faktor Kesulitan Belajar Kompetensi Pembuatan
Belahan Dua Lajur Pada Mata Pelajaran Dasar Teknologi
Busana Siswa Kelas X SMK Karya Rini YHI Kowani
Yogyakarta

Setelah dilakukan kajian atas instrumen penelitian TAS tersebut dapat
dinyatakan:

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

Demikian agar dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, Oktober 2017

Validator,



Dr. Emy Budiastuti, M. Pd
NIP. 19590525 198803 2 001

Catatan:

☐ Beri tanda ✓

LEMBAR VALIDASI INSTRUMEN KUISIONER

Mata Pelajaran : Dasar Teknologi Menjahit
Kelas/Semester : X/2
Kompetensi Dasar : Membuat Macam-macam Belahan
Peneliti : Ayu Fajriani Shidqi
Validator : Dr. Emy Budiastuti, M. Pd
NIP : 19590525 198803 2 001

A. Petunjuk Pengisian

1. Lembar validasi ini dimaksudkan untuk mengetahui pendapat bapak/ibu tentang kualitas kuisisioner analisis kesulitan belajar yang dialami siswa.
2. Pengisian dapat diberikan pada kolom jawaban yang telah disediakan dengan memberikan tanda cek (√)

No.	Indikator	Penilaian	
		Ya	Tidak
1	Penggunaan bahasa indonesia yang baik dan Benar		
2	Kalimat dalam angket mudah dipahami		

3. Keterangan penilaian sebagai berikut:
0: tidak; 1: ya
4. Saran dan kesimpulan dapat ditulis pada lembar yang telah disediakan.

B. Aspek Instrumen Kuisisioner

No	Indikator	Penilaian	
		Ya	Tidak
1.	Instrumen kuisisioner sesuai dengan kisi-kisi instrumen kuisisioner	✓	
2.	Menggunakan bahasa Indonesia yang baku	✓	
3.	Kalimat dalam kuisisioner mudah dipahami	✓	
4.	Kalimat dalam kuisisioner tidak menimbulkan makna ganda	✓	
5.	Instrumen kuisisioner sudah mencakup hal yang digali tentang faktor kesulitan belajar pembuatan belahan dua lajur	✓	
Jumlah skor penilaian		5	-

C. Kualitas Instrumen Kuisisioner

Kualitas	Interval Skor	Interpretasi
Layak dan andal	$3 \leq \text{skor} \leq 5$	Instrumen kuisisioner dinyatakan layak dan andal digunakan untuk pengambilan data
Tidak Layak dan tidak andal	$0 \leq \text{skor} \leq 2$	Instrumen kuisisioner dinyatakan tidak layak dan tidak andal digunakan untuk pengambilan data

Hasil Validasi Instrumen Penelitian TAS

Nama Mahasiswa : Ayu Fajriani Shidqi NIM : 13513241022
 Judul TAS : Analisis Faktor Kesulitan Belajar Kompetensi Pembuatan Belahan Dua Lajur Pada Mata Pelajaran Dasar Teknologi Busana Siswa Kelas X SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta

No.	Variabel	Saran/Tanggapan
1	Kompetensi Pembuatan belahan dua lajur	- Menambahkan aspek afektif & kognitif
Komentar Umum/Lain-lain:		

Yogyakarta, Oktober 2017
 Validator

Emy

Dr. Emy Budhiastuti, M. Pd
 NIP. 19590525 198803 2 001

**SURAT PERNYATAAN VALIDASI
INSTRUMEN TUGAS AKHIR SKRIPSI**

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Kusminarko Warno, M. Pd

NIP :

Instansi : Dosen FT UNY

Menyatakan bahwa instrumen penelitian TAS atas nama mahasiswa:

Nama : Ayu Fajriani Shidqi

NIM : 13513241022

Program Studi : Pendidikan Teknik Busana

Judul TAS : Analisis Faktor Kesulitan Belajar Kompetensi Pembuatan
Belahan Dua Lajur Pada Mata Pelajaran Dasar Teknologi
Busana Siswa Kelas X SMK Karya Rini YHI Kowani
Yogyakarta

Setelah dilakukan kajian atas instrumen penelitian TAS tersebut dapat
dinyatakan:

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

Dengan saran/perbaikan sebagaimana terlampir.

Demikian agar dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, September 2017

Validator,



Kusminarko Warno, M. Pd
NIP.

Catatan:

☐ Beri tanda ✓

LEMBAR VALIDASI INSTRUMEN PENILAIAN KUISIONER

Mata Pelajaran : Dasar Teknologi Menjahit
Kelas/Semester : X/2
Kompetensi Dasar : Membuat Macam-macam Belahan
Peneliti : Ayu Fajriani Shidqi
Validator : Kusminarko Warno, M. Pd
NIP : _____

A. Petunjuk Pengisian

1. Lembar validasi ini dimaksudkan untuk mengetahui pendapat bapak/ibu tentang kualitas kuisisioner analisis kesulitan belajar yang dialami siswa.
2. Pengisian dapat diberikan pada kolom jawaban yang telah disediakan dengan memberikan tanda cek (√)

No.	Indikator	Penilaian	
		Ya	Tidak
1	Penggunaan bahasa indonesia yang baik dan Benar		
2	Kalimat dalam angket mudah dipahami		

3. Keterangan penilaian sebagai berikut:
0: tidak; 1: ya
4. Saran dan kesimpulan dapat ditulis pada lembar yang telah disediakan.

B. Aspek Instrumen Kuisisioner

No	Indikator	Penilaian	
		Ya	Tidak
1.	Instrumen kuisisioner sesuai dengan kisi-kisi instrumen kuisisioner	✓	
2.	Menggunakan bahasa Indonesia yang baku	✓	
3.	Kalimat dalam kuisisioner mudah dipahami	✓	
4.	Kalimat dalam kuisisioner tidak menimbulkan makna ganda	✓	
5.	Instrumen kuisisioner sudah mencakup hal yang digali tentang analisis faktor kesulitan belajar pembuatan belahan dua lajur	✓	
Jumlah skor penilaian		5	-

C. Kualitas Instrumen Penilaian Kuisisioner

Kualitas	Interval Skor	Interpretasi
Layak dan andal	$3 \leq \text{skor} \leq 5$	Instrumen penilaian unjuk kerja dinyatakan layak dan andal digunakan untuk pengambilan data
Tidak Layak dan tidak andal	$0 \leq \text{skor} \leq 2$	Instrumen penilaian unjuk kerja dinyatakan tidak layak dan tidak andal digunakan untuk pengambilan data

D. Saran dan Revisi

penggunaan kalimat positif & negatif harus dengan format yang pas.

E. Kesimpulan

Instrumen penilaian ini dinyatakan:

- ☐ Layak dan andal digunakan untuk pengambilan data tanpa revisi
- ☒ Layak dan andal digunakan untuk pengambilan data dengan revisi sesuai saran

- ☐ Tidak layak dan tidak andal digunakan untuk pengambilan data

(mohon diberi tanda *checklist* (✓) sesuai dengan kesimpulan anda)

Yogyakarta, September 2017



Kusminarko Warno, M. Pd
NIP.

Hasil Validasi Instrumen Penelitian TAS

Nama Mahasiswa : Ayu Fajriani Shidqi NIM : 13513241022
 Judul TAS : Analisis Faktor Kesulitan Belajar Kompetensi Pembuatan Belahan Dua Lajur Pada Mata Pelajaran Dasar
 Teknologi Busana Siswa Kelas X SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta

No.	Variabel	Saran/Tanggapan
Komentar Umum/Lain-lain:		

Yogyakarta, September 2017
 Validator



Kusminarko Warno, M. Pd
 NIP.

LAMPIRAN 2
KISI-KISI ANGKET PENELITIAN

**KISI-KISI INSTRUMEN KESULITAN BELAJAR KOMPETENSI PEMBUATAN
BELAHAN DUA LAJUR**

No	Aspek	Indikator	Sub Indikator	No. Item
1.	Afektif	1. Ketertiban 2. Sikap 3. Tanggung Jawab	Siswa hadir tepat Waktu	1
			Siswa tidak meninggalkan kelas saat pembelajaran berlangsung	2
			Siswa memperhatikan penjelasan guru	3-4
			Siswa mengumpulkan tugas tepat waktu	5
2.	Kognitif	1. Pemahaman 2. Analisis 3. Penerapan	Menafsirkan pengertian belahan dua lajur	6
			Memerinci jenis belahan dua lajur	7
			Menggambarkan fungsi belahan dua lajur	8
			Menganalisis belahan dua lajur	9
			Mengategorikan alat dan bahan membuat belahan dua lajur	
			Memperjelas langkah-langkah pembuatan belahan dua lajur	
3.	Psikomotor	Persiapan	Menyiapkan alat dan bahan: Menggunakan alat dan bahan Membuat pola	12-14 15-20 21
			Proses	22-23
			Meletakkan pola di atas bahan	24-27
			Memotong bahan utama dan bahan penunjang	28-29
			Pengepresan visiline	30-34
			Menjahit belahan	35-36
		Hasil	Kebersihan belahan dua lajur	37-38
			Kerapian belahan dua lajur	39-41
			Hasil belahan dua lajur	

LAMPIRAN 3
INSTRUMEN PENELITIAN

ANGKET

ANALISIS FAKTOR KESULITAN BELAJAR KOMPETENSI PEMBUATAN BELAHAN DUA LAJUR DI SMK YHI KOWANI KARYA RINI YOGYAKARTA

Peneliti : Ayu Fajriani Shidqi

Identitas Responden : **Kelas** :

No. absen : **Tanggal** :

Petunjuk Pengisian Angket

1. Bacalah petunjuk pengisian angket dengan seksama.
2. Bacalah pernyataan-pernyataan di bawah ini dengan seksama
3. Kemudian perhatikan jawaban yang sesuai dengan keadaan anda.
4. Berikan tanda check (√) pada kolom jawaban yang sesuai dengan keadaan anda dan berikan alasannya
5. Pengisian angket tidak mempengaruhi nilai mata pelajaran

Contoh pengisian

No. Item	Pernyataan	Jawaban		Keterangan Alasan
		YA	TIDAK	
1.	Saya tidak mengalami kesulitan dalam menyiapkan gunting kain yang tajam.	√		Saya selalu membawa gunting kain yang tajam saat praktek menjahit

No. Item	Pernyataan	Jawaban		Keterangan Alasan
		YA	TIDAK	
Aspek Afektif				
1.	Saya selalu hadir tepat waktu ketika pelajaran akan berlangsung.			
2.	Saya selalu memperhatikan penjelasan guru dalam menyampaikan materi belahan dua lajur.			
3.	Saya malu bertanya kepada guru ketika saya tidak paham dengan materi yang disampaikan.			
4.	Saya tidak meninggalkan kelas, sebelum jam pelajaran selesai.			
5.	Saya selalu mengumpulkan tugas dengan tepat waktu.			
Aspek Kognitif				
6.	Saya dapat menyebutkan pengertian belahan dengan benar.			

7.	Saya dapat mengklasifikasikan jenis-jenis belahan dua lajur.			
8.	Saya dapat menerangkan fungsi belahan dua lajur dengan benar.			
9.	Saya dapat menganalisis belahan dua lajur yang diterapkan pada busana.			
10.	Saya dapat menyebutkan alat dan bahan membuat belahan dua lajur.			
11.	Saya dapat menjelaskan langkah-langkah pembuatan belahan dua lajur.			
Aspek Psikomotorik				
	Tahap Persiapan			
12.	Saya selalu membawa alat praktik dengan lengkap.			
13.	Saya selalu menyiapkan bahan untuk praktik sesuai kebutuhan.			
14.	Sebelum memulai praktek saya mampu dalam menyiapkan spul dan skoci yang siap pakai.			
15.	Sebelum memulai praktek, saya dapat			

	membersihkan mesin jahit dengan baik.			
16.	Sebelum memulai praktek saya dapat memastikan hasil jahitan sesuai standar.			
17.	Pada saat praktek, saya dapat menggunakan mesin secara individu.			
18.	Saya tidak dapat mengatasi permasalahan mesin, apabila benang atas putus- putus.			
19.	Saya tidak dapat mengatasi permasalahan mesin, apabila benang bawah putus- putus.			
20.	Saya tidak dapat mengatasi permasalahan mesin, apabila jarum sering patah.			
21.	Saya paham dalam pembuatan pola belahan dua lajur.			
	Tahap Proses			
22.	Saya dapat meletakkan pola di atas bahan dengan memperhatikan arah			

	serat kain.			
23.	Saya dapat menyemat pola menggunakan jarum pentul dengan benar.			
24.	Pada saat memotong bahan utama, saya tidak memotong pola sesuai dengan ketentuan kampuh.			
25	Pada saat memotong bagian tengah belahan dua lajur , saya tidak dapat buat guntingan menyudut atau segitiga diujung belahan dengan benar.			
26.	Saya tidak dapat memotong bahan utama dengan baik, hasil potongan bahan bergerigi.			
27.	Saya dapat memotong bahan penunjang (viselin) dengan tepat sesuai garis pola.			
28.	Saya dapat mengatur suhu setrika dalam proses merekatkan viselin.			
29.	Saya tidak dapat menempelkan viselin dengan baik, hasil			

	pengepresan menjadi bergelombang dan tidak melekat pada bahan utama.			
30.	Saya tidak mampu menjahit belahan dua lajur sesuai tanda pola.			
31.	Saya tidak dapat menjahit setikan bagian baik belahan tepat pada jahitan pertama.			
32.	Saya tidak dapat menjahit belahan dua lajur dengan lurus, sehingga lebar kedua lajur tidak menutupi lubang belahan.			
33.	Saya tidak mampu menjahit belahan dua lajur dengan lebar yang sama.			
34.	Saya tidak dapat menyelesaikan belahan dua lajur dengan tepat waktu.			
	Hasil			
35.	Saya menggunakan kapur jahit dengan tebal, sehingga tanda pola pada jahitan masih terlihat.			

36.	Saya selalu menjaga kebersihan dalam proses menjahit belahan dua lajur.			
37.	Saya terburu-buru dalam menjahit belahan dua lajur, sehingga belahan dua lajur yang dihasilkan tidak sesuai tanda jahitan.			
38.	Saya dapat memastikan hasil jahitan sesuai standar, setikan pada belahan stabil.			
39.	Saya mampu menjahit belahan dua lajur dengan ukuran yang tepat.			
40.	Saya mampu menentukan arah belahan yang benar.			
41.	Saya mampu meletakkan posisi kancing dengan benar pada belahan dua lajur.			

LAMPIRAN 4
VALIDITAS DAN RELIABILITAS INSTRUMEN
& DATA INDUK PENELITIAN

LAMPIRAN UJI VALIDITAS ASPEK AFEKTIF

		X1
Afektif1	Pearson Correlation	.805**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	25
Afektif2	Pearson Correlation	.857**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	25
Afektif3	Pearson Correlation	.600**
	Sig. (2-tailed)	.002
	N	25
Afektif4	Pearson Correlation	.594**
	Sig. (2-tailed)	.002
	N	25
Afektif5	Pearson Correlation	.583**
	Sig. (2-tailed)	.002
	N	25
X1	Pearson Correlation	1
	Sig. (2-tailed)	
	N	25

UJI VALIDITAS ASPEK KOGNITIF

		X2
Kognitif1	Pearson Correlation	.707**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	25
Kognitif2	Pearson Correlation	.493*
	Sig. (2-tailed)	.012
	N	25
Kognitif3	Pearson Correlation	.606**
	Sig. (2-tailed)	.001
	N	25
Kognitif4	Pearson Correlation	.842**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	25
Kognitif5	Pearson Correlation	.572**
	Sig. (2-tailed)	.003
	N	25
Kognitif6	Pearson Correlation	.699**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	25
X2	Pearson Correlation	1
	Sig. (2-tailed)	
	N	25

UJI VALIDITAS ASPEK PSIKOMOTORIK TAHAP PERSIAPAN

		X31
Persiapan1	Pearson Correlation	.650**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	25
Persiapan2	Pearson Correlation	.822**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	25
Persiapan3	Pearson Correlation	.771**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	25
Persiapan4	Pearson Correlation	.679**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	25
Persiapan5	Pearson Correlation	.738**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	25
Persiapan6	Pearson Correlation	.344
	Sig. (2-tailed)	.092
	N	25
Persiapan7	Pearson Correlation	.692**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	25
Persiapan8	Pearson Correlation	.446*
	Sig. (2-tailed)	.025
	N	25
Persiapan9	Pearson Correlation	.679**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	25
Persiapan10	Pearson Correlation	.822**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	25
X31	Pearson Correlation	1
	Sig. (2-tailed)	
	N	25

UJI VALIDITAS ASPEK PSIKOMOTORIK TAHAP PROSES

		X32
Proses1	Pearson Correlation	.848**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	25
Proses2	Pearson Correlation	.507**
	Sig. (2-tailed)	.010
	N	25
Proses3	Pearson Correlation	.233
	Sig. (2-tailed)	.263
	N	25
Proses4	Pearson Correlation	.944**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	25
Proses5	Pearson Correlation	.930**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	25
Proses6	Pearson Correlation	.751**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	25
Proses7	Pearson Correlation	.819**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	25
Proses8	Pearson Correlation	.557**
	Sig. (2-tailed)	.004
	N	25
Proses9	Pearson Correlation	.930**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	25
Proses10	Pearson Correlation	.930**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	25
Proses11	Pearson Correlation	.819**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	25
Proses12	Pearson Correlation	.624**
	Sig. (2-tailed)	.001
	N	25
Proses13	Pearson Correlation	.500*
	Sig. (2-tailed)	.011
	N	25

X32	Pearson Correlation	1
	Sig. (2-tailed)	
	N	25

UJI VALIDITAS ASPEK PSIKOMOTORIK HASIL

		X33
Hasil1	Pearson Correlation	.866**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	25
Hasil2	Pearson Correlation	.775**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	25
Hasil3	Pearson Correlation	.674**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	25
Hasil4	Pearson Correlation	.711**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	25
Hasil5	Pearson Correlation	.462*
	Sig. (2-tailed)	.020
	N	25
Hasil6	Pearson Correlation	.814**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	25
Hasil7	Pearson Correlation	.682**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	25
X33	Pearson Correlation	1
	Sig. (2-tailed)	
	N	25

UJI RELIABILITAS

Reliability Statistics

Cronbach's Alpha	N of Items
.880	41

DATA INDUK PENELITIAN

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41					
1	0	1	0	0	0	0	0	0	1	1	1	1	0	1	0	0	0	1	1	0	0	0	0	0	0	1	0	1	1	0	0	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1			
2	0	0	0	0	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1		
3	1	1	1	0	0	1	0	1	1	0	1	1	1	0	0	1	1	0	1	1	0	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
4	1	1	1	0	0	1	0	1	1	0	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
5	1	1	1	0	0	0	0	1	1	0	1	0	1	0	0	0	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	0		
6	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	0	1	1	1	0	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
7	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	0	1	0	0	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
8	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
9	1	1	1	0	0	1	0	1	0	1	1	1	1	1	0	1	1	0	0	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	0	
10	0	0	1	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	0		
11	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	0	1	0	0	1	1	0	0	1	1	1	1	0	0	1	0	0	1	0	1	1	1	1	
12	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	0	1	0	0	1	1	1	0	1	0	1	0	1	0	0	0	0	0	0	0	1	1		
13	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	0	0	0	1	0	1	0	1	0	1	1	1	0	1	1	0	1	1	0	
14	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
15	1	1	1	0	0	1	0	1	1	0	1	1	1	0	0	1	1	0	1	1	0	0	0	0	0	0	0	0	1	1	0	0	1	0	1	1	1	1	1	1	0	0	1	0	1	0
16	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	0	0	1	1	0	0	1	0	1	1	0	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	
17	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	0	0	0	1	1	0	0	1	1	0	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
18	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
19	1	1	1	0	0	1	0	1	1	0	1	1	1	0	0	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	0	0	
20	1	1	1	0	0	1	0	0	1	0	1	1	1	0	0	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	1	0	0	0	
21	0	1	0	0	0	0	0	0	1	1	1	1	0	1	0	0	0	1	1	0	0	0	0	0	0	1	0	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1
22	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
23	1	1	1	0	0	1	0	1	1	0	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0
24	1	1	1	0	0	1	0	1	1	0	1	1	1	0	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	1	0	0	1	1	
25	1	1	1	0	0	0	0	1	1	0	1	1	1	0	0	0	1	1	1	1	0	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	0	0	0	0	0	1	

To	2	2	2	1	1	1	1	2	2	1	2	2	2	1	1	1	2	1	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2	1	1	1	1	2	2	2	2	1	2	2	1
tal	0	2	0	0	2	7	0	0	2	3	3	0	0	4	1	7	2	5	1	9	2	3	5	4	6	6	3	9	2	7	4	9	6	2	0	0	3	1	0	0	5

LAMPIRAN 5
DATA KESULITAN BELAJAR SISWA

Data Kesulitan Belajar Siswa Berdasarkan Angket

1. Aspek Afektif

Sub Indikator	Tidak Sulit		Sulit	
	f	%	f	%
Siswa hadir tepat waktu	6	24	19	76
Siswa tidak meninggalkan kelas	15	60	10	40
Siswa memperhatikan penjelasan guru	5	20	20	80
Siswa mengumpulkan tugas tepat waktu	13	52	12	48
Rata-rata	9	36	16	64

2. Aspek Kognitif

Sub Indikator	Tidak Sulit		Sulit	
	f	%	f	%
Menafsirkan pengertian belahan dua lajur	8	32	17	68
Memerinci jenis belahan dua lajur	15	60	10	40
Menggambarkan fungsi belahan dua lajur	6	24	19	76
Menganalisis belahan dua lajur	4	16	21	84
Menngkategorikan alat dan bahan	12	48	13	52
Memperjelas langkah-langkah pembuatan	3	12	22	88
Rata-rata	8	32	17	68

3. Aspek Psikomotorik

Sub Indikator	Tidak Sulit		Sulit	
	f	%	f	%
Menyiapkan alat dan bahan	8	32	17	68
Menggunakan alat dan bahan	10	40	15	60
Membuat pola	13	52	12	48
Meletakkan pola di atas bahan	13	52	12	48
Memotong bahan utama dan penunjang	11	44	14	56
Pengepresan viseline	6	24	19	76
Menjahit belahan dua lajur	8	32	17	68
Kebersihan belahan dua lajur	5	20	20	80
Kerapian belahan dua lajur	8	32	17	68
Hasil belahan dua lajur	7	28	18	72
Rata-rata	8	32	17	68

LAMPIRAN 6
SURAT IJIN PENELITIAN



KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI, DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK

Alamat : Kampus Karangmalang, Yogyakarta, 55281
Telp. (0274) 586168 psw. 276,289,292 (0274) 586734 Fax. (0274) 586734
Laman: ft.uny.ac.id E-mail: ft@uny.ac.id, teknik@uny.ac.id

Nomor : 1033/UN34.05/LT/2017

4 Agustus 2017

Lamp. : 1 Bendel Proposal

Hal : Izin Penelitian

Yth . 1. Gubernur Provinsi DIY c.q. Kepala Badan Kesbangpol Provinsi DIY
2. Bupati Sleman c.q. Kepala Badan Kesbangpol Kabupaten Sleman
3. SMK YHI Kowani Karya Rini Yogyakarta
Jl. Laksda Adisucipto No. 86, Caturtunggal, Kec. Depok, Sleman, Yogyakarta

Kami sampaikan dengan hormat, bahwa mahasiswa tersebut di bawah ini:

Nama : Ayu Fajriani Shidqi
NIM : 13513241022
Program Studi : Pend. Teknik Busana - S1
Judul Tugas Akhir : Analisis Faktor Kesulitan Belajar Kompetensi Belahan Dua Lajur Pada Mata Pelajaran Dasar Teknologi Menjahit Siswa Kelas X SMK YHI Kowani Karya Rini Yogyakarta
Tujuan : Memohon izin mencari data untuk penulisan Tugas Akhir Skripsi (TAS)
Waktu Penelitian : 7 - 31 Agustus 2017

Untuk dapat terlaksananya maksud tersebut, kami mohon dengan hormat Bapak/Ibu berkenan memberi izin dan bantuan seperlunya.

Demikian atas perhatian dan kerjasamanya kami sampaikan terima kasih.



Dekan Fakultas Teknik

Dr. Drs. Widarto, M.Pd.

NIP. 19631230 198812 1 001

Tembusan :

1. Sub. Bagian Pendidikan dan Kemahasiswaan ;
2. Mahasiswa yang bersangkutan.



PEMERINTAH DAERAH DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA
BADAN KESATUAN BANGSA DAN POLITIK
Jl. Jenderal Sudirman No 5 Yogyakarta – 55233
Telepon : (0274) 551136, 551275, Fax (0274) 551137

Yogyakarta, 7 Agustus 2017

Kepada Yth. :

Nomor : 074/7112/Kesbangpol/2017
Perihal : Rekomendasi Penelitian

Kepala Dinas Pendidikan, Pemuda, dan
Olahraga DIY

di Yogyakarta

Memperhatikan surat :

Dari : Dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta
Nomor : 1033/UN34.05/LT/2017
Tanggal : 4 Agustus 2017
Perihal : Izin Penelitian

Setelah mempelajari surat permohonan dan proposal yang diajukan, maka dapat diberikan surat rekomendasi tidak keberatan untuk melaksanakan riset/penelitian dalam rangka penyusunan skripsi dengan judul proposal : **"ANALISIS FAKTOR KESULITAN BELAJAR KOMPETENSI PEMBUATAN BELAHAN DUA LAJUR PADA MATA PELAJARAN DASAR TEKNOLOGI MENJAHIT SISWA KELAS X SMK KARYA RINI YHI KOWANI YOGYAKARTA"** kepada:

Nama : AYU FAJRIANI SHIDQI
NIM : 13513241022
No. HP/Identitas : 081357023596/1571024701960001
Prodi/Jurusan : Pendidikan Teknik Busana / Pendidikan Teknik Boga Dan Busana
Fakultas : Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta
Lokasi Penelitian : SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta
Waktu Penelitian : 7 Agustus 2017 s.d 31 Oktober 2017
Sehubungan dengan maksud tersebut, diharapkan agar pihak yang terkait dapat memberikan bantuan / fasilitas yang dibutuhkan.

Kepada yang bersangkutan diwajibkan:

1. Menghormati dan mentaati peraturan dan tata tertib yang berlaku di wilayah riset/penelitian;
2. Tidak dibenarkan melakukan riset/penelitian yang tidak sesuai atau tidak ada kaitannya dengan judul riset/penelitian dimaksud;
3. Menyerahkan hasil riset/penelitian kepada Badan Kesbangpol DIY selambat-lambatnya 6 bulan setelah penelitian dilaksanakan.
4. Surat rekomendasi ini dapat diperpanjang maksimal 2 (dua) kali dengan menunjukkan surat rekomendasi sebelumnya, paling lambat 7 (tujuh) hari kerja sebelum berakhirnya surat rekomendasi ini.

Rekomendasi Ijin Riset/Penelitian ini dinyatakan tidak berlaku, apabila ternyata pemegang tidak mentaati ketentuan tersebut di atas.

Demikian untuk menjadikan maklum.

KEPALA
BADAN KESBANGPOL DIY

AGUNG SUPRIYONO, SH
NIP. 19601026 199203 1 004

Tembusan disampaikan Kepada Yth :

1. Gubernur DIY (sebagai laporan)
2. Wakil Dekan I Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta;
3. Yang bersangkutan.



PEMERINTAH DAERAH DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA
DINAS PENDIDIKAN, PEMUDA, DAN OLAHRAGA
Jalan Cendana No. 9 Yogyakarta, Telepon (0274) 541322, Fax. 541322
web : www.dikpora.jogjapro.go.id, email : dikpora@jogjapro.go.id, Kode Pos 55166

Yogyakarta, 29 Agustus 2017

Nomor : 070/12022
Lamp : -
Hal : Rekomendasi Penelitian

Kepada Yth.
Kepala SMK Karya Rini Yogyakarta

Dengan hormat, memperhatikan surat dari Badan Kesatuan Bangsa dan Politik Pemerintah Daerah Daerah Istimewa Yogyakarta nomor: 074/7112/Kesbangpol/2017 tanggal 7 Agustus 2017 perihal Rekomendasi Penelitian, kami sampaikan bahwa Dinas Pendidikan, Pemuda, dan Olahraga DIY memberikan ijin rekomendasi penelitian kepada:

Nama : Ayu Fajriani Shidqi
NIM : 13513241022
Prodi/Jurusan : Pendidikan Teknik Busana/ Pendidikan Teknik Boga dan Busana
Fakultas : Teknik, Universitas Negeri Yogyakarta
Judul : ANALISIS FAKTOR KESULITAN BELAJAR KOMPETENSI PEMBUATAN BELAHAN DUA JALUR PADA MATA PELAJARAN DASAR TEKNOLOGI MENJAHIT SISWA KELAS X SMK KARYA RINI YHI KOWANI YOGYAKARTA
Lokasi : SMK Karya Rini Yogyakarta
Waktu : 7 Agustus 2017 s.d 31 Oktober 2017

Dengan ketentuan sebagai berikut :

1. Ijin ini hanya dipergunakan untuk keperluan ilmiah, dan pemegang ijin wajib mentaati ketentuan yang berlaku di lokasi penelitian.
2. Ijin yang diberikan dapat dibatalkan sewaktu-waktu apabila pemegang ijin ini tidak memenuhi ketentuan yang berlaku.

Atas perhatian dan kerjasama yang baik, kami menyampaikan terimakasih.

a.n Kepala
Kepala Bidang Perencanaan dan Standarisasi


Drs. SURAYA
NIP 19591017 198403 1 005

Tembusan Yth :

1. Kepala Dinas Dikpora DIY
2. Kepala Bidang Dikmenti Dikpora DIY

LAMPIRAN 7
DOKUMENTASI PENELITIAN



