

LAMPIRAN 1

PERANGKAT
PEMBELAJARAN

SILABUS MATA PELAJARAN DASAR TEKNOLOGI MENJAHIT

Satuan Pendidikan : Sekolah Menengah Kejuruan (SMK)
 Program Studi keahlian : Tata Busana
 Kelas /Semester : X/ 1 (Ganjil)

Kompetensi Inti

- KI 1 : Menghayati dan mengamalkan ajaran agama yang dianutnya
- KI 2 : Menghayati perilaku (jujur, disiplin, tanggungjawab, peduli, santun, ramah lingkungan, gotong royong, kerjasama, cinta damai, responsive dan pro-aktif) dan menunjukkan sikap sebagai bagian dari solusi atas berbagai permasalahan bangsa dalam berinteraksi secara efektif dengan lingkungan social dan alam serta dalam menempatkan diri sebagai cerminan bangsa dalam pergaulan dunia.
- KI 3 : Memahami dan menerapkan pengetahuan faktual, konseptual, dan prosedural dalam ilmu pengetahuan, teknologi, seni, budaya, dan humaniora dengan wawasan kemanusiaan, kebangsaan, kenegaraan, dan peradaban terkait penyebab fenomena dan kejadian dalam bidang kerja yang spesifik untuk memecahkan masalah.
- KI 4 : Mengolah, menalar, dan menyaji dalam ranah konkret dan ranah abstrak terkait dengan pengembangan dari yang dipelajarinya di sekolah secara mandiri, dan mampu melaksanakan tugas spesifik di bawah pengawasan langsung.

KOMPETENSI DASAR	MATERI POKOK	KEGIATAN PEMBELAJARAN	PENILAIAN	ALOKASI WAKTU	SUMBER BELAJAR
1.1 Menghayati nilai-nilai ajaran agama dan kepercayaan dalam kehidupan	Prosedur keselamatan dan kesehatan kerja	Mengamati Melakukan studi pustaka	Tugas Memecahkan	10 Jam	Bahan ajar Keselamatan

KOMPETENSI DASAR	MATERI POKOK	KEGIATAN PEMBELAJARAN	PENILAIAN	ALOKASI WAKTU	SUMBER BELAJAR
bermasyarakat sebagai amanat untuk kemaslahatan umat manusia 2.1.Mengamalkan sikap cermat, jujur,teliti dan tanggung jawab dalam aktivitas sehari-hari sebagai wujud implementasi sikap dalam melakukan pekerjaan 2.2.Menghayati pentingnya kerjasama dan toleransi dalam hidup bermasyarakat 2.3.Mengamalkan nilai dan budaya demokrasi dengan mengutamakan prinsip musyawarah mufakat 2.4.Menghargai kerja individu dan kelompok dalam pembelajaran sehari-hari 3.1 Mendeskripsikan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja (K3) 4.1. Menerapkan keselamatan dan kesehatan kerja	(K3) Langkah langkah keselamatan kerja menjahit	untuk mencari informasi mengenai prosedur keselamatan dan kesehatan kerja (K3). Melakukan studi pustaka untuk mencari informasi UU Ketenagakerjaan. Melakukan studi pustaka untuk mencari informasi mengenai keselamatan kerja menjahit dalam kehidupan sehari-hari Menanya Tanya jawab prosedur keselamatan dan kesehatan kerja (K3). Diskusi langkah langkah keselamatan kerja menjahit Eksperimen	masalah sehari-sehari berkaitan dengan keselamatan dan kesehatan kerja Observasi Ceklist lembar pengamatan kegiatan praktik Portofolio Laporan tertulis kelompok Tes Tes tertulis		dan Kesehatan Kerja Referensi lain yang berkaitan dengan materi yang dapat diperoleh dari internet, jurnal, buku, sumber lainnya

KOMPETENSI DASAR	MATERI POKOK	KEGIATAN PEMBELAJARAN	PENILAIAN	ALOKASI WAKTU	SUMBER BELAJAR
		Mempraktikkan K3 dalam kegiatan praktik Asosiasi Diskusi konsep keselamatan dan kesehatan kerja melalui kegiatan praktik Menyimpulkan hasil Komunikasi Presentasi kelompok tentang hasil langkah keselamatan kerja menjahit	bentuk uraian dan/atau pilihan ganda		
1.1 Menghayati nilai-nilai ajaran agama dan kepercayaan dalam kehidupan bermasyarakat sebagai amanat untuk kemaslahatan umat manusia	Limbah organik dan an organik Mengelola limbah praktik menjahit	Mengamati Melakukan studi pustaka untuk mencari informasi	Tugas Memecahkan masalah	14 Jam	Bahan ajar Dasar teknologi menjahit

KOMPETENSI DASAR	MATERI POKOK	KEGIATAN PEMBELAJARAN	PENILAIAN	ALOKASI WAKTU	SUMBER BELAJAR
2.1. Mengamalkan sikap cermat, jujur, teliti dan tanggung jawab dalam aktivitas sehari-hari sebagai wujud implementasi sikap dalam melakukan pekerjaan 2.2. Menghayati pentingnya kerjasama dan toleransi dalam hidup bermasyarakat 2.3. Mengamalkan nilai dan budaya demokrasi dengan mengutamakan prinsip musyawarah mufakat 2.4. Menghargai kerja individu dan kelompok dalam pembelajaran sehari-hari	pakaian	mengenai limbah Memberikan ilustrasi dengan menggunakan media (misalnya sumber belajar yang relevan) tentang pengertian ,Jenis dan Sumber limbah Menanya Tanya jawab Dampak limbah terhadap lingkungan Diskusi Langkah Cara menangani limbah organik dan an organik	sehari-sehari berkaitan dengan hasil kegiatan praktik menjahit Observasi Ceklist lembar pengamatan kegiatan eksperimen Portofolio Laporan tertulis kelompok Tes Tes tertulis bentuk uraian		Referensi lain yang berkaitan dengan materi yang dapat diperoleh dari internet, jurnal, buku, sumber lainnya
3.2. Mendeskripsikan pengertian, jenis dan sumber limbah					
4.2. Mengelola limbah organik dan an organik		Eksperimen Mengelola limbah an organik kegiatan busana untuk meminimisasi			

KOMPETENSI DASAR	MATERI POKOK	KEGIATAN PEMBELAJARAN	PENILAIAN	ALOKASI WAKTU	SUMBER BELAJAR
		limbah kegiatan praktik secara berkelompok Asosiasi Diskusi pengelolaan limbah Menyimpulkan hasil Komunikasi Presentasi kelompok tentang hasil langkah keselamatan kerja menjahit	dan/atau pilihan ganda		
1.1 Menghayati nilai-nilai ajaran agama dan kepercayaan dalam kehidupan bermasyarakat sebagai amanat untuk kemaslahatan umat manusia	- Pengertian dan fungsi mesin jahit dan mesin penyelesaian - Macam macam mesin jahit dan mesin penyelesaian	Mengamati Mengamati penjelasan dan ilustrasi guru untuk merumuskan konsep ,jenis dan fungsi alat jahit serta hubungan	Tugas Memecahkan masalah sehari-sehari berkaitan dengan hasil	10 Jam	Bahan Ajar Teknologi Menjahit Referensi lain yang berkaitan
2.1. Mengamalkan sikap cermat, jujur, teliti dan tanggung jawab dalam aktivitas sehari-hari sebagai wujud					

KOMPETENSI DASAR	MATERI POKOK	KEGIATAN PEMBELAJARAN	PENILAIAN	ALOKASI WAKTU	SUMBER BELAJAR
implementasi sikap dalam melakukan pekerjaan 2.2. Menghayati pentingnya kerjasama dan toleransi dalam hidup bermasyarakat 2.3. Mengamalkan nilai dan budaya demokrasi dengan mengutamakan prinsip musyawarah mufakat 2.4. Menghargai kerja individu dan kelompok dalam pembelajaran sehari-hari		antara konsep-konsep itu dalam diskusi kelas. Menanya Tanya jawab tentang Jenis alat jahit, bagian mesin jahit dan bagian mesin penyelesaian melalui diskusi kelas Asosiasi Asosiasi Menarik kesimpulan tentang fungsi alat jahit berdasarkan jenis dan kegunaannya Eksperimen/explore Eksplorasi bagian mesin jahit dan mesin penyelesaian Eksplorasi gerakan mesin jahit berdasarkan cara kerjanya dalam	kegiatan praktik menjahit Observasi Ceklist lembar pengamatan kegiatan eksperimen Portofolio Laporan tertulis kelompok Tes Tes tertulis bentuk uraian dan/atau pilihan ganda		dengan materi yang dapat diperoleh dari internet, jurnal, buku, sumber lainnya
3.3. Menjelaskan mesin jahit dan mesin penyelesaian					
4.3. Mengidentifikasi bagian bagian mesin jahit dan mesin penyelesaian					

KOMPETENSI DASAR	MATERI POKOK	KEGIATAN PEMBELAJARAN	PENILAIAN	ALOKASI WAKTU	SUMBER BELAJAR
		ruang praktik Komunikasi Presentasi kelompok tentang identifikasi bagian mesin jahit dan mesin penyelesaian			
1.1 Menghayati nilai-nilai ajaran agama dan kepercayaan dalam kehidupan bermasyarakat sebagai amanat untuk kemaslahatan umat manusia 2.1. Mengamalkan sikap cermat, jujur, teliti dan tanggung jawab dalam aktivitas sehari-hari sebagai wujud implementasi sikap dalam melakukan pekerjaan 2.2. Menghayati pentingnya kerjasama dan toleransi dalam hidup bermasyarakat 2.3. Mengamalkan nilai dan budaya	Mesin jahit manual dan industri 1. Mengoperasikan mesin jahit manual dengan berbagai setikan 2. Mengoperasikan mesin jahit industri dengan berbagai setikan 3. Membuat benda (lenan rumah tangga)	Mengamati Melakukan studi pustaka untuk mencari informasi mengenai mesin jahit manual dan industri Memberikan ilustrasi dengan menggunakan media sesungguhnya sesuai cara kerja Menanya	Tugas Memecahkan masalah sehari-hari berkaitan dengan hasil kegiatan praktik menjahit Observasi Ceklist	49 Jam	Bahan Ajar Dasar Teknologi Menjahit Referensi lain yang berkaitan dengan materi yang dapat diperoleh

KOMPETENSI DASAR	MATERI POKOK	KEGIATAN PEMBELAJARAN	PENILAIAN	ALOKASI WAKTU	SUMBER BELAJAR
demokrasi dengan mengutamakan prinsip musyawarah mufakat 2.4. Menghargai kerja individu dan kelompok dalam pembelajaran sehari-hari		Tanya jawab tentang perbedaan mesin industri dan manual melalui diskusi kelas	lembar pengamatan kegiatan eksperimen		dari internet, jurnal, buku, sumber lainnya
3.4. Membedakan jenis mesin jahit manual dan industri		Eksperimen/explore Praktik mengoperasikan mesin jahit manual dan industri secara individual Membuat benda dengan menggunakan hasil praktik pengoperasian mesin jahit	Portofolio Laporan tertulis kelompok		
4.4. Mengoperasikan mesin jahit manual dan industri		Asosiasi Mendata hasil pengoperasian mesin Diskusi data pengoperasian mesin jahit manual dan industri Menyimpulkan hasil Komunikasi Presentasi kelompok	Tes Tes tertulis bentuk uraian dan/atau pilihan ganda		

KOMPETENSI DASAR	MATERI POKOK	KEGIATAN PEMBELAJARAN	PENILAIAN	ALOKASI WAKTU	SUMBER BELAJAR
		tentang pengoperasian mesin jahit			
1.1 Menghayati nilai-nilai ajaran agama dan kepercayaan dalam kehidupan bermasyarakat sebagai amanat untuk kemaslahatan umat manusia	- Pengertian alat jahit penunjang - Macam macam alat jahit penunjang dan fungsinya	Mengamati Mengamati penjelasan dan ilustrasi guru tentang alat jahit penunjang dalam kegiatan praktik menjahit dalam diskusi kelas. Menanya Diskusi kelompok cepat alat jahit penunjang Tanya jawab tentang Jenis dan fungsi alat jahit penunjang melalui diskusi kelas Eksperimen/explore Praktik menggunakan alat jahit penunjang secara individual	Tugas Menyelesaikan soal-soal tentang hasil kegiatan praktik Observasi Ceklist lembar pengamatan kegiatan presentasi kelompok Portofolio Laporan tertulis kelompok	10 Jam	Bahan ajar dasar teknologi menjahit Referensi lain yang berkaitan dengan materi yang dapat diperoleh dari internet, jurnal, buku, sumber lainnya
2.1. Mengamalkan sikap cermat, jujur, teliti dan tanggung jawab dalam aktivitas sehari-hari sebagai wujud implementasi sikap dalam melakukan pekerjaan					
2.2. Menghayati pentingnya kerjasama dan toleransi dalam hidup bermasyarakat					
2.3. Mengamalkan nilai dan budaya demokrasi dengan mengutamakan prinsip musyawarah mufakat					
2.4. Menghargai kerja individu dan kelompok dalam pembelajaran sehari-hari					
3.5. Menjelaskan alat jahit penunjang					
4.5. Menggunakan alat jahit penunjang					

KOMPETENSI DASAR	MATERI POKOK	KEGIATAN PEMBELAJARAN	PENILAIAN	ALOKASI WAKTU	SUMBER BELAJAR
		Asosiasi Mendata hasil praktik alat jahit penunjang Diskusi hasil data Menyimplkan hasil Komunikasi Presentasi kelompok tentang alat jahit penunjang berdasarkan klasifikasinya	Tes Tes tertulis bentuk uraian dan/atau pilihan ganda		
1.1 Menghayati nilai-nilai ajaran agama dan kepercayaan dalam kehidupan bermasyarakat sebagai amanat untuk kemaslahatan umat manusia	- Pengertian alat jahit bantu dan fungsinya - Macam macam alat jahit bantu manual dan industri serta cara penggunaannya (Macam macam sepatu mesin, attachment dll)	Mengamati Melakukan studi pustaka untuk mencari informasi mengenai alat jahit bantu dan aksesoris sepatu mesin manual dan industri Memberikan contoh dengan menggunakan	Tugas Membuat esai pribadi tentang alat jahit bantu dan aksesoris Menyelesaikan soal-soal	21 Jam	Bahan Ajar Dasar teknologi menjahit Referensi lain yang berkaitan dengan
2.1. Mengamalkan sikap cermat, jujur, teliti dan tanggung jawab dalam aktivitas sehari-hari sebagai wujud implementasi sikap dalam melakukan pekerjaan					

KOMPETENSI DASAR	MATERI POKOK	KEGIATAN PEMBELAJARAN	PENILAIAN	ALOKASI WAKTU	SUMBER BELAJAR
2.2. Menghayati pentingnya kerjasama dan toleransi dalam hidup bermasyarakat 2.3. Mengamalkan nilai dan budaya demokrasi dengan mengutamakan prinsip musyawarah mufakat 2.4. Menghargai kerja individu dan kelompok dalam pembelajaran sehari-hari		media sesungguhnya Menanya Tanya jawab tentang Jenis dan fungsi alat jahit bantu melalui diskusi kelas Diskusi kelompok cepat aksesoris sepatu mesin manual dan industri	Observasi Ceklist lembar pengamatan kegiatan presentasi kelompok Portofolio Laporan tertulis kelompok Tes Tes tertulis bentuk uraian dan/atau pilihan ganda		materi yang dapat diperoleh dari internet, jurnal, buku, sumber lainnya
3.6. Mengidentifikasi alat jahit bantu mesin manual dan industri		Eksperimen/explore Praktik mengoperasikan alat jahit bantu , aksesoris sepatu mesin manual, industri secara individual			
4.6. Menggunakan alat jahit bantu mesin manual dan industri		Asosiasi Mendata hasil praktik Diskusi hasil praktik Mengambil kesimpulan Komunikasi			

KOMPETENSI DASAR	MATERI POKOK	KEGIATAN PEMBELAJARAN	PENILAIAN	ALOKASI WAKTU	SUMBER BELAJAR
		Presentasi kelompok tentang alat jahit bantu berdasarkan klasifikasinya			
1.1 Menghayati nilai-nilai ajaran agama dan kepercayaan dalam kehidupan bermasyarakat sebagai amanat untuk kemaslahatan umat manusia	- Pengertian dan fungsi standar mutu jahitan - Cara memeriksa mutu hasil jahitan	Mengamati Mencari informasi tentang pengertian standar mutu hasil jahitan . Memberikan contoh dengan menggunakan media sesungguhnya	Tugas Membuat esai pribadi tentang standar mutu hasil pekerjaan menjahit Menyelesaikan soal-soal	12 Jam	Bahan ajar Quality Control Referensi lain yang berkaitan dengan materi yang dapat diperoleh dari internet, jurnal, buku, sumber lainnya
2.1. Mengamalkan sikap cermat, jujur, teliti dan tanggung jawab dalam aktivitas sehari-hari sebagai wujud implementasi sikap dalam melakukan pekerjaan 2.2. Menghayati pentingnya kerjasama dan toleransi dalam hidup bermasyarakat 2.3. Mengamalkan nilai dan budaya demokrasi dengan mengutamakan prinsip musyawarah mufakat 2.4. Menghargai kerja individu dan kelompok dalam pembelajaran sehari-hari		Menanya Tanya jawab tentang standar mutu jahitan, cara memeriksa mutu jahitan melalui diskusi kelas Eksperimen/explore Eksplorasi tentang	Observasi Ceklist lembar pengamatan kegiatan presentasi kelompok		

KOMPETENSI DASAR	MATERI POKOK	KEGIATAN PEMBELAJARAN	PENILAIAN	ALOKASI WAKTU	SUMBER BELAJAR
3.7.Menjelaskan standar mutu jahitan		standar mutu hasil jahitan berdasarkan jenis kain Praktik menilai hasil pekerjaan menjahit pakaian berdasarkan standar mutu secara individual	Portofolio Laporan tertulis kelompok Tes Tes tertulis bentuk uraian dan/atau pilihan ganda		
4.7.Memeriksa hasil jahitan					
		Asosiasi Mendata hasil percobaan Diskusi hasil praktik dengan standar mutu Menyimpulkan hasil Komunikasi Presentasi kelompok tentang cara memeriksa hasil jahitan			

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN (RPP)

Nama Sekolah	: SMK Negeri 3 Klaten
Mata Pelajaran	: Dasar Teknologi Menjahit
Kelas / Semester	: X / Ganjil
Standar Kompetensi	: Standar Mutu Jahitan
Kompetensi Dasar	: Praktik memeriksa hasil jahitan mesin
Alokasi Waktu	: 1 x 7 x 45 menit

A. Kompetensi Inti (KI)

- KI 1 Menghayati dan mengamalkan ajaran agama yang dianutnya
- KI 2 Menghayati perilaku (jujur, disiplin, tanggung jawab, peduli, santun, ramah lingkungan, gotong royong, kerjasama, cinta damai, responsive dan pro-aktif) dan menunjukkan sikap sebagai bagian dari solusi atas berbagai permasalahan bangsa dalam berinteraksi secara efektif dengan lingkungan sosial dan alam serta dalam menempatkan diri sebagai cerminan bangsa dalam pergaulan dunia
- KI 3 Memahami dan menerapkan pengetahuan faktual, konseptual, dan prosedural dalam ilmu pengetahuan, teknologi, seni, budaya dan humaniora dengan wawasan kemanusiaan, kebangsaan, kenegaraan, dan peradaban terkait penyebab fenomena dan kejadian dalam bidang kerja yang spesifik untuk memecahkan masalah
- KI 4 Mengolah, menalar, dan menyaji dalam ranah konkret dan ranah abstrak terkait dengan pengembangan dari yang dipelajarinya di sekolah secara mandiri, dan mampu melaksanakan tugas spesifik di bawah pengawasan langsung.

B. Kompetensi Dasar dan Indikator

- 1.1. Menghayati nilai – nilai ajaran agama dan kepercayaan dalam kehidupan bermasyarakat sebagai amanat untuk kemaslahatan umat manusia
- 2.1. Mengamalkan sikap cermat, jujur, teliti, dan tanggung jawab dalam aktivitas sehari-hari sebagai wujud implementasi sikap dalam melakukan pekerjaan
- 2.2. Menghayati pentingnya kerjasama dan toleransi dalam hidup bermasyarakat

2.3. Mengamalkan nilai dan budaya demokrasi dengan mengutamakan prinsip musyawarah mufakat

2.4. Menghargai kerja individu dan kelompok dalam pembelajaran sehari-hari

3.7. Menjelaskan standar mutu jahitan

Indikator :

- Mendiskripsikan standar mutu jahitan
- Menjelaskan fungsi standar mutu jahitan

4.7. Memeriksa hasil jahitan

Indikator :

- Cara memeriksa hasil jahitan mesin
- Praktik cara memeriksa hasil jahitan mesin

1. Tujuan Pembelajaran

Dengan kegiatan diskusi dan pembelajaran kelompok dalam pembelajaran standar mutu pakaian, diharapkan siswa terlibat aktif dalam kegiatan pembelajaran dan tanggung jawab dalam menyampaikan pendapat, menjawab pertanyaan, memberi saran dan kritik serta dapat :

1. Mendiskripsikan standar mutu jahitan
2. Menjelaskan fungsi standar mutu jahitan
3. Cara memeriksa hasil jahitan mesin
4. Praktik cara memeriksa hasil jahitan mesin

2. Materi Pembelajaran

1. Pengertian standar mutu pakaian
2. Fungsi standar mutu jahitan
3. Cara menentukan hasil jahitan
4. Praktik menilai hasil pekerjaan menjahit berdasarkan standar mutu jahitan

3. Metode Pembelajaran

Konvensional atau ceramah

4. Media, Alat/Bahan dan Sumber Pembelajaran

1. Media : Handout
2. Alat/ bahan : Contoh hasil jahitan mesin jahit manual
3. Sumber Belajar:
 - a. Pemeliharaan piranti menjahit dan k3 bidang busana. Esin Sintawati.2003.DPMK.

b. Ernawati,dkk.Tata busana jilid 1. DP SMK 2008.

5. Langkah – langkah Pembelajaran

Kegiatan	Deskripsi kegiatan	Alokasi waktu
Pendahuluan	- Guru mengucapkan salam pembuka - Guru menciptakan suasana kelas yang religius dengan menunjuk salah satu siswa memimpin berdoa - Memeriksa kehadiran siswa, kebersihan dan kerapian siswa kelas sebagai wujud kepedulian lingkungan - Guru menyampaikan tujuan pembelajaran yang ingi dicapai yaitu pengertian standar mutu jahitan mesin	10 menit
Inti	Mengamati - Siswa menyimak serta melakukan studi pustaka yang diberikan tentang materi standar mutu jahitan Menanya - Guru memberikan kesempatan kepada siswa untuk bertanya tentang standar mutu jahitan dan fungsi standar mutu jahitan	295 menit

	Mengumpulkan Informasi • Guru menjelaskan materi pelajaran dengan menggunakan handout • Guru memberikan tugas kepada siswa tentang mengidentifikasai standar mutu jahitan dan fungsi standar mutu jahitan Mengasosiasi / Menalar • Siswa dapat mengetahui beberapa identifikasi standar mutu jahitan dan fungsi standar mutu jahitan Menarik Kesimpulan • Siswa bersama guru menyimpulkan dari beberapa sumber tentang identifikasi standar mutu jahitan dan fungsi muti jahitan Mengkomunikasikan • Siswa menyampaikan hasil diskusi kelompok kepada teman yang lain tentang mengidentifikasi standar mutu jahitan dan fungsi standar mutu jahitan	
Penutup	• Siswa dimint menyimpulkan tentang cara menentukan kualitas jahitan	10 menit

	• Guru mengakhiri kegiatan belajar dengan memberikan pesan untuk tetap belajar • Salam penutup	
--	---	--

6. Penilaian Hasil Belajar

1. Teknik penilaian : pengamatan dan tes tertulis
2. Bentuk Instrumen :
 - a. Pengamatan : lembar observasi
 - b. tes tertulis : Essay

Mengetahui,
2016
Guru Mata Pelajaran

Klaten, November

Mahasiswa

Dra. Sri Suharyanti

NIP. 19590820 198803 2 003

Intan Rufaida

NIM. 12513244037

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN
DASAR TEKNOLOGI MENJAHIT SMKN 3 KLATEN
(KELAS EKSPERIMEN)

Nama Sekolah	: SMK Negeri 3 Klaten
Mata Pelajaran	: Dasar Teknologi Menjahit
Kelas / Semester	: X / Ganjil
Standar Kompetensi	: Standar Mutu Jahitan
Kompetensi Dasar	: Praktik memeriksa hasil jahitan mesin
Alokasi Waktu	: 1 x 7 x 45 menit

A. Kompetensi Inti (KI)

- KI 1 Menghayati dan mengamalkan ajaran agama yang dianutnya
- KI 2 Menghayati perilaku (jujur, disiplin, tanggung jawab, peduli, santun, ramah lingkungan, gotong royong, kerjasama, cinta damai, responsive dan pro-aktif) dan menunjukkan sikap sebagai bagian dari solusi atas berbagai permasalahan bangsa dalam berinteraksi secara efektif dengan lingkungan sosial dan alam serta dalam menempatkan diri sebagai cerminan bangsa dalam pergaulan dunia
- KI 3 Memahami dan menerapkan pengetahuan faktual, konseptual, dan prosedural dalam ilmu pengetahuan, teknologi, seni, budaya dan humaniora dengan wawasan kemanusiaan, kebangsaan, kenegaraan, dan peradaban terkait penyebab fenomena dan kejadian dalam bidang kerja yang spesifik untuk memecahkan masalah
- KI 4 Mengolah, menalar, dan menyaji dalam ranah konkret dan ranah abstrak terkait dengan pengembangan dari yang dipelajarinya di sekolah secara mandiri, dan mampu melaksanakan tugas spesifik di bawah pengawasan langsung.

B. Kompetensi Dasar dan Indikator

- 1.1. Menghayati nilai – nilai ajaran agama dan kepercayaan dalam kehidupan bermasyarakat sebagai amanat untuk kemaslahatan umat manusia
- 2.1. Mengamalkan sikap cermat, jujur, teliti, dan tanggung jawab dalam aktivitas sehari-hari sebagai wujud implementasi sikap dalam melakukan pekerjaan

2.2. Menghayati pentingnya kerjasama dan toleransi dalam hidup bermasyarakat

2.3. Mengamalkan nilai dan budaya demokrasi dengan mengutamakan prinsip musyawarah mufakat

2.4. Menghargai kerja individu dan kelompok dalam pembelajaran sehari-hari

3.7. Menjelaskan standar mutu jahitan

Indikator :

- Mendiskripsikan standar mutu jahitan
- Menjelaskan fungsi standar mutu jahitan

4.7. Memeriksa hasil jahitan

Indikator :

- Cara memeriksa hasil jahitan mesin
- Praktik cara memeriksa hasil jahitan mesin

7. Tujuan Pembelajaran

Dengan kegiatan diskusi dan pembelajaran kelompok dalam pembelajaran standar mutu pakaian, diharapkan siswa terlibat aktif dalam kegiatan pembelajaran dan tanggung jawab dalam menyampaikan pendapat, menjawab pertanyaan, memberi saran dan kritik serta dapat :

5. Mendiskripsikan standar mutu jahitan
6. Menjelaskan fungsi standar mutu jahitan
7. Cara memeriksa hasil jahitan mesin
8. Praktik cara memeriksa hasil jahitan mesin

8. Materi Pembelajaran

5. Pengertian standar mutu pakaian
6. Fungsi standar mutu jahitan
7. Cara menentukan hasil jahitan
8. Praktik menilai hasil pekerjaan menjahit berdasarkan standar mutu jahitan

9. Metode Pembelajaran

1. Pendekatan pembelajaran : saintifik
2. Model pembelajaran : *Problem Based Learning*

10. Media, Alat/Bahan dan Sumber Pembelajaran

4. Media : Handout, Power point
5. Alat/ bahan : Contoh hasil jahitan mesin jahit manual

6. Sumber Belajar:

- a. Pemeliharaan piranti menjahit dan k3 bidang busana. Esin Sintawati.2003.DPMK.
- b. Ernawati,dkk.Tata busana jilid 1. DP SMK 2008.

11. Langkah – langkah Pembelajaran

Kegiatan	Sintak Pembelajaran	Deskripsi Kegiatan		Alokasi Waktu
		Kegiatan Guru	Kegiatan Siswa	
Pendahuluan		1.Motivasi - Guru Mengucapkan salam - Guru mengajak siswa berdoa sebelum pelajaran - Guru memeriksa kehadiran siswa	- Siswa Menjawab salam dari guru - Siswa berdoa bersama dipimpin oleh ketua kelas - Siswa mengacungkan tangan saat namanya dipanggil oleh guru	10 menit
		2. Apresiasi - Guru menjelaskan tujuan pembelajaran - Guru memberikan pertanyaan standar mutu jahitan	- Siswa memahami cakupan materi pembelajaran yang disampaikan oleh guru - Siswa merespon pertanyaan yang diberikan oleh guru	
Kegiatan inti	<i>1. Mengorientasikan peserta didik</i>	1. Mengamati Guru	Siswa mencari	215 menit

	<i>terhadap masalah</i>	Memberikan ilustrasi dengan menggunakan media sesungguhnya (kemeja)	informasi tentang standar mutu jahitan	
	2. <i>Mengorganisasi peserta didik untuk belajar</i>	2. Menanya Guru memberikan kesempatan kepada siswa untuk bertanya seputar standar mutu jahitan	Siswa merespon kesempatan yang diberikan oleh guru untuk bertanya	
	3. <i>Membimbing penyelidikan individual maupun kelompok</i>	3. Eksperimen - Guru memberikan tugas kepada siswa untuk menilai hasil jahitan (kemeja) berdasarkan standar mutu jahitan secara individu - Guru membimbing siswa dalam	- Siswa mulai menilai hasil jahitan (kemeja) yang disediakan oleh guru berdasarkan standar mutu jahitan secara individu - Siswa melaksanakan proses penilaian hasil jahitan	

		menilai hasil jahitan (kemeja) berdasarkan standar mutu jahitan	(kemeja) berdasarkan standar mutu jahitan.	
	4. <i>Mengembangkan dan menyajikan hasil karya</i>	4. Mengasosiasi Guru membentuk kelompok, masing-masing kelompok terdiri dari 4 siswa	Siswa berdiskusi dengan kelompok hasil pekerjaan masing-masing	
	5. <i>Analisis dan evaluasi</i>	5. Mengkomunikasi Guru memberikan evaluasi terhadap prentasi siswa	Siswa mempresentasikan hasil diskusi secara berkelompok	125 menit
Penutup		1. Guru membuat kesimpulan tentang standar mutu jahitan 2. Guru menutup kegiatan belajar mengajar dengan mengucapkan salam	1. Siswa mendengarkan kesimpulan yang disampaikan guru 2. Siswa menjawab salam guru	10 menit

12. Penilaian Hasil Belajar

3. Teknik penilaian : tes tertulis
4. Bentuk Instrumen : tes tertulis : Essay

Mengetahui,
Guru Mata Pelajaran

Klaten, Mei 2017
Mahasiswa

Dra. Sri Suharyanti

NIP. 19590820 198803 2 003

Intan Rufaida

NIM. 12513244037

Handout

Mata Pelajaran : Dasar Teknologi Menjahit

Kompetensi Dasar : Standar Mutu Jahitan

Kelas : X Tata Busana

A. Tujuan Pembelajaran

Dengan kegiatan diskusi dan pembelajaran kelompok dalam pembelajaran ini diharapkan siswa terlibat aktif, mampu bekerja sama, toleransi dalam kegiatan pembelajaran dan bertanggung jawab dalam menyampaikan pendapat, menjawab pertanyaan, memberi saran dan kritik, serta dapat :

1. Mendeskripsikan standar mutu jahitan
2. Menjelaskan standar mutu jahitan

B. Uraian Materi

1. Pengertian

Standar mutu jahitan merupakan ukuran patokan (standar) terhadap kualitas (mutu) suatu produk jahitan. Mutu produk adalah kesesuaian ciri dan karakter produk yang dibuat, dengan ciri dan karakter produk yang diminta, dan kemampuan suatu produk untuk memenuhi kebutuhan pemakai dalam kondisi tertentu Untuk mencapai standar mutu yang diharapkan, maka harus dilakukan pengendalian mutu atau dikenal dengan istilah *Quality Control*.

Quality Control adalah semua usaha untuk menjamin (*assurance*) agar hasil dari pelaksanaan sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan dan memuaskan konsumen (pelanggan).

Tujuan *quality control* adalah menghasilkan barang yang sesuai dengan standar mutu yang diinginkan secara terus-menerus dan bisa mengendalikan, menyeleksi, menilai kualitas, sehingga konsumen merasa puas dan perusahaan tidak rugi.

2. Jenis – jenis standar kualitas

Standar kualitas sebagai acuan produksi busana umumnya meliputi :

- Jenis / desain produk busana
Kemeja, blus, celana, dress, jacket
- Standar ukuran / SIZE
X, S, M, L, dll
- Spesifikasi material
Kain, benang, bahan pelengkap, kancing, zipper dan lain sebagainya
- Standar proses produksi
 - Jenis mesin
 - Teknik dan proses pemotongan dan jahitan
 - Finishing (penyetrikaan, pelipatan, dan pengemasan)
 - Tenaga kerja
 - Lingkungan kerja
 - Manajemen produksi

3. Metode Pemilihan Kualitas

Pemilihan kualitas bahan pada umumnya dilakukan dengan metode :

a. Metode uji sensoris

Metode ini biasanya dilakukan oleh konsumen tekstil (masyarakat umum) ketika membeli bahan tekstil dari toko, pasar, pedagang atau lainnya. Dalam memilih bahan tekstil biasanya konsumen melakukan dengan cara dilihat, dipegang, diraba, diremas, diterawang, dibentang dan lainnya yang hanya mengandalkan kemampuan panca indera manusia. Disamping itu biasanya konsumen juga melihat berdasar struktur harga (semakin mahal semakin baik), merk yang telah dikenal dan lainnya. Validitas metode uji sensoris ini sangat tergantung pada pengalaman si konsumen.

b. Metode uji teknis / laboratories

Metode uji teknis / laboratories ini memerlukan peralatan pengujian, standar pengujian, ruang pengujian disamping kemampuan panca indera. Untuk pengujian teknis ini dibedakan menjadi pengujian secara fisika dan pengujian secara kimia. Hasil pengujian teknis ini memenuhi

standar – standar kualitas (SII /SNI, ISO, JIS dll) yang berlaku pada tingkat local, nasional dan internasional.

4. Pengecekan Aksesoris

1) Pengecekan kancing (*button*)

- Kancing harus tidak mudah pecah
- Kancing tahan luntur terhadap pencucian
- Ukuran harus sesuai
- Jahitan kancing sebaiknya *lock stitch*
- Lubang kancing tidak mudah melar

2) Pengecekan Ritsleting (*Zipper*)

- Ukuran zipper harus sesuai dengan bagian yang akan ditempatkan
- Fungsi zipper harus sesuai dengan jenis garment (jacket, celana, dll)
- Slider (kepala zipper) tidak mudah macet
- Tidak mudah mengkerut ketika dijahit

3) *Printing* / sablon

- 1) Zat warna dari sablon tidak luntur ketika garment dicuci
- 2) Hasil sablon tidak mudah pecah ketika mengalami pencucian
- 3) Hasil sablon tidak mudah lepas
- 4) *Outline* tiap warna tepat pada posisinya, tidak keluar jalur (*outprint*)

5. Fungsi Label

NO.	Jenis Label	Fungsi
1	Main Label	Label utama yang menunjukkan brand / merk suatu garment
2	Size Label	Label untuk menunjukkan jenis ukuran garment
3	Care Label	Label yang berisi instruksi pemeliharaan garment

4	Anti Counterfeit Label	Label khusus dipasang untuk mencegah peniruan orang lain. Label ini biasanya sulit dibuat.
5	Patch Label	Label penghias dari garment dan dijahit disekelilingnya
6	Slip Label	Label yang disisipkan pada sambungan jahitan

6. Sistem Pemeriksaan Dalam Proses Produksi

Setelah persiapan bahan baku garment siap pakai dan memenuhi mutu garment, untuk selanjutnya dilakukan proses garment dimulai dari :

1) Pemeriksaan *sample*

Sample adalah contoh bahan atau material, contoh model atau *style*, atau contoh garment. *Sample* ini dapat berupa *sample* dari pihak pembeli atau pun yang dibuat oleh pihak pabrik. *Sample* yang dimaksud di sini adalah *sample* yang dibuat oleh pihak pabrik berdasarkan contoh dari pihak pembeli.

Tujuan pemeriksaan adalah agar seluruh *sample* yang dibuat oleh pihak pabrik (bagian *sample*) bebas dari cacat, kerusakan, penyimpangan/ ketidaksesuaian baik model, mutu jahitan / *finishing*, ukuran, warna, dan lain sebagainya.



Gambar pemeriksaan sample

Setelah menerima sample, selanjutnya sample di-copy komplit size, cek *style* dan ukuran, kemudian dilanjutkan dengan membuat *top sample pre production* sebanyak 4 pcs atau lebih per *style* dan *size*.

- 2) *Spreading* (pengelaran kain) dan penempatan marker pola
 - 5) Kain dari gulungan, setelah digelar dan diamparkan harus didiamkan minimal 1 hari, apalagi untuk kain rajut supaya kain kembali relax ke bentuk semula dan mengurangi susut kain sehingga *size spec* / ukuran produk sesuai dengan pola yang sudah dibuat.
 - 6) Marker pola harus memenuhi kebutuhan panel produk dan arah kain sesuai kebutuhan produk.
- 3) *Cutting* (pemotongan kain) & *assembling*
 - 7) Pertimbangan ketebalan kain yang dipotong
 - 8) *Shading* warna kain harus diperhatikan
 - 9) *Seam allowance* / bagian untuk dijahit
 - 10) Susut kain (kain yang mudah susut, harus diberikan toleransi lebih besar saat proses *cutting*
 - 11) Pengecekan *assembling* (penggabungan)
- 4) *Sewing* (proses jahit)

Urutan / prosedur pemeriksaan pada proses *sewing* :

 - 12) Bekerja sesuai dengan pedoman produksi atau *work sheet*.
 - 13) Mengikuti proses sesuai dengan layout sampai baju jadi

- 14) Periksa hasil *cutting* per komponen sesuai dengan *sample* dan toleransi
- 15) Memeriksa jumlah stikan dalam 1 *inch* (*stich / inch*)
- 16) Periksa hasil jahitan dan ukuran tiap tahapan proses, jahitan harus baik, rapi, tidak loncat.
- 17) Periksa hasil jadi sesuai dengan *work sheet*



Gambar. Pemeriksaan jahitan

- 5) *Trimming* (buang benang)
Proses buang benang merupakan bagian penting untuk membersihkan sisa – sisa ujung benang yang tidak terpotong
- 6) *Steaming* (gosok)
Proses *steam* / gosok bertujuan untuk merapikan produk,juga dapat membantu memperbaiki ukuran produk.
- 7) *Folding* (pelipatan)
Proses pelipatan tergantung dari bentuk produk yang dihasilkan dan harus menyesuaikan permintaan produk.
- 8) *Packing* (pengepakan)
18) *Solid size, solid color* artinya produk di packing secara terpisah sesuai *size* / ukuran dan sesuai dengan warna
19) *Assorted size, assorted color* artinya produk dipacking secara campuran sesuai ratio yang diminta.

7. Penilaian Akhir Garment (*final inspection*)

Final inspection perlu dilakukan sebagai penilaian akhir dari suatu hasil akhir produksi garment. Umumnya dilakukan secara *random* / acak. Inti proses dari penilaian akhir :

20) *Workmanship* (kerapihan cara kerja)

Sistem pemeriksaan sebaiknya harus sistimatis agar seluruh bagian dapat diperiksa

21) Pengujian ukuran garment

Memeriksa ukuran produk apakah sudah sesuai standar atau belum. Cara pengukuran juga harus standar agar hasil pengukuran benar

22) Melakukan pemeriksaan kesesuaian pada jumlah pemesanan, warna dan model

23) Melakukan pemilihan / pengambilan garment secara *random* sesuai dengan *statistical sample plan*

24) Melakukan pemeriksaan secara *visual* dari hasil operasi *sewing* / jahit apakah kualitas jahit sudah sesuai atau tidak dengan standar.

25) Melakukan pemeriksaan terhadap ukuran, apakah sudah sesuai dengan pemesanan atau tidak. Minimum pemikiran 5 *pieces* untuk setiap warna dan ukuran

26) Melakukan pemeriksaan secara menyeluruh terhadap : model, kain, warna, jahitan, material penunjang, kontruksi material, *price ticket*, *folding method* / cara lipat, *carton marking* dan *carton labeling*.



Gambar. *Final inspection*

8. Klasifikasi *Defect* (cacat)

Defect akan diklasifikasikan menjadi dua yaitu, *defect major* dan *defect minor*. *Major defect* adalah sebuah kondisi garmen yang diindikasikan akan menjadi *second quality* atau tidak memenuhi standar karena beberapa alasan berikut:

- 27) *Defect* tersebut akan mempengaruhi *integrity*/keutuhan dari *product*
- 28) *Defect* tersebut akan mempengaruhi terhadap daya jual dari *product*
- 29) *Defect* tersebut akan mempengaruhi kepercayaan dan kepuasan konsumen terhadap *product*
- 30) *Defect* tersebut menjadikan ketidak sesuaian pada *style*

Minor defect adalah sebuah kondisi dimana *defect* tersebut tidak akan menimbulkan *complain* dari konsumen.

a. Definisi *Defect* Pada Bagian *Sewing* / Jahit

1. <i>Crooked label</i> / label tidak di tengah	+/- 1/16" dari tengah masih diperbolehkan
2. <i>Label seam ends on yoke</i> / jahitan label tembus satu jarum pada bahu.	Diperbolehkan tidak melebihi 1/8"
3. <i>Label stitching over run</i> / jahitan label keluar.	Diperbolehkan tidak melebihi satu jarum
4. <i>Poor banding</i> / lapisan kaki kerah melintir.	Tidak diperbolehkan
5. <i>Nose on band extension</i> /pemasangan kaki kerah nonjol.	Diperbolehkan tidak melebihi 1/16".
6. <i>Uneven collar point length</i> /Lebar dari pucuk kerah tidak sama kiri dan kanan.	Tidak ada toleransi , ukuran harus benar benar akurat.

7. <i>Untidy joint stitching at collar</i> /jahitan sambungan pada kerah.	Tidak diperbolehkan ada jahitan sambung pada bagian kerah.
8. <i>Mismatched collar</i> /kerah tidak <i>matching</i> .	Diharuskan <i>matching</i> pada bagian ini.
9. <i>Skip stitch collar</i> /stik kerah loncat	Tidak diperbolehkan
10. <i>Open seam collar closing</i> /pasang tutup kerah jebol.	Tidak ada toleransi.
11. <i>Beading collar point</i> /pucuk kerah tidak lancip.	Tidak ada toleransi.
12. <i>Fractured Collar point</i> /pucuk kerah jebol.	Tidak ada toleransi.
13. <i>One front longer than other</i> /bagian depan kiri kanan tidak sama.	Tidak diperbolehkan melebihi ¼"
14. <i>Skip stitch top centre</i> /jahitan loncat pada bagian tengah.	Tidak ada toleransi.
15. <i>Missing or faulty button</i> /kurang atau rusak kancing.	Tidak ada toleransi.
16. <i>Open seam joining</i> /jebol pada penggabungan	Tidak ada toleransi.
17. <i>Faulty pocket blocking</i> /Block saku kurang baik.	Tidak ada toleransi.
18. <i>Incorrect pocket location</i> /penempatan saku yang tidak sesuai.	Diperbolehkan tidak melebihi ¼"
19. <i>Hi Low Pocket</i> /Pocket kiri dan kanan tidak sama posisinya.	Diperbolehkan tidak melebihi 1/4"

20. <i>Sleeve not even at armhole/ tangan tidak sama pada bagian ketiak.</i>	<i>Diperbolehkan tidak melebihi ¼"</i>
21. <i>One sleeve longer than other/panjang tangan kiri dan kanan tidak sama.</i>	<i>Diperbolehkan tidak melebihi ¼"</i>
22. <i>Puckering/Kerut.</i>	<i>Tidak diperbolehkan.</i>
23. <i>Sleeve placket faulty blocking/Blocking tangan tidak bagus.</i>	<i>Harus diperbaiki.</i>
24. <i>Fullness in Cuff/Gelembung pada manset.</i>	<i>Harus diperbaiki.</i>
25. <i>Nose on Cuff/pemasangan manset menonjol ke luar.</i>	<i>Harus diperbaiki.</i>
26. <i>One sleeve longer than other/panjang tangan kiri dan kanan tidak sama.</i>	<i>Diperbolehkan tidak melebihi ¼"</i>
27. <i>Puckering/Kerut.</i>	<i>Tidak diperbolehkan.</i>
28. <i>Sleeve placket faulty blocking/Blocking tangan tidak bagus.</i>	<i>Harus diperbaiki.</i>
29. <i>Fullness in Cuff/Gelembung pada manset.</i>	<i>Harus diperbaiki.</i>
30. <i>Nose on Cuff/pemasangan manset menonjol ke luar</i>	<i>Harus diperbaiki.</i>
31. <i>Beading Cuff attached/Pasang manset menonjol ke atas.</i>	<i>Harus diperbaiki.</i>
32. <i>Needle pulls, needle chew/Terdapat bekas karena jarum tumpul</i>	<i>Tidak diperbolehkan.</i>

33. <i>Brooken stitch</i> /Jahitan putus.	<i>Tidak diperbolehkan.</i>
34. <i>Half sewn button</i> /jahitan kancing hanya separuh.	<i>Harus diperbaiki.</i>

b. Definisi *Defect* Pada Bagian *Folding* Dan *Packing*

1. <i>Crushed or no collar support</i> / rusak atau sobek kertas penahan kertas.	<i>Harus diperbaiki.</i>
2. <i>Tie space too big / overlap</i> / jarak pemasangan dasi terlalu lebar atau bertumpah tindih	<i>Harus diperbaiki.</i>
3. <i>Crooked collar</i> / kerah tidak pas pada bagian tengah lipatan	<i>Harus diperbaiki.</i>
4. <i>Mismatched front stripe / plaid</i> / bagian kiri dan kanan tidak matching untuk stripe atau kotak	<i>Harus diperbaiki.</i>
5. <i>Mismatched pocket</i> / pemasangan saku tidak matching	<i>Harus diperbaiki.</i>
6. <i>Mismatched collar</i> / kerah tidak matching	<i>Harus diperbaiki.</i>
7. <i>Collar not rolled properly</i> / kerah tidak bulat secara sempurna	<i>Harus diperbaiki.</i>
8. <i>Torn / misprinted poly bag</i> / plastik robek dan ada kesalahan print	<i>Harus diperbaiki.</i>
9. <i>Dry wrinkles</i> / gosokan tidak	<i>Harus diperbaiki.</i>

rapi	
10. <i>Poor pinning</i> / pemasangan jarum pentul tidak baik	<i>Harus diperbaiki.</i>
11. <i>Crooked front folding</i> / bagian lipatan kiri dan kanan tidak seimbang	<i>Harus diperbaiki.</i>
12. <i>Flaps not covering to pocket</i> / tutup saku tidak menutupi secara sempurna	<i>Harus diperbaiki.</i>
13. <i>Puckering collar closing</i> / kerut pada bagian pemasangan kerah	<i>Harus diperbaiki.</i>
14. <i>Fullnes in band</i> / gelembung pada bagian kaki kerah	<i>Harus diperbaiki.</i>
15. <i>Hi low button down</i> / kancing kerah kiri kanan tinggi rendah	<i>Tidak diperbolehkan</i>
16. <i>Misaligned neck button to front button</i> / kancing leher tidak lurus terhadap kancing depan	<i>Harus diperbaiki.</i>
17. <i>Fullness around collar</i> / gelembung sekitar kerah	<i>Tidak diperbolehkan</i>
18. <i>Fullness between 1st and 1nd front button</i> / gelembung antara kancing pertama dan kedua pada bagian depan	<i>Tidak diperbolehkan</i>
19. <i>Wrong size in box</i> / salah memasang ukuran pada box	<i>Harus diperbaiki.</i>
20. <i>Wrong assortment</i> / salah assortment	<i>Harus diperbaiki.</i>
21. <i>Wrong style in box</i> / salah	<i>Harus diperbaiki.</i>

style yang masuk pada box	
22. <i>Wrong poly bag</i> / salah plastic	<i>Harus diperbaiki.</i>
23. <i>Wrong carton marking</i> / salah print pada kertas karton	<i>Harus diperbaiki.</i>

LAMPIRAN 2

INSTRUMEN PENELITIAN

Kisi – Kisi Instrumen Soal Essay

Mata Pelajaran : Dasar Teknologi Menjahit

Standar Kompetensi : Standar Mutu Jahitan

Bentuk Soal : Essay

Kompetensi Inti	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Indikator	Ranah Kognitif			No Soal	Tingkat Kesukaran			Soal Uraian
				C4	C5	C6		M	SD	SK	
Memahami dan menerapkan pengetahuan faktual, konseptual, dan prosedural dalam ilmu pengetahuan, teknologi, seni, budaya dan humaniora dengan wawasan kemanusiaan, kebangsaan, kenegaraan, dan peradaban terkait penyebab fenomena dan kejadian dalam bidang kerja yang spesifik untuk memecahkan masalah	Menjelaskan standar mutu jahitan	Pengertian dan fungsi standar mutu jahitan	Menjelaskan fungsi standar mutu jahitan				1				Jelaskan, mengapa perlu dilakukan pemeriksaan standar mutu jahitan!
			Mendeskripsikan criteria standar mutu jahitan				2				Jelaskan criteria seperti apakah standar mutu jahitan yang baik !
	Memeriksa hasil jahitan	Cara memeriksa mutu hasil jahitan	Praktik cara memeriksa hasil jahitan mesin				3				Perhatikan contoh hasil jahitan (kemeja) yang sudah disediakan oleh guru, kemudian saudara diminta

												untuk menilai hasil jahitan (kemeja) berdasarkan standar mutu jahitan!
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Keterangan :

C4 = Analisis

C5 = Sintesis

C6 = Evaluasi

M = Mudah

SD = Sedang

SK = Sukar

Rubrik Penilaian kemampuan berpikir kritis (Interpretasi)

No. Soal	Indikator	Skor	Kriteria Penilaian
1.	Menjelaskan mengapa perlu dilakukan pemeriksaan standar mutu jahitan	4	jika jawaban mengandung 3 unsur dari kunci jawaban
		3	jika jawaban mengandung 2 unsur dari kunci jawaban
		2	jika jawaban mengandung 1 unsur dari kunci jawaban
		1	jika jawaban mengandung 1 unsur dari kunci jawaban
		0	jika tidak menjawab
2.	Menjelaskan criteria standar mutu jahitan yang baik	4	jika mampu menjawab dengan lengkap dan benar sesuai dengan kunci jawaban
		3	jika mampu menyebutkan 5 / 4 poin sesuai kunci jawaban
		2	jika mampu menyebutkan 3 / 2 poin sesuai kunci jawaban
		1	jika hanya menyebutkan 1 poin sesuai kunci jawaban
		0	jika tidak menjawab
3.	Menilai hasil jahitan (kemeja) berdasarkan standar mutu jahitan	4	jika dapat menilai dengan menyebutkan 5 poin sesuai kunci jawaban
		3	jika dapat menilai hanya menyebutkan 4 / 3 poin sesuai kunci jawaban
		2	jika dapat menilai hanya menyebutkan 3 / 2 poin sesuai kunci jawaban
		1	jika dapat menilai hanya menyebutkan 1 poin sesuai kunci jawaban
		0	jika tidak menjawab

Pedoman Penilaian $P = \frac{\sum skor\ perolehan}{skor\ maksimal} \times 100$

LEMBAR KERJA SISWA

Mata Pelajaran : Dasar Teknologi Menjahit
Kompetensi Dasar : Standar Mutu Jahitan
Kelas : X Tata Busana

SOAL

Kerjakan soal dibawah ini dengan baik dan benar!

1. Jelaskan, mengapa perlu dilakukan pemeriksaan standar mutu jahitan!
2. Jelaskan criteria seperti apakah standar mutu jahitan yang baik !
3. Perhatikan contoh hasil jahitan (kemeja) yang sudah disediakan oleh guru, kemudian saudara diminta untuk menilai hasil jahitan (kemeja) berdasarkan standar mutu jahitan!

Salamat Mengerjakan

Jawaban :

1. Perlu dilakukan pemeriksaan standar mutu jahitan agar tidak terjadi barang yang tidak sesuai dengan standar mutu jahitan, konsumen merasa puas dan perusahaan tidak rugi.
2. Kriteria standar mutu jahitan yang baik yaitu:
 - a. Jumlah komponen pakaian lengkap dan sesuai
 - b. Jumlah setikan per inchi
 - c. Warna benang sesuai
 - d. Hasil jahitan (tidak mengkerut)
 - e. Aksesoris sesuai dan jumlahnya lengkap
 - f. Ukuran sesuai dengan standar garmen
3. Laporan penilaian standar mutu jahitan pada kemeja tersebut adalah
 - a. Lebar pucuk kaki kerah tidak sama kiri dan kanan
 - b. Pemasangan tutup kerah jebol
 - c. Kerah tidak lancip
 - d. Jahitan putus
 - e. Banyak tirus benang

LAMPIRAN 3

PERMOHONAN VALIDASI



UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK
JURUSAN PENDIDIKAN TEKNIK BOGA DAN BUSANA
Alamat : Kampus Karangmalang Yogyakarta, 55281; Telp. (0274) 586168

Hal : Permohonan Validasi Instrumen TAS

Lampiran : 1 Bendel

Kepada Yth,
Ibu Dr. widihastuti
Dosen PTBB
Di UNY

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

:

Nama : Intan Rufaida

NIM : 12513244037

Program Studi : Pendidikan Teknik Busana

Judul TAS : Pengaruh Metode *Problem Based Learning* (PBL) Terhadap
Kemampuan Berpikir Kritis Siswa Kelas X Tata Busana Pada
Pembelajaran Dtm Di Smk N 3 Klaten

Dengan hormat Bapak/Ibu berkenan 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) instrumen TAS

Demikian permohonan saya, atas bantuan dan perhatian Ibu diucapkan Terimakasih.

Yogyakarta, Oktober 2016
Pemohon,

Intan Rufaida
12513244037

Mengetahui,

Ketua Program Studi
Pendidikan Teknik Busana,

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

Pembimbing TAS,

Sugiyem, M.Pd
NIP.197510292002122002

LEMBAR VALIDASI AHLI MATERI PEMBELAJARAN

PENGARUH METODE *PROBLEM BASED LEARNING* (PBL) TERHADAP KEMAMPUAN BERPIKIR KRITIS SISWA KELAS X TATA BUSANA PADA PEMBELAJARAN DTM DI SMK N 3 KLATEN

Mata Pelajaran : DTM
Kelas : X
Peneliti : Intan Rufaida
Validator Instrumen : Dr. Widiastuti
Hari/tanggal :

Petunjuk

1. Lembar validasi ini dimaksudkan untuk mengetahui pendapat Bapak sebagai validator
2. Lembar validasi terdiri dari aspek kriteria pemilihan metode pembelajaran
3. Berikan tanda (v) pada pilihan S atau T yang disediakan sesuai pendapat Bapak dengan skala kriteria penilaian sebagai berikut:

S = Setuju

T = Tidak

Contoh:

No	Aspek yang dinilai	Skala Penilaian		Saran/Komentar
		S	T	
1	Cakupan materi	V		
2				

4. Mohon untuk memberikan komentar, saran dan kritik pada tempat yang telah disediakan. Apabila tempat tidak mencukupi mohon ditulis pada lembar lain yang disediakan. Atas ketersediaan Bapak untuk mengisi lembar validasi ini saya ucapkan terimakasih.

No	Aspek yang dinilai	Skala Penilaian		Saran/komentar
		S	T	
1	Penggunaan metode PBL ini difokuskan pada tujuan yang diinginkan	✓		
2	Metode pembelajaran sesuai dengan standar kompetensi yang akan dicapai	✓		
3	Metode pembelajaran yang digunakan telah sesuai dengan isi/materi pembelajaran	✓		
4	Metode pembelajaran sesuai dengan tingkat kemampuan siswa	✓		
5	Metode pembelajaran dapat mempengaruhi kemampuan berpikir kritis siswa	✓		

Saran/komentar

Butir penilaian mengenai pmdx kajian teor.

LEMBAR VALIDASI AHLI EVALUASI PEMBELAJARAN

PENGARUH METODE *PROBLEM BASED LEARNING* (PBL) TERHADAP KEMAMPUAN BERPIKIR KRITIS SISWA KELAS X TATA BUSANA PADA PEMBELAJARAN DTM DI SMK N 3 KLATEN

Mata Pelajaran : DTM
Kelas : X
Peneliti : Intan Rufaida
Validator Instrumen : Dr. Widiastuti
Hari/tanggal :

Petunjuk

1. Lembar validasi ini dimaksudkan untuk mengetahui pendapat Bapak sebagai validator
2. Lembar validasi ini dimaksudkan untuk mendapatkan informasi dalam menilai kelayakan instrumen soal
3. Berikan tanda (v) pada pilihan S atau T yang disediakan sesuai pendapat Bapak dengan skala kriteria penilaian sebagai berikut:

S = Setuju

T = Tidak

Contoh:

No	Aspek yang dinilai	Skala Penilaian		Saran/Komentar
		S	T	
1	Cakupan materi	V		
2				

4. Mohon untuk memberikan komentar, saran dan kritik pada tempat yang telah disediakan. Apabila tempat tidak mencukupi mohon ditulis pada lembar lain yang disediakan. Atas ketersediaan Bapak untuk mengisi lembar validasi ini saya ucapkan terimakasih.

LEMBAR VALIDASI AHLI EVALUASI PEMBELAJARAN

PENGARUH METODE *PROBLEM BASED LEARNING* (PBL) TERHADAP KEMAMPUAN BERPIKIR KRITIS SISWA KELAS X TATA BUSANA PADA PEMBELAJARAN DTM DI SMK N 3 KLATEN

Mata Pelajaran : DTM
Kelas : X
Peneliti : Intan Rufaida
Validator Instrumen : Dr. Widiastuti
Hari/tanggal :

Petunjuk

1. Lembar validasi ini dimaksudkan untuk mengetahui pendapat Bapak sebagai validator
2. Lembar validasi ini dimaksudkan untuk mendapatkan informasi dalam menilai kelayakan instrumen materi
3. Berikan tanda (v) pada pilihan S atau T yang disediakan sesuai pendapat Bapak dengan skala kriteria penilaian sebagai berikut:

S = Setuju

T = Tidak

Contoh:

No	Aspek yang dinilai	Skala Penilaian		Saran/Komentar
		S	T	
1	Cakupan materi	V		
2				

4. Mohon untuk memberikan komentar, saran dan kritik pada tempat yang telah disediakan. Apabila tempat tidak mencukupi mohon ditulis pada lembar lain yang disediakan. Atas ketersediaan Bapak untuk mengisi lembar validasi ini saya ucapkan terimakasih.

No	Aspek yang dinilai	penilaian	
		S	T
1.	Menggunakan kata baku	✓	
2.	Menggunakan jarak spasi yang konsisten	✓	
3.	Menggunakan jenis huruf yang konsisten	✓	
4.	Materi yang disajikan berurutan dan sistematis	✓	
5.	Kualitas gambar mudah dibaca	✓	
6.	Ukuran huruf yang digunakan sesuai	✓	
7.	Terdapat spasi kosong sebagai tanda jeda antara gambar dan keterangan	✓	
8.	Jarak spasi yang digunakan sudah sesuai	✓	

Saran/komentar

.....

..... Gunakan huruf miringa pada tujuan

.....

.....

.....



UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK
JURUSAN PENDIDIKAN TEKNIK BOGA DAN BUSANA
Alamat : Kampus Karangmalang Yogyakarta, 55281; Telp. (0274) 586168

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

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Dr. Widiastuti
NIP : 197211152000032001
Jurusan : Pendidikan Teknik Boga Busana / PTBB

Menyatakan bahwa instrumen penelitian TAS atas nama mahasiswa:

Nama : Intan Rufaida
NIM : 12513244037
Program Studi : Pendidikan Teknik Busana
Judul TAS : Pengaruh Metode *Problem Based Learning* (PBL) Terhadap Kemampuan Berpikir Kritis Siswa Kelas X Tata Busana Pada Pembelajaran DTM Di SMK N 3 Klaten

Setelah dilakukan kajian atas instrumen penelitian TAS tersebut dapat dinyatakan:



Layak digunakan untuk penelitian

(*suatu instrumen yang valid*)



Layak digunakan dengan perbaikan



Tidak layak diguna untuk penelitian yang bersangkutan dengan saran/perbaikan sebagaimana terlampir.

Demikian agar dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, Mei 2017
Validator,

Dr. Widiastuti
NIP. 197211152000032001

Catatan



✓ Beri tanda



UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK
JURUSAN PENDIDIKAN TEKNIK BOGA DAN BUSANA
Alamat : Kampus Karangmalang Yogyakarta, 55281; Telp. (0274) 586168

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

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Dr. Widiastuti
NIP : 197211152000032001
Jurusan : Pendidikan Teknik Boga Busana / PTBB

Menyatakan bahwa instrumen penelitian TAS atas nama mahasiswa:

Nama : Intan Rufaida
NIM : 12513244037
Program Studi : Pendidikan Teknik Busana
Judul TAS : Pengaruh Metode *Problem Based Learning* (PBL) Terhadap Kemampuan Berpikir Kritis Siswa Kelas X Tata Busana Pada Pembelajaran DTM Di SMK N 3 Klaten

Setelah dilakukan kajian atas instrumen penelitian TAS tersebut dapat dinyatakan:



Layak digunakan untuk penelitian



Layak digunakan dengan perbaikan



Tidak layak diguna untuk penelitian yang bersangkutan dengan saran/perbaikan sebagaimana terlampir.

Demikian agar dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, Mei 2017
Validator,

Dr. Widiastuti
NIP. 197211152000032001

Catatan



✓ Beri tanda

LEMBAR VALIDASI AHLI EVALUASI PEMBELAJARAN

PENGARUH METODE *PROBLEM BASED LEARNING* (PBL) TERHADAP KEMAMPUAN BERPIKIR KRITIS SISWA KELAS X TATA BUSANA PADA PEMBELAJARAN DTM DI SMK N 3 KLATEN

Mata Pelajaran : DTM
Kelas : X
Peneliti : Intan Rufaida
Validator Instrumen : Dra. Sri Suharyanti
Hari/tanggal :

Petunjuk

1. Lembar validasi ini dimaksudkan untuk mengetahui pendapat Bapak sebagai validator
2. Lembar validasi ini dimaksudkan untuk mendapatkan informasi dalam menilai kelayakan instrumen soal
3. Berikan tanda (v) pada pilihan S atau T yang disediakan sesuai pendapat Bapak dengan skala kriteria penilaian sebagai berikut:

S = Setuju

T = Tidak

Contoh:

No	Aspek yang dinilai	Skala Penilaian		Saran/Komentar
		S	T	
1	Cakupan materi	V		
2				

4. Mohon untuk memberikan komentar, saran dan kritik pada tempat yang telah disediakan. Apabila tempat tidak mencukupi mohon ditulis pada lembar lain yang disediakan. Atas ketersediaan Bapak untuk mengisi lembar validasi ini saya ucapkan terimakasih.

LEMBAR VALIDASI AHLI EVALUASI PEMBELAJARAN

PENGARUH METODE *PROBLEM BASED LEARNING* (PBL) TERHADAP KEMAMPUAN BERPIKIR KRITIS SISWA KELAS X TATA BUSANA PADA PEMBELAJARAN DTM DI SMK N 3 KLATEN

Mata Pelajaran : DTM
Kelas : X
Peneliti : Intan Rufaida
Validator Instrumen : Dra. Sri Suharyanti
Hari/tanggal :

Petunjuk

1. Lembar validasi ini dimaksudkan untuk mengetahui pendapat Bapak sebagai validator
2. Lembar validasi ini dimaksudkan untuk mendapatkan informasi dalam menilai kelayakan instrumen materi
3. Berikan tanda (v) pada pilihan S atau T yang disediakan sesuai pendapat Bapak dengan skala kriteria penilaian sebagai berikut:

S = Setuju

T = Tidak

Contoh:

No	Aspek yang dinilai	Skala Penilaian		Saran/Komentar
		S	T	
1	Cakupan materi	V		
2				

4. Mohon untuk memberikan komentar, saran dan kritik pada tempat yang telah disediakan. Apabila tempat tidak mencukupi mohon ditulis pada lembar lain yang disediakan. Atas ketersediaan Bapak untuk mengisi lembar validasi ini saya ucapkan terimakasih.

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

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Dra. Sri Suharyanti
NIP : 19590820 198803 2 003
Jurusan : Guru Mata Pelajaran Dasar Teknologi Menjahit

Menyatakan bahwa instrumen penelitian TAS atas nama mahasiswa:

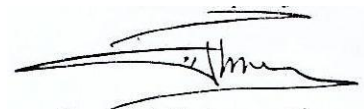
Nama : Intan Rufaida
NIM : 12513244037
Program Studi : Pendidikan Teknik Busana
Judul TAS : Pengaruh Metode *Problem Based Learning* (PBL) Terhadap Kemampuan Berpikir Kritis Siswa Kelas X Tata Busana Pada Pembelajaran DTM Di SMK N 3 Klaten

Setelah dilakukan kajian atas instrumen penelitian TAS tersebut dapat dinyatakan:

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

Demikian agar dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Klaten, Desember 2016
Validator,



Dra. Sri Suharyanti
NIP. 19590820 198803 2 003

Catatan

☐ ✓ Beri tanda

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

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Dra. Sri Suharyanti
NIP : 19590820 198803 2 003
Jurusan : Guru Mata Pelajaran Dasar Teknologi Menjahit

Menyatakan bahwa instrumen penelitian TAS atas nama mahasiswa:

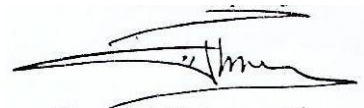
Nama : Intan Rufaida
NIM : 12513244037
Program Studi : Pendidikan Teknik Busana
Judul TAS : Pengaruh Metode *Problem Based Learning* (PBL) Terhadap Kemampuan Berpikir Kritis Siswa Kelas X Tata Busana Pada Pembelajaran DTM Di SMK N 3 Klaten

Setelah dilakukan kajian atas instrumen penelitian TAS tersebut dapat dinyatakan:

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

Demikian agar dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Klaten, Desember 2016
Validator,



Dra. Sri Suharyanti
NIP. 19590820 198803 2 003

Catatan

☐ ✓ Beri tanda

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

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Dra. Sri Suharyanti
NIP : 19590820 198803 2 003
Jurusan : Guru Mata Pelajaran Dasar Teknologi Menjahit

Menyatakan bahwa instrumen penelitian TAS atas nama mahasiswa:

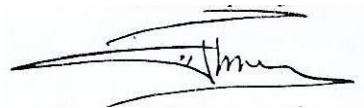
Nama : Intan Rufaida
NIM : 12513244037
Program Studi : Pendidikan Teknik Busana
Judul TAS : Pengaruh Metode *Problem Based Learning* (PBL) Terhadap Kemampuan Berpikir Kritis Siswa Kelas X Tata Busana Pada Pembelajaran DTM Di SMK N 3 Klaten

Setelah dilakukan kajian atas instrumen penelitian TAS tersebut dapat dinyatakan:

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

Demikian agar dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Klaten, Desember 2016
Validator,



Dra. Sri Suharyanti
NIP. 19590820 198803 2 003

Catatan

☐ ✓ Beri tanda

LAMPIRAN 4

VALIDITAS DAN RELIABILITAS

VALIDASI MATERI

<i>Judgment</i> <i>Ekspert</i>	Butir Indikator								Total
	1	2	3	4	5	6	7	8	Skor
1	1	1	1	1	1	1	1	1	8
2	1	1	1	1	1	1	1	1	8
Jumlah	2	2	2	2	2	2	2	2	16

Jumlah butir valid (S) = jumlah butir valid = 8

Smax = skor tertinggi x 1 = 8

Smin = skor terendah x 0 = 0

Rentang = Smax – Smin = 8

Jumlah kelas = 2

Panjang kelas (p) = rentang : jumlah kelas

= 8 : 2 = 4

Jumlah skor total = (1x8) + (0x0)

= 8

Kelas	Keterangan	Kategori Penilaian	Interval nilai
1	Layak	$(S_{min}+P) \leq S \leq S_{max}$	$4 \leq S \leq 8$
0	Tidak layak	$S_{min} \leq S \leq (S_{min} + P - 1)$	$0 \leq S \leq 4$

Hasil perhitungan diperoleh jumlah skor total yaitu 8, berdasarkan tabel kategori diatas maka materi pembelajaran kualitas mutu jahitan dapat dikatakan layak digunakan untuk penelitian.

VALIDASI INSTRUMEN PENILAIAN

<i>Judgment</i> <i>Ekspert</i>	Butir Indikator								Total
	1	2	3	4	5	6	7	8	Skor
1	1	1	1	1	1	1	1	1	8
2	1	1	1	1	1	1	1	1	8
Jumlah	2	2	2	2	2	2	2	2	16

Jumlah butir valid (S) = jumlah butir valid = 8

Smax = skor tertinggi x 1 = 8

Smin = skor terendah x 0 = 0

Rentang = Smax – Smin = 8

Jumlah kelas = 2

Panjang kelas (p) = rentang : jumlah kelas

= 8 : 2 = 4

Jumlah skor total = (1x8) + (0x0)

= 8

Kelas	Keterangan	Kategori Penilaian	Interval nilai
1	Layak	$(S_{min}+P) \leq S \leq S_{max}$	$4 \leq S \leq 8$
0	Tidak layak	$S_{min} \leq S \leq (S_{min} + P - 1)$	$0 \leq S \leq 4$

Hasil perhitungan diperoleh jumlah skor total yaitu 8, berdasarkan tabel kategori diatas maka Instrumen penilaian kualitas mutu jahitan dapat dikatakan layak digunakan untuk penelitian.

VALIDASI OBSERVASI

<i>Judgment</i> <i>Ekspert</i>	Butir Indikator					Total
	1	2	3	4	5	Skor
1	1	1	1	1	1	5
2	1	1	1	1	1	5
Jumlah	2	2	2	2	2	10

Jumlah butir valid (S) = jumlah butir valid = 5

Smax = skor tertinggi x 1 = 5

Smin = skor terendah x 0 = 0

Rentang = Smax – Smin = 5

Jumlah kelas = 2

Panjang kelas (p) = rentang : jumlah kelas

= 5 : 2 = 2,5

Jumlah skor total = (1x5) + (0x0)

= 5

Kelas	Keterangan	Kategori Penilaian	Interval nilai
1	Layak	$(S_{min}+P) \leq S \leq S_{max}$	$2,5 \leq S \leq 5$
0	Tidak layak	$S_{min} \leq S \leq (S_{min} + P - 1)$	$0 \leq S \leq 2,5$

Hasil perhitungan diperoleh jumlah skor total yaitu 8, berdasarkan tabel kategori diatas maka observasi penilaian pembelajaran kualitas mutu jahitan dapat dikatakan layak digunakan untuk penelitian.

RELIABILITAS PENILAIAN

<i>Judgment Ekspert</i>	Butir Indikator								Total
	1	2	3	4	5	6	7	8	Skor
1	1	1	1	1	1	1	1	1	8
2	1	1	1	1	1	1	1	1	8
Jumlah	2	2	2	2	2	2	2	2	16

$$\text{Prosentage of agreement} = \frac{\text{Agreements}}{\text{Agreements} - \text{Disagreements}} \times 100\%$$

$$\text{Prosentase rater 1} = \frac{8}{5-0} \times 100\%$$

$$= 100\%$$

$$\text{Prosentase rater 2} = \frac{8}{5-0} \times 100\%$$

$$= 100\%$$

<i>Judgment Ekspert</i>	Skor	Hasil	Kategori Penilaian
Rater 1	8	100%	Reliabel
Rater 2	8	100%	Reliabel

RELIABILITAS PENILAIAN

<i>Judgment Ekspert</i>	Butir Indikator								Total
	1	2	3	4	5	6	7	8	Skor
1	1	1	1	1	1	1	1	1	8
2	1	1	1	1	1	1	1	1	8
Jumlah	2	2	2	2	2	2	2	2	16

$$\text{Prosentage of agreement} = \frac{\text{Agreements}}{\text{Agreements} - \text{Disagreements}} \times 100\%$$

$$\text{Prosentase rater 1} = \frac{8}{5-0} \times 100\%$$

$$= 100\%$$

$$\text{Prosentase rater 2} = \frac{8}{5-0} \times 100\%$$

$$= 100\%$$

<i>Judgment Ekspert</i>	Skor	Hasil	Kategori Penilaian
Rater 1	8	100%	Reliabel
Rater 2	8	100%	Reliabel

RELIABILITAS PENILAIAN

<i>Judgment Ekspert</i>	Butir Indikator					Total Skor
	1	2	3	4	5	
1	1	1	1	1	1	5
2	1	1	1	1	1	5
Jumlah	2	2	2	2	2	10

$$\text{Prosentage of agreement} = \frac{\text{Agreements}}{\text{Agreements} - \text{Disagreements}} \times 100\%$$

$$\text{Prosentase rater 1} = \frac{5}{5-0} \times 100\%$$

$$= 100\%$$

$$\text{Prosentase rater 2} = \frac{5}{5-0} \times 100\%$$

$$= 100\%$$

<i>Judgment Ekspert</i>	Skor	Hasil	Kategori Penilaian
Rater 1	5	100%	Reliabel
Rater 2	5	100%	Reliabel

LAMPIRAN 5

DATA MENTAH

Lembar Penilaian Kelas Kontrol

Kelas/ Semester : X Busana

Kompetensi Dasar : Standar Mutu Jahitan

Mata Pelajaran : Dasar Teknologi Menjahit

No	Nama Siswa	Nilai
1	Siswa 1	12
2	Siswa 2	11
3	Siswa 3	13
4	Siswa 4	14
5	Siswa 5	12
6	Siswa 6	11
7	Siswa 7	12
8	Siswa 8	10
9	Siswa 9	13
10	Siswa 10	12
11	Siswa 11	10
12	Siswa 12	10
13	Siswa 13	12
14	Siswa14	11
15	Siswa 15	14
16	Siswa 16	10
17	Siswa 17	9
18	Siswa 18	10
19	Siswa 19	8
20	Siswa 20	9
21	Siswa 21	9
22	Siswa 22	11
23	Siswa 23	9
24	Siswa 24	10
25	Siswa 25	10
26	Siswa 26	10
27	Siswa 27	12
28	Siswa 28	11
29	Siswa 29	10
30	Siswa 30	13
31	Siswa 31	12
32	Siswa 32	11

Lembar Penilaian Kelas Eksperimen

Kelas/ Semester : X Busana

Kompetensi Dasar : Standar Mutu Jahitan

Mata Pelajaran : Dasar Teknologi Menjahit

No	Nama Siswa	Nilai
1	Siswa 1	14
2	Siswa 2	12
3	Siswa 3	13
4	Siswa 4	14
5	Siswa 5	14
6	Siswa 6	13
7	Siswa 7	13
8	Siswa 8	14
9	Siswa 9	12
10	Siswa 10	15
11	Siswa 11	14
12	Siswa 12	14
13	Siswa 13	14
14	Siswa14	16
15	Siswa 15	15
16	Siswa 16	14
17	Siswa 17	11
18	Siswa 18	11
19	Siswa 19	14
20	Siswa 20	13
21	Siswa 21	15
22	Siswa 22	15
23	Siswa 23	11
24	Siswa 24	15
25	Siswa 25	15
26	Siswa 26	15
27	Siswa 27	15
28	Siswa 28	13
29	Siswa 29	14
30	Siswa 30	13
31	Siswa 31	13
32	Siswa 32	14

LAMPIRAN 6

HASIL ANALISIS DESKRIPTIF

DISTRIBUSI FREKUENSI KELAS KONTROL DAN KELAS EKSPERIMEN

Frequencies

Statistics

		Hasil Belajar Kelas Kontrol	Hasil Belajar Kelas Eksperimen
N	Valid	32	32
	Missing	0	0
Mean		73.7813	82.0000
Std. Error of Mean		.79785	.46229
Median		75.0000	82.0000
Mode		76.00	79.00(a)
Std. Deviation		4.51331	2.61509
Variance		20.370	6.839
Range		24.00	9.00
Minimum		56.00	78.00
Maximum		80.00	87.00
Sum		2361.00	2624.00

a. Multiple modes exist. The smallest value is shown

Frequency Table

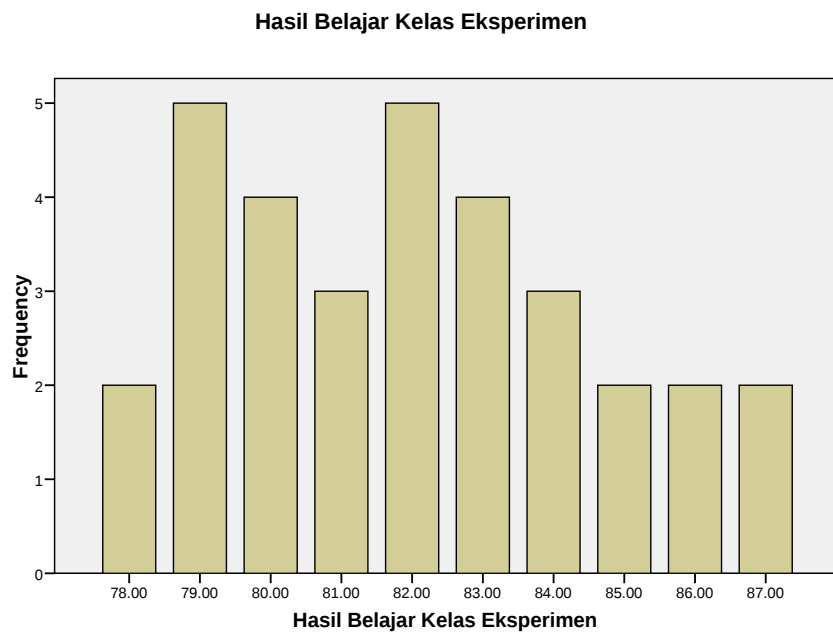
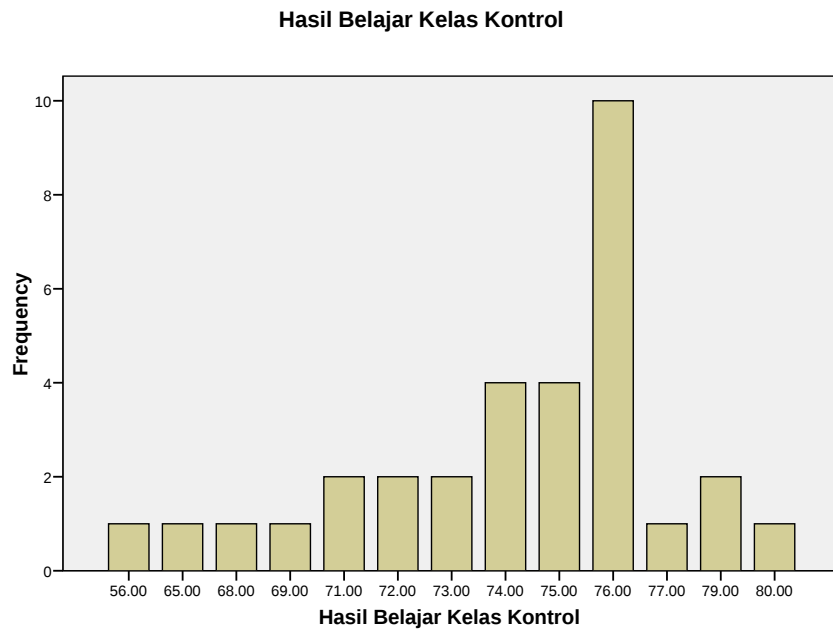
Hasil Belajar Kelas Kontrol

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	56.00	1	3.1	3.1	3.1
	65.00	1	3.1	3.1	6.3
	68.00	1	3.1	3.1	9.4
	69.00	1	3.1	3.1	12.5
	71.00	2	6.3	6.3	18.8
	72.00	2	6.3	6.3	25.0
	73.00	2	6.3	6.3	31.3
	74.00	4	12.5	12.5	43.8
	75.00	4	12.5	12.5	56.3
	76.00	10	31.3	31.3	87.5
	77.00	1	3.1	3.1	90.6
	79.00	2	6.3	6.3	96.9
	80.00	1	3.1	3.1	100.0
	Total	32	100.0	100.0	

Hasil Belajar Kelas Eksperimen

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	78.00	2	6.3	6.3	6.3
	79.00	5	15.6	15.6	21.9
	80.00	4	12.5	12.5	34.4
	81.00	3	9.4	9.4	43.8
	82.00	5	15.6	15.6	59.4
	83.00	4	12.5	12.5	71.9
	84.00	3	9.4	9.4	81.3
	85.00	2	6.3	6.3	87.5
	86.00	2	6.3	6.3	93.8
	87.00	2	6.3	6.3	100.0
	Total	32	100.0	100.0	

Bar Chart



LAMPIRAN 7

UJI PRASYARAT ANALISIS

UJI NORMALITAS DATA

NPar Tests

One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test

		Hasil Belajar Kelas Kontrol	Hasil Belajar Kelas Eksperimen
N		32	32
Normal Parameters(a,b)	Mean	73.7813	82.0000
	Std. Deviation	4.51331	2.61509
Most Extreme Differences	Absolute	.207	.122
	Positive	.187	.122
	Negative	-.207	-.063
Kolmogorov-Smirnov Z		1.170	.688
Asymp. Sig. (2-tailed)		.129	.732

a. Test distribution is Normal.

b. Calculated from data.

UJI HOMOGENITAS DATA

Oneway

Test of Homogeneity of Variances

Hasil belajar

Levene Statistic	df1	df2	Sig.
1.789	1	62	.186

ANOVA

Hasil belajar

	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	1080.766	1	1080.766	79.443	.000
Within Groups	843.469	62	13.604		
Total	1924.234	63			

LAMPIRAN 8

HASIL ANALISIS UJI- T

UJI T

Group Statistics

Kelas Kontrol Eksperimen		N	Mean	Std. Deviation	Std. Error Mean
Hasil belajar	1.00	32	73.7813	4.51331	.79785
	2.00	32	82.0000	2.61509	.46229

Independent Samples Test

		Levene's Test for Equality of Variances		t-test for Equality of Means							
		F	Sig.	t	df	Sig. (2-tailed)		Mean Difference	Std. Error Difference	95% Confidence Interval of the Difference	
		Lower	Upper	Lower	Upper	Lower	Upper	Lower	Upper	Lower	Upper
Hasil belajar	Equal variances assumed	1.789	.186	-8.913	62	.000		-8.21875	.92210	-10.06200	-6.37550
	Equal variances not assumed			-8.913	49.707	.000		-8.21875	.92210	-10.07112	-6.36638

LAMPIRAN 9

SURAT IJIN PENELITIAN



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

Alamat: Karangmalang, Yogyakarta 55281
Telp. (0274) 568168 psw: 276, 289, 292. (0274) 586734. Fax. (0274) 586734:
Website : <http://ft.uny.ac.id>, email : ft@uny.ac.id, teknik@uny.ac.id



Certificate No. QSC 00592

No : 1343/H34/PL/2016
Lamp : -
Hal : Ijin Penelitian

16 September 2016

Yth.

1. Gubernur DIY c.q. Ka. Badan Kesatuan Bangsa dan Perlindungan Masyarakat (Kesbanglinmas) DIY
2. Bupati Kabupaten Klaten c.q. Kepala Badan Perencanaan dan Pembangunan Daerah (Bappeda) Kabupaten Klaten
3. Kepala Dinas Pendidikan, Pemuda , dan Olahraga Kabupaten Klaten
4. Kepala Sekolah SMK Negeri 3 Klaten

Dalam rangka pelaksanaan Tugas Akhir Skripsi kami mohon dengan hormat bantuan Saudara memberikan ijin untuk melaksanakan penelitian dengan judul Pengaruh Metode Problem Based Learning (PBL) Terhadap Kemampuan Berpikir Kritis Siswa Kelas X Tata Busana pada Pembelajaran DTM di SMK N 3 Klaten, bagi Mahasiswa Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta tersebut di bawah ini:

No	Nama	No. Mhs.	Program Studi	Lokasi
1.	Intan Rufaida	12513244037	Pend. Teknik Busana	SMK Negeri 3 Klaten

Dosen Pembimbing/Dosen Pengampu

Nama : Sugiyem, S.Pd., M.Pd
NIP : 19751029 200212 2 002

Adapun pelaksanaan penelitian dilakukan mulai Tanggal 16 - 30 September 2016

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



Moh. Khairudin, Ph.D.
NIP. 19790412 200212 1 002

Tembusan :
Ketua Jurusan



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, 20 September 2016

Kepada Yth. :

Nomor : 074/2514/Kesbangpol/2016
Perihal : Rekomendasi Penelitian

Gubernur Jawa Tengah
Up. Kepala Badan Penanaman Modal Daerah
Provinsi Jawa Tengah

Di

SEMARANG

Memperhatikan surat :

Dari : Fakultas Teknik, Universitas Negeri Yogyakarta
Nomor : 1343/ UN.34./ PL/ 2016
Tanggal : 16 September 2016
Perihal : Permohonan Izin Penelitian

Setelah mempelajari surat permohonan dan proposal yang diajukan, maka dapat diberikan surat rekomendasi tidak keberatan untuk melaksanakan riset/penelitian dalam rangka penyusunan skripsi dengan judul proposal : **"PENGARUH METODE PROBLEM BASED LEARNING (PBL) TERHADAP KEMAMPUAN BERPIKIR KRITIS SISWA KELAS X TATA BUSANA PADA PEMBELAJARAN DTM DI SMK N 3 KLATEN "** kepada :

Nama : INTAN RUFAIDA
NIM : 12513244037
No. HP/Identitas : 085742255682/ 3310124310930002
Prodi/Jurusan : Pendidikan Teknik Busana/ PTBB
Fakultas : Teknik, Universitas Negeri Yogyakarta
Lokasi Penelitian : SMK N 3 Klaten, Provinsi Jawa Tengah
Waktu Penelitian : 26 September 2016 s/d 26 Desember 2016

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.
4. Surat rekomendasi ini dapat diperpanjang maksimal 2 (dua) kali dengan menunjukkan surat rekomendasi sebelumnya, paling lambat 7 (tujuh) hari kerja sebelum berakhirnya surat rekomendasi ini.

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

Demikian untuk menjadikan maklum.


AGUNG SUPRIYONO, SH
NIP. 19601026 198203 1 004



PEMERINTAH KABUPATEN KLATEN
BADAN PERENCANAAN PEMBANGUNAN DAERAH
(BAPPEDA)

Jl. Pemuda No. 294 Gedung Pemda II Lt. 2 Telp. (0272)321046 Psw 314-318 Faks 328730
KLATEN 57424

Nomor : 072/873/X/09
Lampiran : -
Perihal : Ijin Penelitian

Klaten, 20 Oktober 2016
Kepada Yth.
Ka. SMK Megeri 3 Klaten
Di

KLATEN

Menunjuk Surat dari Dekan Fak. Teknik UNY Nomor 1343/H34/PL/2016 Tanggal 16 September 2016 Perihal Permohonan Ijin Penelitian, dengan hormat kami beritahukan bahwa di Instansi/Wilayah yang saudara pimpin akan dilaksanakan Penelitian oleh :

Nama : Intan Rufaida
Alamat : Karangmalang, Yogyakarta
Pekerjaan : Mahasiswa UINY
Penanggungjawab : Moh Khairudin, Ph.D
Judul/Topik : Pengaruh Metode Problem Based Learning (PBL) Terhadap Kemampuan Berpikir Krisis Siswa Kelas X Tata Busana Pada Pembelajaran DTM di SMK Negeri 3 Klaten
Jangka Waktu : 3 Bln (20 Oktober 2016 s/d 20 Januari 2017)
Catatan : Menyerahkan Hasil Penelitian Berupa **Hard Copy** dan **Soft Copy** Ke Bidang PEPP BAPPEDA Kabupaten Klaten

Demikian atas kerjasama yang baik selama ini kami ucapkan terima kasih

An. BUPATI KLATEN
Kepala BAPPEDA
Ub. Kepala Bidang PEPP



Nurul Bariyah, SH, M.Si
Pembina
NIP 195910271987032003

Tembusan disampaikan Kepada Yth :

1. Ka. Kantor Kesbangpol Kab. Klaten
2. Ka. Dinas Pendidikan Kab. Klaten
3. Dekan Fak. Teknik UNY
4. Yang bersangkutan
5. Arsip

LAMPIRAN 10

DOKUMENTASI

KELAS KONTROL



Siswa mengerjakan soal secara berkelompok



Siswa mempresentasikan hasil diskusi kelompok

KELAS EKSPERIMEN



Siswa mengerjakan soal secara berkelompok



Siswa mempresentasikan hasil diskusi kelompok