

**HUBUNGAN MINAT BELAJAR DENGAN HASIL BELAJAR
MENJAHIT KERAH KEMEJA SECARA INDUSTRI PADA KELAS XI
TATA BUSANA SMK NEGERI 3 MAGELANG**

TUGAS AKHIR SKRIPSI

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



Oleh :

Eka Fitriyani

NIM 13513241059

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

2018

**HUBUNGAN MINAT BELAJAR DENGAN HASIL BELAJAR
MENJAHIT KERAH KEMEJA SECARA INDUSTRI PADA KELAS XI
TATA BUSANA SMK NEGERI 3 MAGELANG**

Oleh :

Eka Fitriyani

NIM 13513241059

ABSTRAK

Tujuan penelitian ini dirancang untuk: (1) mengetahui minat belajar siswa pada menjahit kerah kemeja secara industri, (2) mengetahui hasil belajar siswa pada menjahit kerah kemeja secara industri, (3) membuktikan adanya hubungan antara minat belajar dengan hasil belajar pada menjahit kerah kemeja secara industri kelas XI Tata Busana SMK Negeri 3 Magelang.

Penelitian ini merupakan penelitian korelasional, populasi penelitian adalah seluruh siswa kelas XI Tata Busana SMK Negeri 3 Magelang pada menjahit kerah kemeja secara industri sebanyak 101 siswa. Ukuran sampel penelitian sebanyak 82 siswa ditentukan dengan *Taro Yamane*, kemudian proses pengambilan sampel ditentukan dengan teknik *Proportional Random Sampling*. Validitas instrumen dilakukan dengan validitas isi dan validasi konstruk. Pengumpulan data dilakukan dengan instrumen lembar angket untuk mengukur minat belajar dan dokumentasi untuk mengumpulkan data hasil belajar. Teknik analisis data yang digunakan adalah korelasi *Product Moment*. Uji prasyarat analisis data berupa uji normalitas dan uji linieritas. Teknik analisis data dan uji prasyarat analisis data dilakukan menggunakan *SPSS* versi 16.0.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa: (1) minat belajar siswa kelas XI Tata Busana SMK Negeri 3 Magelang berdasarkan *mean* sebesar 53,94 berada dalam kategori sedang dengan persentase 70%, (2) hasil belajar siswa menjahit kerah kemeja secara industri berdasarkan acuan nilai KKM 75 dengan *mean* sebesar 73,13 berada dalam kategori tidak kompeten dengan presentase 55%, (3) terdapat hubungan positif dan signifikan antara minat belajar (X) dengan Hasil belajar (Y) menjahit kerah kemeja secara industri kelas XI Tata Busana di SMK Negeri 3 Magelang dengan taraf signifikansi 5% diperoleh nilai r_{hitung} lebih besar dari r_{tabel} ($0,606 > 0,217$).

Kata Kunci: Minat Belajar, Hasil Belajar, Menjahit Kerah Kemeja

**THE RELATIONSHIP OF LEARNING INTEREST AND LEARNING RESULTS
OF INDUSTRIAL SHIRTS' COLLARS SEWING OF GRADE XI STUDENTS
MAJORING IN FASHION AT SMK NEGERI 3 MAGELANG**

By:

Eka Fitriyani

NIM : 13513241059

ABSTRACT

The purpose of this study is to: (1) know the students' learning interest in sewing shirts' collars industrially, (2) to know the learning result of students on industrial shirts' collars sewing, (3) to prove the relationship between the learning interest and the learning results on industrial shirts' collars sewing of Grade XI Fashion students of SMK Negeri 3 Magelang.

This research is a correlational study. The population was all students of Grade XI of SMK Negeri 3 Magelang majoring in fashion on sewing shirts' collars industrially consisting of 101 students. The sample size of 82 students was determined by Taro Yamane, then the sampling process was determined by using Proportional Random Sampling technique. The instrument validity was conducted with content and construct validation. The data collection was done by distributing questionnaires as instruments to measure the learning interest and as documentation to collect the learning result data. The data analysis technique used was Product Moment correlation. Prerequisite test of data analysis was in the form of normality and linearity test. Data analysis techniques and data prerequisite testing were performed using SPSS version 16.0.

The result of the research shows that: (1) the interest of students in Grade XI of SMK Negeri 3 Magelang majoring in Fashion based on mean is equal to 53,94 and is in medium category with the percentage of 52%, (2) the result of student learning of industrial shirts' collars sewing based on minimum requirement score of 75 with the mean equal to 73,13 which is in not competent category with percentage of 55%, (3) there is positive and significant correlation between learning interest (X) with the learning result (Y) industrial sewing shirts' collars in industry of Grade XI students majoring in fashion at SMK Negeri 3 Magelang with 5% significance level obtained rth value greater than rtabel ($0,606 > 0,217$).

Keywords: learning interest, learning results, sewing shirts' collars

HALAMAN PENGESAHAN

Tugas Akhir Skripsi

**HUBUNGAN MINAT BELAJAR DENGAN HASIL BELAJAR
MENJAHIT KERAH KEMEJA SECARA INDUSTRI PADA KELAS XI
TATA BUSANA SMK NEGERI 3 MAGELANG**



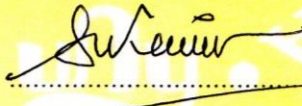
Disusun Oleh :

Eka Fitriyani

NIM. 13513241059

Telah dipertahankan di depan Tim Penguji Tugas Akhir Skripsi Program Studi Pendidikan Teknik Busana Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta pada tanggal 4 Juni 2018

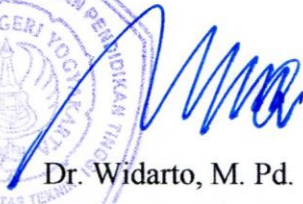
TIM PENGUJI

Nama/Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
Dra. Emy Yuli Suprihatin, M.Si Ketua Penguji/Pembimbing		24 Juli 2018
Dr. Widiastuti, S.Pd., M.Pd. Sekretaris		24 Juli 2018
Dr. Sri Wening, M.Pd. Penguji		24 Juli 2018

Yogyakarta, Juli 2018

Fakultas Teknik Universitas Negeri 3 Magelang

Dekan,



Dr. Widarto, M. Pd.

NIP. 19631230 198812 1 001

SURAT PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Eka Fitriyani

NIM : 13513241059

Program Studi : Pendidikan Teknik Busana

Judul TAS : Hubungan Minat Belajar dengan Hasil Belajar

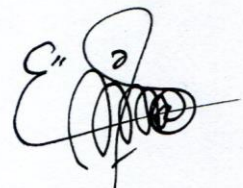
Menjahit Kerah Kemeja secara Industri pada Kelas XI

Tata Busana SMK Negeri 3 Magelang

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

Yogyakarta, 2018

Yang Menyatakan,



Eka Fitriyani

NIM. 13513241059

MOTTO

Sesungguhnya sesudah kesulitan itu ada kemudahan

Maka apabila kamu telah selesai dari suatu urusan, tetaplah bekerja keras untuk urusan yang lain

dan hanya kepada Allah engkau berharap.

(Qs. Al Insyirah 6-8)

Dan mintalah pertolongan (kepada Allah) dengan sabar dan mengerjakan shalat

Dan sesungguhnya shalaat itu amatlah berat

Kecuali kepada orang – orang khusyu.

(Qs. Al Baqarah 45)

Sesungguhnya Allah tidak akan mengubah keadaan suatu kaum

Sebelum mereka mengubah keadaan diri mereka sendiri.

(Qs. Ar Rad 11)

HALAMAN PERSEMBAHAN

Dengan Mengucap Syukur Alhamdulillah kepada Allah SWT

Telah terselesaikannya Tugas Akhir Skripsi yang berjudul

“Hubungan Minat Belajar dengan Hasil Belajar Menjahit Kerah Kemeja secara Industri pada Kelas XI Tata Busana SMK Negeri 3 Magelang”.

Skripsi ini penulis persembahkan kepada :

- ❖ Bapak dan ibu atas semua doa restu dan dukungan baik berupa materiil, moral maupun spiritual sehingga dapat terselesaikannya penulisan tugas
- ❖ Adikku yang memberikan semangat dan motivasi sehingga penulisan Tugas Akhir skripsi ini terselesaikan
- ❖ Para sahabatku yang selalu memberi semangat dan mau berbagi ilmunya serta tak lupa teman-teman kelas D S1 NR angkatan 2013.
- ❖ Dosen program Studi Pendidikan Teknik Busana atas ilmu dan bimbingan yang telah diberikan selama ini
- ❖ Almamaterku tercinta Universitas Negeri Yogyakarta atas waktu dan kesempatannya, semoga segala ilmu yang telah diperoleh nantinya dapat bermanfaat baik untuk diri sendiri, orang lain, nusa serta bangsa.
- ❖ Dan seluruh pihak yang telah membantu menyelesaikan Tugas Akhir Skripsi

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Tuhan Yang Maha Esa yang telah melimpahkan berkat rahmat dan karunia-Nya, Proposal Tugas Akhir Skripsi guna memenuhi sebagian persyaratan untuk mendapatkan gelar Sarjana Pendidikan dengan judul **“Hubungan Minat Belajar dengan Hasil Belajar Menjahit Kerah Kemeja secara Industri pada Kelas XI Tata Busana SMK Negeri 3 Magelang”**. Tugas Akhir Skripsi ini dapat diselesaikan tidak lepas dari bantuan dan kerjasama dengan pihak lain. Berkenaan dengan hal tersebut, penulis menyampaikan ucapan terimakasih kepada yang terhormat bapak/ibu :

1. Dra. Sri Emy Yuli Suprihatin, M.Si selaku Dosen Pembimbing TAS yang telah banyak memberikan semangat, dorongan, dan bimbingan selama penyusunan Proposal Tugas Akhir Skripsi ini.
2. Mohammad Adam Jerusalem. M.T, Ph.D selaku validator instrumen penelitian Tugas Akhir Skripsi yang memberikan saran/masukan perbaikan sehingga penelitian ini dapat terlaksana sesuai dengan tujuan.
3. Sri Handayani M.Pd selaku validator instrumen penelitian Tugas Akhir Skripsi yang memberikan saran/masukan perbaikan sehingga penelitian ini dapat terlaksana sesuai dengan tujuan.
4. Dra. Cicik Noorhayati selaku validator instrumen penelitian Tugas Akhir Skripsi yang memberikan saran/masukan perbaikan sehingga penelitian ini dapat terlaksana sesuai dengan tujuan.
5. Dr. Sri Wening selaku penguji telah memberikan koreksi perbaikan secara komprehensif terhadap TAS ini.
6. Dr. Widiastuti, M.Pd selaku sekretaris dan ketua Program Studi Pendidikan Teknik Busana yang telah memberikan koreksi perbaikan secara komprehensif terhadap TAS ini.

7. Dr. Mutiara Nugraheni, M.Si selaku ketua jurusan Pendidikan Teknik Boga dan Busana
8. Dosen dan staf yang telah memberikan bantuan dan fasilitas selama proses penyusunan pra Proposal sampai dengan TAS selesai.
9. Dr. Drs. Widarto, M.Pd selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta yang memberikan persetujuan pelaksanaan Tugas Akhir Skripsi.
10. Mila Yustiana S.Pd, M.M.par selaku Kepala Sekolah SMK Negeri 3 Magelang yang telah memberikan izin dan bantuan dalam pelaksanaan penelitian Tugas Akhir Skripsi.
11. Guru dan Staf SMK Negeri 3 Magelang yang telah memberikan bantuan memperlancar pengambilan data selama proses penelitian Tugas Akhir Skripsi.
12. Semua pihak yang tidak dapat saya sebutkan satu per satu yang telah memberikan doa, dukungan, dan semangat demi terselesaikannya Tugas Akhir Skripsi ini

Semoga segala bantuan yang telah diberikan semua pihak diatas menjadi amalan yang bermanfaat dan mendapatkan balasan dari Tuhan Yang Maha Esa dan Tugas Akhir Skripsi ini menjadi informasi yang bermanfaat bagi semua pihak

Yogyakarta, 2018

Penulis,

Eka Fitriyani

NIM 13513241059

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
ABSTRAK	ii
ABSTRACT	iii
HALAMAN PENGESAHAN	iv
SURAT PERNYATAAN	v
HALAMAN MOTTO	vi
HALAMAN PERSEMBAHAN	vii
KATA PENGANTAR	viii
DAFTAR ISI	x
DAFTAR TABEL	xiii
DAFTAR GAMBAR	xiv
DAFTAR LAMPIRAN	xv
BAB I PENDAHULUAN	1
A. Latar Belakang.....	1
B. Identifikasi Masalah.....	6
C. Batasan Masalah.....	7
D. Rumusan Masalah.....	7
E. Tujuan Penelitian.....	8
F. Manfaat Penelitian.....	8
BAB II KAJIAN PUSTAKA	10
A. Kajian Teori.....	10
1. Teori Minat Belajar.....	10
a. Pengertian Minat Belajar.....	11
b. Indikator Minat.....	12
2. Hasil Belajar Pembuatan Busana Industri.....	18
a. Pengertian Hasil Belajar.....	18
b. Klasifikasi Hasil Belajar.....	20
c. Mata Pelajaran Pembuatan Busana Industri.....	21

B. Hasil Penelitian yang Relevan.....	27
C. Kerangka Pikir.....	30
D. Hipotesis Penelitian.....	32
BAB III METODE PENELITIAN.....	33
A. Jenis dan Desain Penelitian.....	33
B. Tempat dan waktu Penelitian.....	33
C. Populasi dan Sampel.....	34
1. Populasi.....	34
2. Sampel.....	34
D. Definisi Operasional Variabel.....	35
E. Teknik Pengumpulan Data dan Instrumen Penelitian.....	36
1. Teknik Pengumpulan Data.....	36
2. Instrumen Penelitian.....	37
F. Uji Coba Instrumen Penelitian.....	39
1. Validasi Instrumen.....	40
2. Reliabilitas Instrumen.....	42
G. Teknik Analisis Data.....	43
1. Statistik Deskriptif.....	44
2. Uji Persyaratan Analisis.....	46
3. Uji Hipotesis.....	48
BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....	48
A. Deskripsi Data Penelitian.....	48
1. Minat Belajar Siswa.....	50
2. Hasil Belajar Siswa.....	58
B. Pengujian Persyaratan Analisis.....	60
1. Uji Normalitas.....	61
2. Uji Linieritas.....	62
C. Pengujian Hipotesis Penelitian.....	62
D. Pembahasan Hasil Penelitian.....	64

E. Keterbatasan Penelitian.....	69
BAB V SIMPULAN DAN SARAN.....	70
A. Simpulan.....	70
B. Implikasi.....	71
C. Saran.....	71
DAFTAR PUSTAKA.....	72
LAMPIRAN.....	75

DAFTAR TABEL

Tabel 1. Silabus Pembuatan Busana Industri.....	23
Tabel 2. Penelitian yang Relevan.....	29
Tabel 3. Distribusi Siswa yang ditunjuk sebagai sampel dari setiap kelas.....	35
Tabel 4. Skor alternatif Jawaban.....	38
Tabel 5. Kisi – Kisi Lembar Instrumen Minat Belajar Siswa.....	38
Tabel 6. Hasil Validasi Instrumen Minat Belajar.....	41
Tabel 7. Interpretasi terhadap Koefisien Korelasi.....	42
Tabel 8. Hasil Reliabilitas Instrumen Minat Belajar.....	43
Tabel 9. Rumus kecenderungan Kategori.....	46
Tabel 10. Kecenderungan Kategori Minat Belajar.....	51
Tabel 11. Minat Belajar Ditinjau Dari Sub Indikator.....	53
Tabel 12. Kecenderungan Kategori Indikator Perasaan Senang.....	54
Tabel 13. Kecenderungan Kategori Indikator Perhatian Siswa.....	56
Tabel 14. Kecenderungan Kategori Indikator Partisipasi Siswa.....	57
Tabel 15. Kecenderungan Kategori Hasil Belajar.....	59
Tabel 16. Hasil Uji Normalitas.....	61
Tabel 17. Hasil Uji Linieritas.....	62
Tabel 18. Hasil Korelasi <i>Product Moment</i>	63

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. Kerangka Berpikir.....	32
Gambar 2. Desain Penelitian.....	33
Gambar 3. Diagram Presentase Kategori Minat Belajar.....	52
Gambar 4. Diagram Presentase Dominsai Minat Belajar.....	53
Gambar 5. Diagram Presentase Kecenderungan Perasaan Senang.....	55
Gambar 6. Diagram Presentase Kecenderungan Perhatian Siswa.....	56
Gambar 7. Diagram Kecenderungan Partisipasi siswa.....	58
Gambar 8. Diagram Presentase Kecenderungan Kategori Hasil Belajar.....	60

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Surat Penelitian.....	76
Lampiran 2. Instrumen Penelitian.....	90
Lampiran 3. Hasil Uji Coba Instrumen.....	99
Lampiran 4. Hasil Pengambilan Data Penelitian.....	103
Lampiran 5. Statistik Deskriptif.....	109
Lampiran 6. Hasil Hasil Uji Persyaratan Analisis.....	116

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Pendidikan adalah pembelajaran pengetahuan, keterampilan, dan kebiasaan suatu individu atau suatu kelompok yang diturunkan dari satu generasi ke generasi lain melalui pengajaran. Pendidikan merupakan suatu hal yang mendasar dalam mendukung serta menunjang demi tercapainya tujuan nasional dalam mencerdaskan kehidupan bangsa, sehingga dapat memberikan dampak kemajuan bagi Negara Republik Indonesia. Melalui pendidikan, keluhuran martabat manusia di pegang erat karena manusia adalah subyek dari pendidikan. Pendidikan membuat kualitas dari suatu individu atau bahkan suatu komunitas dapat tercapai dengan baik. Pendidikan mempunyai peran yang penting bagi diri kita, melalui proses pembelajaran yang dapat mengembangkan potensi diri untuk memiliki kekuatan spiritual keagamaan, pengendalian diri, kepribadian, kecerdasan, akhlak mulia, serta keterampilan yang diperlukan dirinya, masyarakat, bangsa dan negara.

Indonesia adalah negara yang sedang berkembang dan beberapa tahun yang akan datang menjadi negara maju, salah satu pendidikan yang sedang dikembangkan pada negara ini adalah pendidikan kejuruan, dimana pemerintah menargetkan 70% untuk pendidikan kejuruan. Pendidikan kejuruan ini merupakan pendidikan yang melatih siswa pada keahlian – keahlian tertentu yang sudah spesifik sehingga siswa mempunyai keahlian dalam bidangnya. Pendidikan

menengah kejuruan atau yang kita kenal dengan Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) adalah bagian terpadu dari sistem pendidikan nasional yang mempunyai peranan penting didalam menyiapkan dan mengembangkan Sumber Daya Manusia (SDM). Sekolah Menengah Kejuruan dituntut untuk menghasilkan lulusan yang memiliki kualitas tinggi baik dari segi kemampuan maupun keterampilan yang sesuai dengan kebutuhan dunia industri. Salah satu cara untuk mencapai hal tersebut, yaitu menghasilkan lulusan yang memiliki kemampuan dan keterampilan dalam suatu bidang keahlian yang sesuai dengan kebutuhan industri, serta memiliki daya jual bagi dunia kerja atau dunia industri, maka harus diterapkan kurikulum yang dapat berperan secara nyata di dalam mewujudkan hal tersebut baik secara penerapan maupun kompetensinya.

Kurikulum yang diterapkan pada Sekolah Menengah Kejuruan adalah kurikulum 2013. Kurikulum 2013 adalah kurikulum baru yang diluncurkan oleh Departemen Pendidikan Nasional mulai tahun 2013. Kurikulum ini merupakan bentuk pengembangan dari kurikulum - kurikulum sebelumnya yang mencakup kompetensi sikap, pengetahuan dan keterampilan. Hal ini sesuai dengan peranan dan tuntutan Sekolah Menengah Kejuruan, yaitu menyiapkan dan mengembangkan Sumber Daya Manusia dengan meningkatkan keterampilan diri dan mengikuti pendidikan lebih lanjut sesuai dengan kejurumannya, juga meningkatkan kemandirian hidup dengan keahlian yang dimiliki. Artinya siswa Sekolah Menengah Kejuruan harus memiliki dan menguasai kompetensi yang sesuai dengan bidang keahliannya sebelum terjun ke dunia kerja, dan mampu

hidup mandiri dengan mengandalkan atau memanfaatkan keahlian yang dimilikinya.

Sekolah Menengah Kejuruan dengan Sekolah Menengah Atas mempunyai perbedaan, yaitu terletak pada mata pelajarannya, di Sekolah Menengah Kejuruan terdapat mata pelajaran produktif atau kejuruan. Mata pelajaran produktif merupakan mata pelajaran utama bagi siswa Sekolah Menengah Kejuruan, dimana pada mata pelajaran produktif terdiri atas sejumlah mata pelajaran yang bertujuan untuk menunjang pembentukan kompetensi kejuruan dan pengembangan kemampuan sesuai dengan bidang keahliannya. Hasil belajar mata pelajaran produktif khususnya praktik merupakan faktor utama didalam mengetahui sejauh mana kemampuan dan kompetensi yang dimiliki oleh siswa Sekolah Menengah Kejuruan. Hasil belajar merupakan tingkat penguasaan pengetahuan atau keterampilan yang diperoleh seseorang setelah melalui proses pembelajaran yang digunakan untuk mengetahui sejauh mana tingkat keberhasilan didalam belajar.

Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) Negeri 3 Magelang merupakan salah satu lembaga pendidikan bidang kejuruan yang beralokasi di jalan Kapten Pierre Tendean N0.1 Magelang, Jawa Tengah yang bertujuan menyiapkan lulusannya agar siap bersaing di dunia kerja. Hal ini dapat dilihat dari visi SMK Negeri 3 Magelang yaitu “Menghasilkan tamatan dan tenaga kerja yang berstandar nasional yang memiliki jati diri bangsa dan mampu mengembangkan keunggulan lokal dalam bersaing di pasar global”. Keberhasilan suatu proses pembelajaran di sekolah dapat dilihat dari sejauh mana siswa dapat menyerap materi pelajaran yang diajarkan. Pembelajaran merupakan interaksi guru dengan siswa yang

mempengaruhi perubahan tingkah laku siswa secara aktif. Pembelajaran yang baik seharusnya dapat mengubah tingkah laku siswa. Perubahan tingkah laku yang dimaksud yaitu pengetahuan, sikap dan keterampilan.

Perubahan tingkah laku ini adalah keadaan dimana keadaan siswa dalam menyerap materi pelajaran dengan baik atau tidak dapat dinilai dengan indikator hasil belajar siswa. Hasil belajar merupakan tolak ukur untuk menilai kemampuan atau keberhasilan seseorang dalam belajar. Hasil belajar mata pelajaran produktif khususnya praktik merupakan faktor utama didalam mengetahui sejauh mana kemampuan dan kompetensi yang dimiliki oleh siswa SMK tersebut. Hasil belajar merupakan tingkat penguasaan pengetahuan atau keterampilan yang diperoleh seseorang setelah melalui proses pembelajaran yang digunakan untuk mengetahui sejauh mana tingkat keberhasilan didalam belajar.

Berdasarkan hasil observasi di SMK Negeri 3 Magelang dapat diketahui bahwa untuk hasil belajar siswa belum maksimal, hal tersebut dapat diketahui dari banyaknya nilai-nilai siswa masih di bawah nilai kriteria ketuntasan minimum (KKM) yang di tentukan sekolah. Seluruh siswa SMK Negeri 3 Magelang kelas XI Tata Busana berjumlah 101 siswa, dan terdapat 20,05% siswa yang belum mencapai nilai maksimal atau sebanyak 20 siswa. Nilai siswa masih berada di bawah KKM, peneliti menduga bahwa belum tercapainya 100% nilai maksimal siswa di atas KKM. Beberapa penyebab memungkinkan hal ini terjadi dalam pembelajaran saat guru menerangkan, siswa sering mengobrol dan bercanda dengan teman saat pembelajaran berlangsung, melamun dan bahkan meletakkan kepala diatas meja saat pelajaran bersifat teori berlangsung bahkan ada siswa yang

mengerjakan tugas pelajaran lain. Hanya beberapa siswa yang memperhatikan penjelasan dari guru. Hal lain yang terjadi adalah kurangnya kedisiplinan siswa dalam mengerjakan tugas sehingga siswa tidak mengerjakan tugas sesuai dengan intruksi yang diberikan oleh guru dan menyebabkan banyak yang belum sesuai dengan standar hasil yang harus dicapai. Kemudian saat guru mengajukan pertanyaan, hanya beberapa siswa menjawab pertanyaan dari guru tersebut. Begitu pula saat guru memberikan kesempatan kepada siswa untuk mengajukan pertanyaan yang berkaitan dengan materi yang disampaikan oleh guru pada saat pembelajaran.

Berbagai gejala yang menggambarkan rendahnya minat belajar siswa diantaranya kurangnya perhatian dan partisipasi siswa dalam kegiatan pembelajaran. Minat dikatakan sebagai kecenderungan yang tetap untuk memperhatikan dan mengenang beberapa kegiatan. Ketika seseorang memiliki minat terhadap sesuatu maka ia akan menunjukkan rasa tertarik yang tinggi dengan memperhatikan secara terus menerus dengan perasaan senang.

Berdasarkan permasalahan diatas, peneliti tertarik untuk meneliti dan menganalisis faktor internal siswa yaitu mengenai minat siswa dengan hasil belajar mata pelajaran produktif praktik pembuatan busana industri, dari variabel tersebut peneliti dapat mengetahui bagaimana hubungan antara minat belajar dengan hasil belajar pada siswa kelas XI Tata Busana di SMK Negeri 3 Magelang.

B. Identifikasi Masalah

Berdasarkan dari latar belakang yang telah dikemukakan di atas, maka peneliti merumuskan beberapa permasalahan yang nantinya akan dibahas secara luas. Adapun masalah yang muncul adalah:

1. Hasil belajar siswa belum maksimal, sebesar 20.05% nilai siswa masih berada dibawah kriteria ketuntasan minimum yaitu < 75 .
2. Siswa masih sering mengobrol dan bercanda dengan teman yang lain saat pembelajaran berlangsung.
3. Siswa yang tidak memperhatikan saat guru menjelaskan materi pembelajaran, hal ini dapat dilihat dari siswa melamun dan bahkan meletakkan kepala diatas meja.
4. Siswa mengerjakan tugas pelajaran lain saat diterangkan pelajaran langkah menjahit berlangsung.
5. Siswa tidak mengerjakan tugas sesuai dengan intruksi yang diberikan, sehingga banyak yang belum sesuai dengan standar hasil yang harus dicapai.
6. Mudah menurunnya konsentrasi siswa dan minimnya respon tanggapan siswa terhadap materi yang di sampaikan guru.
7. Respon siswa yang rendah, hal ini dapat dilihat saat guru bertanya atau memberikan kesempatan pada siswa untuk bertanya hanya beberapa siswa yang menggunakan kesempatan itu dengan baik.

8. Kurangnya kesadaran siswa akan pentingnya pengetahuan tentang bidang pembuatan busana industri, sehingga siswa cenderung tidak maksimal dalam mengerjakan tugas.

C. Batasan Masalah

Berdasarkan identifikasi masalah pada penelitian ini, maka perlu adanya batasan-batasan masalah yang jelas sehingga peneliti lebih terfokus pada masalah yang akan diteliti. Adapun fokus penelitian ini hanya pada faktor internal yaitu minat belajar siswa dengan hasil belajar siswa kelas XI pada kompetensi menjahit kerah kemeja secara industri pada mata pelajaran pembuatan busana industri. Peneliti ingin membuktikan hubungan antara minat belajar dengan hasil belajar kelas XI Tata Busana di SMK Negeri 3 Magelang.

D. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang, identifikasi dan batasan masalah, maka permasalahan penelitian ini dapat dirumuskan sebagai berikut :

1. Bagaimana minat belajar siswa kelas XI Tata Busana di SMK Negeri 3 Magelang dalam mengikuti pembelajaran pada menjahit kerah kemeja secara industri?
2. Bagaimana hasil belajar Siswa Kelas XI Tata Busana di SMK Negeri 3 Magelang pada kompetensi menjahit kerah kemeja secara industri?
3. Adakah hubungan antara minat belajar dengan hasil belajar pada kompetensi menjahit kerah kemeja secara Industri siswa kelas XI Tata Busana di SMK Negeri 3 Magelang ?

E. Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui :

1. Minat belajar siswa kelas XI Tata Busana di SMK Negeri 3 Magelang dalam mengikuti pembelajaran pada Menjahit Kerah Kemeja secara Industri.
2. Hasil belajar siswa kelas XI Tata Busana di SMK Negeri 3 dalam mengikuti pembelajaran pada menjahit kerah kemeja secara industri.
3. Membuktikan ada tidaknya hubungan antara minat belajar dengan hasil belajar pada kompetensi menjahit kerah kemeja secara Industri siswa kelas XI Tata Busana di SMK Negeri 3 Magelang.

F. Manfaat Penelitian

1. Secara Teoritis

Hasil penelitian ini secara teoritis diharapkan dapat menambah pebendaharaan pustaka dan memberikan wawasan bagi pembaca tentang hubungan antara minat dengan hasil belajar siswa, serta dapat digunakan sebagai referensi dalam meningkatkan minat siswa dan masyarakat dengan jurusan pariwisata khususnya program studi tata busana.

2. Secara Praktis

a. Bagi Guru

Hasil penelitian ini secara praktis diharapkan dapat memberikan informasi tentang hubungan antara minat dengan hasil belajar siswa, terutama dalam mata pelajaran praktik Pembuatan Busana Industri sehingga dapat ditingkatkan.

b. Bagi Program Studi

Menambah keberagaman penelitian sehingga dapat dijadikan pedoman penelitian lainnya.

c. Bagi Peneliti

Memberikan wawasan yang mendalam sehingga mampu memahami minat siswa dan meningkatkan minat siswa.

BAB II

KAJIAN PUSTAKA

A. Kajian Teori

Dalam penelitian ini akan dikaji beberapa teori yang digunakan sebagai dasar dalam penelitian.

1. Teori Minat Belajar

Minat belajar mempunyai peranan penting dalam dunia pendidikan, karena minat belajar merupakan salah satu faktor yang memungkinkan siswa lebih konsentrasi, lebih semangat dan menimbulkan perasaan gembira sehingga siswa tidak mudah bosan, tidak mudah lupa dalam usahanya untuk belajar. Penjelasan tentang pengertian minat belajar dijelaskan pada uraian di bawah ini :

a. Pengertian Minat Belajar

Minat adalah suatu ketertarikan secara khusus terhadap suatu hal atau aktifitas yang ada dalam diri seseorang atau individu tanpa ada pengaruh dari luar, dimana ketertarikan ini akan membuat individu tersebut berusaha untuk mendalami atau menekuni hal atau aktifitas yang dia minati. Pendapat tersebut sejalan dengan pengertian minat yang diungkapkan oleh Slameto (2013: 180) Minat adalah suatu rasa lebih suka dan rasa keterikatan pada suatu hal atau aktifitas, tanpa ada yang menyuruh. Menurut Dimiyati (1989: 199) minat dapat ditafsirkan dari dua alternatif yaitu : (1) Minat sebagai sebab, yaitu kekuatan pendorong yang memaksa seseorang menaruh perhatian pada orang, situasi atau aktifitas tertentu dan bukan pada yang lain. (2) Minat sebagai akibat, yaitu

pengalaman efektif yang distimulir oleh hadirnya seseorang atau sesuatu objek, atau karena partisipasi dalam suatu aktifitas.

Minat belajar berhubungan dengan ruang gerak seseorang atau individu dengan benda, orang, ataupun aktifitas yang dirangsang oleh ketertarikan yang tinggi. Senada dengan pendapat Tohirin (2008:130) Minat belajar adalah kecenderungan yang tetap untuk memperhatikan dan mengenang beberapa kegiatan dan kegiatan tersebut termasuk belajar. Menurut Suparman (2014 : 84) Minat belajar siswa dapat ditingkatkan melalui pengalaman belajar yang dirasa bermanfaat bagi dirinya. Hal tersebut senada dengan ungkapan yang disampaikan oleh Witherington (1995: 135) bahwa Minat belajar adalah kesadaran seseorang bahwa suatu objek seseorang, suatu soal atau suatu situasi yang mengandung sangkut paut dengan dirinya.

Pendapat ahli di atas, dapat disimpulkan bahwa minat belajar adalah suatu rasa lebih suka dan kecenderungan yang tinggi terhadap sesuatu yang menjadi dorongan atau kekuatan bagi seseorang terhadap suatu objek. Minat tersebut mempunyai keterkaitan erat dalam bidang pendidikan menengah kejuruan (SMK) adalah apabila seorang siswa mempunyai minat terhadap suatu bidang keahlian tertentu, dalam hal ini dikhususkan pada bidang menjahit maka siswa tersebut akan memiliki perasaan senang, perhatian, dan partisipasi siswa dalam melakukan kegiatan belajar, maka siswa akan mengembangkan dirinya secara maksimal dalam bidang yang telah diminatinya. Seseorang akan cenderung memperhatikan secara terus menerus disertai dengan rasa senang dalam melakukan segala aktifitas yang berkaitan dengan hal tersebut.

Minat belajar berperan penting dalam kehidupan peserta didik dan mempunyai dampak yang besar terhadap sikap dan perilaku siswa. Siswa yang memiliki minat belajar besar terhadap suatu mata pelajaran akan berusaha lebih giat dibandingkan mereka yang kurang atau tidak berminat. Dari hal tersebut guna mengetahui bagaimana dan seperti apa minat siswa terhadap sesuatu kegiatan pembelajaran yang sebenarnya, maka dapat diketahui dari ciri – ciri yang ada. Menurut Slameto (20013: 58) siswa yang berminat dalam belajar mempunyai ciri-ciri sebagai berikut:

- 1) Mempunyai kecenderungan yang tetap untuk memperhatikan dan mengenang sesuatu yang dipelajari secara terus menerus.
- 2) Ada rasa suka dan senang pada sesuatu yang diminati.
- 3) Memperoleh suatu kebanggaan dan kepuasan pada sesuatu yang diminati. Ada rasa keterikatan pada sesuatu aktivitasaktivitas yang diminati.
- 4) Lebih menyukai suatu hal yang menjadi minatnya daripada yang lainnya.
- 5) Dimanifestasikan melalui partisipasi pada aktivitas dan kegiatan.

b. Indikator Minat

Indikator adalah variabel yang dapat digunakan untuk mengevaluasi keadaan. Pada penelitian ini, indikator yang ingin di ukur adalah indikator minat belajar siswa. Menurut Djamarah (2002: 132) Indikator minat belajar yaitu pernyataan lebih senang dan menyukai sesuatu daripada yang lainnya, partisipasi aktif dalam suatu kegiatan, memberikan perhatian lebih besar terhadap sesuatu yang diminatinya tanpa menghiraukan yang lain (fokus).

Pada umumnya minat siswa terhadap sesuatu akan diekspresikan melalui kegiatan atau aktifitas yang berkaitan dengan minatnya. Sehingga untuk mengetahui indikator minat dapat dilihat dengan menganalisa kegiatan – kegiatan yang dilakukan individu terhadap apa yang diminatinya, kerana minat merupakan

minat merupakan pendorong individu untuk aktif dalam kegiatan tertentu. Dengan demikian untuk menganalisa minat siswa, ada beberapa indikator minat belajar siswa sebagai berikut :

1) Perasaan Senang

Perasaan adalah perasaan momentan dan intensional, Kurjono (2010:128) mengemukakan Momentan adalah perasaan yang muncul pada saat-saat tertentu. Intensional adalah reaksi dari perasaan yang diberikan terhadap sesuatu dan hal-hal tertentu. Perasaan disini terbagi menjadi dua, yaitu perasaan senang dan perasaan tidak senang. Sehingga dari perasaan itu akan timbul sebuah sikap. Perasaan dipengaruhi oleh pengetahuan yang dinilai dengan keadaan positif serta negatif.

Perasaan senang belajar akan membuat siswa bergairah dan bersemangat dalam belajar (W.S. Winkel, 2005: 214). Siswa yang memiliki perasaan senang dengan apa yang mereka pelajari, mereka akan mempelajarinya terus menerus, tidak adanya paksaan (Eric Jensen, 2008: 9). Apabila seorang siswa memiliki perasaan senang terhadap pelajaran tertentu maka tidak akan terpaksa untuk belajar, contohnya yaitu hadir saat pelajaran, tekun dan bersungguh-sungguh mengikuti pelajaran, dan tidak ada perasaan bosan (Ricky Darmawan, 2015: 12).

Berdasarkan pendapat para ahli diatas, maka dapat disimpulkan perasaan senang belajar adalah penilaian yang bersifat subjektif yang akan membuat siswa bersemangat dan bergairah dalam belajar yang ditunjukkan dengan hadir pada pelajaran, bersungguh-sungguh dalam mengikuti pembelajaran serta tidak ada perasaan bosan saat pembelajaran berlangsung. Selain itu siswa akan berusaha

semaksimal mungkin selama berada di sekolah baik itu belajar, ataupun mengerjakan hal positif lainnya. Siswa yang melakukan kegiatan dengan perasaan senang maka hasil pekerjaannya akan lebih memuaskan dari pada siswa yang mengerjakan dengan perasaan tidak senang.

2) Perhatian

Perhatian sangatlah penting dalam mengikuti kegiatan dengan baik, dan hal ini akan berpengaruh pula terhadap minat siswa dalam belajar. Menurut Sumadi (1989:14) Perhatian adalah banyak sedikitnya kesadaran yang menyertai suatu aktivitas yang dilakukan. Menurut Dakir (1993 : 114) Perhatian adalah keaktifan peningkatan kesadaran seluruh fungsi jiwa yang dikerahkan dalam pemusatannya kepada barang sesuatu baik yang ada di dalam maupun yang ada di luar individu.

Perhatian merupakan pemusatan atau konsentrasi dari seluruh aktivitas individu yang ditunjukkan kepada sesuatu atau sekumpulan objek. (Prawira, 2016: 66). Kemudian Hidayat Soetopo dan Wasti Soemanto (1984:32) berpendapat Perhatian adalah pemusatan tenaga atau kekuatan jiwa tertentu kepada suatu obyek, atau pendayagunaan kesadaran untuk menyertai suatu aktivitas. Aktivitas yang disertai dengan perhatian intensif akan lebih sukses dan prestasinya pun akan lebih tinggi. Menurut Purwa Atmaja (2016: 66) jika seseorang memperhatikan secara serius suatu objek, berarti orang tersebut betul-betul menyadari suatu objek yang diperhatikannya. Perhatian merupakan konsentrasi atau aktifitas jiwa terhadap pengamatan dan pengertian, dengan mengesampingkan yang lain daripada itu.

Dari beberapa pendapat di atas, dapat disimpulkan bahwa perhatian adalah pemusatan atau konsentrasi seluruh aktivitas individu yang tertuju pada suatu objek. Siswa yang memperhatikan pelajaran dengan sungguh-sungguh tidak akan melihat ke luar jendela ataupun meletakkan kepalanya di belakang buku, mereka akan fokus memperhatikan penjelasan dari guru (Sri Esti Wuryani Djiwandono, 2002: 264). Perhatian dalam belajar juga berkaitan dengan kemauan dan hasrat siswa untuk belajar (W.S. Winkel, 2005: 213). Sedangkan menurut Sugihartono (2007: 79) perhatian siswa ini muncul karena adanya rasa ingin tahu siswa. Rasa ingin tahu mendorong siswa untuk mengetahui lebih banyak hal, mengajukan banyak pertanyaan serta ingin mengetahui dan meneliti segala sesuatu (M. Nur Gufron & Rini Risnawati S, 2010: 115).

Berdasarkan dari pendapat para ahli di atas, dapat ditarik kesimpulan bahwa perhatian merupakan suatu aktivitas seseorang yang tertuju pada suatu objek atau sekelompok objek. Perhatian siswa dalam proses pembelajaran yaitu aktivitas siswa untuk memusatkan konsentrasi dalam mendengarkan dan memperhatikan apa yang disampaikan guru terhadap pembelajaran yang sedang berlangsung, memiliki rasa ingin tahu yang tinggi, serta menghindari gangguan-gangguan pada saat pembelajaran berlangsung.

3) Partisipasi Siswa

Partisipasi adalah keterlibatan mental dan emosi serta fisik anggota dalam memberikan inisiatif terhadap kegiatan – kegiatan yang dilancarkan oleh organisasi serta mendukung pencapaian tujuan dan bertanggung jawab atas keterlibatannya (Suryosubroto, 2002: 279). Sedangkan menurut Moelyarto

Tjokrowinoto dalam Suryosubroto (2002: 278) partisipasi adalah penyertaan mental dan emosi seorang dalam situasi kelompok yang mendorong mereka untuk mengembangkan daya pikir dan perasaan mereka bagi tercapainya tujuan – tujuan, bersama bertanggung jawab terhadap tujuan tersebut.

Pendapat Supardi (2013: 156-157) siswa yang berpartisipasi aktif dalam belajar adalah siswa yang melakukan hal-hal sebagai berikut:

- 1) Siswa terlibat dalam proses belajar mengajar baik secara fisik, mental maupun intelektual. Hal ini dapat terlihat dari tingginya perhatian yang diberikan siswa selama proses belajar mengajar berlangsung.
- 2) Melakukan interaksi dengan siswa lain, guru, lingkungan maupun sumber belajar. Siswa dapat bertanya kepada guru, ataupun siswa yang lainnya tentang materi pembelajaran yang belum dikuasainya. Interaksi terjadi kepada seluruh siswa dan bukan hanya siswa tertentu saja.
- 3) Berfikir menganalisis, menyelesaikan masalah dan bertindak tanpa rasa takut.
- 4) Mengenal, memahami, menganalisis, berbuat, memutuskan dan berbagi kegiatan belajar lainnya yang mengandung unsur kemandirian yang cukup tinggi.
- 5) Terlibat secara aktif dalam menciptakan suasana belajar yang serasi, selaras, seimbang, dalam proses belajar dan pembelajaran.
- 6) Menjunjung upaya guru menciptakan lingkungan belajar untuk memperoleh pengalaman belajar serta turut membantu mengorganisasi lingkungan belajar itu, baik secara individual maupun secara kelompok.
- 7) Mencari informasi tentang materi yang akan dipelajari baik melalui buku ataupun media yang lainnya.

- 8) Memiliki inisiatif untuk bertanya, menjawab, mengajukan pertanyaan atau masalah kepada teman teman ataupun guru.
- 9) Selama proses pembelajaran berlangsung siswa merangkum dan membuat simpulan materi ataupun penjelasan dari guru.
- 10) Menilai diri sendiri dan menilai teman sekelas, hal ini dilakukan sebagai salah satu cara untuk introspeksi diri agar menjadi lebih baik lagi.
- 11) Mengerjakan tugas secara mandiri, berinisiatif untuk mengerjakan tugas sebaik mungkin dan juga mencari referensi untuk menyelesaikan tugasnya.
- 12) Menyusun laporan dengan baik. Setelah siswa selesai melakukan suatu kegiatan maka siswa membuat laporan ataupun mengerjakan laporan yang diperintahkan oleh guru dengan sebaik-baiknya.
- 13) Menilai produk-produk sebagai hasil belajar dan pembelajaran.
- 14) Berkompetisi secara sehat dengan rajin belajar dan mengerjakan tugas sebaik-baiknya untuk meningkatkan prestasi belajar.

Berdasarkan pendapat di atas pengertian dari partisipasi keikutsertaan atau keterlibatan siswa secara aktif pada hal-hal yang berkaitan dengan kegiatan pembelajaran. Partisipasi siswa pada pembelajaran ini dapat dilihat dari keterlibatan siswa secara aktif pada suatu kegiatan, melakukan interaksi dengan guru dan teman pada saat pembelajaran berlangsung, mandiri dalam mengerjakan tugas, dan memiliki rasa tanggung jawab. Siswa yang berpartisipasi dalam pembelajaran maka akan lebih bisa mengembangkan diri secara optimal. Hal itu dikarenakan siswa yang belajar mengalami langsung akan mendapatkan

pengetahuan yang lebih bermakna dan pengetahuan tersebut akan tahan lama tersimpan dalam memori ingatan siswa.

Berdasarkan pendapat para ahli di atas, dapat diketahui indikator – indikator yang akan menjadi pedoman untuk mengukur tinggi atau rendahnya minat dalam diri siswa terhadap keahlian menjahit yaitu berupa : perasaan senang, perhatian untuk belajar, dan partisipasi siswa.

2. Hasil Belajar Pembuatan Busana Industri

Proses belajar merupakan proses yang unik dan kompleks. Keunikan itu disebabkan karena hasil belajar hanya terjadi pada individu yang belajar, dan setiap individu menampilkan perilaku belajar yang berbeda. Penjelasan tentang pengertian hasil belajar pembuatan busana industri dijelaskan pada uraian di bawah ini :

a. Pengertian Hasil Belajar

Hasil belajar adalah perolehan sesuatu yang baru pada tingkah laku seseorang setelah melakukan kegiatan belajar mengajar. Hasil belajar merupakan kemampuan yang dimiliki siswa setelah ia menerima pengalaman belajarnya. Hasil belajar mempunyai peranan penting dalam proses pembelajaran. Hasil belajar digunakan untuk mengetahui sebatas mana siswa dapat memahami serta mengerti materi tersebut.

Keberhasilan belajar diukur dari seberapa jauh hasil belajar yang dicapai oleh siswa. Keberhasilan belajar siswa dalam mencapai tujuan pengajaran dapat diwujudkan dengan nilai (Sudjana, 2009: 45). Menurut Oemar Hamalik (2004: 3)

Hasil belajar adalah pola-pola perbuatan, nilai-nilai, pengetahuan-pengetahuan, sikap-sikap, apresiasi, abilitas, dan keterampilan. Sedangkan menurut Sudjana (2009: 3) hasil belajar siswa pada hakikatnya adalah perubahan tingkah laku sebagai hasil belajar dalam pengertian lebih luas mencakup bidang kognitif, afektif dan psikomotor. Berdasarkan pengertian hasil belajar merupakan perilaku siswa sebagai hasil pembelajaran yang dicapai dari kompetensi dasar, sedangkan hasil belajar dalam operasional pelajaran dijabarkan dalam bentuk indikator pembelajaran. Indikator pembelajaran inilah kemudian dikembangkan materi pembelajaran. Indikator juga dapat digunakan sebagai dasar penelitian terhadap siswa dalam mencapai pembelajaran dan kinerja yang diharapkan.

Indikator hasil belajar merupakan uraian kemampuan yang harus dikuasai siswa dalam berkomunikasi secara spesifik serta dapat dijadikan ukuran untuk menggunakan keterampilan hasil belajar. Siswa hendaknya diberi kesempatan untuk menggunakan keterampilan, pengetahuan, atau sikap yang sudah mereka kembangkan selama pembelajaran dalam menyelesaikan tugas-tugas yang sudah ditentukan. Selama proses ini guru menilai apakah siswa telah mencapai suatu hasil belajar yang ditunjukkan dengan pencapaian beberapa indikator dari hasil belajar tersebut, telah mencapai kompetensi (Sugandi, 2006:63). Sedangkan, menurut Darsono (2000: 110) hasil belajar merupakan perubahan-perubahan yang berhubungan dengan pengetahuan atau kognitif, keterampilan atau psikomotorik, dan nilai sikap atau afektif. Seseorang dapat dikatakan telah belajar sesuatu apabila dalam dirinya telah terjadi suatu perubahan. Menurut Suprijono (2013: 5) Hasil belajar adalah perubahan perilaku

secara keseluruhan bukan hanya salah satu aspek potensi kemanusiaan saja. Artinya, hasil pembelajaran yang dikategorisasi oleh para pakar pendidikan sebagaimana tersebut diatas tidak terlihat secara fragmentaris atau terpisah, melainkan komprehensif. Hal ini sependapat dengan Eko Mulyadi (387: 2015) bahwa hasil belajar yang tercapai menurut kemampuan dan ditandai dengan perkembangan serta perubahan tingkah laku pada diri seseorang yang diperlukan dari belajar dengan waktu tertentu.

Dengan demikian dapat diambil kesimpulan bahwa Hasil belajar adalah prestasi penilaian pendidikan tentang kemajuan siswa setelah melakukan aktifitas belajar. Ini berarti hasil belajar tidak akan bisa diketahui tanpa mengukur sebatas mana siswa memahami apa yang telah dipelajari.

b. Klasifikasi Hasil Belajar

Klasifikasi hasil belajar menurut Benyamin S. Bloom dalam Catharina Tri Anni (2006: 12) secara garis besar membaginya menjadi tiga rahnah, yaitu :

1) Ranah Kognitif

Ranah kognitif berkaitan dengan kemampuan intelektual seseorang. Hasil belajar kognitif melibatkan siswa kedalam proses berpikir seperti: mengingat, memahami, menerapkan, menganalisa sintesis dan evaluasi.

2) Ranah Afektif

Ranah afektif berkaitan dengan kemampuan yang berkenaan dengan sikap, nilai perassan dan emosi. Tingkatan – tingkatannya aspek ini dimulai dari yang sederhana sampai tingkatan yang kompleks, yaitu: penerimaan, penanggapan penilaian, pengorganisasian, dan karakterisasi.

3) Ranah Psikomotor

Ranah psikomotor berkaitan dengan kemampuan yang menyangkut gerakan – gerakan otot. Tingkatan – tingkatan aspek ini, yaitu: gerakan refleks keterampilan pada gerak dasar kemampuan konseptual, kemampuan dibidang fisik, gerakan – gerakan skill mulai dari keterampilan sederhana sampai kepada keterampilan yang kompleks dan kemampuan berkenaan dengan *non discursive* komunikasi seperti gerakan ekspresif dan interpretatif.

Berdasarkan teori para ahli diatas, maka dapat ditegaskan bahwa hasil belajar yang diperoleh dalam penelitian ini adalah pencapaian siswa terhadap kompetensi dasar yang diwujudkan dalam bentuk nilai. Nilai tersebut terdiri dari 3 ranah yaitu kognitif (pengetahuan), nilai psikomotorik (keterampilan) dan nilai afektif (sikap), yang berkaitan dengan minat pembelajarn Pembuatan Busana Industri.

c. Mata Pelajaran Pembuatan Busana Industri Menjahit Kerah Kemeja

Sekolah Menengah Kejuruan merupakan sekolah menengah yang mempunyai tujuan untuk menghasilkan lulusan yang memiliki kompetensi dan keterampilan sesuai dengan bidangnya untuk mampu bersaing dengan Sumber Daya Manusia (SDM) dalam memenuhi kriteria tenaga kerja yang di butuhkan bagi dunia kerja. Oleh karena itu kurikulum serta komponen pendidikan sekolah menengah kejuruan harus disesuaikan dengan tujuan tersebut. Komponen pendidikan yang menjadikan SMK berbeda dengan SMA adalah komponen produktif, dimana komponen tersebut meliputi semua mata pelajaran yang bersifat kejuruan. Hal ini sesuai dengan yang dicantumkan dalam Depdikbud (1999: 3)

bahwa Mata pelajaran produktif adalah segala mata pelajaran yang dapat membekali pengetahuan teknik dasar keahlian kejuruan.

Mata pelajaran Pembuatan Busana Industri merupakan salah satu mata pelajaran produktif pada kurikulum 2013 yang harus ditempuh siswa kelas XI Tata Busana. Mata pelajaran ini merupakan unit kompetensi dasar yang harus dikuasai oleh siswa. Menurut Hamzah B Uno (2008: 112) Kompetensi merupakan pengetahuan, ketrampilan, nilai dan sikap dasar yang direfleksikan dalam kebiasaan berfikir dan bertindak yang bersifat dinamis, berkembang dan dapat diraih setiap waktu. Senada dengan pendapat Finch dan Crunkilton dalam Mulyasa (2014: 38-39) Kompetensi merupakan penguasaan terhadap tugas, ketrampilan, sikap dan apresiasi yang diperlukan untuk menunjang kompetensi mencakup tugas, keterampilan, sikap dan apresiasi yang dimiliki siswa untuk melaksanakan tugas pembelajaran sesuai dengan kegiatan tertentu. Kompetensi merupakan kecakapan hidup (*life skill*) yang mencakup pengetahuan, sikap dan ketrampilan (Mimin Hayati, 2007: 6) . dari beberapa pendapat ahli, dapat disimpulkan bahwa kompetensi adalah kemampuan seseorang dalam penguasaan terhadap pengetahuan, keterampilan, dan sikap yang di refleksikan dalam kebiasaan berfikir dan bertindak. Salah satu kompetensi yang dipelajari oleh siswa pada mata pelajaran Pembuatan Busana Industri dapat di lihat pada Tabel 1.

Tabel. 1 Silabus Pembuatan Busana Industri

Kompetensi Inti	Kompetensi Dasar	Indikator
K1. Menghayati dan mengamalkan ajaran agama yang dianutnya.	1.1 Mensyukuri karunia Tuhan yang Maha Esa, melalui menjaga dan melestarikan keutuhan jiwa, raga, manusia serta lingkungan kerja sebagai tindakan pengamalan menurut agama yang dianutnya.	
K2. Menghayati dan mengamalkan perilaku jujur, disiplin, bertanggungjawab, peduli (gotong royong, kerjasama, toleran, damai), santun, responsif, dan pro-aktif dan menunjukkan sikap sebagai bagian dari solusi atas berbagai permasalahan dalam interaksi secara efektif dengan lingkungan sosial dan alam semesta dalam menempatkan diri sebagai cerminan bangsa dalam pergaulan dunia.	2.1 Menunjukkan perilaku amaliah (jujur, disiplin, tanggung jawab, peduli, santun, ramah lingkungan, gotong royong) dalam aktivitas sehari – hari sebagai wujud implementasi sikap dalam melakukan pekerjaan. 2.2 Menghargai kerja individu dan kelompok dalam pembelajarn sehari – hari sebagai wujud implementasi sikap dalam melakukan pekerjaan	
K3. Memahami, menerapkan dan menganalisis pengetahuan faktual, konseptual, dan procedural berdasarkan rasa ingin tahunya tentang ilmu pengetahuan, teknologi, seni, budaya dan humaniora dalam wawasan kemanusiaan, kebangsaan, kenegaraan, dan peradaban yang terkait penyebab fenomena dan kejadian dalam bidang kerja yang spesifik untuk memecahkan masalah.	3.1 Teknik menjahit komponen kerah secara industri.	3.1.1 Teknik dan prosedur menjahit kerah kemeja.
K4. Mengolah, menalar, dan menyaji dalam ranah konkret dan ranah abstrak terkait dengan paengembangan dari yang dipelajarinya di sekolah secara mandiri, dan mampu melaksanakan tugas spesifik di bawah pengawasan langsung.	4.1 Menjahit komponen kerah secara industri.	4.1.1 Kriteria Mutu Hasil Jahitan kerah Kemeja secara Industri.

(Sumber: Dokumen Pembelajaran SMK Negeri 3 Magelang)

Materi menjahit kemeja merupakan salah satu materi yang harus dipelajari oleh siswa busana. Kemeja adalah salah satu busana bagian atas untuk pria. Kemeja merupakan dasar klasik dari segala model, kemeja untuk pria mempunyai bentuk kerah standar yaitu kerah dengan penagaknya. Salah satu kompetensi dasar pembuatan kemeja adalah menjahit komponen kerah kemeja secara industri. Menurut Fitrihana, komponen kerah adalah salah satu bagian busana yang

menempel/melingkari leher. Kerah merupakan salah satu unsur dalam membentuk keindahan sebuah busana pada garis leher pemakainya. Menurut Ernawati (2008: 119) kerah adalah bagian dari sebuah desain pakaian, yang terletak pada bagian atas pakaian. Sementara itu menurut pendapat Soekarno (2012: 98) menyatakan kerah kemeja adalah kerah berdiri yang terdiri dari dua bagian, yaitu kerah dan kaki kerah, kerah semacam ini dikenal dengan sebutan *boord kraah*.

Fungsi utama kerah adalah untuk meningkatkan keindahan dan kesesuaian dengan pemakai dan kesempatan pemakaian. Kerah juga dapat berfungsi untuk mengesankan penampilan formal maupun casual. Bentuk kerah juga mampu mengkamufase bentuk wajah sehingga lebih nampak enak dipandang. Kerah juga dapat berfungsi sebagai aksesoris untuk menarik pusat perhatian pada seputar leher pemakai.

Berdasarkan pendapat beberapa ahli di atas, dapat disimpulkan bahwa kerah kemeja adalah kerah pada kemeja yang terletak pada garis leher, yang terdiri dari kerah dan kaki kerah. Ujung kerah kemeja bervariasi yaitu kedua ujungnya lancip dan berdekatan letaknya satu sama yang lain (klasik), dan ujung kemeja agak berjauhan. Langkah dalam Menjahit kerah kemeja adalah sebagai berikut:

1) Persiapan

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

2) Proses

a) Menyetrika kain keras dan kain vislin pada bahan

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

b) Menjahit kerah dan kaki kerah

Indikator menjahit kerah meliputi: dapat menjahit bagian kerah dengan rapi, dapat menjahit bagian kerah dengan bagus, jahitan tidak berkerut, jumlah setikan 10 – 12 setikan setiap 1 Inch (2,5Cm), kemiringan sesuai dengan contoh, jahitan tidak lompat-lompat dan tidak menonjol.

c) Menyambung kerah dengan kaki kerah

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

d) Menyambung kerah pada leher

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

e) Melakukan Pengepresan

Indikator keberhasilan melakukan pengepresan meliputi: melakukan pengepresan pada kerah setiap selesai menjahit, mengepres kerah dilapisi kain putih basah, mengepres dengan suhu setrika yang sesuai, pengepresan tidak meninggalkan bekas dan menyebabkan kain menjadi mengkilap, setrika tidak digosok.

3) Hasil

a) Ketepatan Jahitan

Indikator keberhasilan ketepatan jahitan meliputi: siswa dapat menjahit sesuai dengan prosedur yang berurutan dalam langkah menjahit kerah kemeja, jahitan tidak berkerut jumlah setikan 10 – 12 setikan setiap 1 Inch (2,5Cm), tidak terdapat jahitan yang lompat, tidak terdapat setikan yang keluar dari jalur, tidak terdapat setikan yang disambung, dan setikan tidak menonjol.

b) Ketepatan ukuran

Indikator keberhasilan ketepatan ukuran meliputi: ukuran tepat pada kerah 5 cm, kaki kerah 3 cm, panjang kerah tidak melebihi lingkar leher.

c) Kebersihan kain

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

d) Bentuk kerah

Kesesuaian hasil jadi kerah kemeja sama persis dengan desain yang sudah dibuat oleh siswa, lengkap dengan ukuran panjang, sudut kerah rapi dan

jahitan tidak jebol, lebar kerah dan kaki kerah sama antara kanan dan kiri. Kerah sesuai dengan garis leher dan pas saat dikancingkan.

B. Hasil Penelitian Yang Relevan

1. Penelitian yang dilakukan Ressa Artisa Sari (2014) yang berjudul “Hubungan Antara Minat Belajar dengan Hasil Belajar Siswa pada Mata Pelajaran IPS SD Gugus I Kabupaten Kepahiang”. Penelitian ini menunjukkan bahwa terdapat hubungan yang signifikan antara minat belajar siswa pada mata pelajaran IPS dengan hasil belajar siswa. Hal ini diperoleh r_{hitung} sebesar $0,638 \geq r_{tabel}$ $0,195$ dengan signifikansi $0,05$ dan $n = 122$ menunjukkan bahwa hipotesis diterima. Hasil penelitian ini dapat disimpulkan bahwa minat belajar siswa pada mata pelajaran IPS dengan hasil belajar siswa memiliki hubungan yang kuat. Apabila siswa memiliki minat yang tinggi terhadap mata pelajaran IPS, maka hasil belajar yang dihasilkan akan baik, sebaliknya apabila seorang siswa tidak memiliki minat yang tinggi pada mata pelajaran IPS, maka hasil belajar yang dihasilkan kurang baik.

2. Penelitian yang dilakukan oleh Nanik Haryati (2015), yang berjudul “Hubungan Minat Belajar Dengan Prestasi Belajar Matematika Siswa Kelas V SD Se-Gugus Wonokerto Turi Sleman Tahun ajaran 2014/2015”. Hasil menunjukkan bahwa ada nilai r_{hitung} sebesar $0,565$ dan nilai signifikansi $0,000 < 0,05$. Setiap kenaikan minat belajar diikuti dengan kenaikan prestasi belajar matematika dan sebaliknya.

3. Penelitian yang dilakukan Fefri Wahida (2016) yang berjudul “ Hubungan antara Minat Belajar Matematika dengan Hasil Belajar Matematika Peserta Didik Kelas VIII SMP Negeri 1 Sungguminasa Kabupaten Gowa”. Hasil pengujian

hipotesis pada penelitian ini menunjukkan hubungan yang signifikan antara minat belajar matematika dengan hasil belajar matematika dengan r_{hitung} sebesar $0,251 \geq r_{tabel} 0,200$ untuk $\alpha = 0,05$ dengan $n = 88$ maka H_0 ditolak dan H_1 diterima. Berdasarkan hasil penelitian ini dapat disimpulkan bahwa minat belajar matematika dengan hasil belajar matematika kelas VIII SMP negeri 1 Sungguminasa Kab. Gowa memiliki hubungan yang signifikan.

Relevansi dari ketiga penelitian di atas dapat dilihat pada tabel 2. Hal ini dimaksudkan untuk mengetahui kedudukan penelitian yang dilakukan oleh peneliti terhadap penelitian-penelitian sebelumnya yang pernah dilakukan sehingga dapat menguatkan hasil penelitian bahwa minat belajar ada hubungannya dengan hasil belajar siswa.

Tabel 2. Penelitian yang Relevan

Peneliti	Ressa Artisa Sari (2014)	Nanik Haryati (2015)	Fefri Wahida (2016)
Judul Penelitian	Hubungan Antara Minat Belajar dengan Hasil Belajar Siswa pada Mata Pelajaran IPS SD Gugus I Kabupaten Kepahiang	Hubungan Minat Belajar Dengan Prestasi Belajar Matematika Siswa Kelas V SD Se-Gugus Wonokerto Turi Sleman Tahun ajaran 2014/2015	Hubungan antara Minat Belajar Matematika dengan Hasil Belajar Matematika Peserta Didik Kelas VIII SMP Negeri 1 Sungguminasa Kabupaten Gowa
Tujuan	Mengetahui hubungan antara minat belajar dengan hasil belajar	Mengetahui hubungan antara minat belajar dengan prestasi belajar	Mengetahui hubungan antara minat belajar dengan hasil belajar
Jenis Penelitian	<i>Ex-post facto</i>	Korelasi	<i>Ex-post facto</i>
Instrumen penelitian	Skala dan Dokumentasi	Angket dan Dokumentasi	Angket dan Dokumentasi
Teknik Analisis Data	Analisis Korelasi	Analisis Korelasi	Deskriptif dan Korelasi
	Relevan dengan : Bab I Tujuan (mengetahui hubungan) Bab II Kajian Teori minat Bab III Teknik analisis data (Analisis Korelasi)	Relevan dengan : Bab I Tujuan (mengetahui hubungan) Bab II Kajian Teori minat Bab III Teknik pengambilan data (kuisisioner/angket)	Relevan dengan : Bab I Tujuan (mengetahui hubungan) Bab II Kajian Teori minat Bab III Teknik pengambilan data (kuisisioner/angket) Teknik analisis data (Analisis Korelasi)

C. Kerangka Pikir

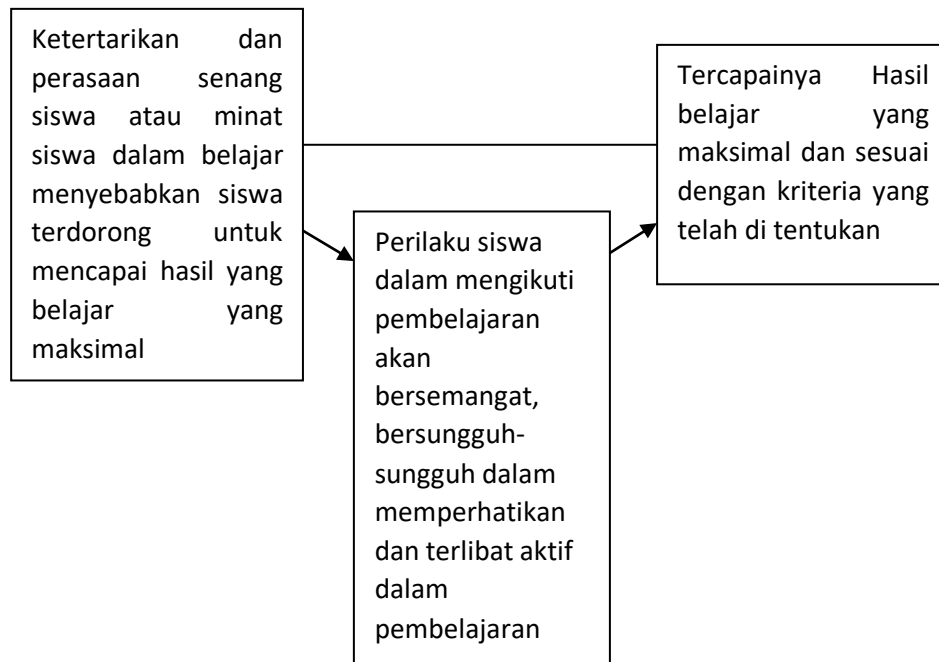
Minat adalah suatu rasa lebih suka pada suatu hal atau aktivitas, tanpa ada yang menyuruh. Minat sangat erat kaitannya dengan rasa suka atau tidak suka seseorang terhadap sesuatu. Minat belajar adalah kecenderungan yang tetap untuk memperhatikan dan mengenang suatu materi. Minat belajar dan hasil belajar adalah dua hal yang saling mempengaruhi. Belajar adalah perubahan tingkah laku yang relatif permanen yang dilandasi tujuan untuk mencapai tujuan tertentu.

Minat seseorang dapat dilihat dari beberapa ciri yang ada diantaranya berupa adanya rasa suka dan senang terhadap sesuatu yang diminati, kecenderungan yang tetap untuk memperhatikan dan mengenang sesuatu yang dipelajari secara terus-menerus, serta dimanifestasikan melalui partisipasi pada aktivitas dan kegiatan. Sehingga, jika seorang siswa memiliki minat tinggi untuk belajar menjahit kerah kemeja secara industri, maka ia akan memiliki peluang lebih besar untuk mencapai hasil belajar yang baik.

Siswa yang berminat dalam suatu pembelajaran maka siswa akan mempunyai rasa senang yang dapat dilihat dari saat mengikuti pelajaran, maka siswa tersebut merasa bersemangat dalam belajar dan akan mempelajari pelajaran terus menerus. Selain itu siswa akan berusaha semaksimal mungkin selama berada di sekolah baik itu belajar, ataupun mengerjakan hal positif lainnya. Siswa yang melakukan kegiatan dengan perasaan senang maka akan bangga dan puas terhadap sesuatu yang diminati. Tidak adanya keterpaksaan siswa dalam belajar akan membuat siswa cenderung untuk memperhatikan dapat terlihat seperti saat

siswa fokus selama mengikuti pelajaran, mengesampingkan hal lain selain objek yang diminati serta mengerjakan tugas-tugas yang diberikan guru, serta ia mempelajari apa yang ia rasa butuhkan. Serta siswa terlibat secara aktif pada suatu kegiatan pembelajaran berupa ikut berdiskusi, berusaha mempelajari dan memahami materi pelajaran, mengerjakan tugas dan mencoba untuk berkreasi sendiri. Siswa yang aktif dalam pembelajaran maka akan lebih bisa mengembangkan diri secara optimal, yang mana siswa mempunyai kesadaran untuk bertanya maupun berpendapat, kesadaran untuk belajar dirumah, serta bagaimana tindakan-tindakan positif yang lainnya selama mengikuti pelajaran.

Guna menguatkan kerangka pikir penelitian ini, maka penulis mengambil salah satu pendapat dari ahli yaitu menurut Mulyasa (2014:192) yang mengatakan bahwa Minat merupakan kecenderungan dan kegairahan yang tinggi atau keinginan yang besar terhadap sesuatu. Sehingga didalam diri siswa yang berminat akan memiliki perasaan senang, perhatian, dan partisipasi lebih banyak dan intensif yang secara tidak langsung mengakibatkan belajar menjadi giat serta dapat terjadi perubahan perilaku yang bersifat intensional, positif, serta efektif dalam pencapaian hasil belajar. Dapat diambil contoh pula yaitu, ketika seorang siswa yang menaruh minat besar terhadap pelajaran menjahit kerah kemeja secara industri maka akan memusatkan perhatiannya lebih banyak daripada yang lain. Pemusatan perhatian yang intensif tersebut memungkinkan siswa untuk berpartisipasi secara aktif dan belajar lebih giat, hingga akhirnya akan mencapai hasil belajar yang memuaskan.



Gambar 1. Kerangka Berpikir

D. Hipotesis Penelitian

Berdasarkan kajian pustaka dan kerangka berpikir di atas, dapat dirumuskan hipotesis sebagai berikut:

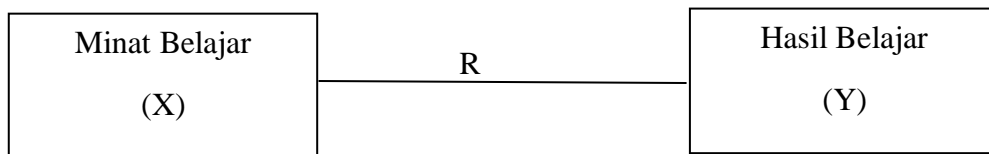
Terdapat hubungan positif dan signifikan antara Minat Belajar dengan Hasil Belajar Menjahit Kerah Kemeja secara Industri siswa Kelas XI Tata Busana di SMK Negeri 3 Magelang.

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Jenis dan Desain Penelitian

Penelitian ini termasuk penelitian korelasional dengan pengujian hipotesis menggunakan korelasi *pruduct moment*. Penelitian ini dimaksudkan untuk mengetahui ada atau tidaknya hubungan antara dua variabel, yaitu variabel bebas (minat belajar) dengan variabel terikat (hasil belajar).



Gambar 2. Desain Penelitian

Keterangan:

X : Variabel bebas adalah Minat belajar siswa kelas XI Tata Busana

Y : Variabel terikat adalah Hasil Belajar Mata Pelajaran Praktik Pembuatan Busana Industri

R : Hubungan antara Minat Belajar dengan Hasil Belajar Mata Pelajaran Praktik Pembuatan Busana Industri.

B. Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian ini dilakukan di SMKN 3 Magelang yang berlokasi di JL Kapten Pierre Tendean N0.1 Magelang, Jawa Tengah dan sasaran penelitian adalah siswa kelas XI Tata Busana. Waktu penelitian dilakukan pada bulan April 2018.

C. Populasi dan Sampel

1. Populasi

Populasi merupakan jumlah keseluruhan objek/subjek yang akan dilakukan penelitian. Populasi dalam penelitian ini adalah siswa kelas XI Tata Busana di SMK Negeri 3 Magelang.

2. Sampel

Sampel merupakan bagian atau perwakilan dari populasi yang diambil untuk dilakukan penelitian. Apa yang dipelajari dari sampel, kesimpulannya akan dapat diberlakukan untuk populasi. Sampel yang diambil dari populasi harus betul-betul representatif (mewakili). Pengambilan sampel dalam penelitian ini menggunakan teknik *Probability Sampling* dengan jenis metode *Simple random sampling* mengingat populasi dalam penelitian ini bersifat homogen. Ukuran sampel dari populasi penelitian ini ditentukan dengan rumus dari *Taro Yamane*.

Rumusnya sebagai berikut :

$$n = \frac{N}{N \cdot d^2 + 1}$$

Keterangan :

n = Ukuran Sampel

N = Ukuran Populasi

d = Presisi yang ditetapkan (Tingkat kepercayaan 95%)

Berdasarkan rumusan perhitungan sampel di atas, maka akan ditemukan jumlah sampel yang dibutuhkan. Adapun perhitungannya sebagai berikut :

$$\begin{aligned} n &= \frac{N}{N \cdot d^2 + 1} \\ n &= \frac{101}{101 \cdot (0,05)^2 + 1} = \frac{101}{0,25 + 1} \\ &= \frac{101}{1,25} = 80,8 \end{aligned}$$

Hasil dari perhitungan di atas, maka ditemukan jumlah sampel untuk penelitian ini adalah 81 siswa. Jumlah keseluruhan sampel tersebut dibagi kedalam tiga kelas. Pembagian sampel secara random dapat dilihat pada tabel berikut :

Tabel 3. Distribusi Siswa yang ditunjuk sebagai sampel dari setiap kelas

No	Kelas	Jumlah Siswa	Jumlah Sampel
1	XI Busana 1	33	$33/101 \times 81 = 26,5 = 27$
2	XI Busana 2	33	$33/101 \times 81 = 26,5 = 27$
3	XI Busana 3	35	$35/101 \times 81 = 28,0 = 28$
Jumlah		101	82

D. Definisi Operasional Variabel

Hal utama didalam melakukan sebuah penelitian yaitu berkaitan langsung dengan apa yang akan diteliti, dan hal tersebut berkenaan dengan variabel penelitian. Variabel merupakan segala sesuatu yang berbentuk apa saja yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari atau faktor-faktor yang berperan sehingga diperoleh informasi tentang hal tersebut, kemudian ditarik kesimpulannya.

Penelitian ini terdapat dua variabel, yaitu yang terdiri dari variabel bebas (*independent variable*) dan variabel terikat (*dependent variable*). Variabel bebas dalam penelitian ini adalah Minat belajar, sedangkan variabel terikatnya adalah hasil Belajar Mata Pelajaran Praktik Pembuatan Busana Industri pada kompetensi dasar pembuatan kemeja. Berikut definisi operasional dari masing-masing variabel:

1. Minat belajar merupakan variabel bebas (X) dalam penelitian ini. Minat belajar adalah ketertarikan siswa terhadap hal-hal yang berkaitan dengan bidang tata busana.
2. Hasil Belajar Mata Pelajaran Praktik Pembuatan busana Industri merupakan variabel terikat (Y) dalam penelitian. Hasil Belajar adalah hasil yang dicapai oleh siswa dalam belajar praktik pembuatan busana yang berupa nilai dalam aspek afektif, kognitif, dan psikomotorik dalam praktik pembuatan busana Industri kompetensi dasar menjahit kemeja.

E. Teknik dan Instrumen Pengumpulan Data

1. Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah dengan metode dokumentasi dan metode kuesioner.

a. Metode Dokumentasi

Teknik dokumentasi ini, peneliti dimungkinkan memperoleh informasi dari bermacam-macam sumber tertulis atau dokumen yang ada pada responden atau tempat, dimana responden bertempat tinggal atau melakukan kegiatan sehari-harinya. Metode dokumentasi ini digunakan untuk mengetahui data tentang kualitas hasil belajar siswa pada kompetensi menjahit kerah kemeja secara industri. Data ini diperoleh dari hasil nilai database di SMK Negeri 3 Magelang.

b. Metode Kuesioner

Kuesioner ini juga sering disebut dengan angket di mana dalam kuesioner tersebut terdapat beberapa pertanyaan yang berhubungan erat dengan masalah penelitian yang hendak dipecahkan, disusun dan disebarakan ke responden untuk

memperoleh informasi di lapangan. Kuesioner merupakan teknik pengumpulan data yang dilakukan dengan cara memberi seperangkat pertanyaan atau pernyataan tertulis kepada responden untuk dijawabnya. Kuesioner atau yang sering dikenal dengan angket digunakan dalam penelitian ini untuk mengetahui ada atau tidaknya hubungan antara minat belajar dengan hasil belajar menjahit kerah kemeja secara industri pada siswa kelas XI di SMKN 3 Magelang. Jenis Angket yang digunakan dalam penelitian ini adalah jenis angket tertutup, yaitu kuesioner yang disusun dengan menyediakan jawaban sehingga pengisi hanya memberikan tanda pada jawaban yang dipilihnya sesuai dengan keadaan yang sebenarnya. Penelitian ini hanya menggunakan angket dengan pertimbangan agar lebih mudah dan efisien dalam penggunaan waktu karena jumlah responden yang cukup besar.

2. Instrumen Penelitian

Instrumen penelitian merupakan alat bantu yang digunakan dalam mengumpulkan data yang diperlukan dalam sebuah penelitian yang berhubungan dengan permasalahan penelitian tersebut. Seperti yang telah diuraikan dan dipaparkan di atas, alat atau instrumen yang digunakan dalam penelitian ini adalah dokumentasi dan angket. Instrumen yang digunakan dalam melakukan pengukuran terhadap variabel minat belajar, dan hasil belajar mata pelajaran praktik pembuatan Busana Industri pada kompetensi menjahit kerah kemeja secara industri bertujuan untuk menghasilkan data kuantitatif yang akurat.

a. Instrumen Minat Belajar

Instrumen ini dibuat tujuan untuk memperoleh informasi dari responden tentang minat dengan menggunakan metode kuesioner/angket. Instrumen Minat Siswa disusun berdasarkan dalam teori-teori definisi operasional variabel.

Instrumen penelitian ini berisi pertanyaan yang harus dijawab responden dengan beberapa alternatif jawaban yang didasarkan pada skala *Likert*. Dalam instrumen penelitian ini menggunakan empat pilihan jawaban, hal ini untuk menghindari jawaban yang cenderung pada nilai tengah (netral). Pertanyaan atau pernyataan yang disusun bersifat positif. Alternatif jawabannya yaitu (SS): sangat setuju, (S): setuju, (TS): tidak setuju, (STS): sangat tidak setuju. Skor setiap jawaban pada pertanyaan pada tabel berikut :

Tabel 4. Skor alternatif Jawaban

Alternatif Jawaban	Skor Pernyataan
Sangat Setuju	4
Setuju	3
Tidak Setuju	2
Sangat Tidak Setuju	1

Dalam penyusunan pernyataan, maka dibuatlah kisi-kisi yang digunakan sebagai dasar pembuatan instrumen dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

Tabel 5. Kisi – Kisi Instrumen Minat Belajar Siswa

No	Indikator	Sub Indikator	No Item	Jumlah
1.	Perasaan Senang	1.1 Hadir pada Pembelajaran	1, 2	6
		1.2 Bersungguh-sungguh dalam mengikuti pembelajaran	3, 4	
		1.3 Tidak ada perasaan bosan saat mengikuti pembelajaran	5, 6	
2.	Perhatian Siswa	2.1 Mendengarkan dan memperhatikan saat guru menjelaskan materi	7, 8	7
		2.2 Memiliki rasa ingin tahu yang tinggi terhadap materi yang disampaikan oleh guru	9, 10	
		2.3 Menghindari gangguan-gangguan pada saat pembelajaran sedang berlangsung	11, 12, 13	
3.	Pertisipasi Siswa	3.1 Berinteraksi yang selaras dengan guru dan teman saat pembelajaran	14, 15, 16	7
		3.2 Mandiri dalam mengerjakan tugas	17, 18	
		3.3 Memiliki rasa bertanggung jawab dalam mengerjakan tugas	19, 20	
				20

b. Instrumen Hasil Belajar Pembuatan Busana Industri

Instrumen ini bertujuan untuk memperoleh informasi dari responden tentang Hasil Belajar Mata Pelajaran menjahit kemeja yang berupa nilai dari aspek afektif, kognitif, dan psikomotorik pelajaran praktik pembuatan busana industri kompetensi dasar menjahit kerah kemeja secara industri kelas XI Tata Busana di SMKN 3 Magelang. Data ini diperoleh dari dokumentasi nilai siswa yang diperoleh dari data base SMKN 3 Magelang.

F. Uji Coba Instrumen Penelitian

Sebelum dilakukan kegiatan pengumpulan data yang sebenarnya, terlebih dahulu dilakukan ujicoba terhadap angket kepada subjek yang mempunyai sifat-sifat yang sama dengan sampel penelitian. Uji coba instrumen dilakukan agar mendapatkan instrumen yang memiliki validitas dan reliabilitas sesuai dengan ketentuan, sehingga dapat digunakan untuk menjangkau data yang dibutuhkan dalam menjawab permasalahan yang telah dirumuskan.

1. Validitas Instrumen

Instrumen yang valid berarti alat ukur yang digunakan untuk mendapatkan data (mengukur) itu valid. Valid berarti instrumen tersebut dapat digunakan untuk mengukur apa yang seharusnya diukur. Penelitian ini menggunakan validitas konstruk dan validitas isi, dimana kedua validitas ini dapat dijabarkan sebagai berikut.

a. Validasi Konstrak (*Construct Validity*)

Validitas konstruk dapat digunakan pendapat ahli (*expert judgement*). Dalam hal ini setelah instrumen dikonstruksi tentang aspek-aspek yang akan diukur dengan berlandaskan teori tertentu, maka selanjutnya dikonsultasikan dengan ahli. Konsultasi ini dilakukan para pakar ahli dari Dosen Universitas Negeri Yogyakarta, yang selanjutnya hasil dari konsultasi dengan pakar ahli tersebut dijadikan masukan untuk menyempurnakan instrumen sehingga layak untuk mengambil data.

b. Validasi Isi (*Content validity*)

Validitas isi dimaksudkan untuk mengetahui isi instrumen yang sesuai dengan data yang diukur. Cara yang ditempuh adalah (a) menyusun butir-butir instrumen berdasarkan indikator-indikator yang telah ditentukan dari masing-masing variabel, dan (b) mengkonsultasikan instrumen kepada para ahli (*expert judgement*), maka selanjutnya diujicobakan pada sampel. Data yang sudah didapat dan ditabulasikan, maka pengujian validitas isi dilakukan dengan analisis korelasi *Product Moment* dengan angka kasar. Adapun rumusnya adalah sebagai berikut:

$$r_{xy} = \frac{n\Sigma xy - (\Sigma x)(\Sigma y)}{\sqrt{(n\Sigma x^2 - (\Sigma x)^2)(n\Sigma y^2 - (\Sigma y)^2)}}$$

Keterangan :

r_{xy}	= Koefisien korelasi antara variabel X dan Variabel Y
n	= Jumlah subjek
Σx	= Jumlah skor butir soal X
Σy	= Jumlah skor total
Σx^2	= Jumlah kuadrat skor butir soal X
Σy^2	= Jumlah kuadrat total
$n\Sigma xy$	= Jumlah perkalian antara skor X dan skor Y

(Sugiyono, 2015:356)

Uji instrumen dilakukan untuk mengetahui butir yang valid dan tidak valid dengan taraf signifikansi 5%. Jika hasil r_{hitung} sudah diketahui dikonsultasikan dengan nilai r_{tabel} . Keputusan dengan membandingkan r_{hitung} dengan r_{tabel} sebagai berikut:

Jika $r_{hitung} \geq r_{tabel}$ berarti **valid**

Jika $r_{hitung} < r_{tabel}$ berarti **tidak valid**

Hasil uji coba instrumen yang telah dilaksanakan kepada 19 siswa kelas XI Tata Busana di SMK Negeri 3 Magelang dengan total 20 butir pernyataan, terdapat 1 butir pernyataan yang tidak valid. Pernyataan tersebut tidak valid karena memiliki nilai r_{hitung} (0,289) lebih kecil dari r_{tabel} (0,456) dan signifikansi lebih besar dari taraf kesalahan 0,05 (5%). Hasil yang diperoleh disajikan pada Tabel 7.

Tabel 6. Hasil Validasi Instrumen Minat Belajar

No	Jenis Instrumen	No Butir Tidak Valid	Jumlah Item Valid
1.	Angket Minat Belajar	2	19

Berdasarkan hasil uji coba instrumen, butir pernyataan yang tidak valid dinyatakan gugur, dan tidak dapat digunakan pada instrumen angket yang akan digunakan pada pengambilan data penelitian berikutnya, dengan pertimbangan bahwa masing-masing butir pernyataan instrumen yang tidak valid dan gugur sudah terwakili oleh butir pernyataan yang valid sesuai dengan Sub indikator yang telah diuraikan pada kisi-kisi instrumen. Sehingga dari 20 butir pernyataan yang diuji coba, hanya digunakan 19 pernyataan yang akan digunakan dalam pengambilan data pada sampel penelitian.

2. Reabilitas Instrumen

Instrumen yang baik selain valid juga harus reliabel. Reliabilitas instrumen merujuk pada suatu pengertian bahwa suatu instrumen itu cukup dapat dipercaya untuk digunakan sebagai alat pengumpul data. Instrumen dikatakan reliabel apabila mampu menghasilkan ukuran yang relatif tetap meskipun dilakukan berulang kali. Instrumen yang reliabel berarti instrumen yang digunakan beberapa kali untuk mengukur obyek yang sama, akan menghasilkan data yang sama. Uji reliabilitas dilakukan setelah dilakukannya uji validitas. Uji reliabilitas dilakukan dengan rumus *Alpha Cronbach*, yaitu sebagai berikut ini:

$$r_{11} = \left[\frac{k}{(k-1)} \right] \left[\frac{\sum a_b^2}{a_t^2} \right]$$

Keterangan :

r_{11} = Reliabilitas Instrumen $\sum a_b^2$ = Jumlah varians butir
 k = Banyaknya Soal a_t^2 = Varians total
 (Arikunto, 2010: 239)

Penentuan tingkat reliabilitas dari instrumen penelitian diinterpretasikan dengan tingkat keandalan koefisien korelasi menggunakan pedoman interpretasi terhadap koefisien korelasi sebagai berikut :

Tabel 7. Interpretasi terhadap koefisien korelasi

Besarnya r	Interprestasi
Antara 0,80 sampai dengan 1,00	Sangat kuat
Antara 0,60 sampai dengan 0,80	Kuat
Antara 0,40 sampai dengan 0,60	Cukup Kuat
Antara 0,20 sampai dengan 0,40	Rendah
Antara 0,00 sampai dengan 0,20	Sangat rendah

(Arikunto, 2008: 75)

Penelitian ini uji reliabilitas diperoleh dengan cara menganalisis data dari satu kali pengujian dengan menghitung besarnya nilai *Cronbach's Alpha* dari variabel yang diuji. Instrumen dinyatakan reliabel atau tidak reliabel dijelaskan sebagai berikut :

$r_{11} \geq 0,600$ berarti instrumen **reliabel**

$r_{11} < 0,600$ berarti instrumen **tidak reliabel**

Uji reliabilitas instrumen pada penelitian ini dilakukan dengan bantuan aplikasi *SPSS* Versi 16.0. instrumen dikatakan reliabel jika memiliki koefisien $\text{Alpha} \geq 0,60$. Hasil reliabilitas instrumen minat belajar dapat dilihat pada Tabel 9.

Tabel 8. Hasil Reliabilitas Instrumen Minat Belajar

No	Jenis Instrumen	Cronbach's Alpha	N Of Item
1.	Angket Minat Belajar	0,937	19

Berdasarkan dari hasil uji reliabilitas pada instrumen angket minat belajar, diketahui nilai koefisien *Alpha* sebesar 0,937 yang termasuk dalam kategori sangat kuat. Sehingga dapat disimpulkan bahwa instrumen minat belajar dinyatakan reliabel, karena nilai koefisien *Alpha* lebih besar dari 0,600. Instrumen ini dapat digunakan beberapa kali untuk mengukur obyek yang sama dalam waktu yang berbeda, dan akan menghasilkan data yang sama.

G. Teknik Analisis Data

Setelah data – data dalam penelitian ini terkumpul, selanjutnya peneliti menganalisa dan mengolah data sesuai dengan tujuan penelitian. Teknik analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah statistik deskriptif dan statistik inferensial. Tahapan analisis data dalam penelitian sebagai berikut:

1. Statistik Deskriptif

Teknik analisis data pada penelitian ini menggunakan statistik deskriptif. Statistik deskriptif digunakan untuk memberikan gambaran terhadap data yang diperoleh. Teknik analisis deskriptif kuantitatif adalah mengubah data dalam bentuk angka dengan menggunakan statistik deskriptif, dengan tujuan untuk lebih meringkas data agar lebih mudah dimengerti. Analisis deskriptif dilakukan terhadap data yang sudah terkumpul untuk memperjelas data dari masing-masing variabel.

Pada penelitian ini terdapat dua variabel, yaitu satu variabel bebas atau prediktor yang terdiri dari minat belajar, serta satu variabel terikat atau kriterium yaitu hasil belajar siswa. Data yang diperoleh dari lapangan, akan disajikan dalam bentuk deskripsi kategori dari masing-masing variabel, baik variabel bebas maupun variabel terikat yang akan ditampilkan adalah harga rata-rata (M), *Median* (Me), *Modus* (Mo), yang disajikan sebagai berikut :

a. *Mean* (M)

Mean merupakan teknik penjelasan kelompok yang didasarkan atas nilai rata-rata dari kelompok tersebut. Rata-rata ini diperoleh dengan menjumlahkan data seluruh individu dalam kelompok tersebut, kemudian dibagi dengan jumlah individu yang ada pada kelompok tersebut dengan rumus sebagai berikut :

Keterangan :
$$Me = \frac{\sum x_i}{n}$$

Me = Mean (rata – rata)

Σ = Epsilon (baca jumlah)

x_i = nilai x ke i sampai ke n

n = Jumlah Individu

(Sugiyono, 2015:36)

b. *Median* (Me)

Median adalah salah satu penjelasan kelompok yang didasarkan atas nilai tengah dari kelompok data yang telah disusun urutannya dari yang terkecil sampai yang terbesar atau sebaliknya.

c. *Modus* (Mo)

Modus merupakan teknik penjelasan kelompok yang didasarkan atas nilai yang sering muncul dalam kelompok tersebut.

d. *Standar Deviasi* (SD)

Standar deviasi atau simpangan baku dari data yang telah diperoleh dapat dihitung dengan rumus :

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

Keterangan :

a = Simpangan baku populasi

$\sum f_i$ = Jumlah data/Sampel

x_i = Varians sampel

\bar{x} = Rata - rata

n = Jumlah sampel

(Sugiyono, 2015: 57)

e. Tabel Distribusi Frekuensi

Distribusi frekuensi diperoleh dengan menggunakan perhitungan interval kelas, rentang data, dan panjang kelas. Langkah pertama dalam membuat tabel distribusi frekuensi adalah menentukan kelas interval dengan rumus Sturges seperti berikut:

Jumlah Kelas Interval = $1 + 3,3 \log n$ (jumlah sampel)

Rentang data = Nilai Tertinggi – Nilai Terendah + 1

Panjang Kelas = $\frac{\text{Rentang Data}}{\text{Jumlah Kelas Interval}}$

(Sugiyono, 2015: 36)

Setelah menghitung jumlah kelas interval, rentang data, panjang kelas maka langkah selanjutnya adalah menyusun interval kelas untuk memasukkan data guna mengetahui frekuensi pada setiap kelas interval.

f. Tabel Kecenderungan Kategori

Menentukan kecenderungan kategori dilakukan dengan mencari skor terendah ideal dan skor tertinggi ideal. Selanjutnya dari skor minimum sampai skor maksimum tersebut dibagi menjadi 3 kelompok mulai dari kriteria rendah, sedang dan tinggi. Rumus penentu kecenderungan kategori tersebut secara umum dapat dilihat pada tabel berikut ini :

Tabel 9. Rumus kecenderungan Kategori

Kelas	Interval Nilai (kelompok Skor)	Kategori
1.	$X < (\mu - 1,0 \sigma)$	Rendah
2.	$(\mu - 1,0 \sigma) \leq X < (\mu + 1,0 \sigma)$	Sedang
3.	$X \geq (\mu + 1,0 \sigma)$	Tinggi

(Syarifuddin Azwar, 2017: 109)

Keterangan :

- X = Skor perolehan responden
- μ = Mean
- σ = Deviasi Standar

2. Uji Persyaratan Analisis

Uji persyaratan analisis menggunakan statistik inferensial yang dilakukan sebelum uji hipotesis pada penelitian, hal ini agar hasil analisis data benar-benar memiliki tingkat keterpercayaan yang tinggi. Uji ini dimaksudkan untuk mengetahui apakah data berdistribusi normal dan apakah hubungan antar variabelnya linier. Apabila kedua prasyarat terpenuhi maka dapat dilanjutkan dengan statistik parametrik, namun apabila tidak terpenuhi maka dapat

menggunakan statistik non-parametrik. Adapun uji persyaratan analisis di bawah ini:

a. Uji Normalitas

Uji Normalitas digunakan untuk mengetahui apakah data yang didapatkan dari pengumpulan data variabel bebas (minat belajar) dan variabel terikat (hasil belajar) berdistribusi normal atau tidak. Uji normalitas dilakukan dengan menggunakan bantuan program komputer *SPSS* versi 16.0 dengan rumus *kolmogorof-smirnov* dengan taraf signifikan 5%. Cara mengetahui signifikan atau tidaknya dengan membandingkan nilai signifikansi pada hasil perhitungan menggunakan *SPSS* dengan membandingkan angka pada kolom Sig dengan α .

Jika $\text{Sig} > \alpha$ maka data berdistribusi **normal**.

Jika $\text{Sig} < \alpha$ maka data berdistribusi **tidak normal**.

b. Uji Linieritas

Uji linieritas yang dimaksud adalah suatu prosedur yang digunakan untuk mengetahui hubungan linier atau tidaknya antara variabel bebas (minat belajar) dan variabel terikat (hasil belajar) pada penelitian ini. variabel bebas dan variabel terikat dikatakan berhubungan linear apabila bila kenaikan skor variabel bebas diikuti oleh kenaikan variabel terikat. Uji linieritas pada penelitian ini dilakukan dengan menggunakan *test of linearity* dengan bantuan program komputer *SPSS* versi 16.0. Hubungan antar variabel linier atau tidak dapat dilakukan memperhatikan nilai signifikansinya, jika nilai signifikansi $>0,05$ ($\text{Sig} >0,05$) maka hubungan antar variabel dikatakan linier.

3. Uji Hipotesis

Uji hipotesis dilakukan setelah data hasil penelitian memenuhi syarat uji normalitas dan uji linieritas. Analisis uji hipotesis dalam penelitian ini menggunakan analisis *korelasi product moment*. Uji hipotesis ini dimaksudkan untuk mengetahui hubungan antara variabel bebas (minat belajar) dan variabel terikat (hasil belajar). Penghitungan uji hipotesis penelitian ini dibantu menggunakan program komputer *SPSS* versi 16.0. Setelah ditemukan harga r_{hitung} kemudian dibandingkan dengan r_{tabel} dengan taraf signifikansi 5%, maka hipotesis diterima apabila r_{hitung} lebih besar dari r_{tabel} sedangkan hipotesis ditolak apabila r_{hitung} lebih kecil dari r_{tabel} .

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Deskripsi Data Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan di SMK Negeri 3 Magelang yang berlokasi di JL Kapten Pierre Tendean N0.1 Magelang, Jawa Tengah. SMK Negeri 3 Magelang ini merupakan salah satu Sekolah Menengah Kejuruan di kota Magelang yang memiliki lima program keterampilan yang unggulan, yaitu Tata Busana, Tata Kecantikan, Jasa Boga, Akomodasi Perhotelan, dan Multi Media. Penelitian ini dilakukan bertujuan untuk membuktikan ada tidaknya hubungan antara minat belajar dengan hasil belajar menjahit kerah kemeja secara industri kelas XI tata busana di SMK N 3 Magelang. Data hasil penelitian terdiri dari dua variabel, yaitu variabel bebas (minat belajar) dan variabel terikat (hasil belajar).

Penelitian ini dilakukan pada kelas XI tata busana yang menempuh mata pelajaran pembuatan busana industri dengan kompetensi dasar menjahit kerah kemeja secara industri pada bulan april 2018. Sampel penelitian yang digunakan dalam pengambilan data sesuai dengan perhitungan *simple random sampling* sebanyak 82 siswa dari jumlah keseluruhan 101 siswa. Jumlah kelas yang menjadi subjek penelitian ini sebanyak tiga kelas, dengan distribusi siswa masing-masing kelas adalah XI tata busana 1 berjumlah 27 siswa, XI tata busana 2 berjumlah 27 siswa, dan XI tata busana 3 berjumlah 28 siswa.

Teknik pengumpulan data penelitian ini menggunakan metode kuesioner untuk pengambilan data variabel minat belajar dan metode dokumentasi untuk variabel hasil belajar. Data minat belajar diperoleh dari angket tertutup dengan

sembilan belas butir soal pernyataan menggunakan skala *likert* yang memiliki empat pilihan jawaban, yakni : sangat tidak setuju (STS), tidak setuju (TS), setuju (S), dan sangat setuju (SS). Data variabel hasil belajar diperoleh dari dokumentasi guru berupa hasil belajar menjahit kerah kemeja secara industri pada mata pelajaran pembuatan busana industri pada tahun ajaran 2018/2019 yang disajikan dalam deskripsi data meliputi mean, median, modus, distribusi frekuensi dan kecenderungan kategori, sedangkan untuk mengukur. Berikut ini akan dibahas mengenai pengolahan data tiap- tiap variabel yang telah dilakukan dengan bantuan program komputer *SPSS* versi 16,0 :

1. Minat Belajar Siswa

Data variabel minat belajar diperoleh melalui angket belajar yang terdiri dari sembilan belas butir pernyataan. Angket minat belajar ini menggunakan skala *likert* dengan 4 alternatif jawaban yakni : sangat tidak setuju (STS), tidak setuju (TS), setuju (S), dan sangat setuju (SS) dengan skor tertinggi 4 dan skor terendah 1. Data minat belajar yang diperoleh mencakup tiga indikator, yaitu : 1) adanya perasaan senang, 2) adanya perhatian siswa, dan 3) adanya partisipasi siswa.

Data variabel minat belajar peroleh dari angket yang diisi oleh delapan puluh dua siswa. Berdasarkan data dari variabel minat belajar tersebut, diperoleh skor maksimal sebesar 64 dan skor minimal sebesar 47. Hasil analisis *Mean* (M) sebesar 53,94, *Median* (Me) sebesar 53,00, *Modus* (Mo) sebesar 47, dan *Standar Deviasi* (SD) 5,412.

Penentuan jumlah kelas interval menggunakan rumus, yaitu $1+3,3 \text{ Log } n$, dimana n adalah jumlah sampel atau responden. Dari perhitungan diketahui bahwa

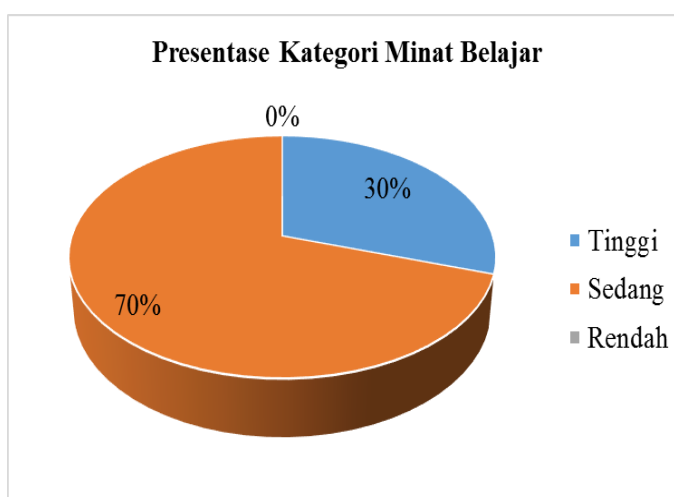
$n = 82$, sehingga jumlah kelas interval yang diperoleh adalah $1+3,3 \text{ Log } 82 = 7,312$ dibulatkan menjadi 7 kelas interval. Rentang data diperoleh dari menghitung jumlah skor maksimum dikurangi jumlah skor minimum, sehingga jumlah rentang data yang diperoleh $64 - 47 = 17$. Sedangkan panjang kelas diperoleh dengan menghitung rentang data : panjang kelas, yaitu $17 : 7 = 2,4$ yang dibulatkan menjadi 2.

Penentuan kecenderungan variabel minat belajar siswa dilakukan setelah mengetahui nilai minimum (X_{min}) dengan menghitung jumlah total pernyataan dikali dengan setiap skor minimal butir pernyataan sebesar 1 dan nilai maksimum (X_{max}) dengan menghitung jumlah total pernyataan dikali dengan setiap skor maksimal butir pernyataan sebesar 4. Pernyataan dalam penelitian berjumlah 19, jadi nilai minimum (X_{min}) sebesar $19 \times 1 = 19$ dan nilai maksimal (X_{max}) sebesar $19 \times 4 = 76$, maka selanjutnya mencari *Mean Ideal* (M_i) dengan menghitung $\frac{1}{2}$ (Nilai Minimal + Nilai maksimal), sehingga diperoleh $\frac{1}{2}(76+19) = 47,5$ dibulatkan menjadi 48, dan *standar deviasi Ideal*(SD_i) dengan menghitung $\frac{1}{6}$ (nilai maksimal – nilai minimal), sehingga diperoleh $\frac{1}{6}(76 - 19) = 9,5$ dibulatkan menjadi 10. Penentuan kriteria kecenderungan kategori variabel minat belajar siswa disajikan pada Tabel 10.

Tabel 10. Kecenderungan Kategori Minat

No	Interval Nilai (Kelompok Skor)	Frekuensi	Presentase %	Interprestasi
1	$X \geq 58$	25	30	Tinggi
2	$38 \leq X < 58$	57	70	Sedang
3	$X < 38$	0	0	Rendah
Jumlah		82	100	

Berdasarkan tabel di atas, kecenderungan minat belajar siswa dapat digambarkan diagram berikut



Gambar 3. Diagram Presentase Kecenderungan Kategori Minat Belajar

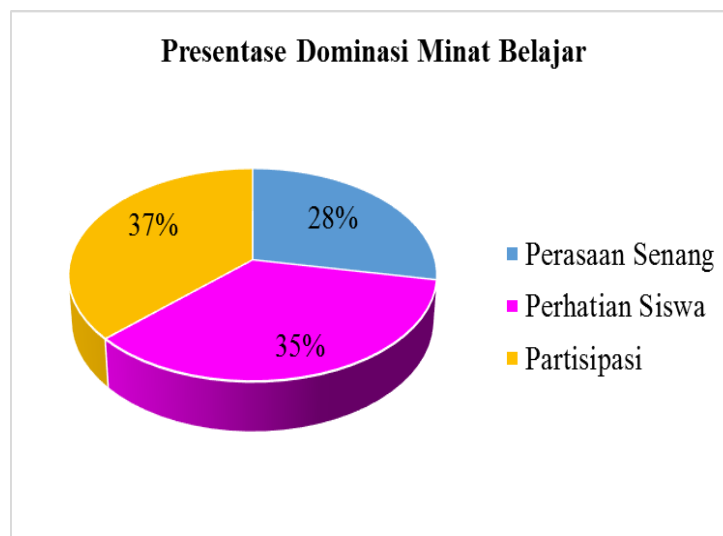
Berdasarkan tabel dan gambar diagram diatas, hasil perhitungan data variabel minat belajar diperoleh skor rata-rata sebesar 54. Skor rata-rata tersebut terletak pada kategori sedang dengan presentase pada kategori tinggi sebesar 70%, sehingga dapat diinterpretasikan bahwa minat belajar siswa dalam mengikuti pembelajaran praktik pembuatan busana industri dengan kompetensi dasar menjahit kerah kemeja secara industri di SMK Negeri 3 Magelang berada pada kategori sedang.

Minat belajar dipengaruhi oleh 3 faktor, yaitu : perasaan senang siswa, perhatian siswa, dan partisipasi siswa. Berdasarkan dari perhitungan dan olah data, presentasi dominasi minat belajar dijelaskan dilihat pada Tabel 11.

Tabel 11. Minat Belajar Ditinjau Dari Sub Indikator

NO	Sub Indikator	Jumlah	Presentase (%)
1	Perasaan Senang	1197	28
2	Perhatian Siswa	1598	35
3	Partisipasi	1628	37
		Jumlah	100

Berdasarkan tabel di atas, dominasi minat belajar siswa dapat digambarkan diagram



Gambar 4. Diagram Presentase Minat Belajar ditinjau dari Sub Indikator

Analisis hasil penelitian pada tabel dan diagram diatas, menunjukkan faktor yang lebih dominan dalam minat belajar adalah faktor peartisipasi siswa dengan persentase sebesar 37%,kemudian urutan selanjutnya adalah perhatian siswa dengan persentase sebesar 35%, dan urutan terakhir adalah perasaan senang dengan presentase sebesar 28%. sehingga dapat disimpulkan bahwa faktor partisipasi siswa lebih mendominasi daripada faktor partisipasi dan perasaan senang. Berdasarkan perhitungan yang telah dilakukan dengan program komputer SPSS versi 16.0, berikut akan hasil perhitungan data untuk masing-masing faktor minat :

a. Perasaan Senang

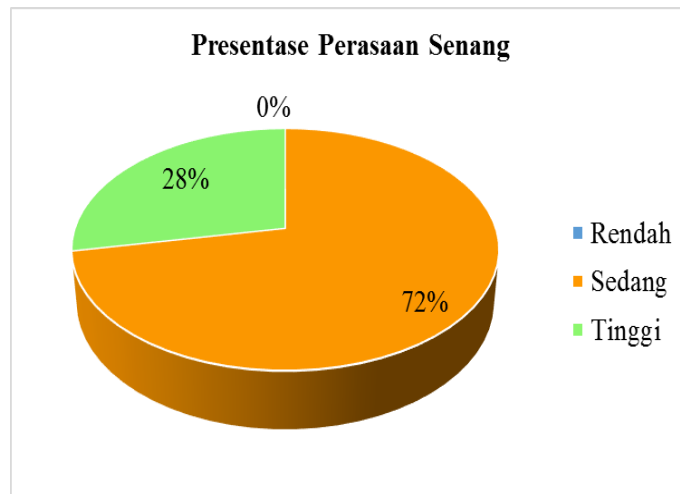
Pada angket minat belajar, untuk indikator perasaan senang jumlah butir pernyataan sebanyak 5 butir dengan skala skor 1-4 pada setiap butirnya. Berdasarkan hasil perhitungan dengan program komputer *SPSS* versi 16.0 diperoleh hasil analisis *Mean* (M) sebesar 14,60, *Median* (Me) sebesar 14,00, *Modus* (Mo) sebesar 13, dan *Standar Deviasi* (SD) 1,514.

Hasil skor minimal sebesar 9 dan hasil skor maksimal sebesar 20. Selanjutnya untuk mengetahui tinggi rendahnya kecenderungan indikator perasaan senang dapat diketahui melalui Nilai minimal ideal sebesar 5, nilai maksimal ideal sebesar 20, *Mean Ideal* (Mi) sebesar 12,5 yang dibulatkan menjadi 13 dan *standar deviasi Ideal* (SDi) sebesar 2,5 yang dibulatkan menjadi 3. Kecenderungan kategori perasaan senang dapat dilihat pada Tabel 12.

Tabel 12. Kecenderungan Kategori Indikator Perasaan Senang

No	Interval Nilai (Kelompok Skor)	Frekuensi	Presentase %	Interprestasi
1	$X \geq 16$	23	28	Tinggi
2	$10 \leq X < 16$	59	72	Sedang
3	$X < 10$	0	0	Rendah
Jumlah		82	100	

Berdasarkan perhitungan dari tabel diatas, dapat digambarkan pada diagram Gambar 5 :



Gambar 5. Diagram Presentase Kecenderungan Perasaan Senang

Berdasarkan perhitungan dari tabel dan diagram di atas, dari 82 siswa yang menjadi responden atau sampel penelitian, diperoleh hasil kecenderungan perasaan senang tertinggi berada pada kategori sedang dengan presentase sebesar 72% dalam mengikuti pembelajaran menjahit kerah kemeja secara industri.

b. Perhatian Siswa

Pada angket minat belajar, untuk indikator perhatian siswa jumlah butir pernyataan sebanyak 7 butir yang diperoleh dari angket yang diisi oleh 82 responden atau sampel. Berdasarkan hasil perhitungan dengan program komputer SPSS versi 16.0 diperoleh hasil analisis *Mean* (M) sebesar 19,49, *Median* (Me) sebesar 19,00, *Modus* (Mo) sebesar 17, dan Standar Deviasi (SD) 2,212.

Hasil skor minimal sebesar 16 dan hasil skor maksimal sebesar 25. Selanjutnya untuk mengetahui tinggi rendahnya kecenderungan indikator perhatian siswa dapat diketahui melalui Nilai minimal ideal sebesar 7, nilai maksimal ideal sebesar 28, *Mean* Ideal (Mi) sebesar 17,5 yang dibulatkan menjadi

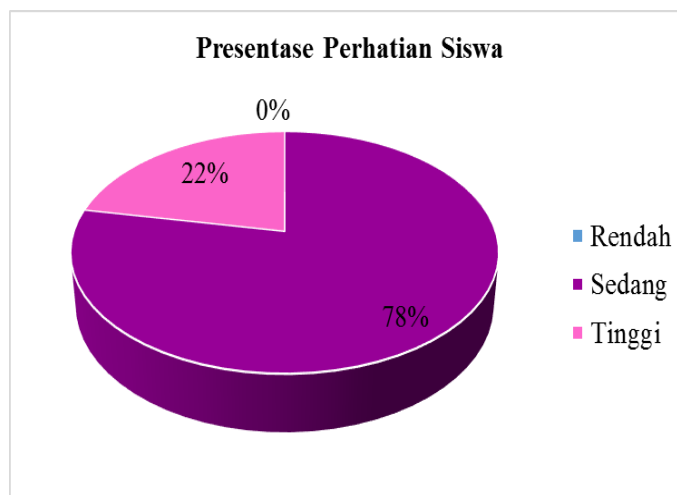
18 dan *standar deviasi* Ideal (SDi) sebesar 3,5 yang dibulatkan menjadi 4.

Kecenderungan kategori indikator perhayian siswa dapat dilihat pada tabel 13.

Tabel 13. Kecenderungan Kategori Indikator Perhatian Siswa

No	Interval Nilai (Kelompok Skor)	Frekuensi	Presentase %	Interprestasi
1	$X \geq 22$	18	22	Tinggi
2	$17 \leq X < 22$	64	78	Sedang
3	$X < 17$	0	0	Rendah
Jumlah		82	100	

Berdasarkan perhitungan dari tabel diatas, dapat digambarkan pada diagram berikut :



Gambar 6. Diagram Presentase Kecenderungan Perhatian Siswa

Berdasarkan perhitungan dari tabel dan diagram di atas, dari 82 siswa yang menjadi responden atau sampel penelitian, diperoleh hasil kecenderungan perhatian siswa yang tertinggi berada pada kategori sedang dengan presentase sebesar 78% dalam mengikuti pembelajaran menjahit kerah kemeja secara industri.

c. Partisipasi Siswa

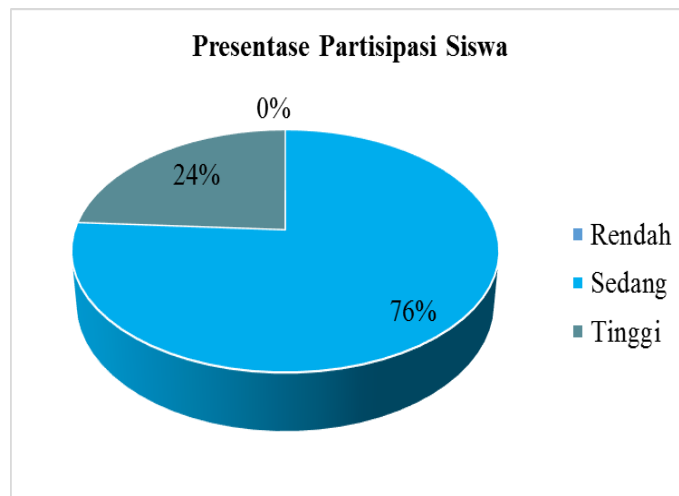
Pada angket minat belajar, untuk indikator perasaan senang jumlah butir pernyataan sebanyak 7 butir dengan skala skor 1-4 pada setiap butirnya. Berdasarkan hasil perhitungan dengan program komputer *SPSS* versi 16.0 diperoleh hasil analisis *Mean* (M) sebesar 19,85, *Median* (Me) sebesar 20,00, *Modus* (Mo) sebesar 18, dan Standar Deviasi (SD) 2,050.

Hasil skor minimal sebesar 17 dan hasil skor maksimal sebesar 25. Selanjutnya untuk mengetahui tinggi rendahnya kecenderungan indikator perhatian siswa dapat diketahui melalui Nilai minimal ideal sebesar 7, nilai maksimal ideal sebesar 28, *Mean* Ideal (Mi) sebesar 17,5 yang dibulatkan menjadi 18 dan *standar deviasi* Ideal (SDi) sebesar 3,5 yang dibulatkan menjadi 4. Kecenderungan kategori indikator partisipasi siswa dapat dilihat pada Tabel 14.

Tabel 14. Kecenderungan Kategori Indikator Partisipasi Siswa

No	Interval Nilai (Kelompok Skor)	Frekuensi	Presentase %	Interprestasi
1	$X \geq 22$	20	24	Tinggi
2	$18 \leq X < 22$	62	76	Sedang
3	$X < 18$	0	0	Rendah
Jumlah		82	100	

Berdasarkan perhitungan dari tabel diatas, dapat digambarkan diagram diagram Gambar 7 :



Gambar 7. Diagram Kecenderungan Partisipasi Siswa

Berdasarkan perhitungan dari tabel dan diagram di atas, dari pengambilan data dengan jumlah 82 siswa yang menjadi responden atau sampel penelitian, diperoleh hasil kecenderungan partisipasi siswa kategori tertinggi berada pada kategori sedang dengan presentase sebesar 76% dalam mengikuti pembelajaran menjahit kerah kemeja secara industri.

2. Hasil Belajar

Data variabel hasil belajar diperoleh melalui hasil yang dicapai oleh siswa dalam belajar praktik pembuatan busana yang berupa nilai dalam aspek afektif, kognitif, dan psikomotorik dalam praktik pembuatan busana Industri kompetensi dasar menjahit kerah kemeja secara industri. Cara mendapatkan data hasil belajar mata pelajaran praktik menjahit kerah kemeja secara industri diperoleh dari hasil dokumentasi yang diarsipkan oleh guru pengajar mata pelajaran tersebut. Data dokumen nilai ini menggunakan batas nilai KKM yaitu 75. Berdasarkan data variabel hasil belajar yang dihitung menggunakan program

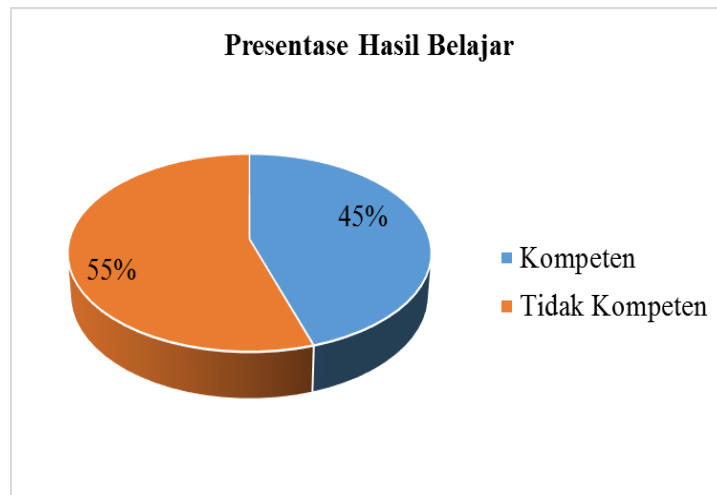
komputer SPSS versi 16.0, diperoleh skor minimal sebesar dan skor maksimal sebesar . Hasil analisis *Mean* (M) sebesar 73,13, *Median* (Me) sebesar 72,00, *Modus* (Mo) sebesar 75, dan *Standar Deviasi* (SD) sebesar 3,774.

Penentuan jumlah kelas interval menggunakan rumus, yaitu $1+3,3 \text{ Log } n$, dimana n adalah jumlah sampel atau responden. Dari perhitungan diketahui bahwa $n = 82$, sehingga jumlah kelas interval yang diperoleh adalah $1+3,3 \text{ Log } 82 = 7,312$ dibulatkan menjadi 7 kelas interval. Rentang data diperoleh dari menghitung jumlah skor maksimum dikurangi jumlah skor minimum, sehingga jumlah rentang data yang diperoleh $80 - 68 = 12$. Sedangkan panjang kelas diperoleh dengan menghitung rentang data : panjang kelas, yaitu $12 : 7 = 1,7$ yang dibulatkan menjadi 2. Penentuan kecenderungan variabel hasil belajar digolongkan menggunakan acuan KKM (Kriteria Ketuntasan Minimal) yang digunakan sebagai standar pencapaian kompetensi di SMK Negeri 3 Magelang dengan nilai kriteria ketuntasan minimal sebesar 75. Berikut adalah data hasil belajar yang digolongkan sesuai kriteria batas kompetensi dengan menggunakan nilai KKM SMK Negeri 3 Magelang, kemudian disajikan dalam tabel kecenderungan kategori hasil belajar yang dapat dilihat pada Tabel 15.

Tabel 15. Kecenderungan Hasil Belajar

No	Interval Nilai (Kelompok Skor)	Frekuensi	Presentase %	Interprestasi
1	$Y > 75$	37	45	Kompeten
2	$Y \leq 75$	45	55	Tidak Kompeten
Jumlah		82	100	

Berdasarkan distribusi frekuensi hasil belajar siswa di atas, dapat digambarkan pada diagram sebagai berikut :



Gambar 8. Diagram Presentase Kecenderungan Kategori Hasil Belajar

Berdasarkan tabel dan dgambar diagram diatas, belajar siswa menunjukkan sebanyak 55% berada kedalam kategori tidak kompeten dan 45% siswa berada dalam kategori kompeten.sehingga dapat diinterpretasikan kecenderungan kategori pada variabel hasil belajar pada kompetensi menjahit kerah kemeja secara industri dalam mata pelajaran pembuatan busana industri di SMK Negeri 3 Magelang termasuk dalam kategori tidak kompeten, yaitu sebanyak 45 siswa dari jumlah keseluruhan 82 siswa.

B. Pengujian Persyaratan Analisis

Dalam penelitian ini sebelum melakukan uji hipotesis, terlebih dahulu dilakukan uji persyaratan analisis. Uji persyaratan analisis ini adalah uji persyaratan data yang meliputi: uji normalitas, uji linieritas, hingga akhirnya

dilanjutkan dengan uji hipotesis. Untuk lebih jelasnya, maka pengujian persyaratan analisis data akan dijabarkan, berikut adalah penjelasannya.

1. Uji Normalitas

Uji normalitas data bertujuan untuk mengetahui apakah variabel dalam penelitian berdistribusi normal atau tidak. Uji normalitas merupakan salah satu prasyarat yang digunakan untuk mengetahui korelasi variabel. Normalitas diujikan pada masing –masing variabel penelitian, yaitu meliputi : minat belajar dan hasil belajar siswa. Uji normalitas dilakukan dengan menggunakan program komputer SPSS versi 16.0. Teknik analisis yang digunakan untuk pengujian normalitas ini adalah *kolmogorov-smirnov* pada taraf pengujian 0,05 (0,5%). Sebaran data dikatakan berdistribusi normal apabila nilai signifikansi lebih besar dari 0,05. Hasil normalitas untuk masing –masing variabel penelitian disajikan pada Tabel 16.

Tabel 16. Hasil Uji Normalitas

No	Variabel	Asymp. Sig (2-tailed)	Nilai Signifikansi	Keterangan
1.	Minat Belajar	0,115	$P > 0,05$	Normal
2.	Hasil Belajar pembuatan busana industri	0,076	$P > 0,05$	Normal

Sumber : Data Primer Diolah, 2018

Berdasarkan hasil uji normalitas data pada tabel di atas, didapatkan adalah hasil signifikansi untuk variabel minat belajar sebesar 0,115 dan hasil belajar pembuatan busana industri sebesar 0,076, nilai tersebut lebih besar dari 0,05 sehingga dapat disimpulkan bahwa sebaran data pada kedua variabel dalam penelitian ini berdistribusi normal.

2. Uji Linieritas

Uji linieritas pada penelitaian ini bertujuan untuk mengetahui apakah variabel bebas (minat belajar) dan variabel terikat (hasil belajar) mempunyai hubungan linier atau tidak. Uji linieritas ini dilakukan dengan menggunakan program komputer *SPSS* versi 16.0. Kriteria pengujian linieritas ini adalah jika nilai signifikansi lebih besar dari 0,05, maka hubungan antara variabel bebas dengan variabel terikat adalah linier. Hasil uji coba linieritas dapat dilihat pada Tabel 17.

Tabel 17. Hasil Uji Linieritas

Variabel	Sig.	Keterangan
Minat Belajar dengan Hasil Belajar Pembuatan Busana Industri	0,606	Linier

Berdasarkan hasil perhitungan di atas, dengan menggunakan program komputer *SPSS* versi 16.0 menu jukan bahwa nilai signifikansi *deviation from linearity* adalah 0, 282 yang mana lebih besar dari 0,05. Dari hasil perhitungan tersebut, maka dapat disimpulkan bahwa terdapat linier secara signifikan antara variabel bebas dan variabel terikat.

C. Pengujian Hipotesis

Hipotesis dalam penelitian ini adalah “Terdapat hubungan yang positif dan signifikan antara minat belajar dengan hasil belajar menjahit kerah kemeja secara industri kelas XI tata busana di SMK Negeri 3 Magelang”. Hasil uji persyaratan analisis telah dilakukan. Dari hasil uji normalitas dan uji linieritas adalah masing- masing variabel normal dan memiliki keterikatan linier yang baik, sehingga dapat dilanjutkan dengan pengujian hipotesis. Pengujian hipotesis

menggunakan analisis korelasi. Dasar pengambilan keputusan menggunakan koefisien korelasi (r_{xy}). Koefisien yang diperoleh menunjukkan besarnya hubungan yang terjadi antara variabel bebas (X) yaitu minat belajar siswa dengan variabel terikat (Y) yaitu hasil belajar. Jika koefisien korelasi bernilai positif antara variabel bebas (minat belajar) dan variabel terikat (hasil belajar). Sedangkan untuk menguji signifikansi adalah dengan membandingkan nilai r_{hitung} lebih besar dari r_{tabel} pada taraf signifikansi 5%, maka hubungan tersebut signifikan. Sebaliknya jika nilai r_{hitung} lebih kecil dari r_{tabel} maka hubungan tersebut tidak signifikan. Untuk menguji hipotesis tersebut maka digunakan analisis korelasi *Product Moment*. Hasil dari analisis korelasi yang dilakukan dengan menggunakan program komputer *SPSS* versi 16.0, dapat dilihat pada Tabel 18.

Tabel 18. Hasil Korelasi *Product Moment*

Variabel	r_{hitung}	r_{tabel}	Sig
Minat Belajar dengan Hasil Belajar	0,678	0,217	0,000

Sumber data : Data Primer Diolah, 2018

Berdasarkan tabel di atas, maka dapat diketahui bahwa nilai r_{hitung} lebih besar dari r_{tabel} ($0,678 > 0,217$) dengan demikian berdasarkan pedoman interpretasi koefisien korelasi, ditunjukkan bahwa terjadi hubungan positif dan signifikan antara minat belajar dengan hasil belajar, hal ini juga didukung dengan nilai signifikansi, jika nilai signifikansi lebih kecil dari *level of significance* ($sig < 0,05$) berarti terdapat hubungan yang signifikan antara variabel bebas (minat belajar) dan variabel terikat (hasil belajar). Nilai signifikansi sebesar pada penelitian ini adalah 0,000, yang berarti kurang dari 0,05 ($0,000 < 0,05$). Dari hasil tersebut, maka hipotesis dalam penelitian ini adalah Hipotesis diterima. Hasil analisis *product moment* menunjukkan bahwa terdapat hubungan yang positif dan

signifikan antara minat belajar dengan hasil belajar menjahit kerah kemeja secara industri kelas XI tata busana di SMK Negeri 3 Magelang.

D. Pembahasan Hasil Penelitian

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui ada tidaknya hubungan antara minat belajar dengan hasil belajar menjahit kerah kemeja pada siswa kelas XI Tata Busana di SMK Negeri 3 Magelang. Penelitian ini memiliki dua variabel yaitu variabel bebas yaitu minat belajar (X) dan variabel terikat yaitu hasil belajar (Y). Pada bagian ini akan dilakukan pembahasan dari hasil penelitian yang telah dilakukan.

1. Minat Belajar Siswa Kelas XI Tata Busana di SMK Negeri 3 Magelang

Data variabel minat belajar siswa diperoleh melalui angket yang terdiri dari Sembilan belas butir soal pernyataan dengan empat alternatif jawaban yang diisi oleh 19 siswa. Data minat belajar yang diperoleh mencakup tiga indikator yaitu;(1) adanya perasaan senang (2) adanya perhatian siswa, (3) adanya partisipasi siswa. Hasil penelitian menunjukkan bahwa minat belajar siswa berada dalam kategori sedang dengan presentase kumulatif sebesar 70%. Hal ini menunjukkan minat belajar siswa kelas XI Tata Busana dalam mengikuti pembelajaran menjahit kerah kemeja secara industri siswa memiliki perasaan senang saat mengikuti pembelajaran, memperhatikan terhadap materi yang disampaikan, dan ikut berpartisipasi secara aktif saat pembelajaran berlangsung. Hal ini Senada dengan pendapat Mulyasa (2014:192) yang mengatakan bahwa Minat merupakan kecenderungan dan kegairahan yang tinggi atau keinginan yang besar terhadap sesuatu, sehingga didalam diri siswa yang berminat akan memiliki perasaan senang, perhatian, dan partisipasi lebih banyak dan intensif yang secara tidak langsung mengakibatkan belajar menjadi giat serta dapat terjadi perubahan

perilaku yang bersifat intensional, positif, serta efektif dalam pencapaian hasil belajar. Hal-hal yang mempengaruhi minat belajar lebih didominasi oleh partisipasi siswa daripada faktor perasaan senang dan perhatian siswa. Pembahasan mengenai faktor partisipasi, perhatian dan perasaan senang akan dijabarkan sebagai berikut :

a. Partisipasi Siswa

Berdasarkan analisis hasil penelitian minat belajar siswa pada kelas XI Tata Busana di SMK Negeri 3 Magelang adalah faktor yang paling tinggi yang mempengaruhi atau paling dominan pada minat belajar siswa. Partisipasi siswa ini menunjukkan bahwa siswa yang memiliki minat terhadap pembelajaran menjahit kerah kemeja secara industri, maka dalam mengikuti pembelajaran siswa akan melakukan interaksi yang selaras dengan guru dan teman-teman saat pembelajaran berlangsung, seperti berdiskusi, bertanya kepada guru saat diberikan kesempatan bertanya dan menjawab pertanyaan yang diberikan oleh guru. Siswa juga akan mandiri dalam mengerjakan tugas atau dalam menyelesaikan setiap masalah yang dihadapi tanpa rasa putus asa, serta siswa akan memiliki rasa bertanggung jawab dalam mengerjakan tugas yang dimiliki.

b. Perhatian Siswa

Berdasarkan analisis hasil penelitian minat belajar siswa pada kelas XI Tata Busana di SMK Negeri 3 Magelang adalah faktor perhatian siswa berada pada urutan kedua yang mempengaruhi pada minat belajar siswa. Perhatian siswa menunjukkan bahwa siswa yang memiliki minat terhadap pembelajaran menjahit kerah kemeja secara industri, maka dalam mengikuti pembelajaran siswa akan mendengarkan dan memperhatikan apa yang disampaikan oleh guru seperti :

mencatat materi yang bersifat teori, mencoba menjahit sesuai dengan intruksi yang diberikan oleh guru. Siswa akan memiliki rasa ingin tahu yang tinggi terhadap materi yang disampaikan, sehingga siswa menambah wawasan dengan belajar dan mencari tahu sendiri hal-hal yang berhubungan dengan menjahit kerah kemeja secara industri, serta siswa akan menghindari hal-hal yang mengganggu saat pembelajaran berlangsung, seperti : berbicara dengan teman, mengerjakan tugas dari mata pelajaran lain, meletakkan kepala diatas meja saat materi bersifat teori berlangsung, ataupun melamun saat guru sedang menjelaskan.

c. Perasaan Senang

Berdasarkan analisis hasil penelitian minat belajar siswa pada kelas XI Tata Busana di SMK Negeri 3 Magelang perasaan senang adalah faktor yang berada pada urutan ketiga atau paling rendah dari faktor-faktor lain yang mempengaruhi pada minat belajar siswa. Perasaan senang menunjukkan bahwa siswa yang memiliki minat terhadap pembelajaran menjahit kerah kemeja secara industri, maka siswa akan hadir sebelum pembelajaran dimulai. Siswa akan bersungguh-sungguh dalam mengikuti pembelajaran, serta tidak adanya rasa bosan saat mengikuti pembelajarn menjahit kerah kemeja secara industri.

2. Hasil Belajar Menjahit Kerah Kemeja Secara Industri Siswa Kelas XI Tata Busana di SMK Negeri 3 Magelang

Hasil penelitian yang diperoleh dari hasil belajar siswa diperoleh dari analisis data dokumentasi hasil belajar siswa XI Tata Busana di SMK Negeri 3 Magelang dengan jumlah sampel atau responden sebanyak 82 siswa, menunjukkan bahwa siswa yang kompeten sebanyak 37 siswa dan siswa yang tidak kompeten sebanyak 45 siswa. Standar KKM menggunakan standar yang

digunakan di SMK Negeri 3 Magelang pada Kompetensi menjahit kerah kemeja secara industri pada mata pelajaran produktif pembuatan busana industri dengan nilai KKM sebesar 75. Sebanyak 45 siswa tidak kompeten itu artinya siswa belum memenuhi kriteria penilaian yang telah ditentukan pada kompetensi dasar menjahit kerah kemeja secara industri. Hal ini sependapat dengan Eko Mulyadi (387: 2015) bahwa hasil belajar yang tercapai menurut kemampuan dan ditandai dengan perkembangan serta perubahan tingkah laku pada diri seseorang yang diperlukan dari belajar dengan waktu tertentu.

3. Hubungan Antara Minat Belajar dengan Hasil Belajar Menjahit Kerah Kemeja secara Industri di SMK Negeri 3 Magelang

Hasil data variabel minat belajar yang diperoleh dari angket dengan 19 butir pernyataan dan variabel hasil belajar yang diperoleh dari dokumentasi hasil belajar siswa pada kompetensi dasar menjahit kerah kemeja secara industri ini kemudian di analisis dengan korelasi *product moment* menunjukkan bahwa terdapat hubungan yang positif dan signifikan antara minat belajar dengan hasil belajar. Hal ini sejalan dengan pendapat Dalyono (2009 : 132), bahwa minat belajar yang besar cenderung menghasilkan prestasi belajar yang tinggi, dan sebaliknya jika minat belajar kurang maka akan menghasilkan prestasi yang rendah. Artinya meningkatnya minat belajar siswa akan membawa kenaikan pada hasil belajar siswa, begitupun sebaliknya.

Hal ini didukung dengan sikap siswa yang hadir beberapa menit sebelum pembelajaran dimulai, karena siswa ingin mempersiapkan segala kelengkapan yang dibutuhkan pada saat pembelajaran berlangsung sehingga siswa tidak terhambat saat mengikuti pembelajaran menjahit kerah kemeja secara industri,

selain itu siswa juga mencari tahu sendiri hal – hal yang berhubungan dengan materi menjahit kerah kemeja secara industri, karena siswa merasa materi tersebut sangat penting yang merupakan kemampuan dasar yang harus dikuasai.

Hasil dari analisis data penelitian minat belajar tidak sesuai dengan data wawancara dan observasi awal. Data awal menunjukkan bahwa minat belajar siswa kurang dengan indikasi saat pembelajaran berlangsung siswa sering mengobrol dan bercanda dengan teman saat pembelajaran berlangsung, melamun dan bahkan meletakkan kepala diatas meja saat pelajaran bersifat teori berlangsung bahkan ada siswa yang mengerjakan tugas pelajaran lain. Hanya beberapa siswa yang memperhatikan penjelasan dari guru, serta saat guru mengajukan pertanyaan, hanya beberapa siswa menjawab pertanyaan dari guru tersebut. Begitu pula saat guru memberikan kesempatan kepada siswa untuk mengajukan pertanyaan yang berkaitan dengan materi yang disampaikan oleh guru pada saat pembelajaran, hal tersebut juga didukung oleh pernyataan guru saat dilakukan wawancara dan observasi. Namun hasil dari pengambilan pada sampel menunjukkan hasil minat belajar siswa berada dalam kategori sedang. Ketidak sesuaian data yang diperoleh dengan data observasi awal disebabkan oleh ketidak sesuai siswa mengisi angket, sehingga siswa dalam mengisi angket tidak disesuaikan dengan keadaan aslinya dengan kata lain siswa tidak mengisi dengan jawaban yang sejujur-jujurnya, atau siswa tidak mampu menilai dirinya sendiri sehingga dalam pengisian angket dilakukan secara asal. Berdasarkan hal tersebut hasil minat belajar menjadi berada dalam kategori sedang, sehingga tidak sesuai dengan data observasi awal.

Hasil perhitungan dan analisis penelitian ini, menggunakan *product moment* yang telah dilakukan dengan bantuan program komputer *SPSS* versi 16.0 diperoleh nilai r_{hitung} lebih besar dari r_{tabel} ($0,606 > 0,217$) dengan jumlah responden atau sampel sebanyak 82 siswa dengan taraf signifikansi 5%, menunjukkan dari kedua variabel terdapat hubungan yang positif dan signifikan, dengan kata lain bahwa hipotesis pada penelitian ini diterima.

Berdasarkan hasil perhitungan dan analisis data tersebut, penelitian ini menjawab hipotesis yang telah diajukan bahwa “terdapat hubungan positif dan signifikan antara minat belajar dengan hasil belajar menjahit kerah kemeja secara industri kelas XI Tata Busana di SMK Negeri 3 Magelang” atau dengan kata lain hipotesis ini diterima atau terbukti.

E. Keterbatasan Penelitian

Penelitian ini memiliki beberapa keterbatasan karena metodologi penelitian yang digunakan, keterbatasan tersebut dikarenakan hal sebagai berikut:

1. Peneliti ini menggunakan angket tertutup, sehingga jawaban tidak dapat mengontrol kejujuran responden saat melakukan pengisian angket. Ada kemungkinan responden menjawab dengan asal dan mengisi angket tanpa menyesuaikan keadaan sebenarnya atau bisa terpengaruh oleh teman yang menyebabkan jawaban yang diberikan tidak objektif
2. Hasil penelitian hanya berlaku bagi populasi pada penelitian, sehingga tidak dapat digeneralisasikan pada subjek yang lebih luas.

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

A. Simpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan yang diperoleh dari analisis data yang dilakukan, maka dapat ditarik kesimpulan bahwa :

1. Minat Belajar siswa kelas XI Tata Busana di SMK Negeri 3 Magelang dalam mengikuti pembelajaran pada menjahit kerah kemeja secara industri, dengan jumlah sampel atau responden sebanyak 82 siswa, berdasarkan minat belajar siswa yang menunjukkan *Mean* sebesar 53,94 yang pada kategori sedang dengan presentase 70% itu artinya dalam proses pembelajaran siswa memiliki perasaan senang saat mengikuti pembelajaran, serta siswa mempunyai perhatian dan partisipasi aktif saat pembelajaran berlangsung.
2. Hasil belajar siswa kelas XI Tata Busana di SMK Negeri 3 Magelang dalam mengikuti pembelajaran pada menjahit kerah kemeja secara industri pada mata pelajaran pembuatan busana industri berdasarkan acuan kriteria ketuntasan minimal yaitu 75, maka hasil belajar tersebut menunjukkan berada dalam kategori tidak kompeten dengan presentase sebesar 55%, ini menunjukkan bahwa siswa belum mampu memenuhi kriteria penilaian yang telah ditentukan.
3. Terdapat hubungan yang positif dan signifikan antara minat belajar dengan hasil belajar menjahit kerah kemeja secara industri kelas XI Tata Busana di SMK Negeri 3 Magelang. Melalui hasil analisis *product moment* yang telah dilakukan dengan menggunakan program komputer *SPSS* versi 16.0 diperoleh nilai r_{hitung} lebih besar dari r_{tabel} ($0,606 > 0,217$) dengan jumlah responden atau sampel sebanyak 82 siswa dengan taraf signifikansi 5%, menunjukkan bahwa

dari kedua variabel terdapat hubungan yang positif dan signifikan, dengan kata lain hipotesis pada penelitian ini dapat diterima dan dibuktikan.

B. Implikasi

Hasil dari penelitian ini menunjukkan bahwa terdapat hubungan yang positif dan signifikan antara variabel minat belajar dengan variabel hasil belajar. Sehingga untuk meningkatkan hasil belajar dalam pembelajaran menjahit kerah kemeja secara industri, siswa harus meningkatkan pula minat belajarnya. Dalam meningkatkan minat belajar, faktor internal yang menjadi faktor utama. Indikator minat belajar antara lain seperti: perasaan senang siswa terhadap mata pelajaran atau materi yang disampaikan, perhatian siswa saat pembelajaran dan partisipasi siswa saat pembelajaran berlangsung.

C. Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, menunjukkan bahwa minat belajar memiliki berhubungan yang positif dan signifikan dengan hasil belajar menjahit kerah kemeja secara industri, maka beberapa saran yang dapat penulis sampaikan sebagai berikut :

1. Pada indikator minat hendaknya guru memperhatikan dan memberikan pengarahan kepada siswa dengan tujuan siswa terdorong dan menjadi berminat pada pembelajaran tersebut sehingga akan tercipta pembelajaran yang efektif yang dapat mencapai tujuan pembelajaran.
2. Pada indikator hasil belajar hendaknya pihak sekolah menghimbau dan mendorong siswa agar tekun dalam melatih diri pada kompetensi keahlian dengan tujuan agar hasil belajar siswa menjadi lebih baik dapat dapat digunakan untuk kehidupan selanjutnya.

DAFTAR PUSTAKA

- Agustin Rinarti & Heni Mustofani. (2011). *Pembuatan Busana Industri Tata Busana*. Surabaya: Garment Production
- Agus Suprijono. (2013). *Cooperative Learning*. Bandung : Remaja Rosdakarya
- Azwar Syariffudin. (2017). *Penyusunan Skala Psikologi*. Yogyakarta : Pustaka Pelajar
- Cathariana Tri Anni. (2006). *Psikologi Belajar*. Semarang : UNNES Press
- Dakir.(1993). *Dasar – Dasar Psikologi*. Yogyakarta : Pustaka Pelajar.
- Dalyono, M. (2009). *Psikologi Pendidikan*. Jakarta : Rineka Cipta
- Darsono. (2000). *Belajar dan Pembelajaran*. Semarang : IKIP Press
- Depdikbud. (1999). *Petunjuk Pelaksanaan Proses Belajar Mengajar*. Jakarta : Balai Pustaka
- Dimiyati, Mahmud. (1989). *Pskylogi Pendidikan*. Yogyakarta : IKIP Yogyakarta.
- Djamarah, Bahri. (2002). *Psikologi Belajar*. Jakarta : PT. Rineka Cipta
- Djemari Mardapi.(2008). *Teknik Penyusunan Instrumen Tes dan Non Tes*.
Yogyakarta : Mitra Cendikia
- Eko Mulyadi. (2015). *Penerapan Model Project Learning untuk Meningkatkan Kinerja dan Prestasi Belajar Fisika Siswa SMK*. Yogyakarta. JPTK vol.22, nomor 4, Oktober 2015 : Fakultas Teknik UNY
- Elizabeth B. Hurlock. (1978). *Perkembangan Anak*. Penerjemah : Med. Meitasari Tjandrasa. Jakarta : Erlangga
- Ernawati, dkk. (2008). *Tata Busana Untuk SMK Jilid 2*. Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan, Direktorat Jendral manajemen Pendidikan Dasar dan Menengah, Departeman Pendidikan Nasional
- Fefri Wahida. (2016). *Hubungan antara Minat Belajar Matematika dengan Hasil Belajar Matematika Peserta Didik Kelas VIII SMP Negeri 1 Sungguminasa Kabupaten Gowa*. Makassar : UIN Alaudin Makassar
- Hamzah Uno.(2008). *Orientasi Baru Dalam Psikologi Pembelajaran*. Jakarta :PT Bumi Aksara

- Hidayat Soetopo dan Wasti Soemanto. (1984). *Psikologi Pendidikan*. Jakarta : Rineka Cipta
- Eric Jensen, (2008). *Brain Based Learning*. Yogyakarta : Pustaka Pelajar
- Oemar Hamalik. (2004). *Proses Belajar Mengajar*. Balai Pustaka : Bandung
- Kurjono. (2010). *Proses Belajar Mengajar dengan Aspek-Aspek Panduan Bagi Para Pendidik, Mahasiswa, dan Para Praktisi Pendidikan*. Program Studi Pendidikan Akutansi : Bandung
- Mimin Haryati. (2007). *Model dan Teknik Penilaian pada Tingkat Satuan Pendidikan*. Jakarta : Gunung Persada Press
- Muhibbin Syah.(2002). *Psikologi Pendidikan dengan Pendekatan Baru*. Bandung : PT Remaja Rosdakarya
- Mulyasa.(2014). *Pengembangan dan Implementasi Kurikulum 2013*. Bandung : PT. Remaja Rosdakarya.
- M. Nur Gufron dan Rini Risnawati. (2010). *Teori-Teori Psikologi*. Yogyakarta : Ar-Ruzz Media
- Nanik Haryati.(2015). *Hubungan Minat Belajar dengan Prestasi Belajar Matematika Siswa Kelas V SD Se-Gugus Wonokerto Turi Sleman Tahun ajaran 2014/2015*. Yogyakarta : UNY
- Noor Fitrihana. (2008). *Quality Control di Industri Garmen*. Diakses dari <https://batikyogya.wordpress.com> pada tanggal 4 Januari 2017, jam 21.00
- Purwa Atmaja Prawira. (2016). *Psikologi Umum dengan Perspektif Umum*. Yogyakarta : A. Ruzz Media
- Purwanto. (2012). *Instrumen Penelitian Sosial dan Pendidikan Pengembangan dan Pemanfaatan*. Yogyakarta : Pustaka Pelajar
- Ressa Artisa Sari. (2014). *Hubungan Antara Minat Belajar dengan Hasil Belajar Siswa pada Mata Pelajaran IPS SD Gugus I Kabupaten Kepahiang*.Yogyakarta: Unib
- Ricky Darmawan (2015). *Pengaruh Minat Belajar dan Perhatian Orang Tua terhadap Prestasi Belajar Siswa Kelas Tinggi SD Negeri Wonolopo Tahun Ajaran 2014/2015*. Surakarta: UMS
- Sardiman A.M.(2002). *Interaksi dan Motivasi Belajar Mengajar*. Jakarta : PT.Raja Grafindo Persada

- Slameto. (2013). *Belajar dan Faktor – Faktor yang Mempengaruhinya*. Jakarta: PT.Rineka Cipta
- Soekarno. (2012). *Buku Penuntun Membuat Pola Busana Tingkat Dasar*. Jakarta : PT Gramedia Pustaka Utama
- Sri Esti Wuryani Dwiwandono. (2002). *Psikologi Pendidikan*. Jakarta : PT. Gramedia Widiasarana Indonesia
- Sudjana. (2009). *Metode Statistik*. Bandung : Tarsito
- Sugandi dkk. (2006). *Teori Pembelajaran*. Semarang : UPT MKK UNNES
- Sugihartono, dkk. (2007). *Psikologi Pendidikan*. Yogyakarta : UNY Press
- Sugiyono, (2008). *Metode penelitian Pendidikan*. Bandung: Alfabeta
- Sugiyono. (2015). *Statistik untuk Penelitian*. Bandung: Alfabeta
- Suharsimi Arikunto.(2008). *Manajemen Pengajaran Secara Manusiawi*. Jakarta : PT Rineka Cipta
- Sumadi Suryabrata.(1989). *Psikologi Pendidikan*. Jakarta : Rajawali Pers
- Sumadi Suryabrata.(2006). *Psikologi Pendidikan: Suatu Pendekatan Baru*. Bandung : Rosdakarya
- Supardi. (2013). *Aplikasi Statistika dalam Penelitian*. Jakarta : Prima Ufuk Semesta
- Suparman. (2014). *Peningkatan Kemandirian Belajar dan Minat Belajar Mahasiswa Mata Kuliah Elektronika Analog dengan Pembelajaran PLB*. Yogyakarta. JPTK vol.22, nomor 1, Mei 2014 : Fakultas Teknik UNY
- Tohirin.(2008). *Psikologi Pembelajaran Pendidikan Agama Islam*. Jakarta : PT. Raja Grafindo Persada
- Winkel. (2005). *Psikologi Pengajaran*. Yogyakarta : Media Abadi
- Witherington H C. (1995). *Psikologi Pendidikan*. Penerjemah : M Buchori. Jakarta : Aksara Baru
- Yudrik Jahja. (2011). *Psikologi Perkembangan*. Jakarta : Kencana

LAMPIRAN

LAMPIRAN 1

Surat 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 : 195/UN34.15/LT/2018

13 Maret 2018

Lamp. : 1 Bendel Proposal

Hal : **Izin Penelitian**

Yth .
1. Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta cq. Ka. Badan Kesatuan Bangsa dan Politik DIY
2. Kepala Badan Kesatuan Bangsa dan Politik Kota Magelang
3. Kepala Sekolah SMK Negeri 3 Magelang

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

Nama : Eka Fitriyani
NIM : 13513241059
Program Studi : Pend. Teknik Busana - S1
Judul Tugas Akhir : Hubungan antara Minat Belajar dengan Hasil Belajar Menjahit Kerah Kemeja secara Industri Kelas XI Tata Busana di SMK Negeri 3 Magelang
Tujuan : Memohon izin mencari data untuk penulisan Tugas Akhir Skripsi (TAS)
Waktu Penelitian : 19 Maret - 20 Mei 2018

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.

Dalam 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, 15 Maret 2018

Kepada Yth. :

Gubernur Jawa Tengah
Up. Kepala Dinas Penanaman Modal
dan Pelayanan Terpadu Satu Pintu
Provinsi Jawa Tengah

Di

SEMARANG

Nomor : 074/3187/Kesbangpol/2018
Perihal : Rekomendasi Penelitian

Memperhatikan surat :

Dari : Dekan Fakultas Teknik, Universitas Negeri Yogyakarta
Nomor : 195/UN34.15/LT/2018
Tanggal : 13 Maret 2018
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 Tugas Akhir Skripsi (TAS) dengan judul proposal: **“HUBUNGAN ANTARA MINAT BELAJAR DENGAN HASIL BELAJAR MENJAHIT KERAH KEMEJA SECARA INDUSTRI KELAS XI TATA BUSANA DI SMK NEGERI 3 MAGELANG”** kepada:

Nama : EKA FITRIYANI
NIM : 13513241059
No.HP/Identitas : 085727346389 / 3308204110950002
Prodi/Jurusan : Pendidikan Teknik Busana
Fakultas/PT : Teknik, Universitas Negeri Yogyakarta
Lokasi Penelitian : SMK Negeri 3 Magelang, Provinsi Jawa Tengah
Waktu Penelitian : 19 Maret 2018 s.d 20 Mei 2018

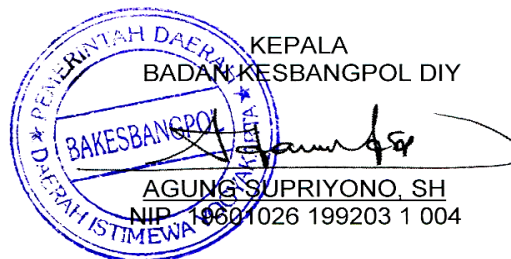
Sehubungan dengan maksud tersebut, diharapkan agar pihak yang terkait dapat memberikan bantuan / fasilitas yang dibutuhkan.

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

Demikian untuk menjadikan maklum.



Tembusan disampaikan Kepada Yth :

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



PEMERINTAH PROVINSI JAWA TENGAH
DINAS PENANAMAN MODAL
DAN PELAYANAN TERPADU SATU PINTU

Jalan Mgr. Sugiyopranoto Nomor 1 Semarang Kode Pos 50131 Telepon : 024 - 3547091, 3547438,
3541487 Faksimik 024-3549560 Laman <http://dpmptsp.jatengprov.go.id> Surat Elektronik
dpmptsp@jatengprov.go.id


Semarang, 20 Maret 2018

Nomor : 070/2940/2018
Sifat : Binsa
Lampiran : 1 (Satu) Berkas
Perihal : Rekomendasi Penelitian

Kepada
Yth. Kepala Dinas Pendidikan dan
Kebudayaan Provinsi Jawa Tengah
Di Semarang

Dalam rangka memperlancar pelaksanaan kegiatan penelitian bersama ini terlampir disampaikan Penelitian Nomor 070/5441/04.5/2018 Tanggal 20 Maret 2018 atas nama EKA FITRIYANI dengan judul proposal HUBUNGAN ANTARA MINAT BELAJAR DENGAN HASIL BELAJAR MENJAHIT KERAH KEMEJA SECARA INDUSTRI KELAS XI TATA BUSANA DI SMK NEGERI 3 MAGELANG, untuk dapat ditindaklanjuti.

Demikian untuk menjadi maklum dan terimakasih.

KEPALA DINAS PENANAMAN MODAL DAN
PELAYANAN TERPADU SATU PINTU
PROVINSI JAWA TENGAH

DPMPTSP
Dr. PRASETYO ARIBOWO, SH, Msoc, SC.
Pembina Utama Madya
NIP:19611115 198603 1 010

Tembusan :

1. Gubernur Jawa Tengah;
2. Sekretaris Daerah Provinsi Jawa Tengah;
3. Kepala Badan Kesbangpol Provinsi Jawa Tengah;
4. Kepala Badan Kesatuan Bangsa Dan Politik Daerah Istimewa Yogyakarta;
5. Dekan Fakultas Teknik UNY;
6. Sdri. EKA FITRIYANI.



PEMERINTAH PROVINSI JAWA TENGAH
DINAS PENANAMAN MODAL
DAN PELAYANAN TERPADU SATU PINTU

Jalan Mgr. Sugiyo Pranoto Nomor 1 Semarang Kode Pos 50131 Telepon : 024 - 3547091, 3547438,
3541487 Faksimil : 024-3549560 Laman <http://dpmptsp.jatengprov.go.id> Surat Elektronik
dpmptsp@jatengprov.go.id

REKOMENDASI PENELITIAN

NOMOR : 070/5441/04.5/2018

- Dasar : 1. Peraturan Menteri Dalam Negeri Republik Indonesia Nomor 07 Tahun 2014 tentang Perubahan atas Peraturan Menteri Dalam Negeri Republik Indonesia Nomor 64 Tahun 2011 tentang Pedoman Penerbitan Rekomendasi Penelitian ;
2. Peraturan Gubernur Jawa Tengah Nomor 72 Tahun 2016 tentang Organisasi dan Tata Kerja Dinas Penanaman Modal dan Pelayanan Terpadu Satu Pintu Provinsi Jawa Tengah ;
3. Peraturan Gubernur Jawa Tengah Nomor 15 Tahun 2017 tentang Penyelenggaraan Pelayanan Terpadu Satu Pintu di Provinsi Jawa Tengah.
- Memperhatikan : Surat Kepala Badan Kesatuan Bangsa Dan Politik Daerah Istimewa Yogyakarta Nomor : 074/3187/Kesbangpol/2018 Tanggal : 15 Maret 2018 Perihal : Rekomendasi Penelitian

Kepala Dinas Penanaman Modal dan Pelayanan Terpadu Satu Pintu Provinsi Jawa Tengah, memberikan rekomendasi kepada :

1. Nama : EKA FITRIYANI
2. Alamat : Ds. Tegowanon RT 19/RW 09 Payaman, Secang, Magelang, Provinsi Jawa Tengah.
3. Pekerjaan : Mahasiswa

Untuk : Melakukan Penelitian dengan rincian sebagai berikut :

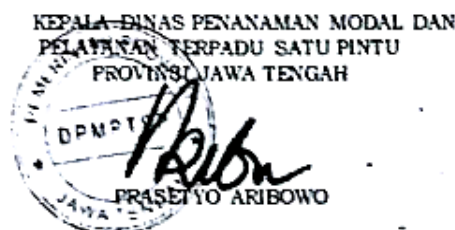
- a. Judul Proposal : HUBUNGAN ANTARA MINAT BELAJAR DENGAN HASIL BELAJAR MENJAHIT KERAH KEMELJA SECARA INDUSTRI KELAS XI TATA BUSANA DI SMK NEGERI 3 MAGELANG
- b. Tempat / Lokasi : SMK Negeri 3 Magelang
- c. Bidang Penelitian : Teknik
- d. Waktu Penelitian : 20 Maret 2018 sampai 19 Mei 2018
- e. Penanggung Jawab : Dra. Sri Emy Yuli Suprihatin, M. Si
- f. Status Penelitian : Baru
- g. Anggota Peneliti : -
- h. Nama Lembaga : Universitas Negeri Yogyakarta

Ketentuan yang harus ditaati adalah :

- a. Sebelum melakukan kegiatan terlebih dahulu melaporkan kepada Pejabat setempat / Lembaga swasta yang akan di jadikan obyek lokasi;
- b. Pelaksanaan kegiatan dimaksud tidak disalahgunakan untuk tujuan tertentu yang dapat mengganggu kestabilan pemerintahan;
- c. Setelah pelaksanaan kegiatan dimaksud selesai supaya menyerahkan hasilnya kepada Kepala Dinas Penanaman Modal dan Pelayanan Terpadu Satu Pintu Provinsi Jawa Tengah;
- d. Apabila masa berlaku Surat Rekomendasi ini sudah berakhir, sedang pelaksanaan kegiatan belum selesai, perpanjangan waktu harus diajukan kepada instansi pemohon dengan menyertakan hasil penelitian sebelumnya;
- e. Surat rekomendasi ini dapat diubah apabila di kemudian hari terdapat kekeliruan dan akan diadakan perbaikan sebagaimana mestinya.

Demikian rekomendasi ini dibuat untuk dipergunakan seperlunya.

Semarang, 20 Maret 2018





PEMERINTAH PROVINSI JAWA TENGAH
DINAS PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN
SEKOLAH MENENGAH NEGERI 3 MAGELANG

Terakreditasi " A " Semua Program Keahlian
Jalan Piere Tendean Nomor 1 Telepon (0293) 362210 Magelang
Kode Pos 56117 email : smkn3_kota_magelang@yahoo.com

Magelang, 30 Mei 2018

No : 423.1 / 254
Lamp :
Hal : Surat Keterangan Ijin Penelitian

Kepada :
Yth. Dekan Fakultas Teknik
Universitas Negeri Yogyakarta
di
Yogyakarta

Memperhatikan surat Saudara No : 195 / UN34.15 / LT / 2018 tanggal 3 Mei 2018 perihal
Permohonan Ijin Penelitian oleh mahasiswa sebagai berikut :

Nama : EKA FITRIYANI
NIM : 13513241059
Program Studi : Pendidikan Teknik Busana - S1
Program Pendidikan : Tata Busana
Judul Penelitian : Hubungan antara minat belajar dengan hasil belajar menjahit kerah kemeja
secara industri kelas XI Tata Busana di SMK Negeri 3 Magelang
Lokasi / Obyek : SMK Negeri 3 Magelang

Dengan ini kami beritahukan bahwa Mahasiswa yang namanya tersebut di atas telah selesai
mengadakan Penelitian pada tanggal 19 Maret sampai dengan 20 Mei 2018.

Demikian pemberitahuan ini, atas perhatian dan kerjasamanya kami ucapkan terima kasih.



Kepala Sekolah

Mila Yustiana, S.Pd, M.MPar
NIP.19710830199503 2 001

Hal : Permohonan Validasi Instrumen TAS
Lampiran : 1 Bendel

Kepada Yth,
Bapak Mohammad Adam Jerusalem, M.T., *Pd.*
Dosen Jurusan Pendidikan Teknik Boga dan Busana
di Fakultas Teknik UNY

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

Nama : Eka Fitriyani
NIM : 13513241057
Program Studi : Pendidikan Teknik Busana
Judul TAS : Hubungan antara Minat Belajar dengan Hasil Belajar
Menjahit Kerah Kemeja secara Industri Kelas XI
Tata Busana di Smk Negeri 3 Magelang

Dengan hormat mohon Bapak berkenan memberikan validasi terhadap
instrumen penelitian TAS yang telah saya susun. Sebagai bahan pertimbangan,
bersama ini saya lampirkan: (1) proposal TAS, (2) kisi-kisi instrumen penelitian
TAS, dan (3) draf instrumen penelitian TAS.

Demikian permohonan saya, atas bantuan dan perhatian Ibu
diucapkan terima kasih.

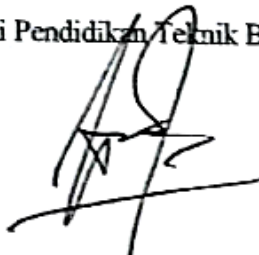
Yogyakarta, Maret 2017
Pemohon,



Eka Fitriyani
NIM. 13513241059

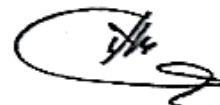
Mengetahui,

Kaprodi Pendidikan Teknik Busana,



Dr. Widihastuti, S. Pd., M. Pd
NIP. 19721115 200003 2 001

Dosen Pembimbing TAS,



Dra. Sri Emy Yuli Suprihatin, M.Si
NIP. 19620503 198702 2 001

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

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Mohammad Adam Jerusalem, M.T.

NIP : 19780312 200212 1 001

Jurusan : Pendidikan Teknik Boga dan Busana

menyatakan bahwa instrumen penelitian TAS atas nama mahasiswa:

Nama : Eka Fitriyani

NIM : 13513241059

Program Studi : Pendidikan Teknik Busana

Judul TAS : Hubungan antara Minat Belajar dengan Hasil Belajar
Menjahit Kerah Kemeja secara Industri Kelas XI
Tata Busana di Smk Negeri 3 Magelang

Setelah dilakukan kajian atas instrumen penelitian TAS tersebut dapat dinyatakan:

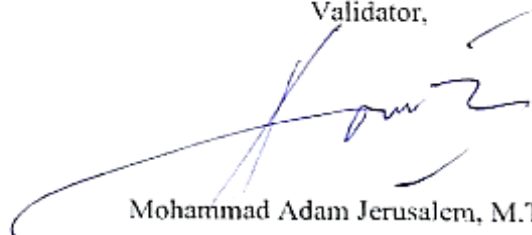
- Layak digunakan untuk penelitian
- Layak digunakan dengan perbaikan
- Tidak layak digunakan untuk penelitian yang bersangkutan

dengan saran/perbaikan sebagaimana terlampir.

Demikian agar dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, Maret 2018

Validator,



Mohammad Adam Jerusalem, M.T.

NIP : 19780312 200212 1 001

Catatan:

Beri tanda ✓


Hasil Validasi Instrumen Penelitian TAS

Nama : Eka Fitriyani
NIM : 13513241059
Judul TAS : Hubungan antara Minat Belajar dengan Hasil Belajar
Menjahit Kerah Kemeja secara Industri Kelas XI
Tata Busana di Smk Negeri 3 Magelang

No.	Variabel	Saran/Tanggapan
	Komentar Umum/Lain-lain: <i>Sudah cukup baik . lanjutkan penelitiannya</i>	

Yogyakarta, Maret 2018

Validator,


Mohammad Adam Jerusalem, M.T.
NIP : 19780312 200212 1 001

Hal : Permohonan Validasi Instrumen TAS
Lampiran : 1 Bendel

Kepada Yth,
Ibu Sri Handayani, M. Pd
Dosen Jurusan Pendidikan Teknik Boga dan Busana
di Fakultas Teknik UNY

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

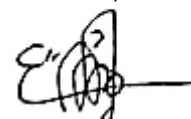
Nama : Eka Fitriyani
NIM : 13513241057
Program Studi : Pendidikan Teknik Busana
Judul TAS : Hubungan antara Minat Belajar dengan Hasil Belajar
Menjahit Kerah Kemeja secara Industri Kelas XI
Tata Busana di Smk Negeri 3 Magelang

Dengan hormat mohon Ibu berkenan memberikan validasi terhadap
instrumen penelitian TAS yang telah saya susun. Sebagai bahan pertimbangan,
bersama ini saya lampirkan: (1) proposal TAS, (2) kisi-kisi instrumen penelitian
TAS, dan (3) draf instrumen penelitian TAS.

Demikian permohonan saya, atas bantuan dan perhatian Ibu
diucapkan terima kasih.

Yogyakarta, Maret 2017

Pemohon,



Eka Fitriyani

NIM. 13513241059

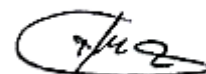
Mengetahui,

Kaprodi Pendidikan Teknik Busana,



Dr. Widiastuti, S. Pd., M. Pd
NIP. 19721115 200003 2 001

Dosen Pembimbing TAS,



Dra. Sri Emy Yuli Suprihatin, M.Si
NIP. 19620503 198702 2 001

SURAT PERNYATAAN VALIDASI
INSTRUMEN PENELITIAN TUGAS AKHIR SKRIPSI

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Sri Handayani
NIP :
Jurusan : Pendidikan Teknik Boga dan Busana

menyatakan bahwa instrumen penelitian TAS atas nama mahasiswa:

Nama : Eka Fitriyani
NIM : 13513241059
Program Studi : Pendidikan Teknik Busana
Judul TAS : Hubungan antara Minat Belajar dengan Hasil Belajar
Menjahit Kerah Kemeja secara Industri Kelas XI
Tata Busana di Smk Negeri 3 Magelang

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, Maret 2018

Validator,

Yogyakarta, Maret 2018

Validator,



Sri Handayani, M. Pd

Catatan:

Beri tanda ✓

Hasil Validasi Instrumen Penelitian TAS

Nama : Eka Fitriyani
NIM : 13513241059
Judul TAS : Hubungan antara Minat Belajar dengan Hasil Belajar
Menjahit Kerah Kemeja secara Industri Kelas XI
Tata Busana di Smk Negeri 3 Magelang

No.	Variabel	Saran/Tanggapan
	Komentar Umum/Lain-lain: - Sudah & perbaik, dan dapat digunakan untuk penelitian.	

Yogyakarta, Maret 2018
Validator,



Sri Handayani, M. Pd

Hal : Permohonan Validasi Instrumen TAS
Lampiran : 1 Bendel

Kepada Yth,
Ibu Dra Cicik Noorhayati
Guru Tata Busana
di SMK Negeri 3 Magelang

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

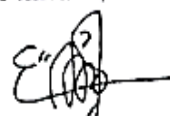
Nama : Eka Fitriyani
NIM : 13513241057
Program Studi : Pendidikan Teknik Busana
Judul TAS : Hubungan antara Minat Belajar dengan Hasil Belajar
Menjahit Kerah Kemeja secara Industri Kelas XI
Tata Busana di Smk Negeri 3 Magelang

Dengan hormat mohon Ibu berkenan memberikan validasi terhadap
instrumen penelitian TAS yang telah saya susun. Sebagai bahan pertimbangan,
bersama ini saya lampirkan: (1) proposal TAS, (2) kisi-kisi instrumen penelitian
TAS, dan (3) draf instrumen penelitian TAS.

Demikian permohonan saya, atas bantuan dan perhatian Ibu
diucapkan terima kasih.

Yogyakarta, Maret 2017

Pemohon,



Eka Fitriyani

NIM. 13513241059

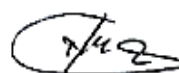
Mengetahui,

Kaprodi Pendidikan Teknik Busana,



Dr. Widiastuti, S. Pd., M. Pd
NIP. 19721115 200003 2 001

Dosen Pembimbing TAS,



Dra. Sri Emy Yuli Suprihatin, M.Si
NIP. 19620503 198702 2 001

Hasil Validasi Instrumen Penelitian TAS

Nama : Eka Fitriyani
NIM : 13513241059
Judul TAS : Hubungan antara Minat Belajar dengan Hasil Belajar
Menjahit Kerah Kemeja secara Industri Kelas XI
Tata Busana di Smk Negeri 3 Magelang

No.	Variabel	Saran/Tanggapan
	Komentar Umum/Lain-lain: <i>Bisa di lanjutkan untuk Penelitian</i>	

Yogyakarta, Maret 2018

Validator,



Dra Cicik Noorhayati
NIP : 19611104 198803 2 003

LAMPIRAN 2

Instrumen Penelitian

KISI – KISI UJI INSTRUMEN MINAT BELAJAR SISWA

No	Indikator	Sub Indikator	No Item	Jumlah
1.	Perasaan Senang	1.4 Hadir pada Pembelajaran	1, 2	6
		1.5 Bersungguh-sungguh dalam mengikuti pembelajaran	3, 4	
		1.6 Tidak ada perasaan bosan saat mengikuti pembelajaran	5, 6	
2.	Perhatian Siswa	2.4 Mendengarkan dan memperhatikan saat guru menjelaskan materi	7, 8	7
		2.5 Memiliki rasa ingin tahu yang tinggi terhadap materi yang disampaikan oleh guru	9, 10	
		2.6 Menghindari gangguan-gangguan pada saat pembelajaran sedang berlangsung	11, 12, 13	
3.	Pertisipasi Siswa	3.4 Berinteraksi yang selaras dengan guru dan teman saat pembelajaran	14, 15, 16	7
		3.5 Mandiri dalam mengerjakan tugas	17, 18	
		3.6 Memiliki rasa bertanggung jawab dalam mengerjakan tugas	19, 20	
				20

UJI INSTRUMEN PENELITIAN

I. Pengantar

Dalam rangka menyelesaikan tugas akhir skripsi, peneliti bermaksud mengadakan penelitian dengan judul “Hubungan Minat Belajar dengan Hasil Belajar Menjahit Kerah Kemeja secara Industri pada Kelas XI Tata Busana SMK Negeri 3 Magelang”. Berkaitan dengan hal – hal tersebut, saya mengharapkan bantuan adik – adik untuk bersedia menjawab setiap pernyataan dalam angket ini dengan sebaik – baiknya. Atas perhatian dan bantuan adik – adik, peneliti ucapkan terimakasih.

Yogyakarta, April 2018
Peneliti

Eka Fitriyani

II. Petunjuk Pengisian

1. Tulislah Identitas terlebih dahulu pada tempat yang telah disediakan.
2. Jawablah pernyataan ini dengan memberi tanda (✓) kolom pada jawaban yang anda pilih sesuai dengan kenyataan yang anda alami, dengan kategori sebagai berikut :
 - SS = Jika anda **Sangat Setuju** dengan pernyataan
 - S = Jika anda **Setuju** dengan pernyataan
 - TS = Jika anda **Tidak Setuju** dengan pernyataan
 - STS = Jika anda **Sangat Tidak Setuju** dengan pernyataan
3. Jika ada kekeliruan dalam memilih jawaban, maka cukup coret jawaban yang salah kemudian pilih jawaban yang benar dengan memberi tanda (✓) .
4. Jawaban **tidak mempengaruhi nilai anda**, maka jawablah sesuai dengan keadaan yang anda alami.
5. Bekerjalah dengan tenang, teliti, dan jujur tanpa ada pengaruh dari teman.
6. Selesai mengerjakan, periksa kembali dan pastikan bahwa setiap pertanyaan dalam angket ini telah semuanya dijawab sesuai keadaan anda.

Contoh Pengisian Angket :

No	Pernyataan	Pilihan Jawaban			
		SS	S	TS	STS
1	Teman-teman lebih suka jika saya ikut belajar kelompok		✓		
2	Saya mengerjakan tugas jika sudah mendekati waktu pengumpulan tugas	✓			✓

~*~*~*~Selamat Mengerjakan~*~*~*~

III. Identitas Responden

Nama :

No. Absen :

Jurusan :

IV. Item Pernyataan Angket Minat Belajar

No	Pernyataan	Pilihan Jawaban			
		SS	S	TS	STS
1.	Saya hadir 15 menit sebelum pembelajaran menjahit kerah kemeja secara industri dimulai, karena saya ingin mempersiapkan alat dan bahan yang dibutuhkan untuk pembelajaran tersebut				
2.	Saya berusaha tetap hadir mengikuti pembelajaran meskipun dalam keadaan lelah, karena saya tidak ingin melewatkan materi menjahit kerah kemeja				
3.	Saya bersungguh-sungguh dalam mengikuti pembelajaran dengan mencatat langkah-langkah menjahit kerah kemeja secara industri tanpa diperintah oleh guru				
4.	Saya bersungguh-sungguh dalam mengikuti pembelajaran menjahit kerah kemeja secara industri, sehingga saya membaca materi untuk pembelajaran yang akan berlangsung				
5.	Saya merasa waktu berjalan dengan cepat saat praktik, karena saya terlalu fokus menjahit kerah kemeja yang sesuai dengan standar industri				
6.	Saya melatih diri saat praktik menjahit sudut kerah kemeja secara industri, agar dapat menghasilkan kerah kemeja dengan bentuk yang sama antara sisi bagian kanan dan kiri				
7.	Saya mengamati dengan saksama, karena materi menarik dan disampaikan dengan memberikan contoh hasil kerah kemeja yang sesuai dengan standar industri				
8.	Saya memperhatikan langkah-langkah menjahit kerah kemeja secara industri yang disampaikan oleh guru, agar dapat membuat kerah kemeja yang sesuai standar industri				
9.	Saya mencari tahu sendiri hal-hal yang berhubungan dengan materi menjahit kerah kemeja secara industri di internet, bagi saya materi ini sangatlah penting yang merupakan kemampuan dasar yang harus dikuasai bagi seorang penjahit				
10.	Saya mencoba mencari cara yang mudah untuk membuat sudut daun kerah sesuai standar industri dengan memanfaatkan alat-alat yang ada, seperti penggunaan benang untuk menarik sudut kerah				
11.	Saya tetap memperhatikan apa yang disampaikan oleh guru, meskipun keadaan kelas ramai dan tidak kondusif, karena saya harus paham materi menjahit kerah kemeja secara				

	industri agar menghasilkan kerah yang sesuai dengan standar industri				
12.	Saya tidak meletakkan kepala saya diatas meja saat pembelajaran yang bersifat teori menjahit kerah kemeja secara industri berlangsung, meskipun dalam keadaan mengantuk atau lelah, karena materi yang disampaikan guru menarik dengan memberikan video proses menjahit kemeja di industri				
13.	Saya tidak menanggapi teman yang berbicara ataupun bercanda saat pembelajaran berlangsung, karena saya tidak ingin melewatkan apa yang disampaikan oleh guru				
14.	Saya bertanya kepada guru saat mengalami kesulitan membuat bentuk kerah yang sama antara sisi kanan dan kiri, atau kesulitan saat menyambungkan kaki kerah dan daun kerah kemeja				
15.	Saya mengambil kesempatan menjawab pertanyaan saat guru mengajukan pertanyaan kepada siswa tentang menjahit kerah kemeja secara industri				
16.	Saya berdiskusi dengan teman-teman tentang cara menyambungkan kaki kerah dan daun kerah kemeja yang mudah dan menghasilkan kerah baik dan benar				
17.	Saya mengerjakan tugas menjahit kerah kemeja secara industri tanpa bantuan dari orang lain untuk menghasilkan kerah kemeja yang sesuai dengan standar industri				
18.	Saya mengerjakan tugas menjahit kerah kemeja secara industri dan mencoba langkah-langkah yang mudah agar menghasilkan kerah kemeja yang sesuai dengan standar industri				
19.	Saya menghadapi banyak kesulitan saat menyambung bagian kerah kemeja dengan leher kemeja saat proses menjahit, namun saya tidak berputus asa dan terus mencoba sehingga saya dapat menyelesaikan sesuai dengan standar industri				
20.	Saya mengerjakan tugas menjahit kerah kemeja secara industri yang diberikan oleh guru dengan tepat waktu sesuai dengan target				

~*~*~*~Terimakasih atas partisipasinya~*~*~*~

KISI – KISI INSTRUMEN PENELITIAN MINAT BELAJAR SISWA

No	Indikator	Sub Indikator	No Item	Jumlah
1.	Perasaan Senang	1.7 Hadir pada Pembelajaran	1	5
		1.8 Bersungguh-sungguh dalam mengikuti pembelajaran	2, 3	
		1.9 Tidak ada perasaan bosan saat mengikuti pembelajaran	4, 5	
2.	Perhatian Siswa	2.7 Mendengarkan dan memperhatikan saat guru menjelaskan materi	6, 7	7
		2.8 Memiliki rasa ingin tahu yang tinggi terhadap materi yang disampaikan oleh guru	8, 9	
		2.9 Menghindari gangguan-gangguan pada saat pembelajaran sedang berlangsung	10, 11, 12	
3.	Pertisipasi Siswa	3.7 Berinteraksi yang selaras dengan guru dan teman saat pembelajaran	12, 13, 14	7
		3.8 Mandiri dalam mengerjakan tugas	16, 17	
		3.9 Memiliki rasa bertanggung jawab dalam mengerjakan tugas	18, 19	
				19

UJI INSTRUMEN PENELITIAN

V. Pengantar

Dalam rangka menyelesaikan tugas akhir skripsi, peneliti bermaksud mengadakan penelitian dengan judul “ Hubungan Minat Belajar dengan Hasil Belajar Menjahit Kerah Kemeja secara Industri pada Kelas XI Tata Busana SMK Negeri 3 Magelang”. Berkaitan dengan hal – hal tersebut, saya mengharapkan bantuan adik – adik untuk bersedia menjawab setiap pernyataan dalam angket ini dengan sebaik – baiknya. Atas perhatian dan bantuan adik – adik, peneliti ucapkan terimakasih.

Yogyakarta, April 2018
Peneliti

Eka Fitriyani

VI. Petunjuk Pengisian

7. Tulislah Identitas terlebih dahulu pada tempat yang telah disediakan.
8. Jawablah pernyataan ini dengan memberi tanda (✓) kolom pada jawaban yang anda pilih sesuai dengan kenyataan yang anda alami, dengan kategori sebagai berikut :
 - SS** = Jika anda **Sangat Setuju** dengan pernyataan
 - S** = Jika anda **Setuju** dengan pernyataan
 - TS** = Jika anda **Tidak Setuju** dengan pernyataan
 - STS** = Jika anda **Sangat Tidak Setuju** dengan pernyataan
9. Jika ada kekeliruan dalam memilih jawaban, maka cukup coret jawaban yang salah kemudian pilih jawaban yang benar dengan memberi tanda (✓) .
10. Jawaban **tidak mempengaruhi nilai anda**, maka jawablah sesuai dengan keadaan yang anda alami.
11. Bekerjalah dengan tenang, teliti, dan jujur tanpa ada pengaruh dari teman.
12. Selesai mengerjakan, periksa kembali dan pastikan bahwa setiap pertanyaan dalam angket ini telah semuanya dijawab sesuai keadaan anda.

Contoh Pengisian Angket :

No	Pernyataan	Pilihan Jawaban			
		SS	S	TS	STS
1	Teman-teman lebih suka jika saya ikut belajar kelompok		✓		
2	Saya mengerjakan tugas jika sudah mendekati waktu pengumpulan tugas	✓			✓

~*~*~*~Selamat Mengerjakan~*~*~*~

VII. Identitas Responden

Nama :

No. Absen :

Jurusan :

VIII. Item Pernyataan Angket Minat Belajar

No	Pernyataan	Pilihan Jawaban			
		SS	S	TS	STS
1.	Saya hadir 15 menit sebelum pembelajaran menjahit kerah kemeja secara industri dimulai, karena saya ingin mempersiapkan alat dan bahan yang dibutuhkan untuk pembelajaran tersebut				
2.	Saya bersungguh-sungguh dalam mengikuti pembelajaran dengan mencatat langkah-langkah menjahit kerah kemeja secara industri tanpa diperintah oleh guru				
3.	Saya bersungguh-sungguh dalam mengikuti pembelajaran menjahit kerah kemeja secara industri, sehingga saya membaca materi untuk pembelajaran yang akan berlangsung				
4.	Saya merasa waktu berjalan dengan cepat saat praktik, karena saya terlalu fokus menjahit kerah kemeja yang sesuai dengan standar industri				
5.	Saya melatih diri saat praktik menjahit sudut kerah kemeja secara industri, agar dapat menghasilkan kerah kemeja dengan bentuk yang sama antara sisi bagian kanan dan kiri				
6.	Saya mengamati dengan saksama, karena materi menarik dan disampaikan dengan memberikan contoh hasil kerah kemeja yang sesuai dengan standar industri				
7.	Saya memperhatikan langkah-langkah menjahit kerah kemeja secara industri yang disampaikan oleh guru, agar dapat membuat kerah kemeja yang sesuai standar industri				
8.	Saya mencari tahu sendiri hal-hal yang berhubungan dengan materi menjahit kerah kemeja secara industri di internet, bagi saya materi ini sangatlah penting yang merupakan kemampuan dasar yang harus dikuasai bagi seorang penjahit				
9.	Saya mencoba mencari cara yang mudah untuk membuat sudut daun kerah sesuai standar industri dengan memanfaatkan alat-alat yang ada, seperti penggunaan benang untuk menarik sudut kerah				
10.	Saya tetap memperhatikan apa yang disampaikan oleh guru, meskipun keadaan kelas ramai dan tidak kondusif, karena saya harus paham materi menjahit kerah kemeja secara industri agar menghasilkan kerah yang sesuai dengan standar industri				
11.	Saya tidak meletakkan kepala saya diatas meja saat				

	pembelajaran yang bersifat teori menjahit kerah kemeja secara industri berlangsung, meskipun dalam keadaan mengantuk atau lelah, karena materi yang disampaikan guru menarik dengan memberikan video proses menjahit kemeja di industri				
12.	Saya tidak menanggapi teman yang berbicara ataupun bercanda saat pembelajaran berlangsung, karena saya tidak ingin melewatkan apa yang disampaikan oleh guru				
13.	Saya bertanya kepada guru saat mengalami kesulitan membuat bentuk kerah yang sama antara sisi kanan dan kiri, atau kesulitan saat menyambungkan kaki kerah dan daun kerah kemeja				
14.	Saya mengambil kesempatan menjawab pertanyaan saat guru mengajukan pertanyaan kepada siswa tentang menjahit kerah kemeja secara industri				
15.	Saya berdiskusi dengan teman-teman tentang cara menyambungkan kaki kerah dan daun kerah kemeja yang mudah dan menghasilkan kerah baik dan benar				
16.	Saya mengerjakan tugas menjahit kerah kemeja secara industri tanpa bantuan dari orang lain untuk menghasilkan kerah kemeja yang sesuai dengan standar industri				
17.	Saya mengerjakan tugas menjahit kerah kemeja secara industri dan mencoba langkah-langkah yang mudah agar menghasilkan kerah kemeja yang sesuai dengan standar industri				
18.	Saya menghadapi banyak kesulitan saat menyambung bagian kerah kemeja dengan leher kemeja saat proses menjahit, namun saya tidak berputus asa dan terus mencoba sehingga saya dapat menyelesaikan sesuai dengan standar industri				
19.	Saya mengerjakan tugas menjahit kerah kemeja secara industri yang diberikan oleh guru dengan tepat waktu sesuai dengan target				

~*~*~*~Terimakasih atas partisipasinya~*~*~*~

LAMPIRAN 3

Hasil Uji Coba Instrumen

1. Data Mentah Hasil Uji Coba Instrumen Penelitian Minat Belajar

NR	ITEM																				JUMLAH	
	BR1	BR2	BR3	BR4	BR5	BR6	BR7	BR8	BR9	BR10	BR11	BR12	BR13	BR14	BR15	BR16	BR17	BR18	BR19	BR20		
1	3	4	3	3	4	3	4	4	3	4	3	3	3	4	3	3	3	3	3	3	3	67
2	4	3	4	4	4	4	3	4	3	4	4	3	4	3	3	3	4	4	4	3	3	72
3	4	3	3	3	3	3	3	3	3	4	4	3	4	4	4	4	4	4	3	4	3	69
4	4	3	4	4	4	4	3	4	3	3	4	3	3	3	4	4	4	4	3	4	3	71
5	4	4	3	3	4	3	3	3	2	4	3	3	3	3	2	2	2	3	3	3	3	61
6	3	3	3	2	3	2	2	3	2	3	2	2	2	3	2	3	2	3	3	3	2	50
7	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	59
8	3	3	3	2	3	3	3	3	2	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3	3	3	59
9	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	61
10	4	3	3	3	3	3	3	3	3	4	3	3	3	4	3	3	3	4	3	3	3	64
11	3	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	59
12	3	4	3	3	4	4	3	4	4	4	3	3	3	3	3	4	3	4	4	4	3	69
13	4	3	4	4	4	3	4	4	4	4	4	4	4	4	3	3	4	4	4	4	3	75
14	4	4	3	4	3	4	3	4	3	4	2	4	3	4	3	4	3	4	4	4	4	71
15	4	3	3	3	4	4	3	4	4	4	3	3	4	3	4	4	4	4	4	4	3	72
16	4	4	3	3	3	4	4	4	3	4	2	3	3	4	3	4	3	3	3	3	3	67
17	3	3	2	4	4	3	3	3	2	3	2	2	2	3	2	3	3	3	2	3	3	55
18	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	60
19	3	4	4	3	4	4	3	4	3	4	4	3	3	4	3	4	4	3	4	3	4	71

Keterangan :

NR = Nomor Responden

BR = Nomor Item Pernyataan

2. Hasil Analisis dan Validasi Item Instrumen

Variabel	Nilai R Hitung	Nilai R Tabel	Nilai Sig.	Keputusan
Butir 1	0,610	0,456	0,000	Valid
Butir 2	0,289	0,456	0,207	Tidak Valid
Butir 3	0,641	0,456	0,000	Valid
Butir 4	0,548	0,456	0,010	Valid
Butir 5	0,467	0,456	0,009	Valid
Butir 6	0,746	0,456	0,000	Valid
Butir 7	0,521	0,456	0,002	Valid
Butir 8	0,817	0,456	0,000	Valid
Butir 9	0,764	0,456	0,001	Valid
Butir 10	0,719	0,456	0,004	Valid
Butir 11	0,513	0,456	0,004	Valid
Butir 12	0,706	0,456	0,000	Valid
Butir 13	0,726	0,456	0,002	Valid
Butir 14	0,470	0,456	0,012	Valid
Butir 15	0,536	0,456	0,002	Valid
Butir 16	0,559	0,456	0,004	Valid
Butir 17	0,771	0,456	0,000	Valid
Butir 18	0,771	0,456	0,000	Valid
Butir 19	0,737	0,456	0,003	Valid
Butir 20	0,556	0,456	0,007	Valid

3. Reliabilitas Instrumen Penelitian Minat Belajar

Case Processing Summary

		N	%
Cases	Valid	19	100.0
	Excluded ^a	0	.0
	Total	19	100.0

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

Reliability Statistics

Cronbach's Alpha	N of Items
.937	19

LAMPIRAN 4

Hasil Pengambilan Data Penelitian

1. Data Hasil Pengambilan Data Instrumen Minat Belajar

NR	ITEM																			JUMLAH	
	BR1	BR2	BR3	BR4	BR5	BR6	BR7	BR8	BR9	BR10	BR11	BR12	BR13	BR14	BR15	BR16	BR17	BR18	BR19		
1	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	55
2	3	3	3	4	3	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	58
3	3	3	3	2	3	3	3	2	3	2	3	2	3	3	3	3	3	3	2	2	52
4	3	2	3	2	3	3	3	2	2	2	3	3	3	2	3	2	3	2	2	2	47
5	4	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	4	3	3	59
6	3	4	3	3	3	3	3	3	4	2	3	4	4	3	3	4	3	4	4	4	63
7	3	3	3	2	3	3	3	2	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	2	2	53
8	4	3	3	4	2	2	4	3	4	3	4	4	3	4	3	2	4	3	3	3	62
9	3	3	2	3	2	2	3	3	3	2	2	2	3	2	3	2	3	3	2	2	48
10	3	4	3	3	3	3	3	2	3	3	3	2	3	3	2	2	3	3	2	2	54
11	4	3	3	3	2	3	4	3	4	3	4	4	3	3	3	3	3	3	3	3	61
12	3	3	3	2	3	3	3	2	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	2	2	53
13	3	3	2	3	2	2	3	3	3	2	2	2	3	2	3	2	3	3	2	2	48
14	3	3	3	2	3	2	3	3	3	3	2	2	3	2	3	2	3	3	2	2	50
15	3	3	3	2	3	3	3	2	3	2	3	2	3	3	3	3	3	3	2	2	52
16	3	3	2	3	2	2	3	3	3	2	2	2	3	2	3	2	3	3	2	2	48
17	3	3	2	3	2	2	3	3	3	2	2	2	3	2	3	2	3	3	2	2	48
18	3	4	3	4	3	3	4	3	3	3	3	3	4	3	3	3	3	4	3	3	62
19	3	2	3	2	3	3	2	2	2	2	2	3	3	2	3	2	3	2	2	2	47
20	4	3	4	3	3	3	4	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	59

Keterangan :

NR = Nomor Responden

BR = Nomor Item Pernyataan

NR	ITEM																		JUMLAH	
	BR1	BR2	BR3	BR4	BR5	BR6	BR7	BR8	BR9	BR10	BR11	BR12	BR13	BR14	BR15	BR16	BR17	BR18		BR19
21	3	3	2	3	2	2	3	3	2	2	2	2	3	2	3	2	3	3	2	48
22	4	3	3	3	3	3	4	4	3	3	3	2	3	3	3	4	3	3	3	60
23	3	3	2	3	2	2	3	3	2	2	2	2	3	2	3	2	3	3	2	48
24	4	4	3	3	3	3	4	4	3	3	3	3	3	3	3	4	4	3	4	64
25	3	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	56
26	3	3	3	3	3	3	4	2	3	3	4	3	3	3	3	3	4	3	4	60
27	3	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	4	3	3	3	3	3	3	3	57
28	4	3	4	3	3	3	4	3	3	3	3	3	4	3	4	3	3	3	3	62
29	3	2	3	2	3	3	3	2	2	2	2	3	3	2	3	2	3	2	2	47
30	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	56
31	3	3	2	3	2	3	3	2	3	3	2	3	3	3	2	3	3	3	2	51
32	4	4	4	3	3	3	4	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	61
33	3	2	3	2	3	3	3	2	2	2	2	3	3	2	3	2	3	2	2	47
34	3	4	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	4	3	58
35	3	3	3	2	3	2	3	3	3	3	2	2	3	2	3	2	3	3	2	50
36	3	3	3	4	4	3	4	3	4	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3	62
37	3	3	3	2	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	53
38	3	2	3	2	3	3	3	2	2	2	2	3	3	2	3	2	3	2	2	47
39	4	4	3	4	3	3	4	4	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3	3	63
40	3	3	3	2	3	2	3	3	3	3	2	2	3	2	3	2	3	3	2	50

Keterangan :

NR = Nomor Responden

BR = Nomor Item Pernyataan

NR	ITEM																			JUMLAH	
	BR1	BR2	BR3	BR4	BR5	BR6	BR7	BR8	BR9	BR10	BR11	BR12	BR13	BR14	BR15	BR16	BR17	BR18	BR19		
41	3	2	3	2	3	3	3	2	2	2	2	3	3	2	3	2	3	2	2	2	47
42	3	2	3	2	3	3	3	2	2	2	2	3	3	2	3	2	3	2	2	2	47
43	3	3	3	2	3	3	3	2	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	2	2	53
44	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	4	3	3	58
45	4	3	4	3	3	3	4	3	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3	3	3	61
46	3	3	3	2	3	3	3	2	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	2	2	53
47	3	2	3	2	3	3	3	2	2	2	2	3	3	2	3	2	3	2	2	2	47
48	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	57
49	3	3	3	2	3	2	3	3	3	3	2	2	3	2	3	2	3	3	2	2	50
50	4	4	3	3	3	3	4	4	3	3	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3	62
51	3	3	3	2	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	4	3	4	3	57
52	4	3	3	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	59
53	3	2	3	2	3	3	3	2	2	2	2	3	3	2	3	2	3	2	2	2	47
54	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	56
55	4	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	58
56	3	3	3	3	2	3	3	2	3	3	2	3	3	3	2	3	3	3	2	2	52
57	3	3	3	2	3	2	3	3	3	3	2	2	3	2	3	2	3	3	3	2	50
58	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	2	2	54
59	3	2	3	2	3	3	3	2	2	2	2	3	3	2	3	2	3	2	2	2	47
60	3	3	3	3	4	3	4	3	3	2	3	2	3	3	3	4	3	3	3	3	58
61	3	2	3	2	3	2	3	3	3	3	3	3	3	4	3	3	3	3	4	3	56

Keterangan :

NR = Nomor Responden

BR = Nomor Item Pernyataan

NR	ITEM																JUMLAH			
	BR1	BR2	BR3	BR4	BR5	BR6	BR7	BR8	BR9	BR10	BR11	BR12	BR13	BR14	BR15	BR16		BR17	BR18	BR19
62	3	3	3	2	3	3	3	2	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	2	53
63	3	2	3	2	3	3	3	2	2	2	3	3	3	2	3	2	3	2	2	47
64	3	3	2	3	2	3	3	2	3	3	2	3	3	3	2	3	3	3	2	51
65	3	3	3	3	2	3	3	2	3	3	2	3	3	3	2	3	3	3	2	52
66	3	2	3	2	3	3	3	2	2	2	3	3	3	2	3	2	3	2	2	47
67	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	57
68	4	4	4	3	3	3	3	3	3	2	2	4	3	3	3	3	3	2	3	58
69	4	3	3	3	4	3	4	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3	3	3	61
70	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	56
71	3	3	3	2	3	2	3	2	2	3	2	3	2	2	2	2	3	3	3	48
72	3	3	3	2	3	2	3	3	3	2	2	3	2	2	3	2	3	3	2	50
73	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	56
74	3	4	3	3	4	3	4	4	3	4	3	3	3	3	4	3	3	3	3	64
75	3	3	3	2	3	2	3	3	3	3	2	3	2	3	2	3	3	3	2	50
76	3	3	2	3	2	2	3	3	3	2	2	3	2	2	3	2	3	3	2	48
77	3	3	2	3	2	3	3	2	3	2	3	3	3	3	2	3	3	3	2	51
78	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	57
79	3	3	2	3	2	2	3	3	3	2	2	3	2	2	3	2	3	3	2	48
80	3	3	4	3	4	3	3	3	4	3	3	3	4	3	3	3	4	3	3	62
81	3	3	3	2	3	2	3	2	2	3	2	3	2	2	2	2	3	3	3	48
82	3	3	2	3	2	3	3	2	3	3	2	3	3	3	2	3	3	3	2	51

Keterangan :

NR = Nomor Responden

BR = Nomor Item Pernyataan

2. Data Hasil Pengambilan Data Hasil Belajar

NR	NAMA	NILAI	NR	NAMA	NILAI
1	DS	72	42	JA	75
2	DIA	78	43	KIS	72
3	DAF	72	44	LF	70
4	DH	68	45	NR	78
5	DW	75	46	NP	72
6	EDY	80	47	NAP	68
7	FTO	72	48	NAMF	75
8	GTU	75	49	NH	70
9	IK	68	50	RK	75
10	IPL	75	51	RDK	70
11	IN	78	52	RIN	72
12	MR	70	53	RA	68
13	RAW	72	54	RN	70
14	RNH	75	55	AB	75
15	RRS	70	56	ARM	72
16	SEP	72	57	AHT	68
17	SPA	72	58	ADAS	75
18	SEK	80	59	AA	68
19	SM	70	60	AHM	72
20	SK	75	61	AP	70
21	SS	68	62	AYU	70
22	UL	75	63	CAFPW	75
23	VLM	70	64	HK	68
24	VGAS	80	65	IATL	75
25	WRZ	72	66	LM	78
26	WL	75	67	LS	80
27	WS	78	68	LLPS	75
28	ADS	80	69	LA	75
29	ADSP	68	70	LTA	78
30	AN	75	71	NA	68
31	BM	72	72	RZJ	70
32	BRM	78	73	RO	72
33	DM	70	74	SP	80
34	DRA	72	75	SAN	70
35	DEF	70	76	SK	78
36	FAI	78	77	SRA	75
37	FAN	70	78	TNS	75
38	GDM	72	79	TZR	68
39	GS	78	80	UR	78
40	HEP	70	81	VT	68
41	INS	68	82	YAS	78

LAMPIRAN 5

Statistik Deskriptif

STATISTIK DESKRIPTIF

INSTRUMEN MINAT BELAJAR SECARA KESELURUHAN

1. Mean, Median, Modus, dan Standar Deviasi Minat Belajar Keseluruhan Statistics

Minat_Belajar

N	Valid	82
	Missing	0
Mean		53.94
Median		53.00
Mode		47
Std. Deviation		5.412
Variance		29.293
Range		17
Minimum		47
Maximum		64
Sum		4423

2. Jumlah Kelas Interval Minat Belajar secara Keseluruhan

$$\begin{aligned}\text{Jumlah Kelas Interval} &= 1 + 3,3 \log n \text{ (jumlah sampel)} \\ &= 1 + 3,3 (82) \\ &= 1 + 3,3 (1,913) \\ &= 1 + 6,312 \\ &= 7,312 \text{ atau } 7\end{aligned}$$

3. Rentang Data Minat Belajar secara Keseluruhan

$$\begin{aligned}\text{Rentang data} &= \text{Nilai Tertinggi} - \text{Nilai Terendah} \\ &= 64 - 47 \\ &= 17\end{aligned}$$

4. Panjang Kelas Minat Belajar secara Keseluruhan

$$\begin{aligned}\text{Panjang Kelas} &= \frac{\text{Rentang Data}}{\text{Jumlah Kelas Interval}} \\ &= \frac{17}{7} \\ &= 2,4 \text{ atau } 2\end{aligned}$$

5. Kecenderungan Kategori Minat Belajar secara Keseluruhan

Rendah

$$X < (\mu - 1,0 \sigma)$$

$$X < (48 - 1,0 \times 10)$$

$$X < (48 - 10)$$

$$X < 38$$

Sedang

$$(\mu - 1,0 \sigma) < X \leq (\mu + 1,0 \sigma)$$

$$(48 - 1,0 \times 10) < X \leq (48 + 1,0 \times 10)$$

$$(48 - 10) < X \leq (48 + 10)$$

$$38 < X \leq 58$$

Tinggi

$$X \geq (\mu + 1,0 \sigma)$$

$$X \geq (48 + 1,0 \times 10)$$

$$X \geq (48 + 10)$$

$$X \geq 58$$

STATISTIK DESKRIPTIF

INSTRUMEN MINAT BELAJAR PERINDIKATOR

1. Perasaan Senang

a. Mean, Median, Modus, dan Standar Deviasi Perasaan Senang

Statistics

Perasaan Senang

N	Valid	82
	Missing	0
Mean		14.60
Median		14.00
Mode		13
Std. Deviation		1.514
Variance		2.293
Range		5
Minimum		13
Maximum		18
Sum		1197

b. Kecenderungan Kategori Perasaan Senang

Rendah

$$X < (\mu - 1,0 \sigma)$$

$$X < (13 - 1,0 \times 3)$$

$$X < (13 - 3)$$

$$X < 10$$

Sedang

$$(\mu - 1,0 \sigma) < X \leq (\mu + 1,0 \sigma)$$

$$(13 - 1,0 \times 3) < X \leq (13 + 1,0 \times 3)$$

$$(13 - 3) < X \leq (13 + 3)$$

$$10 < X \leq 16$$

Tinggi

$$X \geq (\mu + 1,0 \sigma)$$

$$X \geq (13 + 1,0 \times 3)$$

$$X \geq (13 + 3)$$

$$X \geq 16$$

2. Perhatian Siswa

a. Mean, Median, Modus, dan Standar Deviasi Perhatian Siswa

Statistics

Perhatian Siswa

N	Valid	82
	Missing	0
Mean		19.49
Median		19.00
Mode		17
Std. Deviation		2.212
Variance		4.895
Range		9
Minimum		16
Maximum		25
Sum		1598

b. Kecenderungan Kategori Perhatian Siswa

Rendah

$$X < (\mu - 1,0 \sigma)$$

$$X < (18 - 1,0 \times 4)$$

$$X < (18 - 4)$$

$$X < 14$$

Sedang

$$(\mu - 1,0 \sigma) < X \leq (\mu + 1,0 \sigma)$$

$$(18 - 1,0 \times 4) < X \leq (18 + 1,0 \times 4)$$

$$(18 - 4) < X \leq (18 + 4)$$

$$14 < X \leq 22$$

Tinggi

$$X \geq (\mu + 1,0 \sigma)$$

$$X \geq (18 + 1,0 \times 4)$$

$$X \geq (18 + 4)$$

$$X \geq 22$$

3. Partisipasi Siswa

a. Mean, Median, Modus, dan Standar Deviasi Partisipasi Siswa

Statistics

Partisipasi Siswa

N	Valid	82
	Missing	0
Mean		19.85
Median		20.00
Mode		18
Std. Deviation		2.050
Variance		4.201
Range		8
Minimum		17
Maximum		25
Sum		1628

b. Kecenderungan Kategori Partisipasi Siswa

c. **Rendah**

$$X < (\mu - 1,0 \sigma)$$

$$X < (18 - 1,0 \times 4)$$

$$X < (18 - 4)$$

$$X < 14$$

d. **Sedang**

$$(\mu - 1,0 \sigma) < X \leq (\mu + 1,0 \sigma)$$

$$(18 - 1,0 \times 4) < X \leq (18 + 1,0 \times 4)$$

$$(18 - 4) < X \leq (18 + 4)$$

$$14 < X \leq 22$$

e. **Tinggi**

$$X \geq (\mu + 1,0 \sigma)$$

$$X \geq (18 + 1,0 \times 4)$$

$$X \geq (18 + 4)$$

$$X \geq 22$$

STATISTIK DESKRIPTIF

INSTRUMEN HASIL BELAJAR

1. Mean, Median, Modus, dan Standar Deviasi Hasil Belajar

Statistics

Hasil_Belajar

N	Valid	82
	Missing	0
Mean		73.13
Median		72.00
Mode		75
Std. Deviation		3.774
Variance		14.241
Range		12
Minimum		68
Maximum		80
Sum		5997

2. Jumlah Kelas Interval Hasil Belajar

$$\begin{aligned}\text{Jumlah Kelas Interval} &= 1 + 3,3 \log n \text{ (Jumlah Sampel)} \\ &= 1 + 3,3 (82) \\ &= 1 + 3,3 (1,913) \\ &= 1 + 6,312 \\ &= 7,312 \text{ atau } 7\end{aligned}$$

3. Rentang Data Hasil Belajar

$$\begin{aligned}\text{Rentang data} &= \text{Nilai Tertinggi} - \text{Nilai Terendah} \\ &= 80 - 68 \\ &= 12\end{aligned}$$

4. Panjang Kelas Hasil Belajar

$$\begin{aligned}\text{Panjang Kelas} &= \frac{\text{Rentang Data}}{\text{Jumlah Kelas Interval}} \\ &= \frac{12}{7} \\ &= 1,7 \text{ atau } 2\end{aligned}$$

LAMPIRAN 6

Hasil Uji Persyaratan Analisis

1. Uji Normalitas

One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test

		Minat_Belajar	Hasil_Belajar
		r	
N		82	82
Normal Parameters ^a	Mean	53.94	73.13
	Std. Deviation	5.412	3.774
Most Extreme Differences	Absolute	.132	.167
	Positive	.132	.167
	Negative	-.100	-.141
Kolmogorov-Smirnov Z		1.196	1.511
Asymp. Sig. (2-tailed)		.115	.076
a. Test distribution is Normal.			

2. Uji Linieritas

Case Processing Summary

	Cases					
	Included		Excluded		Total	
	N	Percent	N	Percent	N	Percent
Hasil_Belajar * Minat_Belajar	82	100.0%	0	.0%	82	100.0%

Report

Hasil_Belajar

Minat _Belaj ar	Mean	N	Std. Deviation
47	70.67	12	3.525
48	70.40	10	3.239
50	70.43	7	2.149
51	73.25	4	4.272
52	72.25	4	2.062
53	71.00	6	1.095
54	75.00	2	.000
55	72.00	1	.
56	72.83	6	3.125
57	75.60	5	3.782
58	73.67	6	2.875
59	74.00	3	1.732
60	75.00	2	.000
61	77.25	4	1.500
62	77.67	6	2.251
63	79.00	2	1.414
64	80.00	2	.000
Total	73.13	82	3.774

ANOVA Table

			Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Hasil_Belajar *	Between	(Combined)	633.793	16	39.612	4.954	.000
Minat_Belajar	Groups	Linearity	530.260	1	530.260	66.317	.000
		Deviation from Linearity	103.533	15	6.902	.863	.606
	Within Groups		519.731	65	7.996		
	Total		1153.524	81			

Measures of Association

	R	R Squared	Eta	Eta Squared
Hasil_Belajar *				
Minat_Belajar	.678	.460	.741	.549

3. Uji Hipotesis

Descriptive Statistics

	Mean	Std. Deviation	N
Minat_Belajar	53.94	5.412	82
Hasil_Belajar	73.13	3.774	82

Correlations

		Minat_Belajar	Hasil_Belajar
Minat_Belajar	Pearson Correlation	1	.678**
	Sig. (2-tailed)		.000
	N	82	82
Hasil_Belajar	Pearson Correlation	.678**	1
	Sig. (2-tailed)	.000	
	N	82	82

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