

**SKRIPSI**

**PENINGKATAN KOMPETENSI PENGOPERASIAN MESIN JAHIT DAN  
PENGUJIAN KINERJANYA DENGAN MODEL PEMBELAJARAN  
*STUDENT TEAM ACHIEVEMENT DIVISION*  
DI SMK NEGERI 4 YOGYAKARTA**

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



**Disusun Oleh:**

**PUTRI MARGANING UTAMI  
07513241010**

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN TEKNIK BUSANA  
JURUSAN PENDIDIKAN TEKNIK BOGA DAN BUSANA  
FAKULTAS TEKNIK  
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA  
2012**

## HALAMAN PERSETUJUAN

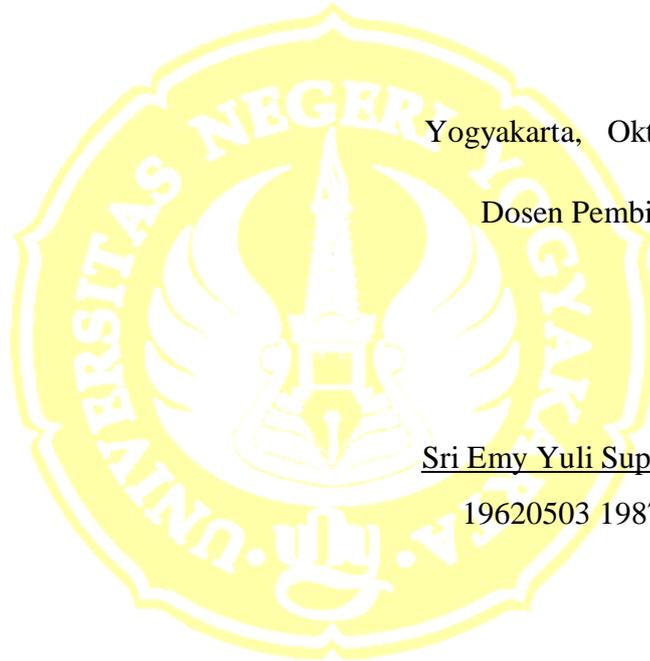
Tugas akhir skripsi yang berjudul ”**Peningkatan Kompetensi Pengoperasian Mesin Jahit dan Pengujian Kinerjanya dengan Model Pembelajaran *Student Team Achievement Division* di SMK Negeri 4 Yogyakarta**” telah disetujui oleh dosen pembimbing untuk diajukan ujian

Yogyakarta, Oktober 2012

Dosen Pembimbing

Sri Emy Yuli Suprihatin, M.Si

19620503 198702 2 001



HALAMAN PENGESAHAN

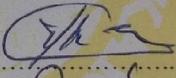
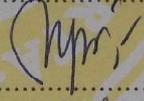
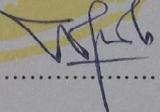
PENINGKATAN KOMPETENSI PENGOPERASIAN MESIN JAHIT DAN  
PENGUJIAN KINERJANYA DENGAN MODEL PEMBELAJARAN  
*STUDENT TEAM ACHIEVEMENT DIVISION*  
DI SMK NEGERI 4 YOGYAKARTA

Disusun oleh :

Putri Marganing Utami  
07513241010

Telah dipertahankan di depan Dewan Penguji Tugas Akhir Skripsi Program Studi  
Pendidikan Teknik Busana Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta  
pada tanggal 4 Oktober 2012 dan dinyatakan LULUS

DEWAN PENGUJI :

Nama	Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
Sri Emy Yuli S, M.Si	Ketua Penguji		18/10/2012
Nanie Asri Yuliati, M.Pd	Penguji Utama		18/10/2012
Noor Fitrihana, M.Eng	Sekretaris		18/10/2012

Yogyakarta, 15 Oktober 2012



Dr. Moch. Bruri Triyono  
NIP. 19560216 198603 1 0032

## PERNYATAAN

Yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama Mahasiswa : Putri Marganing Utami  
Nim : 07513241010  
Program Studi : Pendidikan Teknik Busana  
Jurusan : Pendidikan Teknik Boga Dan Busana  
Fakultas : Teknik Universitas Negeri Yogyakarta  
Judul Tugas Akhir :

**“PENINGKATAN KOMPETENSI PENGOPERASIAN MESIN JAHIT DAN  
PENGUJIAN KINERJANYA DENGAN MODEL PEMBELAJARAN  
*STUDENT TEAM ACHIEVEMENT DIVISION*  
DI SMK NEGERI 4 YOGYAKARTA”**

Dengan ini menyatakan bahwa Tugas Akhir Skripsi ini benar-benar karya saya sendiri. Sepanjang pengetahuan saya tidak terdapat karya atau pendapat yang ditulis atau diterbitkan orang lain kecuali pada bagian-bagian tertentu yang saya ambil sebagai acuan kutipan dengan mengikuti tata penulisan karya ilmiah yang telah lazim.

Yogyakarta, Oktober 2012

Penulis,

Putri Marganing Utami

NIM. 07513241010

## **MOTTO**

Bermimpilah... maka ALLAH akan membimbingmu untuk meraih mimpimu.

“Sesungguhnya kesulitan itu selalu disertai dengan kemudahan. Maka apabila kamu telah selesai dari suatu urusan, kerjakanlah dengan sungguh-sungguh urusan yang lain dan hanya kepada Tuhanlah hendaknya kamu berharap “ (QS Al-Insyiroh : 6-8).

Sikap sabar adalah kunci keberhasilan karena setiap kebaikan akan berhasil dengan bersabar, bersabarlah engkau walau waktunya lama” (As-Syura)

Keberhasilan seseorang bukan dinilai dari hasil yang telah dicapai tetapi berat, ringan, dan jumlah rintangan-rintangan yang ia hadapi saat ia berusaha meraih keberhasilan itu sendiri.” (Booker T. Washinton )

## **HALAMAN PERSEMBAHAN**

Dengan mengucapkan syukur yang tiada henti atas limpahan rahmat  
ALLAH SWT yang maha Rahman dan Maha Rahim....

### **KARYA SKRIPSI INI KUPERSEMBAHKAN UNTUK**

*Kedua Orangtua, terima kasih atas dukungannya selama ini, semoga karya ini  
dapat membanggakanmu*

*Suami tercinta yang tak pernah bosan memberi motivasi dan semangat untukku*

*"CHILA" putri kecil yang selalu menjadi inspirasi dalam hidupku*

*Adik-adikku yang selalu mengingatkan dan memberikan motivasi untukku*

*Sahabat – sahabatku Vika, Dewi, Wida, Kiki, Dita, Lila yang telah banyak  
membantuku dan akan selalu aku rindukan*

*Teman – teman Pendidikan Teknik Busana 2007 yang telah*

*memberikan kebersamaan yang indah*

*Almamaterku UNY*

## ABSTRAK

### **PENINGKATAN KOMPETENSI PENGOPERASIAN MESIN JAHIT DAN PENGUJIAN KINERJANYA DENGAN MODEL PEMBELAJARAN *STUDENT TEAM ACHIEVEMENT DIVISION* DI SMK NEGERI 4 YOGYAKARTA**

Oleh:

**Putri Marganing Utami**  
**NIM. 07513241010**

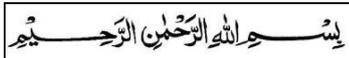
Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui 1) pelaksanaan pembelajaran menggunakan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* untuk meningkatkan kompetensi pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya pada siswa kelas X Busana Butik 2 di SMK N 4 Yogyakarta 2) peningkatan kompetensi pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya menggunakan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* pada siswa kelas X Busana Butik 2 di SMK N 4 Yogyakarta.

Penelitian ini merupakan penelitian tindakan kelas yang dilakukan secara kolaboratif dengan desain penelitian model Kemmis dan Taggart yang dilaksanakan sesuai dengan prosedur penelitian sebagai berikut: "Perencanaan-Tindakan-Observasi-Refleksi". Penelitian dilaksanakan di SMK Negeri 4 Yogyakarta dengan subjek penelitian ditentukan berdasarkan teknik *purposive sampling* yaitu teknik penentuan sampel dengan pertimbangan tertentu. Kelas yang terpilih adalah X Busana Butik 2 yang berjumlah 36 siswa dengan nilai rata-rata kelas paling rendah dibanding kelas yang lain. Metode pengumpulan data menggunakan lembar penilaian sikap dan lembar penilaian unjuk kerja. Uji validitas berdasarkan *judgment expert* dan uji reliabilitas menggunakan rumus *alpha cronbach's*. Teknik analisis data yang digunakan adalah analisis deskriptif.

Hasil penelitian meliputi tahap perencanaan yang dilakukan oleh peneliti berkolaborasi dengan guru, kegiatan yang dilakukan: merencanakan tindakan berupa penggunaan model pembelajaran yang sesuai dengan materi mengoperasikan mesin jahit manual, menyusun RPP, menyiapkan instrumen penilaian yang terdiri dari lembar penilaian sikap dan lembar unjuk kerja. Tahap tindakan guru melakukan pembelajaran dengan model *Student Team Achievement Division* dan pengamatan dilakukan terhadap proses pembelajaran, sikap dan kompetensi siswa, selanjutnya tahap refleksi dilakukan pengamatan dan perbaikan pada siklus sebelumnya, sehingga pembelajaran mengoperasikan mesin jahit manual pada siklus berikutnya akan berjalan lebih baik. Peningkatan pencapaian kriteria ketuntasan minimal (KKM) yaitu sebelum dikenai tindakan pada pra siklus hanya 42% atau 15 siswa yang sudah memenuhi KKM, setelah dikenai tindakan pada siklus pertama pencapaian kompetensi siswa meningkat menjadi 72% atau 26 siswa yang sudah memenuhi KKM, dan setelah tindakan pada siklus kedua pencapaian kompetensi siswa 100% atau seluruh siswa sudah memenuhi KKM. Sehingga terjadi peningkatan 58% pada pra siklus hingga siklus II. Dalam pembelajaran mengoperasikan mesin jahit manual dengan model *Student Team Achievement Division* dapat membantu siswa memahami materi serta adanya peningkatan kompetensi yang dibuktikan dengan tidak adanya siswa yang memperoleh nilai <75. Uraian diatas menunjukkan bahwa penerapan model *Student Team Achievement Division* dapat meningkatkan kompetensi siswa dalam pembelajaran mengoperasikan mesin jahit manual.

Kata Kunci : *kompetensi, pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya, Student Team Achievement Division*

## KATA PENGANTAR



Puji syukur kita panjatkan kehadirat Allah SWT, atas segala limpahan rahmat dan hidayah-Nya sehingga saya dapat menyelesaikan tugas akhir skripsi dengan judul "Peningkatan Kompetensi Pengoperasian Mesin Jahit dan Pengujian Kinerjanya dengan Model Pembelajaran *Student Team Achievement Division* di SMK Negeri 4 Yogyakarta" dengan baik. Shalawat dan salam semoga selalu tercurah kepada Nabi Muhammad SAW, sahabat, keluarga dan pengikutnya hingga akhir zaman.

Saya menyadari sepenuhnya bahwa dalam penyusunan skripsi ini telah mendapat bimbingan, pengarahan dan bantuan dari berbagai pihak. Untuk itu pada kesempatan ini perkenankan saya mengucapkan terima kasih kepada :

1. Prof. Dr. Rochmat Wahab, M.Pd, M.A., selaku Rektor Universitas Negeri Yogyakarta
2. Dr. Moch. Bruri Triyono selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta
3. Noor Fitrihana, M.Eng, selaku Ketua Jurusan Pendidikan Teknik Boga dan Busana Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta dan Sekretaris Tugas Akhir Skripsi
4. Kapti Asiatun, M.Pd selaku Koordinator Program Studi Pendidikan Teknik Busana
5. Sri Emy Yuli Suprihatin, M.Si selaku Dosen Pembimbing Tugas Akhir Skripsi
6. Nanie Asri Yuliati, M.Pd selaku Validator ahli materi pembelajaran dan Penguji Tugas Akhir Skripsi
7. Dr. Emy Budiatiuti selaku Validator ahli model pembelajaran.
8. Ely Tri Wulandari, S.Pd.T selaku Guru mata diklat Melaksanakan Pemeliharaan Kecil di SMK Negeri 4 Yogyakarta

9. Semua pihak yang telah membantu dalam penyusunan skripsi ini

Akhir kata saya berharap Tugas Akhir Skripsi "Peningkatan Kompetensi Pengoperasian Mesin Jahit dan Pengujian Kinerjanya dengan Model Pembelajaran *Student Team Achievement Division* di SMK Negeri 4 Yogyakarta" ini dapat bermanfaat bagi kita semua. Amin.

Yogyakarta, Oktober 2012

Putri Marganing Utami  
NIM. 07513241010

## DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL .....	i
HALAMAN PERSETUJUAN .....	ii
HALAMAN PENGESAHAN .....	iii
HALAMAN PERNYATAAN.....	iv
HALAMAN MOTTO .....	v
HALAMAN PERSEMBAHAN .....	vi
ABSTRAK .....	vii
KATA PENGANTAR .....	viii
DAFTAR ISI .....	x
DAFTAR TABEL .....	xii
DAFTAR GAMBAR .....	xiii
DAFTAR LAMPIRAN.....	xiv
<b>BAB I PENDAHULUAN.....</b>	<b>1</b>
A. Latar Belakang Masalah.....	1
B. Identifikasi Masalah.....	9
C. Batasan Masalah .....	10
D. Rumusan Masalah.....	10
E. Tujuan Penelitian .....	11
F. Manfaat Penelitian .....	11
<b>BAB II KAJIAN TEORI .....</b>	<b>14</b>
A. Deskripsi Teori .....	14
1. Kompetensi Pengoperasian mesin jahit dan Pengujian Kinerjanya .....	14
a. Pengertian Kompetensi .....	14
b. Kompetensi Pengoperasian mesin Jahit dan Pengujian Kinerjanya .....	22
c. Pengukuran Peningkatan Kompetensi .....	33
2. Model Pembelajaran.....	35
a. Pengertian Model pembelajaran.....	35
b. Macam-Macam Model Pembelajaran.....	37
c. Model Kooperatif .....	41
d. Model Pembelajaran <i>Student Team Achievement Division</i> .....	50
B. Penelitian yang Relevan.....	60
C. Kerangka Berfikir .....	63
D. Pertanyaan Penelitian.....	69
<b>BAB III METODE PENELITIAN.....</b>	<b>70</b>
A. Disain Penelitian .....	70
B. Setting Penelitian Tindakan Kelas.....	73
C. Subjek Penelitian Tindakan Kelas .....	74

D. Tahapan Penelitian Tindakan Kelas.....	75
E. Obyek dan Sumber Data Penelitian.....	86
F. Instrumen Penelitian.....	87
G. Validitas dan Reliabilitas.....	91
H. Teknik Analisis Data.....	95
I. Interpretasi Data.....	98
<b>BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....</b>	<b>99</b>
A. Hasil Penelitian.....	99
1. Lokasi Penelitian.....	99
2. Kondisi Awal Sebelum Tindakan (Prasiklus).....	101
3. Pelaksanaan Tindakan Kelas.....	105
B. Pembahasan Hasil Penelitian.....	128
1. Pelaksanaan Model Pembelajaran <i>Student Team Achievement Division</i> .....	128
2. Peningkatan Kompetensi Siswa.....	134
<b>BAB V. KESIMPULAN DAN SARAN.....</b>	<b>138</b>
A. Kesimpulan.....	138
B. Saran.....	142
DAFTAR PUSTAKA.....	144
LAMPIRAN.....	146

## DAFTAR TABEL

Tabel 1. Pemilihan Nomor Benang dan Jarum.....	26
Tabel 2. Sintaks Pembelajaran kooperatif.....	47
Tabel 3. Langkah Pembagian Siswa dalam Kelompok.....	52
Tabel 4. Penentuan Poin Peningkatan Individu.....	55
Tabel 5. Kisi-Kisi Instrumen Observasi Pelaksanaan Pembelajaran.....	88
Tabel 6. Kisi-Kisi Instrumen Lembar Observasi Siswa.....	88
Tabel 7. Kisi-Kisi Instrumen Penilaian Unjuk Kerja.....	90
Tabel 8. Interpretasi Nilai r.....	94
Tabel 9. Kriteria Ketuntasan Minimal.....	98
Tabel 10. Data Kompetensi Siswa pra Siklus Berdasarkan KKM.....	103
Tabel 11. Data Hasil Observasi Siswa pada Pra Siklus.....	104
Tabel 12. Data Hasil Observasi Siswa pada Siklus I.....	112
Tabel 13. Data Kompetensi Siswa Siklus I Berdasarkan KKM.....	113
Tabel 14. Data Hasil Observasi Siswa pada Siklus II.....	124
Tabel 15. Data Kompetensi Siswa Siklus II Berdasarkan KKM.....	125

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. Mesin Jahit Manual .....	25
Gambar 2. Komponen Mesin Jahit Manual .....	26
Gambar 3. Memasang Jarum Mesin .....	27
Gambar 4. Memasang Benang pada Kumparan .....	28
Gambar 5. Memasukkan Kumparan kedalam Skoci .....	29
Gambar 6. Memasukkan Skoci kedalam Rumah Skoci.....	29
Gambar 7. Alur Benang Atas .....	30
Gambar 8. Menaikkan Benang Bawah .....	31
Gambar 9. Tegangan Benang .....	31
Gambar 10. Mengatur Jarak Setikan.....	32
Gambar 11. Bagan Kerangka Berfikir .....	68
Gambar 12. Tahapan PTK Model Kemmis & Mc Taggart.....	71
Gambar 13. Grafik Pencapaian Kompetensi KKM Pra Siklus .....	135
Gambar 14. Grafik Peningkatan Kompetensi Pra Siklus dan Siklus I .....	136
Gambar 15. Grafik Peningkatan Kompetensi Pra Siklus, Siklus I, Siklus II.....	137

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Instrumen Penelitian.....	147
1.1 Silabus Pembelajaran.....	148
1.2 RPP Siklus I.....	153
1.3 RPP Siklus II.....	157
1.4 Jobsheet .....	161
1.5 Lembar Observasi Pelaksanaan Pembelajaran .....	167
1.6 Lembar Observasi Motivasi dan Keaktifan siswa .....	169
1.7 Lembar Penilaian Unjuk Kerja .....	170
Lampiran 2. Uji Validitas dan reliabilitas .....	177
2.1 Uji Validitas .....	178
2.2 Uji Reliabilitas .....	190
Lampiran 3. Hasil penelitian .....	192
3.1 Daftar Nama dan Presensi Siswa Kelas X Busana Butik 2 SMK N 4 Yogyakarta.....	193
3.2 Daftar Pembagian Siswa Berdasarkan Prestasi .....	194
3.3 Daftar Nama Siswa untuk Masing-Masing Kelompok .....	195
3.4 Hasil Observasi Keterlaksanaan Pembelajaran mengoperasikan mesin jahit manual dengan Model Pembelajaran <i>Student Team Achievement Division</i> siklus I.....	196
3.5 Hasil Observasi Keterlaksanaan Pembelajaran mengoperasikan mesin jahit manual dengan Model Pembelajaran <i>Student         Team Achievement Division</i> siklus II.....	198
3.6 Hasil Observasi Motivasi dan Keaktifan Belajar Siswa Pra Siklus.....	199
3.7 Hasil Observasi Motivasi dan Keaktifan Belajar Siswa Siklus I.....	200
3.8 Hasil Observasi Motivasi dan Keaktifan Belajar Siswa Siklus II.....	201
3.9 Peningkatan Motivasi dan Keaktifan Belajar Siswa .....	202
3.10 Hasil Kompetensi Pra Siklus .....	203
3.11 Hasil Penilaian Unjuk Kerja Siklus I .....	204
3.12 Hasil Peningkatan Kompetensi Pra Siklus-Siklus I .....	205
3.13 Hasil Penilaian unjuk Kerja Siklus II.....	206
3.14 Hasil Peningkatan Kompetensi Pra Siklus-Siklus I-Siklus II .....	207
3.15 Daftar Skor Peningkatan Individu Siklus I.....	208
3.16 Daftar Skor Peningkatan Individu Siklus II.....	209
3.17 Catatan Lapangan Pra Siklus .....	210
3.18 Catatan Lapangan Siklus I.....	212
3.19 Catatan Lapangan Siklus II.....	215
Lampiran 4. Surat Ijin Penelitian.....	217
4.1 Permohonan Izin Penelitian .....	218
4.2 Surat Keterangan Izin dari SETDA.....	219
4.3 Surat Keterangan Izin dari Dinas Perizinan .....	220
4.4 Surat Keterangan Telah Melaksanakan Penelitian.....	221

Lampiran 5. Dokumentasi .....	222
5.1 Foto kegiatan Penelitian .....	223

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

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

Pendidikan merupakan posisi yang strategis dalam meningkatkan kualitas Sumber Daya Manusia (SDM), baik dalam aspek spiritual, intelektual maupun kemampuan profesional terutama dikaitkan dengan tuntutan pembangunan bangsa. Hal tersebut dapat dipahami bahwa dengan memprioritaskan pendidikan sebagai kunci pokok keberhasilan pembangunan suatu bangsa, maka diharapkan pendidikan dapat menjadi alat pemberdayaan masyarakat menuju SDM yang lebih kreatif, inovatif, dan produktif dalam menghadapi tantangan yang kompleks.

Berkaitan dengan hal tersebut, dilihat dari tujuannya, Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) merupakan salah satu jenjang pendidikan menengah yang tepat sebagai upaya mengatasi persoalan bangsa Indonesia saat ini. Menurut Kurikulum SMK Edisi 2004, tujuan Sekolah Menengah Kejuruan adalah : (a) mempersiapkan peserta didik agar menjadi manusia produktif, mampu bekerja mandiri, mengisi lowongan pekerjaan yang ada di dunia usaha dan industri sebagai tenaga kerja tingkat menengah, sesuai dengan kompetensi dalam bidang keahlian yang dipilihnya; (b) membekali peserta didik agar mampu memilih karir, ulet, dan gigih dalam berkompetensi, beradaptasi dengan lingkungan kerja, dan mengembangkan sikap profesional dalam bidang keahlian yang diminatinya; (c) membekali

peserta didik dengan ilmu pengetahuan, teknologi dan seni, agar mampu mengembangkan diri di kemudian hari, baik secara mandiri maupun melalui jenjang pendidikan yang lebih tinggi. Sebagai konsekuensi dari tujuan tersebut yaitu *output* atau lulusan SMK harus memenuhi standar kompetensi lulusan sehingga secara kualitas mampu memenuhi tuntutan dunia usaha dan industri sesuai bidang keahlian masing-masing serta mampu mengembangkan sikap profesional. Kualitas proses pembelajaran sangat dipengaruhi oleh komponen-komponen di dalamnya yang saling berhubungan dan berkaitan satu sama lain. Menurut Moedjiono dan Dimiyati (1993:23) komponen-komponen proses belajar mengajar tersebut adalah :

- 1 Peserta didik, yakni seorang yang bertindak sebagai pencari, penyimpan isi pelajaran, yang dibutuhkan untuk mencapai tujuan
- 2 Guru, yakni seorang yang bertindak sebagai pengelola proses belajar mengajar, fasilitator proses belajar mengajar
- 3 Tujuan, yakni pernyataan perubahan tingkah laku yang di inginkan.
- 4 Isi pelajaran, yakni segala informasi yang diperlukan untuk mencapai tujuan.
- 5 Metode, yakni cara yang digunakan untuk menyampaikan isi pelajaran
- 6 Media, alat bantu yang digunakan untuk menyampaikan isi pembelajaran
- 7 Evaluasi, yakni untuk mengukur tingkat tercapainya tujuan.

Peserta didik adalah seseorang yang bertindak sebagai pencari, penerima dan penyimpan bahan ajar yang telah disampaikan atau di informasikan oleh guru. Peserta didik merupakan titik fokus yang strategis karena kepadanya bahan ajar melalui sebuah proses pengajaran diberikan. Tidak hanya mencari, menerima dan menyimpan akan tetapi dalam hal ini bisa menjadikannya menggali segala potensi yang ada pada

dirinya untuk senantiasa dikembangkan melalui proses pembelajaran tersebut maupun ketika ia berinteraksi dengan segala sesuatu yang menjadikan ia mempunyai pengalaman belajar. Tentunya semua ini tidak terlepas dari peran guru sebagai pengelola proses belajar mengajar, fasilitator proses belajar mengajar maupun penyampai informasi.

Penyampaian materi pembelajaran akan lebih mudah dipahami apabila didukung oleh model pembelajaran. Model pembelajaran merupakan suatu cara yang digunakan untuk menyampaikan isi pembelajaran. Pada dasarnya tidak ada satu model pembelajaran yang dipandang paling baik, karena baik tidaknya model tersebut sangat tergantung kepada tujuan pengajaran, materi yang diajarkan, jumlah peserta didik, fasilitas penunjang, dan lain lain, atas dasar itu maka kegiatan pengajaran dapat dilakukan dengan menggunakan pendekatan yang sederhana sampai yang kompleks.

SMK Negeri 4 Yogyakarta adalah salah satu SMK di Yogyakarta yang membuka program keahlian Busana Butik dengan ketrampilan, pengetahuan dan sikap. Busana Butik merupakan salah satu program studi pada Bidang Studi Keahlian Seni, Kerajinan Dan Pariwisata. Salah satu mata diklat pada program studi ini yaitu mata diklat Melaksanakan Pemeliharaan Kecil. Melaksanakan Pemeliharaan Kecil merupakan salah satu mata pelajaran dasar kejuruan kelompok dengan materi pelajaran teori dan praktik. Mata diklat Melaksanakan Pemeliharaan Kecil sebenarnya sangat menunjang pada mata diklat yang lain, sebab Melaksanakan Pemeliharaan Kecil merupakan mata diklat yang mempelajari tentang cara menciptakan tempat

kerja yang sesuai dengan kesehatan dan keselamatan tempat kerja, mengatur alat jahit dan alat bantu jahit dengan benar, menata alat-alat dan bahan-bahan pemeliharaan alat jahit dan alat bantu jahit di tempat yang sesuai, merawat alat jahit atau alat bantu jahit secara rutin dan memperbaiki alat jahit sesuai tingkat kerusakannya.

Dalam silabus kompetensi Melaksanakan Pemeliharaan Kecil seorang siswa harus dapat mengidentifikasi jenis-jenis alat jahit, mengoperasikan mesin jahit dan menguji kinerjanya, memperbaiki kerusakan kecil pada mesin serta pemeliharaan dan perawatan mesin jahit. Selama ini proses pembelajaran Melaksanakan Pemeliharaan Kecil di kelas masih monoton. Hal ini terbukti masih populernya metode belajar langsung dengan model ceramah dikalangan guru yang dipakai saat pelajaran melaksanakan pemeliharaan kecil dan guru seringkali kewalahan dalam pembelajaran praktik melaksanakan pemeliharaan kecil karena kebanyakan siswa belum mengetahui bagian-bagian yang ada pada mesin jahit serta perlengkapannya.

Berdasarkan hasil observasi dan wawancara dengan beberapa siswa kelas X Busana Butik SMK Negeri 4 Yogyakarta mereka merasa kesulitan pada praktek melaksanakan pemeliharaan kecil. Salah satu faktornya adalah karena guru masih menggunakan model pembelajaran konvensional dan masih monoton sehingga siswa kurang aktif dalam proses pembelajaran. Kemampuan guru dalam menguasai manajemen pembelajaran dan mengintegrasikan komponen-komponen pembelajaran kurang dikembangkan. Guru hanya sebatas membagi *jobsheet*, menerangkan dan

bertanya apakah siswa sudah jelas dengan pelajaran yang diberikan. Model tersebut dapat dikatakan ekonomis namun belum dapat digunakan untuk menjelaskan materi secara nyata, misalnya menunjukkan proses melakukan sesuatu. Siswa akan merasa bosan dan mengantuk jika terlalu lama mendengarkan ceramah, bahkan materi kurang dapat dipahami oleh siswa yang mempunyai tipe belajar auditor rendah.

Selama proses pembelajaran berlangsung masih banyak siswa yang belum lancar menjalankan mesin jahitnya sehingga jalannya mesin masih maju mundur, banyak siswa yang belum paham bagaimana langkah kerja menyiapkan mesin jahit mulai dari membersihkan mesin, mengisi kumparan, mengatur tegangan benang, memasang jarum, memasang benang, dan sebagainya. Hal ini ditunjukkan pada saat proses praktik menjahit berlangsung masih banyak siswa yang bertanya pada teman yang lain sehingga membuat keadaan kelas kurang kondusif. Sebagian siswa hanya ikut bergabung dan tidak berusaha sendiri menyiapkan mesin jahit yang akan dipakai sehingga target waktu tidak dapat tercapai. Selain itu, motivasi dan keaktifan belajar siswa masih tergolong rendah, hal ini ditunjukkan pada saat praktik menjahit usaha belajar siswa masih kurang. Antusiasme, perhatian, ketekunan, minat maupun keuletan siswa dalam belajar juga masih kurang, siswa lebih sering cepat putus asa saat mesin jahit yang digunakannya mengalami sedikit kerusakan dan cenderung menyalahkan mesin jahitnya. Hal ini menyebabkan kompetensi yang diharapkan tidak tercapai dalam tujuan pembelajaran.

Dalam pembelajaran, perubahan perilaku yang harus dicapai oleh peserta didik setelah melaksanakan aktifitas belajar dirumuskan dalam tujuan pembelajaran. Perubahan sebagai hasil proses dapat ditunjukkan dalam berbagai bentuk seperti perubahan pengetahuan, pemahaman, keterampilan, kecakapan, serta perubahan aspek-aspek lain yang ada pada individu yang belajar (Chatarina, 2004:4-5). Pencapaian kompetensi siswa dapat dilihat dari nilai yang diperoleh oleh siswa sesuai Kriteria Ketuntasan Minimal (KKM) untuk mata diklat produktif yaitu 7,5. Jika siswa memperoleh nilai di bawah KKM maka kompetensi siswa belum memenuhi standart ketuntasan, maka siswa wajib mengulang materi tersebut sampai memenuhi KKM. Berdasarkan data dan pengamatan sekitar 42% siswa sudah memenuhi standart KKM sedangkan 58% siswa belum memenuhi Kriteria Ketuntasan Minimal (KKM), sehingga guru banyak memberikan tugas pada siswa agar dapat mencapai standart tersebut. Proses pembelajaran dikatakan berhasil apabila terjadi perubahan tingkah laku yang positif dalam hal ini dari segi hasil belajar pada siswa setidaknya sebagian besar siswa (75%). Dalam hal ini strategi pembelajaran yang digunakan harus ditingkatkan guna kelancaran proses belajar mengajar. Proses belajar mengajar dapat berhasil baik apabila siswa diajak untuk memanfaatkan semua alat inderanya. Guru berupaya untuk menampilkan rangsangan atau stimulus yang dapat diproses dengan berbagai indera. Semakin banyak alat indera yang digunakan semakin cepat dipahami dan dipertahankan dalam ingatan siswa. Dengan demikian siswa dapat

menerima dan menyerap dengan mudah dan baik dalam materi yang disajikan (Azhar Aryad, 2002 :8)

Berdasarkan uraian di atas, diperlukan adanya suatu pembelajaran yang menarik, mudah dipahami, membuat aktif peserta didik dan tidak membosankan yang dapat menumbuhkan motivasi dan interaksi dengan peserta didik lain guna mencapai tujuan pembelajarannya. Menurut Isjoni (2007: 66) menjelaskan bahwa pembelajaran kooperatif sebagai pembelajaran yang melibatkan peserta didik bekerja dalam kelompok untuk mengerjakan tugas atau mencari penyelesaian terhadap suatu masalah untuk mencapai tujuan bersama. Sedangkan menurut Slavin (2009: 4) pembelajaran kooperatif merujuk pada berbagai macam model pembelajaran dimana para peserta didik bekerja dalam kelompok-kelompok kecil untuk saling membantu satu sama lain dalam mempelajari materi pelajaran. Pembelajaran kooperatif menekankan kerja sama antar peserta didik dalam kelompok untuk mencapai tujuan pembelajarannya. Melalui belajar secara kelompok, peserta didik memperoleh kesempatan untuk saling berinteraksi dengan teman-temannya.

Dalam pembelajaran kooperatif terdapat beberapa variasi model yang dapat diterapkan, yaitu diantaranya : 1) *Student Team Achievement Division (STAD)*, 2) *Jigsaw*, 3) *Teams Games Tournaments (TGT)*, 4) *Group Investigation (GI)*, 5) *Rotating Trio Exchange*, dan 6) *Group Resume* (Isjoni, 2010:73).

Salah satu variasi model pembelajaran kooperatif adalah *Student Team Achievement Division*. Pada dasarnya model ini dirancang untuk memotivasi peserta didik agar saling membantu antara peserta didik satu dengan yang lain dalam menguasai ketrampilan atau pengetahuan yang disajikan oleh guru, model *Student Team Achievement Division* merupakan suatu pembelajaran kooperatif yang mendorong siswa aktif dan saling membantu dalam menguasai materi pelajaran untuk mencapai prestasi yang maksimal. Adapun kelebihan dari model pembelajaran *Student Team Achievement Division* yaitu dapat: 1) meningkatkan motivasi siswa dalam belajar; 2) meningkatkan prestasi belajar siswa; 3) meningkatkan kreativitas siswa; 4) mendengar, menghormati, serta menerima pendapat siswa lain; 5) mengurangi kejenuhan dan kebosanan; 6) meyakinkan dirinya untuk orang lain dengan membantu orang lain.

Materi pembelajaran merupakan segala informasi yang diperlukan untuk mencapai tujuan. Materi yang akan diajarkan dalam pelaksanaan pembelajaran ini adalah materi mengoperasikan mesin jahit manual. Alasan dipilihnya materi tersebut karena materi mengoperasikan mesin jahit manual merupakan mata diklat produktif yang harus dikuasai semua siswa. Materi tersebut menunjang dan berkaitan erat dengan mata diklat produktif yang lain, sedangkan pada kenyataannya masih banyak siswa yang kompetensinya masih belum mencapai standart KKM. Oleh karena itu pada proses penyampaian materi mengoperasikan mesin jahit manual akan

diterapkan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* yang diharapkan dapat meningkatkan kompetensi siswa.

Berdasarkan uraian yang telah dituliskan maka peningkatan kompetensi siswa dalam mengoperasikan mesin jahit manual diperlukan salah satu usaha yaitu ditetapkannya model pembelajaran *Student Team Achievement Division*. Dengan latar belakang tersebut peneliti terdorong untuk meneliti masalah tersebut dengan mengambil judul "Peningkatan Kompetensi Pengoperasian Mesin Jahit dan Pengujian Kinerjanya dengan Model Pembelajaran *Student Team Achievement Division* di SMK Negeri 4 Yogyakarta" yang memiliki masalah terkait dengan rendahnya kompetensi siswa dalam mengoperasikan mesin jahit.

## **B. Identifikasi Masalah**

Dari latar belakang diatas terdapat beberapa permasalahan yang dapat diidentifikasi karena guru masih menggunakan model pembelajaran langsung sehingga menyebabkan siswa :

1. Kurang memahami dan menguasai materi mengoperasikan mesin jahit manual karena guru banyak memberi informasi tanpa contoh kongkret.
2. Kurang aktif sehingga dibutuhkan variasi model pembelajaran untuk pembelajaran praktek.
3. Kurang termotivasi dalam proses pembelajaran karena model pembelajaran kurang menarik.
4. Kurang kreatif karena guru jarang mendemonstrasikan materi yang diajarkan

5. Jenuh dan bosan karena model pembelajaran masih monoton dan hanya berpusat pada guru.
6. Masih banyak yang belum memenuhi standart KKM pada kompetensi mengoperasikan mesin jahit dan menguji kinerjanya karena kurang menguasai materi.

### **C. Batasan Masalah**

Berdasarkan latar belakang dan identifikasi masalah di atas, masalah-masalah yang terkait dengan penelitian ini sangat banyak. Agar penelitian ini dapat terfokus dan sesuai dengan tujuan penelitian maka penelitian terbatas pada :

1. Peningkatan kompetensi pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya dibatasi pada materi mengoperasikan mesin jahit manual dilihat dari aspek motivasi dan keaktifan belajar (afektif) dan dari hasil unjuk kerja (psikomotor) siswa kelas X Busana Butik 2 SMK Negeri 4 Yogyakarta.
2. Model pembelajaran yang digunakan dibatasi pada model *Student Team Achievement Division* dengan tahapan : a) tahap penyajian materi, b) tahap kerja kelompok, c) tahap tes individu, d) tahap penghitungan skor pengembangan individu, e) tahap pemberian penghargaan kelompok.

### **D. Rumusan Masalah**

Berdasarkan pembatasan masalah di atas, maka rumusan masalah penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagaimana penerapan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* untuk peningkatan kompetensi pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya pada siswa kelas X Busana Butik 2 di SMK N 4 Yogyakarta ?
2. Bagaimana peningkatan motivasi belajar siswa kelas X Busana Butik 2 dalam pembelajaran menggunakan model *Student Team Achievement Division* ?
3. Bagaimana peningkatan keaktifan belajar siswa kelas X Busana Butik 2 dalam pembelajaran menggunakan model *Student Team Achievement Division* ?
4. Bagaimana peningkatan kompetensi pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya menggunakan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* pada siswa kelas X Busana Butik 2 di SMK N 4 Yogyakarta?

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

Berdasarkan rumusan masalah di atas dapat diketahui tujuan dari penelitian yaitu :

1. Mengetahui pelaksanaan pembelajaran menggunakan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* untuk meningkatkan kompetensi pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya pada siswa kelas X Busana Butik 2 di SMK N 4 Yogyakarta.

2. Mengetahui peningkatan motivasi belajar siswa kelas X Busana Butik 2 dalam pembelajaran menggunakan model *Student Team Achievement Division*
3. Mengetahui peningkatan keaktifan belajar siswa kelas X Busana Butik 2 dalam pembelajaran menggunakan model *Student Team Achievement Division*
4. Mengetahui peningkatan kompetensi pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya menggunakan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* pada siswa kelas X Busana Butik 2 di SMK N 4 Yogyakarta.

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

1. Secara Teoritis

Hasil penelitian ini dapat dijadikan bahan pertimbangan dan masukan dalam peningkatan kompetensi pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya menggunakan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* di SMK N 4 Yogyakarta.

2. Secara Praktis

- a. Bagi Universitas Negeri Yogyakarta

Dalam rangka pengembangan ilmu pengetahuan untuk penelitian selanjutnya, hasil penelitian ini diharapkan memberi sumbangan pengetahuan tentang peningkatan kompetensi pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya menggunakan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* di SMK N 4 Yogyakarta.

b. Bagi SMK N 4 Yogyakarta

Hasil Penelitian ini diharapkan dapat dipakai sebagai bahan pertimbangan dalam rangka pembinaan dan pengembangan sekolah yang bersangkutan.

c. Bagi guru

Hasil Penelitian ini diharapkan menjadi pengetahuan bagi guru tentang peningkatan kompetensi melalui penggunaan model pembelajaran dapat berguna bagi guru sebagai bahan pertimbangan dan masukan dalam penggunaan model pembelajaran khususnya pada mata diklat melaksanakan pemeliharaan kecil.

d. Bagi siswa

Hasil Penelitian ini diharapkan dapat membantu siswa untuk dapat memahami dan menguasai materi yang disampaikan oleh guru.

e. Bagi Peneliti

Hasil penelitian ini diharapkan dapat menambah wawasan ilmu pengetahuan dengan terjun langsung ke lapangan dan memberikan pengalaman belajar yang menumbuhkan kemampuan dan ketrampilan meneliti serta pengetahuan yang lebih mendalam terutama pada bidang yang dikaji.

## **BAB II**

### **KAJIAN TEORI**

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

Untuk memperjelas penelitian ini, maka perlu dijelaskan beberapa istilah yang berkaitan dengan masalah penelitian sebagai berikut:

##### **1. Kompetensi Pengoperasian Mesin Jahit dan Pengujian Kinerjanya**

###### **a. Pengertian Kompetensi**

Menurut Johnson dalam Suhaenah Suparno (2001:27) kompetensi sebagai perbuatan rasional yang memuaskan untuk memenuhi tujuan dalam kondisi yang diinginkan. Kompetensi diartikan sebagai kecakapan yang memadai untuk melakukan suatu tugas atau sebagai suatu ketrampilan dan suatu kecakapan yang disyaratkan.

Kompetensi menurut Mulyasa (2006:36) adalah perpaduan dari pengetahuan, ketrampilan, nilai, dan sikap yang direfleksikan dalam kebiasaan berfikir dan bertindak. Dalam arti lain kompetensi dapat diartikan sebagai pengetahuan, ketrampilan dan kemampuan yang dikuasai oleh seseorang yang telah menjadi bagian dari dirinya sehingga ia dapat melakukan perilaku-perilaku kognitif, afektif dan psikomotor dengan sebaik-baiknya.

Menurut Wina Sanjaya (2006:68) dalam konteks pengembangan kurikulum, kompetensi adalah perpaduan dari pengetahuan,

ketrampilan, nilai, dan sikap yang direfleksikan dalam kebiasaan berfikir dan bertindak. Seseorang yang memiliki kompetensi tertentu bukan hanya mengetahui, tetapi juga dapat memahami dan menghayati bidang tersebut yang tercermin dalam pola perilaku sehari-hari.

Dari definisi di atas kompetensi dapat diartikan sebagai kecakapan yang merupakan perpaduan dari pengetahuan, ketrampilan, nilai, dan sikap yang direfleksikan dalam bertindak dan berfikir sehingga ia dapat melakukan perilaku-perilaku kognitif, afektif dan psikomotor dengan sebaik-baiknya.

Dalam kurikulum SMK kompetensi mengandung makna kemampuan seseorang yang disyaratkan dalam menyelesaikan pekerjaan tertentu pada dunia kerja dan ada pengakuan resmi atas kemampuan tersebut. Menurut Wina Sanjaya (2006:68) dalam kompetensi sebagai tujuan terdapat beberapa aspek, yaitu :

- 1) Pengetahuan (*knowledge*), kemampuan dalam bidang kognitif
- 2) Pemahaman (*understanding*), yaitu kedalaman pengetahuan yang dimiliki setiap individu
- 3) Kemahiran (*skill*), yaitu kemampuan individu untuk melaksanakan secara praktis tentang tugas atau pekerjaan yang dibebankan kepadanya
- 4) Nilai (*value*), yaitu norma-norma yang dianggap baik oleh setiap individu
- 5) Sikap (*attitude*), yaitu pandangan individu terhadap sesuatu
- 6) Minat (*interest*), yaitu kecenderungan individu untuk melakukan sesuatu perbuatan

Kompetensi bukan hanya sekadar pemahaman akan materi pelajaran, akan tetapi bagaimana pemahaman dan penguasaan materi itu dapat mempengaruhi cara bertindak dan berperilaku dalam kehidupan sehari-hari termasuk perilaku-perilaku kognitif, afektif dan psikomotorik. Sebagaimana dikemukakan oleh Bloom dalam Nanang Hanafiah dan Cucu Suhana (2009:20-23) aspek kognitif, afektif dan psikomotor dapat dilihat sebagai berikut :

1) Aspek kognitif

Indikator aspek kognitif mencakup :

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

2) Aspek afektif

Indikator aspek afektif mencakup:

- a) Penerimaan (*receiving*), yaitu kesediaan untuk menghadirkan dirinya untuk menerima atau memperhatikan pada suatu perangsang
- b) Penanggapan (*responding*), yaitu keturutsertaan, memberi reaksi, menunjukkan kesenangan memberi tanggapan secara sukarela

- c) Penghargaan (*valuing*), yaitu kepekatanggapan terhadap nilai atas suatu rangsangan, tanggung jawab, konsisten dan komitmen
  - d) Pengorganisasian (*organization*), yaitu mengintegrasikan berbagai nilai yang berbeda, memecahkan konflik antar nilai, dan membangun sistem nilai, serta pengkonseptualisasian suatu nilai
  - e) Pengkarakterisasian (*characterization*), yaitu proses afeksi dimana individu memiliki suatu sistem nilai sendiri yang mengendalikan perilakunya dalam waktu yang lama yang membentuk gaya hidupnya, hasil belajar ini berkaitan dengan pola umum penyesuaian diri secara personal, sosial dan emosional.
- 3) Aspek psikomotor
- Indikator aspek psikomotor mencakup:
- a) Persepsi (*perception*), yaitu pemakaian alat-alat peras untuk membimbing efektifitas gerak
  - b) Kesiapan (*set*), yaitu kesediaan untuk mengambil tindakan
  - c) Respon terbimbing (*guide respons*), yaitu tahap awal belajar ketrampilan lebih kompleks, meliputi peniruan gerak yang dipertunjukkan kemudian mencoba dengan menggunakan tanggapan jamak dalam menangkap suatu gerak
  - d) Mekanisme (*mechanism*), yaitu gerakan penampilan yang melukiskan proses dimana gerak yang telah dipelajari, kemudian diterima dan diaopsi menjadi kebiasaan sehingga dapat ditampilkan dengan penuh percaya diri dan mahir
  - e) Respons nyata kompleks (*complex over respons*), yaitu penampilan gerakan secara mahir dan cermat dalam bentuk gerakan yang rumit, aktivitas motorik berkadar tinggi
  - f) Penyesuaian (*adaptation*), yaitu ketrampilan yang telah dikembangkan secara lebih baik sehingga tampak dapat mengolah gerakan dan menyesuaikan dengan tuntutan dan kondisi yang khusus dalam suasana yang lebih problematis
  - g) Penciptaan (*origination*), yaitu penciptaan pola gerakan baru yang sesuai dengan situasi dan masalah tertentu sebagai kreatifitas.

Berdasarkan uraian diatas dapat diambil kesimpulan bahwa aspek kognitif merupakan kompetensi yang berhubungan dengan pengetahuan atau ingatan, pemahaman, penerapan, analisis, sintesis, dan penilaian. Sedangkan aspek afektif merupakan kompetensi yang berhubungan dengan sikap selama pembelajaran, dan aspek psikomotor berhubungan dengan kompetensi ketrampilan dan kemampuan bertindak.

Acuan penilaian yang digunakan dalam penilaian hasil belajar adalah penilaian acuan patokan (PAP), karena penentuan nilai tes unjuk kerja yang diberikan kepada siswa berdasarkan standar mutlak artinya pemberian nilai pada siswa dilaksanakan dengan membandingkan antara skor hasil tes masing-masing individu dengan skor ideal. Tinggi rendahnya atau besar kecilnya nilai yang diberikan kepada individu mutlak ditentukan oleh besar kecilnya atau tinggi rendahnya skor yang dapat dicapai oleh masing-masing peserta didik. (Sri Wening, 1996:10).

#### 1) Penilaian Unjuk Kerja

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

- a) Langkah-langkah kinerja yang diharapkan dilakukan peserta didik untuk menunjukkan kinerja dari suatu kompetensi

- b) Kelengkapan dan ketepatan aspek yang akan dinilai dalam kinerja tersebut
- c) Kemampuan-kemampuan khusus yang diperlukan untuk menyelesaikan tugas
- d) Upaya kemampuan yang akan dinilai tidak terlalu banyak sehingga semua dapat diamati
- e) Kemampuan yang akan dinilai diurutkan berdasarkan urutan yang akan diamati

Teknik dalam penilaian unjuk kerja dapat menggunakan daftar cek maupun skala penilaian. Dengan menggunakan daftar cek, peserta didik mendapat nilai bila kriteria penguasaan kompetensi tertentu dapat diamati oleh penilai. Kelemahan cara ini adalah penilai hanya mempunyai dua pilihan mutlak, seperti benar-salah, baik-tidak baik, sehingga tidak ada nilai tengah. Daftar cek lebih praktis digunakan mengamati subyek dalam jumlah besar. Penilaian unjuk kerja dengan menggunakan skala penilaian memungkinkan penilai memberi nilai tengah terhadap penguasaan kompetensi oleh peserta didik. Skala penilaian yang digunakan adalah berupa angka atau skor dengan kriteria-kriteria tertentu.

## 2) Tes Tertulis

Tes tertulis yang digunakan dalam penilaian membuat pola lengan adalah tes bentuk uraian. Karakteristik tes uraian sebagaimana dikemukakan oleh Anas Sudijono (2007) : 1) tes tersebut berbentuk pertanyaan atau perintah yang menghendaki

jawaban berupa uraian, 2) bentuk pertanyaan menuntut kepada testee untuk memberikan penjelasan, komentar, penafsiran, membandingkan dsb, 3) jumlah butir soalnya umumnya terbatas yang berkisar antara lima sampai dengan sepuluh soal, 4) pada umumnya butir-butir soal tes uraian diawali dengan kata-kata : "Jelaskan....", "Bagaimana....", "Uraikan..." dll.

Menurut Anas Sudijino (2007) petunjuk operasional dalam menyusun butir-butir soal tes uraian sebagai berikut:

- a) Dalam menyusun butir-butir soal tes uraian mencakup ide-ide pokok dari materi pelajaran yang telah diajarkan.
- b) Susunan kalimat soal dibuat berlainan dengan susunan kalimat yang terdapat di dalam buku.
- c) Setelah butir-butir soal tes dibuat hendaknya segera disusun dan dirumuskan secara tegas, bagaimana jawaban yang betul.
- d) Dalam menyusun butir-butir soal tes uraian hendaknya pertanyaan jangan dibuat seragam.
- e) Kalimat soal disusun secara ringkas
- f) Sebelum soal dikerjakan hendaknya dikemukakan pedoman tentang cara mengerjakan atau menjawab butir-butir soal tersebut.

### 3) Penilaian Sikap

Penilaian sikap menggunakan lembar observasi. Menurut Anas Sudijono (2007:76) observasi sebagai alat evaluasi banyak digunakan untuk menilai tingkah laku individu atau proses terjadinya kegiatan yang dapat diamati, baik dalam situasi yang sebenarnya maupun dalam situasi buatan. Observasi dapat mengukur atau menilai hasil dan proses belajar. Observasi dapat dilakukan baik secara partisipatif maupun non partisipatif. Pada

penilaian ini menggunakan observasi partisipatif, observer (dalam hal ini pendidik yang sedang melakukan kegiatan penilaian seperti: guru, dosen dan sebagainya) melibatkan diri di tengah-tengah kegiatan observe (dalam hal ini peserta didik yang sedang diamati tingkah lakunya).

Sesuai dengan petunjuk yang ditetapkan oleh BSNP maka ada beberapa rambu-rambu yang harus diamati sebelum ditetapkan KKM di sekolah. Adapun rambu-rambu yang dimaksud adalah :

- 1) KKM ditetapkan pada awal tahun pelajaran,
- 2) KKM ditetapkan oleh forum MGMP sekolah,
- 3) KKM dinyatakan dalam bentuk persentase berkisar antara 0-100, atau rentang nilai yang sudah ditetapkan,
- 4) Kriteria ditetapkan untuk masing-masing indikator idealnya berkisar 75%,
- 5) Sekolah dapat menetapkan KKM dibawah kriteria ideal (sesuai kondisi sekolah),
- 6) Dalam menentukan KKM haruslah dengan mempertimbangkan tingkat kemampuan rata-rata peserta didik, kompleksitas indikator, serta kemampuan sumber daya pendukung,
- 7) KKM dapat dicantumkan dalam LHBS sesuai model yang ditetapkan atau dipilih sekolah.

Kriteria ketuntasan minimal mata diklat melaksanakan pemeliharaan kecil khususnya pada kompetensi mengoperasikan mesin jahit dan menguji kinerjanya adalah 7,5. Apabila siswa belum mencapai nilai KKM, maka siswa tersebut dinyatakan belum tuntas.

## **b. Kompetensi Pengoperasian Mesin Jahit dan Pengujian Kinerjanya**

Melaksanakan pemeliharaan kecil merupakan mata diklat produktif bidang keahlian Busana Butik. Melaksanakan Pemeliharaan Kecil merupakan mata diklat yang mempelajari tentang cara menciptakan tempat kerja yang sesuai dengan kesehatan dan keselamatan tempat kerja, mengatur alat jahit dan alat bantu jahit dengan benar, menata alat-alat dan bahan-bahan pemeliharaan alat jahit dan alat bantu jahit di tempat yang sesuai, merawat alat jahit atau alat bantu jahit secara rutin dan memperbaiki alat jahit sesuai tingkat kerusakannya. Melaksanakan pemeliharaan kecil merupakan mata diklat untuk siswa kelas X pada semester 1 dan 2. Mata pelajaran ini terdiri dari empat kompetensi dasar yaitu; 1) mengidentifikasi jenis-jenis alat jahit, 2) mengoperasikan mesin jahit dan menguji kinerjanya, 3) memperbaiki kerusakan kecil pada mesin, 4) pemeliharaan dan perawatan mesin jahit.

Mengoperasikan mesin jahit dan menguji kinerjanya merupakan salah satu kompetensi dasar yang harus dicapai oleh siswa. Pada kompetensi mengoperasikan mesin jahit dan menguji kinerjanya terdapat beberapa materi yang akan dipelajari, antara lain : mengoperasikan mesin jahit manual, mengoperasikan mesin jahit penyelesaian (obras, kelim, melubang kancing, pasang kancing), mengoperasikan mesin otomatis dan semi otomatis, mengoperasikan

mesin jahit industri. Salah satu materi dasar yang nantinya sangat menunjang mata diklat yang lain yaitu materi mengoperasikan mesin jahit manual. Siswa harus menguasai materi mengoperasikan mesin jahit manual karena mulai dari kelas X hingga kelas XII nantinya, setiap mengerjakan tugas menjahit siswa akan menggunakan mesin jahit manual tersebut.

Alat menjahit salah satu fasilitas yang menunjang proses belajar mengajar terutama di sekolah kejuruan. Alat tersebut banyak macamnya, tiap alat mempunyai ciri yang berbeda, baik bentuk, fungsi maupun cara pengoperasian/ penggunaannya. Yang termasuk alat menjahit adalah alat yang dipergunakan untuk membuat pola, menjahit dan alat untuk menyelesaikan.

Secara umum, alat menjahit dikelompokkan menjadi :

1) Alat jahit pokok

Yang termasuk alat jahit pokok adalah mesin jahit, sesuai jenisnya, mesin jahit dikelompokkan menjadi beberapa macam :

- a) Mesin jahit manual, yaitu mesin jahit yang berfungsi hanya untuk menjahit setikan lurus, pengoperasiannya dapat dilakukan tanpa daya/ tanpa dinamo atau dengan dinamo.
- b) Mesin jahit semi otomatis/ otomatis, selain untuk menjahit setikan lurus juga dapat digunakan untuk setikan hias, lubang kancing, pasang kancing dan sebagainya tergantung tipe mesin.

c) Mesin jahit industry, yaitu mesin jahit yang mempunyai kecepatan tinggi, pengoperasiannya harus menggunakan dinamo, oleh karena itu mesin jahit industri biasanya dipergunakan untuk usaha di industri.

d) Mesin penyelesaian, berfungsi untuk menyelesaikan suatu jahitan, antara lain mesin obras, mesin pasang kancing, mesin lubang kancing, mesin kelim dan sebagainya.

e) Mesin obras, yaitu mesin yang digunakan untuk menyelesaikan tepi kain agar tidak bertiras.

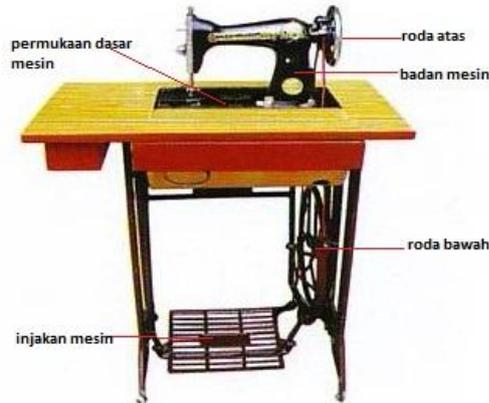
2) Alat jahit penunjang

Alat jahit penunjang merupakan alat yang membantu kelancaran proses menjahit, antara lain :

- a) Alat tulis
- b) Buku pola
- c) Skala
- d) Pita ukuran dan peterban
- e) Penggaris
- f) Meja
- g) Gunting
- h) Jarum
- i) Alat pemasuk benang
- j) Bidal
- k) Pendedel
- l) Kapur/ pensil jahit
- m) Rader dan karbon jahit
- n) Setrika dan papan setrika

Cara menggunakan mesin jahit manual :

a) Mesin jahit lurus/ manual



Gambar 1. Mesin Jahit Manual

Salah satu mesin jahit domestik yang banyak digunakan orang ialah mesin jahit manual/ lurus. Bila kita membeli mesin jahit ini biasanya dilengkapi dengan perlengkapannya.

Mesin jahit manual/ lurus adalah mesin yang hanya menghasilkan setikan lurus. Untuk menggunakan mesin jahit tersebut, langkah-langkahnya adalah memasang jarum mesin, memasang benang atas, memasang benang pada kumparan, memasukkan kumparan kedalam rumah kumparan, menaikkan benang bawah, menyetel setikan mesin, menyetik pada garis lurus, menyetik pada garis lengkung, menyetik pada sudut, mengatur setikan untuk membuat kerutan.

Langkah kerja menggunakan mesin jahit manual :

- 1) Pakailah pakaian kerja (celemek)

- 2) Isi buku penggunaan alat
- 3) Buka tutup mesin, lipat tutup mesin
- 4) Bersihkan mesin secara keseluruhan
- 5) Perhatikan dengan teliti mesin jahit manual dan komponen komponennya



Gambar 2. Komponen Mesin Jahit manual

- 6) Lakukan uji coba setikan mesin
- 7) Sebelum melakukan langkah selanjutnya, perhatikan dahulu tabel pemilihan nomor benang dan jarum dibawah ini :

Tabel 1. Pemilihan Nomor Benang dan Jarum

Bahan	Asal Serabut	Benang	Nomor Jarum		Jumlah Setikan
			Jarum tangan	Jarum mesin	
A. Tipis dan melangsai (georgette, voile, chiffon, organdi, tenunan renggang)	Katun dan lenan Wol	Katun merser nomor 50	9	9-11	12-16
			9	9-11	12-16
	Sutera Sintetis/ campuran	Katun merser nomor 50 atau sutera Sintetis nomor 60	9	9-11	12-14
			9	9-11	12-15
B. Lebih tebal dari A: (poplin, bahan renggang sutera, katun)	Katun dan lenan Wol	Katun merser nomor 50	8-9	11-14	12-15
			8-9	11-14	12-15
	Sutera Sintetis/ campuran	Katun merser atau sutera - Sintetis nomor 60	8-9	11-14	12-15
			8-9	11-14	12-15

C. Agak tebal (gabardin, brokat)	- Katun	- Merser nomor 50	7-8	11-14	12-15
	- Lenan	- Merser nomor 40	7-8	11-14	12-14
	- Wol	- Merser nomor 50 atau sutera	7-8	11-14	12-14
	- Sutera	-	7-8	11-14	12-14
	- Sintetis/campuran	- Sintetis nomor 60	8-9	11-14	10-12
D. Tebal dan berat (bahan terpal, bahan jok)	- Katun	- Merser nomor 40	7-8	14-16	10-12
	- Lenan	- Merser nomor 40	6-7	14-18	10-12
	- Wol	- Merser nomor 40 atau sutera	7-8	14-16	10-12
	- Sutera	-	7-8	14-16	10-12
E. Bersifat khusus (beledu, bahan kulit yang tipis)	- Katun	- Merser nomor 50	7-8	11-14	10-12
	- Sutera	- Sutera	7-8	11-14	10-12
		- Sintetis nomor 40	-	14-16	8-10

Disadur dari : Hamlyn, Mc Call's Sewing in Colour, The Hamlyn Group Ltd. London

#### 8) Memasang jarum mesin

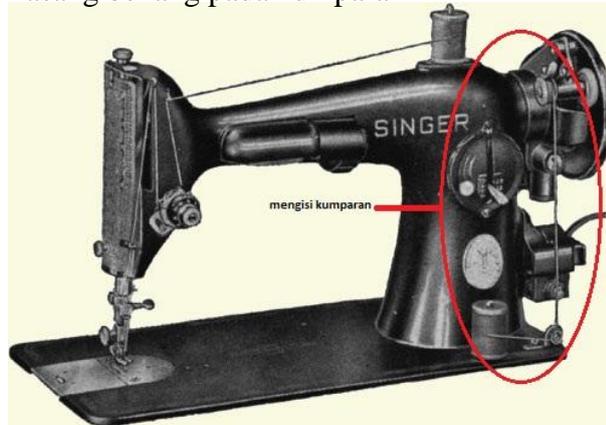


Gambar 3. Memasang Jarum Mesin

Pada pangkal jarum mesin ada bagian yang datar dan bulat. Ketika memasang jarum, perhatikanlah pengait benang terakhir. Jika pengait itu terdapat dibagian luar, maka pangkal jarum yang bulat juga harus menghadap keluar atau sebelah kiri. Dengan posisi demikian, maka benang harus dimasukkan ke lubang jarum dari sebelah kiri. Cara memasang jarum adalah sebagai berikut, naikkan rumah jarum setinggi-tingginya dengan memutar roda

penggerak, kendorkan sekrup pengikat jarum, masukkan jarum sedalam-dalamnya kemudian kencangkan sekrup pengikat jarum.

9) Memasang benang pada kumparan



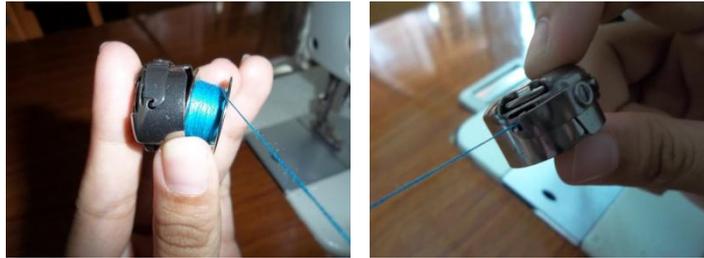
Gambar 4. Memasang Benang pada Kumparan

Untuk memasang benang pada kumparan, pertama kendorkan pengunci roda putar sehingga jarum tidak bergerak, masukkan kumparan pada tiang penggulung benang, letakkan kelos benang pada tiang benang, tarik ujung benang selipkan pada lubang sangkutan, tarik kebawah, selipkan pada penjepit benang bawah, tarik keatas, selipkan pada kumparan, masukkan ujung benang pada satu lubang kumparan. Kemudian tekan tiang penggulung dan jalankan mesin. Penggulung benang akan berhenti sendiri apabila kumparan telah terisi penuh. Terakhir lepaskan kumparan dari tiang penggulung, kencangkan kembali pengunci roda.

10) Memasukkan kumparan ke dalam sekoci

Sisakan benang dari sepul kira-kira 10 cm. Peganglah kumparan dengan tangan kanan, dan sekoci dengan tangan kiri,

kemudian masukkan kumparan tersebut ke dalam sekoci. Selipkan sisa benang tadi melalui klep yang terdapat pada sekoci dan tariklah ujung sisa benang tersebut. Selanjutnya, sekoci yang berisi kumparan dimasukkan ke dalam rumah skoci pada mesin jahit.



Gambar 5. Memasukkan Kumparan ke dalam Skoci

#### 11) Memasukkan sekoci kedalam rumah sekoci

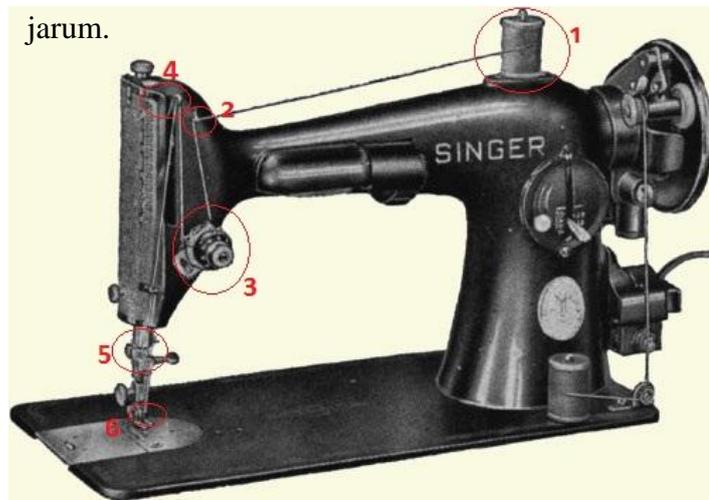
Pertama bukalah plat tutup rumah sekoci, angkat klep sekoci dengan ibu jari dan masukkan sekoci ke dalam rumah sekoci dengan tangkai sekoci berada di atas. Tekan sekoci hingga berbunyi, biarkan benang tergantung kemudian tutup plat rumah sekoci.



Gambar 6. Memasukkan Skoci ke dalam Rumah Skoci

#### 12) Memasang benang atas

Naikkan jarum mesin dan pengungkit benang, masukkan benang pada tiang benang, ujung benang ditarik selipkan pada sangkutan benang. Setelah itu benang tarik kebawah selipkan pada sekrup pengatur benang, tarik kebawah masukkan ke sangkutan benang-benang menuju ke pengait benang kemudian selipkan pada pengait benang. Masukkan benang pada lubang jarum.



Gambar 7. Alur Benang Atas

### 13) Menaikkan benang bawah

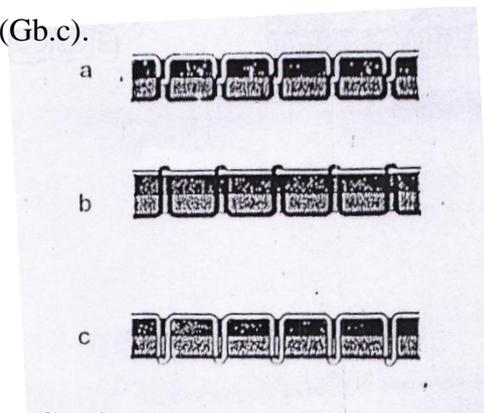
Ujung benang atas dipegang dengan tangan kiri dan jangan ditarik. Roda mesin dijalankan, sehingga jarum membuat satu setikan. Ketika jarum naik, benang bawah terkait oleh benang atas dan kemudian benang bawah dapat diambil. Benang atas dan benang bawah, diletakkan dibawah sepatu mesin, mengarah kebelakang. Kemudian mesin dicoba dengan dua lapis bahan. Jangan menjalankan mesin yang sudah dipasang benang atas dan bawah tanpa bahan, karena benang akan menjadi kusut.



Gambar 8. Menaikkan Benang Bawah

#### 14) Mengatur tegangan benang

Tegangan benang atas dan bawah harus seimbang agar kedua benang terkait sama kuat pada bahan. Sehingga menghasilkan setikan yang baik. Setikan yang baik apabila benang atas dan bawah bersilang ditengah lapisan kain. (Gb.a). Sedangkan setikan yang kurang baik apabila tegangan benang atas terlalu kencang (Gb.b) dan tegangan benang atas terlalu kendur (Gb.c).



Gambar 9. Tegangan Benang

#### 15) Mengatur jarak setikan

Jarak setikan diatur sesuai jenis bahan yang akan dijahit, caranya dengan menaikkan tiang pengatur jarak setikan. Apabila

menghendaki jarak setikan yang rapat tiang pengatur dinaikkan sedangkan untuk setikan yang lebih jarang tiang pengatur diturunkan.



Gambar 10. Mengatur Jarak Setikan

#### 16) Memulai dan mengakhiri jahitan

Untuk memulai jahitan, pertama naikkan sepatu mesin tarik kedua benang kebelakang. Letakkan bahan dibawah sepatu, tusukkan jarum pada bahan, buat 3 sampai 4 kali setikan mundur kemudian mulai menjahit maju sehingga 2 setikan bertindih dan saling mengikat.

Untuk menakhiri jahitan, jahitan berhenti pada batas yang diinginkan, buatlah 3 sampai 4 tusukan mundur untuk mengikat kedua benang pada akhir jahitan. Naikkan jarum dan sepatu mesin kemudian tarik bahan kebelakang dan gunting ke dua benang.

#### 17) Menyetik pada garis lurus

Setelah benang atas dan bawah terpasang, maka mulailah kita menjahit. Bahan jahitan dipegang dengan jari-jemari secara ringan mengikuti jalannya bahan, jangan dipaksa atau ditarik dari

mesin. Setelah bahan selesai dijahit, lepaskan bahan jahitan tersebut. Melepaskan bahan jahitan dilakukan dengan menarik ke arah belakang dari sebelah kiri jarum, kemudian benang digunting atau dipotong dengan alat yang terpasang di atas sepatu mesin pada bagian belakang. Ketika menjahit busana atau benda lainnya, bagian yang lebar kita letakkan disebelah kiri dan yang kecil/ pendek atau yang dijahit diletakkan disebelah kanan.

#### 18) Menyetik pada garis lengkung

Jahitan mengikuti garis lengkungan, usahakan jalannya mesin jangan terlalu cepat agar jari-jemari kita dapat mengikuti garis lengkungan dengan tepat, sehingga hasil setikan baik dan rapi. Selain itu, kita perlu latihan berulang-ulang untuk memperoleh lengkungan- lengkungan yang baik dan rapi.

#### 19) Menyetik pada sudut

Jahitan mengikuti garis yang ada, pada waktu akan menyetik bagian sudut, jarum dihentikan dengan memegang roda mesin jahit supaya jahitan terhenti. Kemudian putarlah bahan jahitan tersebut sesuai dengan yang diinginkan dan teruskan menjahit seperti biasa.

### **c. Pengukuran Peningkatan Kompetensi**

Keberhasilan suatu program pendidikan selalu dilihat dari pencapaian yang diperoleh dibandingkan dengan suatu kriteria yang telah ditetapkan sebelumnya, dan di dalam program pendidikan yang

bertujuan untuk meningkatkan mutu pendidikan, selalu digunakan indikator-indikator yang menyatakan mutu pendidikan, dan dikembangkan dari suatu konsep yang operasional agar dapat ditelaah kesesuaian antara indikator dengan konsep operasional. Selain konsep, acuan yang baku sangat dibutuhkan untuk menetapkan kriteria keberhasilan suatu program untuk memantau mutu pendidikan yaitu standart kompetensi termasuk di dalamnya standar kompetensi keahlian yang harus dicapai peserta didik SMK Program Keahlian Tata Busana.

Pembelajaran praktik merupakan pembelajaran yang mempunyai jam lebih banyak dari pada pembelajaran teori. Menurut Badan Standar Nasional Pendidikan (BSNP), (<http://bsnp-indonesia>, diakses tanggal 11/03/2012) kriteria untuk uji kompetensi keahlian praktek dikatakan baik yaitu apabila adanya keberhasilan mencapai kriteria tertentu yaitu: 1) Adanya ketercapaian ketuntasan belajar peserta didik pada setiap mata diklat yang telah ditempuhnya yang ditunjukkan oleh lebih 75% peserta didik telah mencapai ketuntasan belajar peserta didik pada setiap mata diklat yang ditempuh. 2) Adanya ketercapaian standar kompetensi keahlian oleh peserta didik dari program produktif kejuruan yaitu minimal mencapai nilai 7,5 yang dicapai oleh lebih dari 75% peserta didik.

## **2. Model Pembelajaran**

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

Secara khusus istilah model diartikan sebagai kerangka konseptual yang digunakan sebagai pedoman dalam melakukan suatu kegiatan. Dalam pengertian lain, model juga diartikan sebagai barang atau benda tiruan dari benda yang sesungguhnya. Atas dasar pemikiran tersebut, maka yang dimaksud dengan model pembelajaran adalah kerangka konseptual yang melukiskan prosedur yang sistematis dalam mengorganisasikan pengalaman belajar untuk mencapai tujuan belajar tertentu, dan berfungsi sebagai pedoman bagi para perancang pembelajaran dan para pengajar dalam merancang dan melaksanakan aktivitas belajar mengajar (Udin Saripudin Winataputra, 1997:78).

Model pembelajaran ialah pola yang digunakan sebagai pedoman dalam merencanakan pembelajaran di kelas maupun tutorial. Model pembelajaran merupakan landasan praktik pembelajaran hasil penurunan teori psikologi pendidikan dan teori belajar yang dirancang berdasarkan analisis terhadap implementasi kurikulum dan implikasinya pada tingkat operasional di kelas (Agus Suprijono, 2009:45).

Model pembelajaran menurut Soekamto dalam Trianto (2009:22) adalah kerangka konseptual yang melukiskan prosedur yang sistematis dalam mengorganisasikan pengalaman belajar untuk

mencapai tujuan belajar tertentu, dan berfungsi sebagai pedoman bagi para perancang pembelajaran dan para pengajar dalam merencanakan aktivitas belajar mengajar.

Berdasarkan beberapa pendapat di atas dapat disimpulkan bahwa model pembelajaran adalah kerangka konseptual yang melukiskan pola atau prosedur secara sistematis dalam mengorganisasikan pembelajaran yang berfungsi sebagai pedoman bagi para pengajar dalam merencanakan dan melaksanakan pembelajaran dikelas.

Model pembelajaran mempunyai empat ciri menurut Kardi dan Nur dalam Trianto (2009:23) adalah :

- 1) Rasional teoritis logis yang disusun oleh para pencipta atau pengembangnya
- 2) Landasan pemikiran tentang apa dan bagaimana siswa belajar (tujuan pembelajaran yang akan dicapai)
- 3) Tingkah laku mengajar yang diperlukan agar model tersebut dapat dilaksanakan dengan berhasil
- 4) Lingkungan belajar yang diperlukan agar tujuan pembelajaran dapat tercapai.

Menurut Nieveen dalam Trianto (2009:25), suatu model pembelajaran dapat dikatakan baik jika memenuhi kriteria sebagai berikut :

- 1) Sahih (valid), aspek validitas dikaitkan dengan dua hal, yaitu:
  - a) Apakah model yang dikembangkan didasarkan pada rasional teoritis yang kuat
  - b) Apakah terdapat konsistensi internal

- 2) Praktis, aspek kepraktisannya hanya dapat dipenuhi jika:
  - a) Para ahli dan praktisi menyatakan bahwa apa yang dikembangkan dapat diterapkan
  - b) Kenyataan menunjukkan bahwa apa yang dikembangkan tersebut dapat diterapkan
- 3) Efektif, berkaitan dengan efektifitas ini, Nieveen memberikan parameter sebagai berikut:
  - a) Ahli dan praktisi berdasar pengalamannya menyatakan bahwa model tersebut efektif
  - b) Secara operasional model tersebut memberikan hasil sesuai dengan yang diharapkan

Dalam mengajarkan suatu pokok bahasan atau materi tertentu harus dipilih model pembelajaran yang paling sesuai dengan tujuan yang akan dicapai. Oleh karena itu, dalam memilih suatu model pembelajaran harus memiliki pertimbangan-pertimbangan. Misalnya materi pelajaran, tingkat perkembangan siswa dan sarana atau fasilitas yang tersedia, sehingga tujuan pembelajaran yang telah ditetapkan dapat tercapai.

#### **b. Macam- Macam Model Pembelajaran**

Model pembelajaran merupakan langkah awal yang harus direncanakan di dalam proses belajar mengajar secara keseluruhan. Adapun jenis-jenis model pembelajaran menurut Agus Suprijono (2009) dapat dibagi menjadi :

##### 1) Model pembelajaran langsung (*Direct Instruction*)

Pembelajaran langsung atau *direct instruction* dikenal dengan sebutan *active teaching* yang mengacu pada gaya mengajar dimana guru terlibat aktif dalam mengungkap isi

pelajaran kepada peserta didik dan mengajarkannya secara langsung kepada seluruh kelas. Dalam pembelajaran langsung, guru menstrukturisasikan lingkungan belajarnya dengan ketat, mempertahankan fokus akademis, dan berharap peserta didik menjadi pengamat, pendengar, dan partisipan yang tekun.

2) Model Pembelajaran Kooperatif (*Cooperative Learning*)

*Cooperative learning* dapat diartikan belajar bersama-sama, saling membantu antara satu dengan yang lain dalam belajar dan memastikan bahwa setiap orang dalam kelompok mencapai tujuan atau tugas yang telah ditentukan sebelumnya. *Cooperative learning* merupakan serangkaian strategi yang khusus dirancang untuk memberi dorongan kepada peserta didik agar bekerja sama selama berlangsungnya proses pembelajaran.

3) Model pembelajaran berbasis masalah

Model pembelajaran berbasis masalah dikembangkan berdasarkan konsep oleh Jerome Bruner. Konsep tersebut adalah belajar penemuan atau *discovery learning*, yakni pembelajaran yang menekankan pada aktivitas penyelidikan. Proses belajar penemuan meliputi proses informasi, transformasi dan evaluasi.

4) Model pembelajaran kontekstual

*Contextual teaching and learning* atau biasa disebut pembelajaran kontekstual merupakan konsep yang membantu guru mengaitkan antara materi yang diajarkannya dengan situasi

dunia nyata. Pembelajaran kontekstual merupakan suatu proses pendidikan yang bertujuan untuk membantu siswa dalam memahami makna yang ada pada bahan ajar, menghubungkan pelajaran dalam konteks kehidupan sehari-harinya dengan konteks kehidupan pribadi, sosial, dan kultural.

Sedangkan dalam (<http://www.trimanjuniarso.wordpress.com>), model pembelajaran dibagi menjadi 3 macam, yaitu model kompetisi, individual, dan kooperatif:

1). Model Kompetisi

Dalam model pembelajaran kompetisi, siswa belajar dalam suasana persaingan. Tujuan utama evaluasi dalam model pembelajaran kompetisi adalah menempatkan anak didik dalam urutan mulai dari yang paling baik sampai dengan yang paling jelek. Falsafah yang mendasari model kompetisi adalah Teori Evolusi Darwin, yakni bahwa siapa yang kuat adalah siapa yang menang dan bertahan dalam kehidupan.

2). Model Individual.

Dalam model pembelajaran ini, setiap anak didik belajar dengan kecepatan yang sesuai dengan kemampuan mereka sendiri. Anak didik tidak bersaing dengan siapa-siapa, kecuali bersaing dengan diri mereka sendiri. Pola penilaian dalam model pengajaran individual, pengajar menetapkan standar untuk setiap siswa. Pada model pengajaran individual setiap orang

bertanggung jawab atas tindakannya sendiri dan harus memperjuangkan nasibnya sendiri.

### 3). Model Kooperatif

Menurut Anita Lie, dikutip dari Agus Suprijono (2009:56), model pembelajaran kooperatif atau biasa disebut *cooperative learning* berangkat dari falsafah *homo homini socius*. Falsafah yang mendasari model pembelajaran gotong royong dalam pendidikan ini menekankan bahwa manusia adalah makhluk sosial. Kerjasama merupakan kebutuhan yang sangat penting artinya bagi kelangsungan hidup. Pelaksanaan prosedur model *cooperative learning* dengan benar akan memungkinkan pendidik mengelola kelas dengan lebih efektif.

Jenis-jenis model pembelajaran yang diuraikan di atas, tidak ada model pembelajaran yang paling baik, karena setiap model pembelajaran memiliki kelebihan dan kekurangan. Pemilihan model pembelajaran harus disesuaikan dengan rumusan tujuan pembelajaran yang telah ditetapkan, analisis kebutuhan dan karakteristik peserta didik yang dihasilkan dan jenis materi yang akan diajarkan. Model pembelajaran dapat dikatakan efektif dan efisien jika guru merancang proses pembelajaran yang dapat mencapai tujuan kurikulum. (<http://www.muniryusuf.com/efektif-efisien>).

Berdasarkan uraian di atas, maka pada penelitian ini model pembelajaran yang efektif dan efisien yang diterapkan pada pembelajaran praktik melaksanakan pemeliharaan kecil adalah model pembelajaran kooperatif atau model *cooperative learning*.

### c. Model Kooperatif

Pembelajaran kooperatif menurut Slavin dalam Isjoni (2009:15) adalah suatu model pembelajaran dimana siswa belajar dan bekerja dalam kelompok-kelompok kecil serta kolaboratif yang anggotanya 4-6 orang dengan struktur kelompok heterogen. Sedangkan menurut Sunal dan Hans dalam Isjoni (2009:15) mengemukakan *cooperative learning* merupakan suatu cara pendekatan atau serangkaian strategi yang khusus dirancang untuk memberi dorongan kepada peserta didik agar bekerja sama selama proses pembelajaran.

Menurut David W.Johnson (2010:4) pembelajaran kooperatif :

“Merupakan proses belajar mengajar yang melibatkan penggunaan kelompok-kelompok kecil yang memungkinkan siswa untuk bekerja bersama-sama didalamnya guna memaksimalkan pembelajaran mereka sendiri dan pembelajaran satu sama lain. Pembelajaran kooperatif menekankan kerjasama antar peserta didik dalam kelompok untuk mencapai tujuan pembelajarannya. Melalui belajar secara kelompok, peserta didik memperoleh kesempatan untuk saling berinteraksi dengan teman-temannya.”

Menurut Slavin (2007), pembelajaran kooperatif menggalakan siswa berinteraksi secara aktif dan positif dalam kelompok. Pembelajaran ini membolehkan pertukaran ide dan pemeriksaan ide

sendiri dalam suasana yang tidak terancam, sesuai dengan falsafah konstruktivisme. Dengan demikian, pendidikan hendaknya mampu mengkondisikan dan memberikan dorongan untuk dapat mengoptimalkan dan membangkitkan potensi siswa, menumbuhkan aktifitas dan daya cipta kreativitas sehingga akan menjamin terjadinya dinamika di dalam proses pembelajaran.

Berdasarkan pendapat di atas dapat diambil kesimpulan bahwa pembelajaran kooperatif adalah suatu model pembelajaran dimana siswa belajar dan bekerja dalam kelompok-kelompok kecil serta kolaboratif dengan struktur kelompok heterogen yang memungkinkan siswa untuk bekerja bersama-sama didalamnya guna memaksimalkan pembelajaran mereka sendiri dan pembelajaran satu sama lain.

Adanya unsur-unsur dasar *cooperative learning* yang membedakannya dan memungkinkan guru mengelola kelas menjadi lebih efektif. Model *cooperative learning* ini sebenarnya bukanlah model yang baru ditemui oleh para pendidik atau guru, karena sudah banyak guru yang sering menugaskan para siswa untuk belajar kelompok. Roger dan David Johnson dalam Agus Suprijono (2009) mengatakan bahwa tidak semua belajar kelompok bisa dianggap *cooperative learning*. Untuk mencapai hasil yang maksimal, lima unsur dalam *cooperative learning* harus diterapkan. Lima unsur tersebut adalah :

1) Saling ketergantungan positif (*positive interdependence*)

Unsur ini menunjukkan bahwa dalam *cooperative learning* ada dua pertanggungjawaban kelompok. Pertama, mempelajari bahan yang ditugaskan kepada kelompok. Kedua, menjamin semua anggota kelompok secara individu mempelajari bahan yang ditugaskan tersebut. Untuk menciptakan kelompok kerja yang efektif, pengajar perlu menyusun tugas sedemikian rupa sehingga setiap anggota kelompok harus menyelesaikan tugasnya sendiri agar orang lain bisa mencapai tujuan mereka. Menurut Agus Suprijono (2009:59) beberapa cara membangun saling ketergantungan positif yaitu :

- a) Menumbuhkan perasaan peserta didik bahwa dirinya terintegrasi dalam kelompok, pencapaian tujuan terjadi jika semua anggota kelompok mencapai tujuan. Peserta didik harus bekerja sama untuk dapat mencapai tujuan.
- b) Mengusahakan agar semua anggota kelompok mendapatkan penghargaan yang sama jika kelompok mereka berhasil mencapai tujuan.
- c) Mengatur sedemikian rupa sehingga setiap peserta didik dalam kelompok hanya mendapatkan sebagian dari keseluruhan tugas kelompok. Artinya mereka belum dapat menyelesaikan tugas sebelum mereka menyatukan perolehan tugas mereka menjadi satu.
- d) Setiap peserta didik ditugasi dengan tugas atau peran yang saling mendukung dan berhubungan, saling melengkapi dan saling terikat dengan peserta didik lain dalam kelompok.

2) Tanggung jawab perseorangan (*personal responsibility*)

Unsur kedua dalam pembelajaran *cooperative learning* adalah tanggung jawab individual. Pertanggungjawaban ini

muncul jika dilakukan pengukuran terhadap keberhasilan kelompok. Tujuan *cooperative learning* adalah membentuk semua anggota kelompok menjadi pribadi yang kuat. Tanggung jawab perseorangan adalah kunci untuk menjamin semua anggota yang diperkuat oleh kegiatan belajar bersama. Artinya, setelah mengikuti kelompok belajar bersama, anggota kelompok harus dapat menyelesaikan tugas yang sama.

3) Interaksi promotif (*face to face promotive interaction*)

Unsur ketiga dalam *cooperative learning* adalah interaksi promotif. Unsur ini penting karena dapat menghasilkan saling ketergantungan positif. Ciri-ciri interaksi promotif adalah:

- a) Saling membantu secara efektif dan efisien
- b) Saling memberi informasi dan sarana yang diperlukan
- c) Memproses informasi bersama secara lebih efektif dan efisien
- d) Saling mengingatkan
- e) Saling membantu dalam merumuskan dan mengembangkan argumentasi serta meningkatkan kemampuan terhadap masalah yang dihadapi
- f) Saling percaya
- g) Saling memotivasi untuk memperoleh keberhasilan bersama

4) Komunikasi antar anggota (*interpersonal skill*)

Unsur ini menghendaki agar para pembelajar dibekali dengan berbagai keterampilan berkomunikasi. Sebelum menugaskan siswa dalam kelompok, guru perlu mengajarkan cara-cara berkomunikasi karena setiap siswa mempunyai keahlian mendengarkan dan berbicara yang berbeda-beda. Keberhasilan suatu kelompok juga bergantung pada kesediaan para anggota untuk saling mendengarkan dan kemampuan mengutarakan pendapat. Keterampilan berkomunikasi dalam kelompok merupakan proses panjang. Namun, proses ini merupakan proses yang sangat bermanfaat dan perlu ditempuh untuk memperkaya pengalaman belajar dan pembinaan perkembangan mental dan emosional para siswa.

Untuk mengkoordinasikan kegiatan peserta didik dalam pencapaian tujuan, peserta didik harus :

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

5) Pemrosesan kelompok (*group processing*)

Pemrosesan mengandung arti menilai. Melalui pemrosesan kelompok dapat diidentifikasi urutan atau tahapan kegiatan kelompok. Siapa di antara anggota kelompok yang sangat membantu dan siapa yang tidak membantu. Tujuan pemrosesan

kelompok adalah meningkatkan efektivitas anggota dalam memberikan kontribusi terhadap kegiatan kolaboratif untuk mencapai tujuan kelompok. Ada dua tingkat pemrosesan yaitu kelompok kecil dan kelas secara keseluruhan.

Model *cooperative learning* dikembangkan untuk mencapai hasil belajar berupa prestasi akademik, toleransi, menerima keragaman, dan pengembangan keterampilan sosial. Untuk mencapai hasil belajar itu model *cooperative learning* menuntut kerja sama dan interdependensi peserta didik dalam struktur tugas, struktur tujuan, dan struktur *reward*-nya. Struktur tugas berhubungan dengan bagaimana tugas yang diberikan dapat diorganisir dengan baik oleh peserta didik. Struktur tujuan dan *reward* mengacu pada kerja sama dalam kelompok atau kompetisi yang dibutuhkan untuk mencapai tujuan yang diinginkan maupun *reward*.

Model *cooperative learning* belum dilakukan secara optimal, salah satu kelemahan dalam *cooperative learning* adalah adanya kekhawatiran bahwa *cooperative learning* hanya akan mengakibatkan kekacauan dan kegaduhan di kelas. Selain itu, ada peserta didik yang tidak senang untuk bekerja sama dengan yang lain. Peserta didik yang tekun merasa harus bekerja melebihi peserta didik yang lain, sementara peserta didik yang kurang mampu merasa rendah diri. Sebenarnya pembagian kerja yang kurang adil tidak perlu terjadi dalam kerja kelompok jika guru benar-benar

menerapkan prosedur pembelajaran kooperatif. Oleh karena itu, dalam pelaksanaan pembelajaran kooperatif agar terarah maka diperlukan sintaks model pembelajaran kooperatif. Urutan langkah-langkah perilaku guru menurut sintaks model pembelajaran kooperatif yang diuraikan oleh Trianto (2009:66) adalah sebagaimana terlihat pada tabel berikut ini:

Tabel 2. Sintaks Pembelajaran Kooperatif

<b>Fase</b>	<b>Perilaku Guru</b>
Fase 1 : Menyampaikan tujuan dan mempersiapkan peserta didik	Menjelaskan tujuan pembelajaran dan mempersiapkan peserta didik siap belajar
Fase 2 : Menyajikan informasi	Mempresentasikan informasi kepada peserta didik secara verbal
Fase 3 : Mengorganisasi peserta didik ke dalam tim-tim belajar	Memberikan penjelasan kepada peserta didik tentang cara membentuk tim belajar dan membantu kelompok melakukan transisi yang efisien
Fase 4 : Membantu kerja tim dan belajar	Membantu tim-tim belajar selama peserta didik mengerjakan tugasnya
Fase 5 : Evaluasi	Menguji pengetahuan peserta didik mengenai berbagai materi pembelajaran atau kelompok-kelompok mempresentasikan hasil kerjanya
Fase 6 : Memberikan pengakuan atau penghargaan	Mempersiapkan cara untuk mengakui usaha dan prestasi individu maupun kelompok

Prinsip dasar *cooperative learning* dapat dikembangkan menjadi beberapa variasi dari model tersebut. Macam-macam model

dalam pembelajaran kooperatif menurut Isjoni dalam bukunya *cooperative learning* (2009), yakni:

1) *Student Team-Achievement Division* (STAD)

*Student Team-Achievement Division* (STAD) merupakan salah satu tipe kooperatif yang menekankan pada adanya aktivitas dan interaksi diantara siswa untuk saling memotivasi dan saling membantu dalam menguasai materi pelajaran guna mencapai prestasi yang maksimal. Pada proses pembelajarannya, belajar kooperatif tipe STAD melalui lima tahapan yang meliputi :

- a) Tahap penyajian materi
- b) Tahap kerja kelompok,
- c) Tahap tes individu,
- d) Tahap penghitungan skor pengembangan individu
- e) Tahap pemberian penghargaan kelompok

2) *Jigsaw*

*Cooperative learning* tipe *jigsaw* merupakan salah satu *cooperative learning* yang mendorong siswa aktif dan saling membantu dalam menguasai materi pelajaran untuk mencapai prestasi yang maksimal. Pelaksanaan pembelajaran dengan *jigsaw* yakni adanya kelompok asal dan kelompok ahli dalam kegiatan belajar mengajar. Setiap siswa dari masing-masing kelompok yang memegang materi yang sama berkumpul dalam satu kelompok baru yakni kelompok ahli. Masing-masing kelompok ahli bertanggung jawab untuk sebuah materi atau pokok bahasan. Setelah kelompok ahli selesai mempelajari satu topik materi

keahliannya, masing-masing siswa kembali ke kelompok asal mereka untuk mengajarkan materi keahliannya kepada teman-teman dalam satu kelompok dalam bentuk diskusi.

3) *Teams-Games-Tournament* (TGT)

*Teams-Games-Tournament* (TGT) adalah tipe *cooperative learning* yang menempatkan siswa dalam kelompok-kelompok belajar dengan adanya permainan pada setiap meja turnamen. Dalam permainan ini digunakan kartu yang berisi soal dan kunci jawabannya. Setiap siswa yang bersaing merupakan wakil dari kelompoknya, dan masing-masing ditempatkan pada meja turnamen. Cara memainkannya dengan membagikan kartu-kartu soal, pemain mengambil kartu dan memberikannya kepada pembaca soal. Kemudian soal dikerjakan secara mandiri oleh pemain dan penantang hingga dapat menyelesaikan permainannya.

4) *Group Investigation* (GI)

*Group Investigation* (GI) merupakan model *cooperative learning* yang kompleks karena memadukan antara prinsip belajar kooperatif dengan pembelajaran yang berbasis konstruktivisme dan prinsip pembelajaran demokrasi. Keterlibatan siswa secara aktif dapat terlihat mulai dari tahap pertama sampai akhir pembelajaran akan memberi peluang kepada siswa untuk lebih mempertajam gagasan. Dalam pembelajaran inilah kooperatif

memainkan peranannya dalam memberi kebebasan kepada pembelajar untuk berfikir secara analitis, kritis, kreatif, reflektif, dan produktif.

5) *Rotating Trio Exchange*

Pada model pembelajaran ini, jumlah siswa dalam kelas dibagi menjadi beberapa kelompok yang terdiri dari 3 orang. Pada setiap trio tersebut diberi pertanyaan yang sama untuk didiskusikan. Setiap anggota trio diberi nomor, kemudian berpindah searah jarum jam dan berlawanan jarum jam. Dan setiap trio baru diberi pertanyaan baru untuk didiskusikan.

6) *Group Resume*

Model ini menjadikan interaksi antar siswa lebih baik, dengan memberi penekanan bahwa mereka adalah kelompok yang bagus, dalam bakat dan kemampuannya di kelas. Setiap kelompok membuat kesimpulan dan mempresentasikan data-data setiap siswa dalam kelompok.

**d. Model Pembelajaran *Student Team Achievement Division***

Salah satu tipe pembelajaran kooperatif adalah *Student Team Achievement Division*. Tujuan dari penggunaan model pembelajaran ini adalah memacu siswa agar saling mendorong dan membantu satu sama lain untuk menguasai ketrampilan yang diajarkan oleh guru. Model pembelajaran *Student Team Achievement Division* dapat disebut sebagai model pembelajaran baru di dunia pendidikan

Indonesia. Tidak semua guru mengetahui dan mempunyai kemampuan untuk menerapkan model ini. Model pembelajaran *Student Team Achievement Division* merupakan salah satu model pembelajaran kooperatif yang baik untuk dipakai para guru yang baru mengenal bentuk pembelajaran kooperatif karena model ini lebih sederhana dan lebih mudah diterapkan (Slavin, 2009: 143).

Pada proses pembelajaran dengan model *Student Team Achievement Division* siswa dibagi menjadi kelompok- kelompok, masing- masing beranggotakan 4-5 orang yang beragam dalam hal kemampuan, jenis kelamin, dan suku (sharan, 2009:5-6). Kerja kelompok dalam teknik *Student Team Achievement Division* bukan hanya sekedar bekerja dalam kelompok seperti yang selama ini digunakan pada model lain, tetapi dimaksudkan agar siswa lebih cepat memahami materi melalui kerja kelompok. Jumlah siswa dalam kelompok harus diperhatikan, yaitu tidak boleh kurang empat atau lebih dari lima agar tidak ada anggota yang kurang aktif dalam menyelesaikan tugas.

Langkah – langkah membagi siswa dalam kelompok :

1) Menyusun peringkat siswa

Buatlah urutan peringkat siswa didalam kelas dari yang tertinggi sampai yang terendah kinerjanya.

2) Menentukan jumlah siswa dalam kelompok

Tiap kelompok harus terdiri dari 4 anggota jika memungkinkan. Untuk menentukan berapa kelompok yang akan dibentuk, jumlah siswa yang ada di kelas dibagi 4, hasil bagi tersebut merupakan jumlah kelompok yang akan terbentuk dengan anggota 4 orang.

3) Membagi siswa dalam kelompok

Dalam membagi siswa kedalam kelompok, seimbangkan anggota kelompoknya agar a) tiap kelompok terdiri atas level yang kinerjanya berkisar dari yang rendah, sedang dan tinggi, dan b) level kinerjanya yang sedang dari semua kelompok yang ada dikelas hendaknya setara. Gunakan daftar peringkat siswa berdasarkan kinerjanya, bagikan huruf kelompok kepada masing-masing siswa. Misalnya, dalam 9 kelompok yang ada dikelaskan menggunakan huruf A sampai I. Mulailah dari atas daftar dengan huruf A, lanjutkan huruf berikutnya kepada peringkat menengah. Bila sudah sampai pada huruf kelompok terakhir, lanjutkan penamaan huruf kelompok dengan arah yang berlawanan. Untuk lebih jelasnya perhatikan tabel langkah pembagian siswa dalam kelompok :

Tabel 3. Langkah Pembagian Siswa dalam Kelompok

Kategori	Peringkat	Nama TIM
Siswa berprestasi tinggi	1	(A)
	2	B
	3	C
	4	D
	5	E

	6	F
	7	G
	8	H
	9	I
Siswa berprestasi sedang	10	I
	11	H
	12	G
	13	F
	14	E
	15	D
	16	C
	17	B
	18	(A)
	19	(A)
	20	B
	21	C
	22	D
	23	E
	24	F
	25	G
	26	H
	27	I
Siswa berprestasi rendah	28	I
	29	H
	30	G
	31	F
	32	E
	33	D
	34	C
	35	B
	36	(A)

Kemudian rangkum nama-nama siswa yang telah terbentuk, dengan contoh : TIM A beranggotakan siswa peringkat 1, 18, 19, dan 36 sedangkan TIM B beranggotakan siswa peringkat 2, 17, 20, dan 35.

*Student Team Achievement Division* dapat memberikan keuntungan baik bagi siswa berkemampuan menengah, rendah,

maupun tinggi yang bekerja sama menyelesaikan tugas akademik. Siswa kelompok atas akan menjadi tutor bagi kelompok bawah dengan memberi bantuan melalui bahasa yang mudah dipahami. Dalam proses ini, siswa kelompok atas akan meningkat kemampuan akademiknya karena sebagai tutor akan membutuhkan pemikiran lebih mendalam tentang materi tertentu agar dapat menjelaskan kepada anggota yang membutuhkan bantuannya serta dapat menumbuhkan jiwa kepemimpinan dalam dirinya. Siswa kelompok menengah dan bawah bisa memperoleh bantuan untuk menyelesaikan tugas serta memberikan ide atau masukan-masukan untuk memecahkan tugas dalam kelompok.

Unsur kerja kelompok dalam *Student Team Achievement Division* memberikan keuntungan yaitu siswa tidak terlalu menggantungkan belajar pada guru, dapat menambah kepercayaan diri untuk menemukan informasi dari berbagai sumber dan belajar dari siswa sesama anggota kelompok. Keunggulan lain model *Student Team Achievement Division* adalah adanya kerja sama dalam kelompok. Keberhasilan kelompok tergantung dari keberhasilan individu karena setiap akhir siklus diadakan kuis individu untuk menilai sejauh mana siswa telah memahami materi yang diberikan. Poin peningkatan individu memungkinkan setiap siswa memperoleh kesempatan yang sama untuk memberikan sumbangan poin pada kelompoknya. Setiap siswa akan berusaha untuk mendapatkan nilai

yang maksimum melalui belajar. Anggota kelompok harus saling membantu dalam belajar agar semua dapat menyumbang poin terbaik. Penentuan poin peningkatan individu dapat dilihat pada tabel berikut :

Tabel 4. Penentuan Poin Peningkatan Individu

<b>Skor tes</b>	<b>Poin peningkatan</b>
Lebih dari 10 poin di bawah skor awal	5
10-1 poin di bawah skor awal	10
Skor awal sampai 10 poin di atas skor awal	20
Lebih dari 10 poin di atas skor awal	30

Pada dasarnya model pembelajaran ini dirancang untuk memotivasi peserta didik agar saling membantu antara peserta didik satu dengan yang lain dalam menguasai ketrampilan atau pengetahuan yang disajikan oleh guru, model *Student Team Achievement Division* merupakan suatu pembelajaran kooperatif yang mendorong siswa aktif dan saling membantu dalam menguasai materi pelajaran untuk mencapai prestasi yang maksimal. Dapat disimpulkan kelebihan dari model pembelajaran *Student Team Achievement Division* yaitu dapat: 1) meningkatkan motivasi siswa dalam belajar; 2) meningkatkan prestasi belajar siswa; 3) meningkatkan kreativitas siswa; 4) mendengar, menghormati, serta menerima pendapat siswa lain; 5) mengurangi kejenuhan dan kebosanan; 6) meyakinkan dirinya untuk orang lain dengan membantu orang lain.

Selanjutnya untuk melengkapi uraian mengenai makna dan teori tentang motivasi itu, perlu dikemukakan adanya beberapa ciri motivasi. Dalam kegiatan belajar, maka motivasi dapat dikatakan sebagai keseluruhan daya penggerak di dalam diri siswa yang menimbulkan kegiatan belajar, yang menjamin kelangsungan dari kegiatan belajar dan yang memberikan arah pada kegiatan belajar, sehingga tujuan yang dikehendaki dapat tercapai. Menurut teori Freud motivasi yang ada pada diri setiap orang memiliki ciri-ciri :

- 1) Tekun menghadapi tugas  
Dapat bekerja terus menerus dalam waktu yang lam, tidak pernah berhenti sebelum selesai
- 2) Ulet dalam menghadapi kesulitan  
Tidak lekas putus asa dan tidak cepat merasa puas dengan prestasi yang telah dicapainya, sehingga cenderung untuk berprestasi yang lebih baik lagi.
- 3) Menunjukkan minat terhadap masalah
- 4) Berusaha belajar mandiri
- 5) Cepat bosan pada tugas yang rutin
- 6) Dapat mempertahankan pendapat
- 7) Tidak mudah melepaskan hal yang diyakini
- 8) Senang mencari dan memecahkan masalah

Sedangkan uraian mengenai makna keaktifan belajar terkait dengan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* merupakan keadaan dimana siswa mengalami perubahan tingkah laku ke arah yang lebih baik. Perlu dikemukakan adanya beberapa ciri keaktifan belajar siswa, adapun ciri-ciri siswa aktif dalam pembelajaran *Student Team Achievement Division* sebagai berikut :

- 1) Menunjukkan antusiasme dalam belajar
- 2) Menunjukkan partisipasi dalam belajar
- 3) Menunjukkan perhatian dan keberanian mengemukakan pendapat

4) Dapat mengelola waktu dengan baik

Selain keunggulan-keunggulan tersebut, model pembelajaran *Student Team Achievement Division* sebagai bagian dari pembelajaran kooperatif juga memiliki keterbatasan. Wina Sanjaya (2009 :250) mengemukakan keterbatasan dari model pembelajaran kooperatif sebagai berikut :

- 1) Membutuhkan waktu yang tidak sebentar untuk mengerti dan memahami filosofis dari model pembelajaran kooperatif
- 2) Apabila peer teaching tidak efektif, maka bisa terjadi apa yang seharusnya dipelajari dan dipahami tidak pernah dicapai oleh siswa.
- 3) Walaupun kemampuan bekerja sama merupakan kemampuan yang sangat penting untuk siswa, tetapi banyak aktivitas dalam kehidupan yang hanya didasarkan kepada kemampuan secara individual.

Berdasarkan pendapat-pendapat di atas, dapat disimpulkan bahwa model pembelajaran *Student Team Achievement Division* merupakan model pembelajaran yang di dalamnya dibentuk kelompok belajar yang terdiri dari empat sampai lima siswa yang saling membantu dalam belajar untuk meningkatkan motivasi, prestasi maupun keaktifan belajar di kelas agar tidak jenuh atau bosan. Melatih siswa untuk saling menghargai maupun membangun rasa percaya diri untuk berpendapat dalam kelompok dan masing-masing anggota kelompok mempunyai tanggung jawab untuk memberikan sumbangan poin terbaik untuk kelompoknya. Kelompok yang efektif adalah kelompok yang anggotanya tidak kurang dari empat dan tidak lebih dari lima siswa.

Pembelajaran dengan model *Student Team Achievement Division* dilakukan dalam serangkaian tindakan dalam satu siklus. Menurut Slavin (2009 : 147 ) pembelajaran model *Student Team Achievement Division* dapat dilakukan melalui langkah-langkah sebagai berikut :

- 1) Persiapan
  - a. Guru menyiapkan materi yang akan diberikan kepada siswa
  - b. Guru membagi siswa kedalam kelompok yang beranggotakan 4 – 5 siswa yang memiliki karakteristik yang berbeda.
  - c. Menentukan skor nilai dasar yang merupakan nilai rata-rata siswa pada tes yang lalu atau nilai akhir siswa secara individu.
  - d. Membangun tim yang dimaksudkan agar tidak ada kecanggungan dalam kelompok dan untuk mengenal satu sama lain.
- 2) Tahapan pembelajaran
  - a. Guru menyampaikan materi pelajaran sesuai dengan tujuan pembelajaran
  - b. Guru mengorganisasi siswa kedalam kelompok-kelompok belajar.
  - c. Guru memberikan tugas individu
- 3) Evaluasi individu dan penghargaan kelompok

Setelah melaksanakan kegiatan pembelajaran, siswa mengerjakan kuis. Dari sini Guru memberikan skor individu dan skor tim. Dan bagi kelompok yang memiliki skor paling tinggi berhak mendapatkan penghargaan.

Berdasarkan uraian langkah pembelajaran tersebut, penerapan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* di kelas dapat dilaksanakan dengan langkah-langkah sebagai berikut :

- 1) Kegiatan Pendahuluan
  - a. Guru mengkondisikan kelas secara fisik dan mental agar siswa berada dalam kondisi siap belajar.

- b. Guru menyampaikan apersepsi mengenai materi sebelumnya dengan materi yang akan disampaikan.
- c. Guru memotivasi siswa agar siap dan serius dalam mengikuti pelajaran
- d. Guru menyampaikan tujuan pembelajaran yang ingin dicapai

## 2) Kegiatan Inti

- a. Guru menyampaikan garis besar materi yang akan dipelajari siswa dalam kegiatan pembelajaran dengan menggunakan model pembelajaran *Student Team Achievement Division*
- b. Guru menyampaikan secara singkat tentang pelaksanaan pembelajaran dengan model *Student Team Achievement Division*
- c. Guru membentuk beberapa kelompok belajar yang setiap kelompok beranggotakan 4 orang secara heterogen. Pembagian kelompok berdasarkan peringkat prestasi siswa
- d. Setiap kelompok dipilih 1 ketua kelompok yang mempunyai prestasi tinggi, sedangkan anggota kelompok diambil dari siswa yang berprestasi sedang dan berprestasi rendah secara merata dengan harapan dalam tiap kelompok terjadi kerjasama, tidak hanya saling menguasai ataupun perasan saling pintar dan membelajarkan. Suksesnya kelompok menjadi tanggung jawab bersama

- e. Siswa melakukan diskusi dan kerja kelompok
  - f. Guru memberikan tugas individu
  - g. Siswa mengerjakan tugas individu
- 3) Kegiatan Menutup Pelajaran
- a. Guru dan siswa secara bersama-sama menyimpulkan kegiatan pembelajaran yang sudah dilaksanakan
  - b. Guru meminta siswa mengumpulkan pekerjaannya untuk di evaluasi
  - c. Guru memberikan skor peningkatan untuk masing2 siswa dan memberikan penghargaan kepada kelompok yang dapat menyelesaikan pekerjaannya dengan baik dan memiliki poin terbaik dalam kelasnya
  - d. Guru menutup pelajaran dengan mengucapkan salam

Langkah-langkah pembelajaran kooperatif model *Student Team Achievement Division* ini adalah satu kesatuan yang tidak dapat dilakukan sendiri-sendiri dan harus dilakukan secara sistematis. Hal ini agar hasil dari pembelajaran tersebut tercapai.

## **B. Penelitian yang relevan**

Kajian dalam penelitian ini perlu mengkaji hasil penelitian yang relevan agar dapat dijadikan bahan perbandingan dan bahan masukan walaupun penelitian tidak berasal dari bidang keahlian yang sama. Dari beberapa

penelitian yang ada, hasil penelitian yang relevan yang digunakan adalah penelitian yang menggunakan metode *Student Team Achievement Division*.

1. Latifa Nur rahmawati (2011), dengan judul “peningkatan kreativitas mencipta desain busana dengan pendekatan pembelajaran kooperatif berbasis STAD (*Student Team Achievement Division*) pada mata diklat menggambar busana di SMK N 4 Yogyakarta” menyimpulkan bahwa pembelajaran kooperatif berbasis STAD dapat diterapkan pada mata diklat menggambar busana dan dapat meningkatkan kreativitas mencipta desain dengan nilai rata-rata tertinggi pada ketrampilan hasil berpikir lancar sedangkan peningkatan terendah pada ketrampilan hasil berpikir orisinal.
2. Septi Dwi Dayanti (2011), dengan judul “ pengaruh model pembelajaran Cooperative Learning tipe Student team achievement division (STAD) pada pencapaian kompetensi membuat pola blazer di SMK N 1 Sewon bantul” menyimpulkan bahwa : 1) pencapaian kompetensi membuat pola blazer kelas *non intervensi* sebagian besar berada pada kategori tuntas sebanyak 27 peserta didik (75%), sedangkan pada kelas *intervensi* kategori tuntas sebanyak 36 peserta didik (100%); 2) terdapat pengaruh tingkat pencapaian kompetensi dengan penggunaan model pembelajaran *cooperative learning* tipe STAD untuk pencapaian kompetensi membuat pola blazer antara kelas *intervensi* dan kelas *non intervensi* di SMK N 1 Sewon, hal ini ditunjukkan dari hasil rerata penilaian unjuk kerja yang diperoleh yaitu untuk kelas *intervensi* sebesar 8,16 sedangkan rata-rata

kelas *non intervensi* sebesar 7,66. Kemudian dibuktikan dengan hasil perhitungan uji t (*t-test*) diperoleh t hitung 3,334 > t tabel 2,000, maka dapat disimpulkan bahwa penggunaan model pembelajaran *cooperative learning* tipe STAD efektif digunakan dalam pembelajaran membuat pola blazer pada kelas XI busana SMK N 1 Sewon; 3) pendapat peserta didik tentang penerapan model pembelajaran *cooperative learning* tipe STAD menunjukkan bahwa pada kategori senang sebanyak 24 peserta didik (69,7%) dan pada kategori cukup senang sebanyak 12 peserta didik (33,3%).

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan oleh kedua peneliti tersebut di atas bahwa penggunaan model pembelajaran yang menarik dan sesuai dengan karakteristik mata pelajaran memiliki pengaruh yang baik terhadap pencapaian kompetensi siswa. Hal tersebut dibuktikan dengan penggunaan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* dapat meningkatkan kreatifitas serta pencapaian kompetensi pada mata diklat produktif. Walaupun sudah didapatkan hasil penelitian tersebut, penelitian tentang peningkatan kompetensi pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya dengan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* belum dikemukakan. Oleh sebab itu pada penelitian ini akan mengangkat judul “Peningkatan Kompetensi Pengoperasian Mesin Jahit dan Pengujian Kinerjanya dengan Model Pembelajaran *Student Team Achievement Division* di SMK Negeri 4 Yogyakarta”.

### **C. Kerangka Berfikir**

Pembelajaran adalah kegiatan yang dilakukan oleh guru secara terprogram dalam disain instruksional yang menciptakan proses interaksi antara sesama peserta didik, guru dengan peserta didik dan dengan sumber belajar. Pembelajaran bertujuan untuk menciptakan perubahan secara terus-menerus dalam perilaku dan pemikiran siswa pada suatu lingkungan belajar. Keberhasilan proses pembelajaran tidak lepas dari ketepatan pemilihan model pembelajaran yang berdampak pada peningkatan kompetensi siswa.

Sesuai kurikulum untuk sekolah menengah kejuruan program keahlian Busana Butik, salah satu kompetensi yang harus dicapai siswa adalah kompetensi melaksanakan pemeliharaan kecil. Melaksanakan pemeliharaan kecil terdiri dari empat kompetensi dasar yaitu mengidentifikasi jenis-jenis alat jahit, mengoperasikan mesin jahit dan menguji kinerjanya, memperbaiki kerusakan kecil pada mesin, serta pemeliharaan dan perawatan pada mesin jahit. Dalam pencapaian kompetensi mengoperasikan mesin jahit manual dan menguji kinerjanya dibutuhkan motivasi dan keaktifan belajar yang tinggi, karena pada proses pembelajaran tersebut diperlukan sikap tekun, ulet, berusaha, penuh perhatian, memiliki minat, antusiasme dalam belajar, partisipasi, keberanian serta dibutuhkan cara pengelolaan waktu yang baik.

Motivasi dapat dikatakan sebagai keseluruhan daya penggerak di dalam diri siswa yang menimbulkan kegiatan belajar, yang menjamin kelangsungan dari kegiatan belajar dan yang memberikan arah pada kegiatan belajar,

sedangkan keaktifan belajar merupakan keadaan dimana siswa mengalami perubahan tingkah laku ke arah yang lebih baik. Dengan demikian, motivasi dan keaktifan belajar yang tinggi membuat siswa berupaya dengan berbagai strategi positif untuk mencapai keberhasilan dalam belajar. Untuk itu guru harus menumbuhkan motivasi dan keaktifan belajar pada siswa agar dapat meningkatkan kompetensi siswa.

Dalam kenyataan di lapangan, pelaksanaan pembelajaran pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya pada materi mengoperasikan mesin jahit manual di SMK Negeri 4 Yogyakarta masih belum maksimal, hal tersebut terlihat pada rendahnya kompetensi siswa dalam pembelajaran tersebut. Untuk itu perlu adanya upaya peningkatan kompetensi siswa pada pembelajaran tersebut. Kualitas proses pembelajaran ditentukan oleh komponen di dalamnya yang saling berhubungan satu sama lain. Komponen pembelajaran terdiri dari peserta didik, guru, tujuan, isi pelajaran, model pembelajaran, media, dan evaluasi. Pemilihan dan penerapan model yang tepat, dalam arti efektif dan efisien disesuaikan dengan tujuan, karakteristik mata pelajaran serta kondisi siswa diharapkan dapat meningkatkan kompetensi siswa.

Pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya merupakan kegiatan pembelajaran praktik dengan proses penyampaian melalui demonstrasi secara langsung agar siswa memahami dan mampu melakukan apa yang telah disampaikan oleh guru, sedangkan kondisi siswa yang berjumlah terlalu banyak membuat guru tidak dapat mengawasi setiap siswa

pada prosesnya, sehingga perlu dibentuk kelompok-kelompok kecil untuk memudahkan guru dalam proses pembelajaran. Upaya peningkatan kompetensi siswa dalam penelitian ini dilakukan melalui penerapan model pembelajaran yang sesuai dengan karakteristik mata pelajaran melaksanakan pemeliharaan kecil. Model pembelajaran adalah bentuk pembelajaran yang tergambar dari awal sampai akhir yang disajikan secara khas oleh guru di kelas. Adapun model pembelajaran yang bisa sebagai masukan dan sesuai dengan karakteristik mata diklat tersebut yaitu model *Student Team Achievement Division* karena model pembelajaran ini memiliki kelebihan : 1) meningkatkan motivasi siswa dalam belajar; 2) meningkatkan prestasi belajar siswa; 3) meningkatkan kreativitas siswa; 4) mendengar, menghormati, serta menerima pendapat siswa lain; 5) mengurangi kejenuhan dan kebosanan; 6) meyakinkan dirinya untuk orang lain dengan membantu orang lain, sehingga diharapkan dapat meningkatkan pencapaian kompetensi siswa.

Prosedur penelitian tindakan kelas pada kompetensi pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya materi mengoperasikan mesin jahit manual melalui model *Student Team Achievement Division* dilakukan dalam lima tahap, yaitu: 1) Tahap penyajian materi, 2) Tahap kerja kelompok, 3) Tahap tes individu, 4) Tahap penghitungan skor pengembangan individu, 5) Tahap pemberian penghargaan kelompok.

Pelaksanaan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* pada kompetensi pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya materi mengoperasikan mesin jahit manual diawali dengan pendahuluan tentang

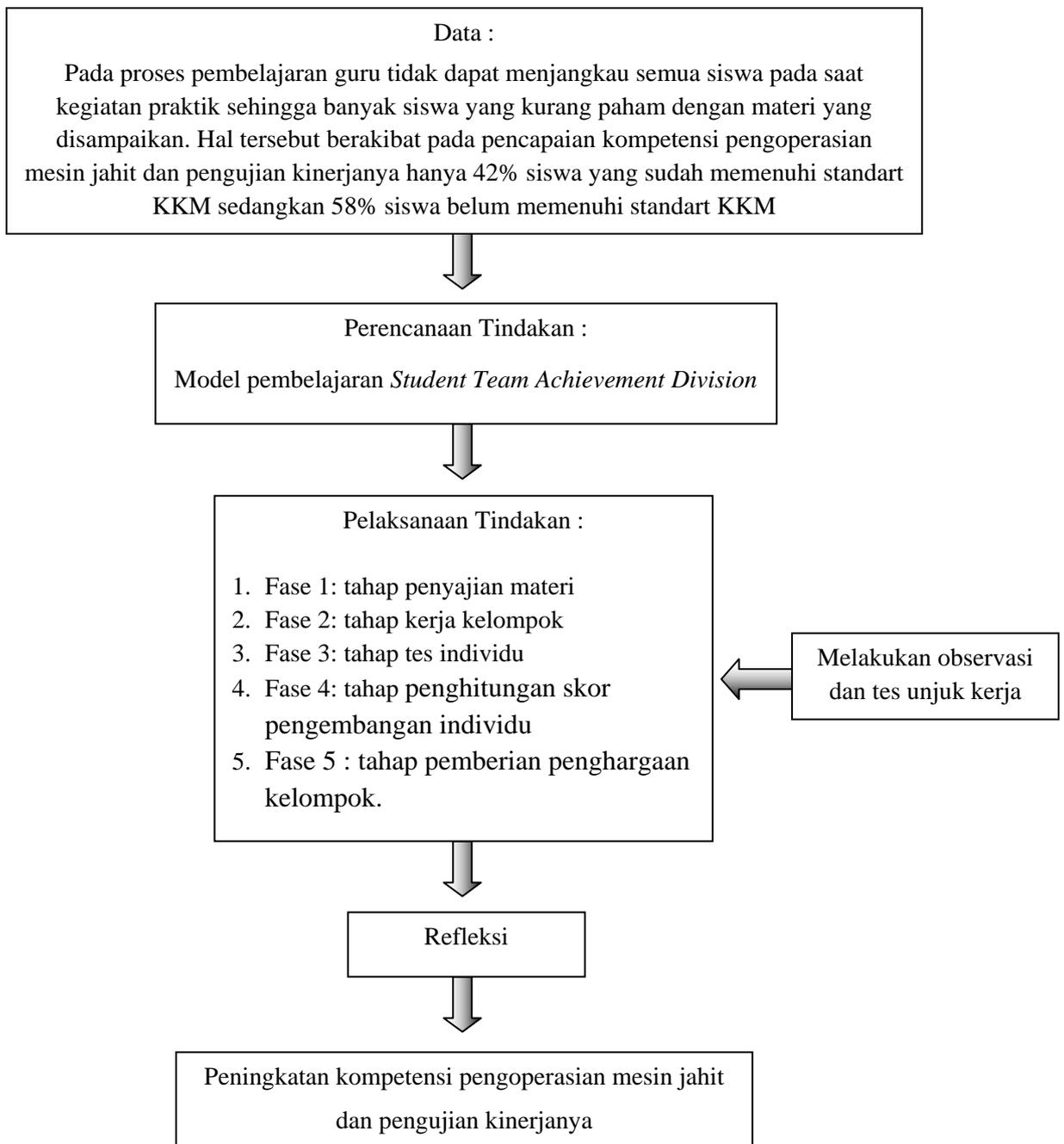
apersepsi materi pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya. Kemudian pada kegiatan inti dibuat kelompok yang dibagi secara heterogen. Pembentukan kelompok ini ditentukan oleh Guru dengan skala kelompok heterogen yang terdiri dari 4-5 siswa yang memiliki perbedaan pada prestasi akademik, jenis kelamin, ras dan etnik. Pembentukan ini berfungsi untuk memastikan anggota kelompok telah belajar dengan baik dan mampu menyelesaikan tugas atau tes yang diberikan oleh Guru. Setelah itu guru memberikan tugas atau tes dan melarang siswa untuk bekerja sama, karena hal ini dilakukan untuk menilai kesiapan materi setiap individu siswa. Siswa dapat memiliki peningkatan yang positif jika skor peningkatannya lebih baik dari skor peningkatan terdahulu, sedangkan yang menjadi patokan skor itu adalah skor yang dia dapatkan pada rata-rata tes sebelumnya atau hasil tes individu sebelumnya. Untuk kelompok atau tim yang paling baik dalam kelas akan diberikan penghargaan kelompok.

Ketercapaian kompetensi siswa dapat dikatakan sempurna apabila memenuhi 3 kriteria penilaian aspek yang terdiri dari aspek kognitif, aspek afektif, dan aspek psikomotor yang penilaiannya dapat dilakukan pada saat proses belajar mengajar dan penilaian pada kompetensi siswa. Penilaian kompetensi pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya pada materi mengoperasikan mesin jahit manual yang digunakan untuk mengukur aspek afektif pada materi pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya dapat dilihat pada saat pembelajaran berlangsung melalui lembar observasi. Sedangkan penilaian untuk mengukur aspek psikomotor dapat dilihat dari

produk kerja berdasarkan hasil praktik yang dilakukan peserta didik dengan menggunakan lembar penilaian unjuk kerja. Pembelajaran dapat dikatakan berhasil apabila sebagian besar siswa (75%) siswa sudah mencapai hasil belajar di atas KKM yang telah ditetapkan yaitu 7,5.

Dengan penggunaan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* pada proses belajar mengajar di kelas, guru tidak lagi hanya memberikan ceramah dan berdiri di depan kelas, sehingga pembelajaran menjadi lebih efektif. Selain itu, adanya interaksi yang baik akan dapat mencairkan suasana kelas yang tegang dan siswa tidak lagi menunjukkan sikap pasif selama mengikuti pembelajaran. Dengan penggunaan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* diharapkan dapat mempermudah siswa menguasai kompetensi pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya, dengan terciptanya proses belajar mengajar yang lebih baik maka dapat meningkatkan kompetensi siswa.

Kerangka berfikir yang diuraikan di atas dapat digambarkan pada bagan sebagai berikut :



Gambar 11. Bagan Kerangka Berfikir

#### D. Pertanyaan Penelitian

Penelitian tindakan kelas ini lebih menekankan pada proses dan hasil penelitian ,maka yang menjadi pertanyaan dalam penelitian ini adalah :

1. Bagaimana penerapan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* untuk peningkatan kompetensi siswa kelas X Busana Butik 2 di SMK N 4 Yogyakarta pada pembelajaran pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya?
2. Bagaimana motivasi belajar siswa kelas X Busana Butik 2 dalam pembelajaran menggunakan model *Student Team Achievement Division*?
3. Bagaimana keaktifan belajar siswa kelas X Busana Butik 2 dalam pembelajaran menggunakan model *Student Team Achievement Division* ?
4. Bagaimana peningkatan kompetensi pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya dengan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* pada siswa kelas X Busana Butik 2 di SMK Negeri 4 Yogyakarta?

## **BAB III**

### **METODE PENELITIAN**

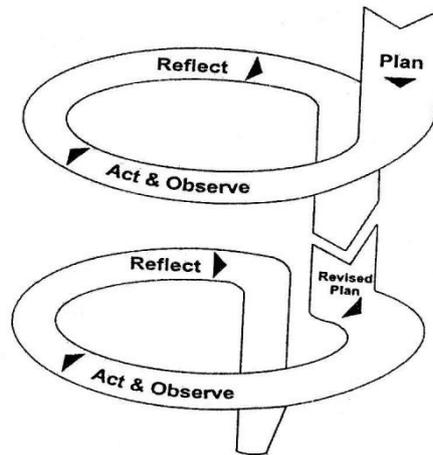
Penelitian dikatakan ilmiah jika dilaksanakan dengan prosedur penelitian secara sistematis. Bab ini menguraikan metode pelaksanaan penelitian tindakan kelas (PTK) yang berturut-turut tentang desain penelitian, setting PTK, subyek PTK, tahapan PTK, obyek dan sumber data penelitian, instrumen penelitian, prosedur PTK dan interpretasi data.

#### **A. Desain Penelitian**

Jenis penelitian yang digunakan pada penelitian ini adalah Classroom Action Research (penelitian tindakan kelas). Penelitian tindakan kelas adalah suatu penelitian yang dilakukan secara sistematis reflektif terhadap berbagai aksi atau tindakan yang dilakukan oleh guru/pelaku, mulai dari perencanaan sampai dengan penilaian terhadap tindakan nyata di dalam kelas yang berupa kegiatan belajar mengajar untuk memperbaiki kondisi pembelajaran yang dilakukan (Basuki Wibawa, 2003:9). Menurut, Pardjono dkk (2007:12), penelitian tindakan kelas adalah salah satu jenis tindakan yang dilakukan guru untuk meningkatkan kualitas pembelajaran dikelasnya.

Berdasarkan pendapat di atas penelitian tindakan kelas adalah suatu penelitian yang dilakukan secara sistematis terhadap berbagai aksi atau tindakan yang dilakukan guru mulai dari perencanaan sampai penilaian terhadap tindakan nyata di dalam kelas yang berupa kegiatan belajar mengajar untuk meningkatkan kualitas pembelajaran dikelasnya.

Desain penelitian yang digunakan pada penelitian ini adalah desain penelitian model Kemmis & Mc Taggart. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada gambar tahapan Penelitian Tindakan Model Kemmis & Mc Taggart sebagai berikut:



Gambar 12. Tahapan Penelitian Tindakan Kelas Model Kemmis & Mc Taggart

Menurut Pardjono dkk (2007: 22) penelitian tindakan kelas model Kemmis & Mc Taggart terdapat empat tahapan penelitian dalam setiap langkah yaitu perencanaan, tindakan, observasi dan refleksi. Dalam langkah pertama, kedua dan seterusnya system spiral yang saling terkait dan tidak terpisah. Pada model Kemmis & Mc Taggart, tahapan tindakan dan observasi menjadi satu tahapan karena kedua kegiatan ini dilakukan secara simultan. Maksudnya kedua kegiatan ini harus dilakukan dalam satu kesatuan waktu, begitu berlangsungnya satu tindakan, begitu berlangsungnya suatu tindakan, begitu pula observasi juga harus dilaksanakan.

a. Perencanaan

Perencanaan merupakan tindakan yang dibangun dan akan dilaksanakan, sehingga harus mampu melihat sejauh kedepan. Rencana tindakan (*action plan*) adalah prosedur, strategi yang akan dilakukan oleh guru dalam rangka melakukan tindakan atau perlakuan terhadap siswa. Skenario pembelajaran diimplementasikan dari siklus ke siklus dan mungkin akan diubah setelah peneliti melakukan refleksi.

b. Tindakan

Implementasi tindakan adalah pelaksanaan tindakan ke dalam konteks proses belajar mengajar yang sebenarnya. Implementasi tindakan harus secara kritis dilaporkan hasilnya. Implementasi tindakan bisa dilakukan oleh peneliti ataupun kolaborator. Setiap kali tindakan minimal ada dua peneliti, yaitu yang melakukan pembelajaran dan kolaborator yang akan memantau terjadinya perubahan suatu tindakan (Pardjono dkk, 2007).

c. Pengamatan

Pengamatan berfungsi sebagai proses pendokumentasian dampak dari tindakan dan menyediakan informasi untuk tahap refleksi. Observasi pada penelitian tindakan mempunyai fungsi mendokumentasikan implikasi tindakan yang diberikan kepada subyek. Dalam perencanaan observasi yang baik adalah observasi yang fleksibel dan terbuka untuk dapat mencatat gejala yang muncul baik yang diharapkan atau yang tidak diharapkan (Sukardi, 2004:2113).

d. Refleksi

Refleksi adalah upaya evaluasi diri secara kritis dilakukan oleh tim peneliti, kolaborator, *outsider* dan orang-orang yang terlibat didalam penelitian (Pardjono dkk, 2007:30). Refleksi dilakukan pada akhir sebuah siklus, berdasarkan refleksi ini dilakukan revisi pada rencana tindakan (*acton plan*) dan dibuat kembali rencana tindakan yang baru (*replanning*), untuk diimplementasikan pada siklus berikutnya.

Berdasarkan uraian diatas penelitian tindakan kelas adalah suatu penelitian yang dilakukan secara sistematis terhadap berbagai aksi atau tindakan yang dilakukan guru mulai dari perencanaan sampai penilaian terhadap tindakan nyata di dalam kelas yang berupa kegiatan belajar mengajar untuk meningkatkan kualitas pembelajaran dikelasnya.

## **B. Setting Penelitian Tindakan Kelas**

### 1. Tempat penelitian

Tempat penelitian adalah tempat dimana proses studi yang digunakan untuk memperoleh pemecahan masalah penelitian berlangsung (Sukardi, 2005:53). Penelitian tindakan kelas ini dilaksanakan di SMK Negeri 4 Yogyakarta, tepatnya terhadap siswa kelas X program keahlian Busana Butik 2 semester pertama. SMK Negeri 4 Yogyakarta beralamat di Jln. Sidikan No.60 Umbulharjo Yogyakarta.

## 2. Waktu penelitian

Waktu penelitian adalah waktu yang digunakan selama penelitian berlangsung. Prosesnya dimulai dari tahap penyusunan proposal hingga pelaksanaan ujian yaitu pada bulan Desember 2011 - Oktober 2012. Sedangkan proses pengambilan data menggunakan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* pada materi mengoperasikan mesin jahit manual dilaksanakan pada tanggal 7 Agustus- 11 September 2012.

### C. Subyek Penelitian Tindakan Kelas

Menurut Sukardi, (2005:53) populasi adalah semua anggota kelompok manusia, binatang, peristiwa atau benda yang tinggal bersama dalam satu tempat dan secara terencana menjadi target kesimpulan dari hasil akhir suatu penelitian. Menurut pendapat Sugiyono, (2010:297) situasi sosial terdiri atas tiga elemen yaitu tempat (*place*), pelaku (*actor*) dan aktivitas (*activity*). Berdasarkan kedua pendapat disimpulkan subyek penelitian adalah orang yang dikenai tindakan, dalam konteks pendidikan disekolah, subyek penelitian adalah siswa, guru, pegawai dan kepala sekolah. Dalam penelitian disekolah subyek penelitian pada umumnya adalah siswa. Pemilihan subyek penelitian berdasarkan teknik *purposive sampling* yaitu teknik penentuan sampel dengan pertimbangan tertentu.

Berdasarkan hasil observasi secara langsung di lapangan dalam hal ini SMK Negeri 4 Yogyakarta yang dilengkapi dengan identifikasi masalah yang telah dipaparkan dalam Bab I, peneliti memutuskan subyek penelitian ini

adalah siswa kelas X Busana Butik 2 yang berjumlah 36 siswa dengan alasan kelas ini perolehan hasil belajar lebih rendah dibanding kelas yang lain.

#### **D. Tahapan Penelitian Tindakan Kelas**

Penelitian tindakan kelas adalah sebuah bentuk refleksi diri yang dilakukan oleh para pelaku pendidikan dalam suatu situasi kependidikan untuk memperbaiki rasionalitas dan keadilan tentang : (a) praktik-praktik kependidikan mereka, (b) pemahaman mereka tentang praktik-praktik tersebut, (c) situasi dimana praktik-praktik itu dilaksanakan. (Kunandar,2000:46). Menurut Pardjono dkk (2007:12) *Classroom Action Research* atau penelitian tindakan kelas adalah salah satu penelitian tindakan yang dilakukan guru untuk meningkatkan kualitas pembelajaran di kelasnya.

Dari beberapa pendapat di atas disimpulkan bahwa *Classroom Action Research* atau penelitian tindakan kelas adalah salah satu penelitian tindakan yang dilakukan guru dalam suatu situasi kependidikan untuk memperbaiki rasionalitas dan keadilan tentang: (a) praktik-praktik kependidikan mereka, (b) pemahaman mereka tentang praktik-praktik tersebut, (c) situasi dimana praktik-praktik itu dilaksanakan, dengan tujuan untuk meningkatkan kualitas pembelajaran di kelasnya.

Model Kemmis dan Mc Taggart pada hakekatnya berupa perangkat-perangkat atau untaian-untaian dengan satu perangkat terdiri dari empat komponen, yaitu perencanaan (*planning*), tindakan (*acting*), pengamatan (*observing*), dan refleksi (*reflecting*). Keempat komponen yang berupa untaian tersebut tersebut dipandang dalam satu siklus. Dalam pelaksanaannya,

komponen tindakan (*acting*) dan pengamatan (*observing*) dijadikan dalam satu kesatuan. Disatukannya kedua komponen tersebut disebabkan oleh adanya kenyataan bahwa antara implementasi tindakan (*acting*) dan pengamatan (*observing*) merupakan dua kegiatan dalam satu kesatuan waktu. Begitu berlangsungnya suatu tindakan, begitu pula observasi juga harus dilaksanakan. Sesuai dengan model penelitian tindakan yang dilakukan oleh peneliti yaitu Kemmis dan Mc Taggart. Tahapan penelitian tindakan kelas dalam penelitian ini terdiri dari empat komponen, yaitu perencanaan (*planning*), tindakan (*acting*), pengamatan (*observing*) dan refleksi (*reflecting*) yang terangkai dalam satu siklus. Adapun penjelasan tentang keempat komponen tersebut adalah sebagai berikut:

#### 1. Pra siklus

Pra siklus dilaksanakan sebelum dikenai tindakan. Hal ini dilakukan untuk mengetahui kondisi awal sebelum penelitian tindakan yaitu data kegiatan belajar mengajar terutama tentang model pembelajaran yang digunakan oleh guru, motivasi belajar maupun keaktifan belajar siswa pada pembelajaran mengoperasikan mesin jahit manual, serta tingkat pencapaian kompetensi siswa. Negosiasi berkolaborasi dengan guru mata pelajaran pemeliharaan kecil untuk melaksanakan penelitian tindakan kelas dan kelas yang akan dikenai tindakan dengan model pembelajaran *Student Team Achievement Division*.

#### 2. Siklus I

##### a. Perencanaan

Perencanaan tindakan dilakukan oleh peneliti berkolaborasi dengan guru. Berdasarkan hasil pengamatan pada pra siklus, rencana tindakan pada siklus pertama adalah:

- 1) Peneliti dan guru berkolaborasi merencanakan tindakan menggunakan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* pada proses belajar mengajar mengoperasikan mesin jahit manual.
- 2) Mengkaji silabus Melaksanakan Pemeliharaan Kecil pada kompetensi pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya untuk mengetahui indikator yang harus tercapai.
- 3) Menyusun perangkat pembelajaran, berupa skenario pembelajaran, Rencana Pelaksanaan Pembelajaran (RPP) serta menentukan materi pokok yang diajarkan dengan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* yaitu mengoperasikan mesin jahit manual. RPP disusun oleh peneliti dengan pertimbangan dari dosen dan guru yang bersangkutan. RPP ini berguna sebagai pedoman guru dalam melaksanakan kegiatan pembelajaran di kelas.
- 4) Membuat media pembelajaran sebagai alat bantu dalam menjelaskan materi mengoperasikan mesin jahit manual berupa *jobsheet*
- 5) Menyusun dan mempersiapkan pedoman penilaian unjuk kerja siswa, lembar observasi siswa untuk mengetahui tingkat motivasi

belajar maupun keaktifan belajar siswa mengoperasikan mesin jahit manual dan lembar pelaksanaan kegiatan pembelajaran dengan model *Student Team Achievement Division*.

- 6) Merencanakan pelaksanaan tindakan melalui model pembelajaran *Student Team Achievement Division* pada penyampaian materi mengoperasikan mesin jahit manual untuk satu kali pertemuan dengan alokasi waktu 2 jam pelajaran @45 menit
- 7) Membagi kelompok kecil yang terdiri dari 4 orang siswa disetiap kelompoknya.
- 8) Memilih ketua kelompok dari kategori siswa berprestasi tinggi berdasarkan nilai awal (pra siklus) yang dicapai, anggota kelompok dibagi rata antara yang berprestasi sedang maupun siswa berprestasi rendah.
- 9) Menyiapkan bahan-bahan yang akan digunakan untuk praktik mengoperasikan mesin jahit manual dimana bahan utama dan perlengkapannya disiapkan sesuai jumlah siswa dalam kelompok (9 kelompok dengan anggota masing-masing anggota kelompok 4 orang siswa)

b. Tindakan

Tahap ini merupakan implementasi atau pelaksanaan dari semua rencana yang telah dibuat yakni pelaksanaan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* pada materi mengoperasikan mesin jahit manual. Seluruh tindakan dilakukan oleh guru, sedangkan

peneliti dan teman sejawat bertugas sebagai pengamat. Adapun tindakan yang dilakukan adalah:

1) Kegiatan Pendahuluan

- a) Guru mengkondisikan kelas secara fisik dan mental agar siswa berada dalam kondisi siap belajar.
- b) Guru menyampaikan apersepsi mengenai materi sebelumnya dengan materi yang akan disampaikan. (fase1)
- c) Guru memotivasi siswa agar siap dan serius dalam mengikuti pelajaran (fase1)
- d) Guru menyampaikan tujuan pembelajaran yang ingin dicapai (fase 1)
- e) Guru membagi *jobsheet* kepada siswa sebagai acuan langkah-langkah mengoperasikan mesin jahit manual.

2) Kegiatan Inti

- a) Guru menyampaikan garis besar materi yaitu materi mengoperasikan mesin jahit manual yang akan dipelajari siswa dalam kegiatan pembelajaran dengan menggunakan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* (fase 2)
- b) Guru menyampaikan secara singkat tentang pelaksanaan pembelajaran dengan model *Student Team Achievement Division*, untuk memberikan gambaran kepada siswa tentang kegiatan pembelajaran yang akan dilaksanakan dan bertujuan

agar siswa tidak mengalami kebingungan selama proses pembelajaran (fase 3)

- c) Guru membentuk beberapa kelompok belajar yang setiap kelompok beranggotakan 4 orang secara heterogen. Pembagian kelompok berdasarkan peringkat prestasi siswa(fase 3)
- d) Setiap kelompok dipilih 1 ketua kelompok yang mempunyai prestasi tinggi, sedangkan anggota kelompok diambil dari siswa yang berprestasi sedang dan berprestasi rendah secara merata dengan harapan dalam tiap kelompok terjadi kerjasama, tidak hanya saling menguasai ataupun perasan saling pintar dan membelajarkan. Suksesnya kelompok menjadi tanggung jawab bersama (fase 3)
- e) Guru mengkondisikan siswa untuk memosisikan diri pada mesin jahit masing-masing
- f) Peneliti dan observer membagikan bahan praktek pada siswa
- g) Siswa melaksanakan praktek yang ditugaskan oleh guru dengan berkelompok, guru membimbing para siswa yang bertanya tentang materi yang belum dipahami(fase 4)
- h) Ketua kelompok bertugas untuk mengajarkan materi yang belum dipahami oleh anggota kelompoknya. Siswa saling bertukar informasi tentang langkah kerja yang belum dipahami, sehingga siswa dapat menyelesaikan tugas mengoperasikan mesin jahit manual(fase 4)

- i) Guru mengingatkan siswa agar setiap kelompok menggunakan keterampilan kooperatif. Dan apabila ada yang mengalami kesulitan, tanyakan kepada teman atau guru (fase 3)
- 3) Kegiatan Menutup Pelajaran
- a) Guru dan siswa secara bersama-sama menyimpulkan kegiatan pembelajaran yang sudah dilaksanakan. Sekaligus guru memberikan pendalaman materi secara klasikal (fase 5)
  - b) Guru meminta siswa mengumpulkan pekerjaannya untuk di evaluasi(fase 5)
  - c) Guru memberikan umpan balik dan memberikan penghargaan kepada kelompok siswa yang dapat menyelesaikan pekerjaannya dengan baik dan memiliki poin terbaik dalam kelasnya(fase 6)
  - d) Guru menutup pelajaran dengan mengucapkan salam
- c. Pengamatan

Tahap ini dilakukan untuk mengamati terhadap proses peningkatan kompetensi siswa selama berlangsungnya tindakan dengan menggunakan lembar catatan lapangan. Pengamatan mengenai kompetensi pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya pada materi mengoperasikan mesin jahit manual menggunakan lembar penilaian unjuk kerja. Hasil dari pengamatan ini digunakan sebagai acuan dalam perbaikan proses belajar mengajar siswa di kelas, sehingga dapat meningkatkan kompetensi pengoperasian mesin jahit

dan pengujian kinerjanya dengan melakukan perbaikan menggunakan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* yang akan digunakan pada siklus kedua.

d. Refleksi

Refleksi bertujuan untuk mengetahui kekurangan-kekurangan maupun kelebihan-kelebihan yang terjadi selama pembelajaran. Refleksi dilakukan oleh peneliti dan guru yang bersangkutan dengan cara berdiskusi. Dalam refleksi, peneliti dan observer menganalisis hasil yang diperoleh dalam observasi sedangkan guru menilai hasil unjuk kerja siswa. Hasil analisis data yang diperoleh dalam tiap-tiap pertemuan pada siklus pertama digunakan untuk memahami masalah dan hambatan yang terjadi selama tindakan diberikan sehingga dapat digunakan untuk membuat rencana tindakan baru yang akan dilaksanakan dalam siklus kedua.

3. Siklus II

a. Perencanaan

Perencanaan tindakan dilakukan oleh peneliti berkolaborasi dengan guru. Berdasarkan hasil dari refleksi pada siklus pertama, rencana tindakan pada siklus kedua adalah:

- 1) Peneliti dan guru berkolaborasi merencanakan tindakan menggunakan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* pada proses belajar mengajar mengoperasikan mesin jahit manual dimana model pembelajaran mengalami perbaikan

berdasarkan hasil refleksi pada siklus pertama. Model pembelajaran dibuat lebih efektif dan efisien dalam penyajian. Selain itu guru lebih memperhatikan dan membimbing siswa pada kelompok belajar

- 2) Mengkaji silabus Melaksanakan Pemeliharaan Kecil pada kompetensi pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya untuk mengetahui indikator yang harus tercapai
- 3) Menyusun perangkat pembelajaran, berupa skenario pembelajaran, Rencana Pelaksanaan Pembelajaran (RPP) serta menentukan materi pokok yang diajarkan dengan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* yaitu mengoperasikan mesin jahit manual. RPP disusun oleh peneliti dengan pertimbangan dari dosen dan guru yang bersangkutan. RPP ini berguna sebagai pedoman guru dalam melaksanakan kegiatan pembelajaran di kelas.
- 4) Membuat media pembelajaran sebagai alat bantu dalam menjelaskan materi mengoperasikan mesin jahit manual berupa *jobsheet*
- 5) Menyusun dan mempersiapkan pedoman penilaian unjuk kerja siswa, lembar observasi siswa untuk mengetahui tingkat motivasi belajar maupun keaktifan belajar siswa mengoperasikan mesin jahit manual dan lembar pelaksanaan kegiatan pembelajaran dengan model *Student Team Achievement Division*.

- 6) Merencanakan pelaksanaan tindakan melalui model pembelajaran *Student Team Achievement Division* pada penyampaian materi mengoperasikan mesin jahit manual untuk satu kali pertemuan dengan alokasi waktu 2 jam pelajaran @45 menit
- 7) Membagi kelompok kecil yang terdiri dari 4 orang siswa disetiap kelompoknya.
- 8) Memilih ketua kelompok dari kategori siswa berprestasi tinggi berdasarkan nilai awal yang dicapai, anggota kelompok dibagi rata antara yang berprestasi sedang maupun siswa berprestasi rendah.
- 9) Menyiapkan bahan-bahan yang akan digunakan untuk praktik mengoperasikan mesin jahit manual dimana bahan utama dan perlengkapannya disiapkan sesuai jumlah siswa dalam kelompok (9 kelompok dengan anggota masing-masing anggota kelompok 4 orang siswa)

b. Tindakan

Tahap ini merupakan pelaksanaan dari semua rencana yang telah dibuat. Seluruh tindakan dilakukan oleh guru sebagai kolabolator peneliti, sedangkan peneliti bertugas sebagai pengamat. Prosedur pelaksanaan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* pada siklus kedua sama seperti pada siklus pertama yaitu persiapan, pelaksanaan pembelajaran, dan penutup. Adapun tindakan yang akan dilakukan yaitu:

1. Sebelum proses belajar mengajar dimulai guru memberikan evaluasi akan hasil pekerjaan sebelumnya, dengan maksud agar siswa mengetahui bagian mana yang masih kurang
2. Guru membangun semangat siswa agar termotivasi sehingga lebih aktif belajar di dalam kelas
3. Guru memperhatikan dan membimbing siswa ketika melakukan diskusi, sehingga siswa bisa langsung bertanya ketika mengalami kesulitan. Guru mengadakan pendekatan terutama kepada siswa yang masih kurang berperan aktif dalam kelompoknya tersebut, sehingga mengetahui bagaimana yang masih kurang dipahami siswa tersebut.

c. Pengamatan

Tahap ini dilakukan untuk mengamati terhadap proses peningkatan kompetensi siswa selama berlangsungnya tindakan dengan menggunakan lembar catatan lapangan. Pengamatan mengenai kompetensi siswa mengoperasikan mesin jahit dan menguji kinerjanya menggunakan lembar penilaian unjuk kerja. Hasil dari pengamatan ini digunakan sebagai acuan untuk menentukan keberhasilan tindakan.

d. Refleksi

Pada tahap ini, refleksi dilakukan oleh guru berkolaborasi dengan peneliti. Refleksi dilakukan untuk mengetahui bahwa terdapat peningkatan motivasi belajar siswa, keaktifan maupun kompetensi siswa melalui model pembelajaran *Student Team Achievement*

*Division*. Pada refleksi siklus kedua peneliti dan guru mengakhiri tindakan dan membuat kesimpulan atas tindakan yang telah dilakukan serta memberikan saran tindak lanjut yang dapat dilakukan secara mandiri oleh guru tanpa berkolaborasi dengan peneliti.

## **E. Obyek dan Sumber Data Penelitian**

### **1. Obyek Penelitian**

Obyek penelitian adalah alat yang digunakan dalam penelitian. Obyek dalam penelitian ini adalah penerapan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* pada materi pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya untuk meningkatkan kompetensi siswa di kelas X Busana Butik 2 SMK N 4 Yogyakarta.

### **2. Sumber Data Penelitian**

Subyek penelitian adalah pihak yang terlibat penuh serta cukup lama dan intensif menyatu dalam proses pelaksanaan penelitian. Penentuan subyek dalam penelitian ini menggunakan teknik *purposive sampling* yaitu pemilihan subyek penelitian secara sengaja oleh peneliti yang didasarkan atas kriteria dan pertimbangan tertentu. Di SMK N 4 Yogyakarta pada bidang keahlian Busana Butik terdapat 12 kelas yaitu kelas X busana 1, X busana 2, X busana 3, X busana 4, kelas XI busana 1, XI busana 2, XI busana 3, XI busana 4 dan kelas XII busana 1, XII busana 2, XII busana 3, XII busana 4. Untuk menentukan kelas yang akan diberi tindakan dalam penelitian ini, yakni dengan menyesuaikan materi dan pertimbangan kompetensi siswa pada mata pelajaran

melaksanakan pemeliharaan kecil. Oleh karena itu yang dijadikan subyek penelitian adalah kelas X Busana Butik 2 karena memiliki pencapaian kompetensi yang lebih rendah dibandingkan dengan kelas lain.

#### **F. Instrumen penelitian**

Instrumen adalah alat atau fasilitas yang digunakan oleh peneliti dalam mengumpulkan data agar pekerjaannya lebih mudah dan hasilnya lebih baik, dalam arti lebih cermat, lengkap dan sistematis sehingga lebih mudah diolah (Suharsimi, 2002:136). Menurut Sugiyono (2003:97) instrumen adalah suatu alat yang digunakan untuk mengukur fenomena alam maupun social yang dicermati. Dari penjelasan di atas peneliti menyimpulkan bahwa dalam sebuah penelitian ,instrumen harus dibuat sebagai alat atau fasilitas untuk mengukur fenomena alam maupun sosial yang dicermati. Selain itu instrumen juga dapat mempermudah peneliti dalam mengumpulkan data agar hasilnya lebih baik, dalam arti lebih cermat, lengkap dan sistematis sehingga lebih mudah diolah.

Instrumen yang digunakan dalam penelitian ini adalah lembar observasi penilaian sikap dan lembar penilaian unjuk kerja. Penyusunan instrumen penelitian ini adalah menjabarkan ubahan obyek penelitian berlandaskan kajian teori kemudian menjadi indikator. Indikator ini menjadi tolak ukur dari butir-butir instrumen dalam mengukur responden.

##### **1. Lembar Penilaian Sikap**

Lembar penilaian sikap yang digunakan melalui lembar pengamatan. Lembar observasi adalah alat yang digunakan dalam

melakukan pengamatan terhadap sasaran pengukuran. Observasi yang dilakukan adalah observasi terfokus yakni secara spesifik diarahkan kepada sesuatu aspek tindakan siswa dalam proses pembelajaran. Menurut E. Mulyasa (2004:131) bahwa dari segi proses pembelajaran atau pembentukan kompetensi dikatakan berhasil dan berkualitas apabila seluruh kelas atau sebagian besar (setidak-tidaknya 75%) siswa terlibat secara aktif baik fisik, mental, maupun sosial dalam proses pembelajaran. Pada tindakan pembelajaran yang dilaksanakan secara rutin, pengamatan dilakukan secara bersamaan selama proses pembelajaran berlangsung tanpa mengganggu proses pembelajaran.

Tabel 5. Kisi-Kisi Instrumen Observasi Pelaksanaan Pembelajaran

Sub Variabel	Indikator	Sub Indikator	Item Butir	Jumlah Item
Pelaksanaan tahapan kegiatan pembelajaran dengan model <i>Student Team Achievement Division</i>	1. Kegiatan Awal	a. Membuka pelajaran	1,2,3	3
		b. Usaha memotivasi siswa	4,5,6,7,8,9	6
	2. Kegiatan Inti	a. Tahap penyajian informasi	10,11,12	3
		b. Tahap belajar kelompok	13,14,15,16,17	5
		c. Tahap pemberian tugas individu	18,19	2
	3. Kegiatan Akhir	a. Tahap Evaluasi	20,21,22	3
		b. Tahap pemberian penghargaan	23	1
		c. Menutup pelajaran	24,25	2

Tabel 6. Kisi-Kisi Instrumen Lembar Observasi Siswa (Afektif)

No.	Indikator	Aspek yang diamati	Kriteria Pengamatan
1.	Motivasi belajar siswa	1. Ketekunan dalam belajar.	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Siswa hadir disekolah sebelum bel masuk berbunyi</li> <li>b. Siswa mengikuti pelajaran disekolah sampai jam pelajaran berakhir</li> </ul>

		2. Ulet dalam menghadapi kesulitan  3. Minat dan ketajaman perhatian dalam belajar  4. Usaha belajar	a. Siswa tidak cepat putus asa ketika mengalami kesulitan dalam belajar b. Siswa mengajak teman berdiskusi jika menemukan kesulitan dalam belajar  a. Siswa memperhatikan pelajaran yang diberikan guru dengan baik b. Siswa menyimak penjelasan guru dari awal sampai akhir pelajaran  a. Siswa memperhatikan petunjuk pada jobsheet dalam mengerjakan tugas b. Siswa mengerjakan tugas sesuai langkah kerja
2	Keaktifan siswa dalam pembelajaran	1. Antusiasme dalam kerja kelompok  2. Partisipasi dalam kerja kelompok  3. Perhatian dan keberanian berpendapat dalam kelompok  4. Pengelolaan waktu	a. Siswa memberi respon yang baik dalam kerja kelompok  a. Siswa saling berdiskusi dalam kelompok b. Siswa saling membantu dan bekerja sama dalam kelompok a. Siswa dapat memperhatikan gagasan yang disampaikan oleh anggota kelompok b. Siswa berani mengemukakan pendapat dalam kelompok  a. Siswa mengerjakan tugas individu secara mandiri dan tepat waktu

## 2. Lembar Penilaian Unjuk Kerja

Pada mata diklat produktif seperti pelajaran melaksanakan pemeliharaan kecil, untuk mengetahui kompetensi siswa adalah dengan penilaian unjuk kerja. Yakni dengan cara mengamati unjuk kerja siswa selama mengerjakan tugas yang diberikan. Penilaian unjuk kerja dalam pembelajaran melaksanakan pemeliharaan kecil meliputi persiapan alat dan bahan, proses atau pelaksanaan, dan hasil jahitan yang telah dibuat.

Tabel 7. Kisi –Kisi Instrumen Penilaian Unjuk Kerja (Psikomotor)

Aspek	Indikator	Sub Indikator	Bobot	Sumber data
1) Persiapan	Kelengkapan alat dan bahan	a. Kelengkapan alat dan bahan: 1) Mesin jahit 2) Jarum mesin 3) Spul 4) Skoci 5) Benang 6) Gunting 7) Bahan percoba	5 %	Siswa
		b. Mempersiapkan mesin sesuai langkah kerja	5 %	
2) Proses	Pelaksanaan	a. Bekerja dengan memperhatikan keselamatan kerja dan sikap kerja	10 %	Siswa
		b. Bekerja dengan menggunakan pakaian kerja	10 %	
		c. Dapat menggunakan alat jahit pokok maupun alat jahit penunjang sesuai fungsinya	10 %	
		d. Dapat mengoperasikan mesin jahit dengan membuat berbagai bentuk setikan	15 %	
		e. Bekerja tepat waktu	15%	
3) Hasil	Hasil jadi	a. Setikan mesin	15%	
		b. kelihatan rapi, rata, tidak berkerut, tegangan benang atas dan bawah sama	15%	
		c. Hasil setikan tidak terputus-putus, sesuai dengan garis		

### 3. Catatan Lapangan

Menurut Pardjono dkk, (2007:54) catatan lapangan diperoleh dari berbagai sumber, termasuk tulisan tangan, *tape recorder*, transkrip singkat dari *audio recorder*, ringkasan pertemuan, *curriculum vitae* dan sebagainya. Dalam penelitian ini, catatan lapangan dibuat untuk melengkapi hasil dari lembar observasi. Dimana catatan lapangan

merupakan catatan atau rekaman tentang kejadian dan peristiwa selama proses belajar mengajar didalam kelas, diluar dari kriteria pengamatan yang telah dibuat dalam lembar observasi. Kegiatan pencatatan lapangan dilakukan oleh peneliti dan teman sejawat selaku pengamat.

## **G. Validitas dan Reliabilitas**

### **1. Validitas**

Instrumen yang valid berarti alat ukur yang digunakan untuk mendapatkan data (mengukur) adalah valid. Valid berarti instrumen tersebut dapat digunakan untuk mengukur apa yang seharusnya diukur (Sugiyono, 2006:121). Validitas instrumen dibagi menjadi beberapa macam antara lain: Validitas Konstrak (*Construct Validity*), Validitas Isi (*Content Validity*) Dan Validitas Eksternal (Sugiyono, 2006:181).

#### **1. Validitas Konstrak (*Construct Validity*)**

Instrumen yang memiliki validitas konstrak adalah instrumen yang digunakan untuk mengukur gejala sesuai dengan yang didefinisikan. Untuk menguji validitas konstrak, dapat digunakan pendapat dari ahli (*judgment expert*).

#### **2. Validitas Isi (*Content Validity*)**

Validitas isi adalah derajat dimana sebuah tes mengukur cakupan substansi yang ingin diukur. Instrumen yang harus mempunyai validitas isi adalah instrumen yang berbentuk test yang sering digunakan untuk mengukur prestasi belajar dan mengukur efektivitas pelaksanaan program dan tujuan.

#### **3. Validitas Eksternal**

Validitas eksternal adalah validitas instrumen yang diuji dengan cara membandingkan (untuk mencari kesamaan) antara kriteria yang ada pada instrumen dengan fakta-fakta empiris yang terjadi dilapangan.

Berdasarkan penjelasan di atas, maka pada penelitian tindakan ini menggunakan validitas konstrak yang kemudian dilanjutkan dengan menggunakan validitas isi. Setelah butir instrumen disusun kemudian

peneliti mengkonsultasikan dengan guru dan dosen pembimbing, kemudian meminta pertimbangan (*judgement expert*) dari para ahli untuk diperiksa dan dievaluasi secara sistematis apakah butir-butir instrumen tersebut telah mewakili apa yang hendak diukur. Para ahli diminta pendapatnya tentang instrumen yang telah disusun.

Kriteria pemilihan *judgement expert* dalam penelitian ini adalah seorang yang ahli dalam bidangnya. Para ahli yang diminta pendapatnya antara lain Ibu Dr. Emy Budiati sebagai validator ahli model pembelajaran, Ibu Nanie Asri Yulianti, M.Pd sebagai validator ahli materi pembelajaran, serta Ibu Ely Tri Wulandari, S.Pd.T selaku guru mata diklat melaksanakan pemeliharaan kecil di SMK N 4 Yogyakarta. Validasi instrumen yang dilakukan untuk mengungkap beberapa aspek yang dapat dilihat dari beberapa indikator seperti kesesuaian dengan materi, keterbacaan dan ketepatan pembobotan nilai. Instrumen penelitian yang dibuat awalnya masih terdapat kekurangan, kemudian telah diperbaiki sesuai saran dari *judgement expert*. Dari hasil *judgement expert* menyatakan bahwa model pembelajaran sudah layak digunakan dalam penelitian. Instrumen yang digunakan terdiri dari lembar penilaian unjuk kerja dan lembar penilaian sikap dinyatakan valid dan dapat digunakan dalam penelitian.

Setelah pengujian dari ahli selesai maka diteruskan uji coba instrumen. Instrumen yang telah disetujui para ahli kemudian diuji cobakan pada sampel dari mana populasi itu diambil. Jumlah anggota

yang digunakan adalah 36 orang. Setelah data ditabulasikan, maka pengujian validitas dilakukan dengan analisis faktor, yaitu dengan mengkorelasikan antar skor item instrumen, penghitungan ini dilakukan dengan bantuan computer SPSS *for windows*.

## 2. Reliabilitas

Instrumen dikatakan reliabel apabila mampu menghasilkan ukuran yang relatif tetap meskipun dilakukan berulang kali. Reliabilitas berkenaan dengan tingkat keajegan atau ketetapan hasil pengukuran. Instrumen memiliki tingkat reliabilitas yang memadai, jika instrumen tersebut digunakan mengukur aspek yang diukur beberapa kali hasilnya sama atau relatif sama (Nana Syaodah Sukmadinata, 2006:229). Instrumen yang digunakan dalam penelitian ini adalah lembar penilaian unjuk kerja dan lembar observasi penilaian sikap. Untuk mengukur reliabilitas instrumen penilaian unjuk kerja tersebut digunakan internal consistency dengan rumus koefisien reliabilitas *Alfa Cronbach* sebagai berikut (Suharsimi Arikunto, 2006:196) :

$$r_{11} = \left( \frac{k}{k-1} \right) \left\{ 1 - \frac{\sum \sigma b^2}{\sigma^2 t} \right\}$$

Keterangan:

$r_{11}$	= reliabilitas instrumen
$k$	= mean kuadrat antara subyek
$\sum \sigma b^2$	= mean kuadrat kesalahan
$\sigma^2 t$	= varians total

Sedangkan untuk mengukur reliabilitas instrumen penilaian sikap yang pada item tesnya diberi skor dikotomi dapat digunakan formula *Rulon* (Saifuddin Azwar, 1997:71) yang dirumuskan sebagai berikut :

$$r_{xx'} = 1 - s_d^2 / s_x^2$$

Keterangan :

$s_d^2$  = Varians perbedaan skor kedua belahan

$s_x^2$  = Varians skor tes

$d$  = Perbedaan skor kedua belahan

Selanjutnya dari perhitungan tersebut diatas diinterpretasikan dalam tabel interpretasi nilai r sebagai berikut :

Tabel 8. Interpretasi Nilai r

No	Besarnya nilai r	Interpretasi
1.	0,00 – 0,199	Sangat rendah
2.	0,20 – 0,399	Rendah
3.	0,40 – 0,559	Sedang
4.	0,60 – 0,799	Tinggi
5.	0,80 – 1,00	Sangat Tinggi

Dari hasil uji reliabilitas menunjukkan koefisien alpha sebesar 0.918 untuk lembar unjuk kerja dan 0.949 untuk lembar penilaian sikap. Hal ini jika dilihat dari tabel interpretasi menurut Suharsimi Arikunto (2006: 188) lembar unjuk kerja dan lembar penilaian sikap terdapat pada rentang nilai 0.80- 1.00 yang berarti instrumen tes tersebut memiliki reliabilitas yang sangat tinggi sehingga instrumen tersebut dapat digunakan untuk pengambilan data. (dapat dilihat pada lampiran 2.2)

## H. Teknik Analisa Data

### 1. Teknik analisis data

Analisis data dalam penelitian ini dilakukan dengan cara peneliti merefleksikan hasil observasi terhadap proses pembelajaran yang dilaksanakan oleh guru dan siswa didalam kelas. Data yang diperoleh dalam penelitian tindakan kelas ada dua macam yaitu:

#### a. Data kuantitatif

Analisa data secara kuantitatif berupa analisis statistik deskriptif. Analisis deskriptif adalah bagian statistik yang mempelajari cara pengumpulan dan penyajian data sehingga mudah dipahami. Dengan demikian analisis data deskriptif ini hanya berhubungan dengan hal yang menguraikan atau memberikan keterangan-keterangan mengenai suatu data atau keadaan atau fenomena. Analisis datanya berupa susunan angka-angka yang memberikan gambaran tentang data yang disajikan dalam bentuk tabel atau diagram.

#### b. Data kualitatif

Teknik analisa data kualitatif mengacu pada model analisis yang dilakukan dalam tiga komponen yang berurutan. Teknik analisis kualitatif mengacu pada metode analisis yang dilakukan dalam tiga komponen yang berurutan yaitu:

1) Reduksi data

Proses penyederhanaan yang dilakukan melalui seleksi, pemfokusan, dan mengabstraksikan data mentah menjadi informasi.

2) Paparan data

Data-data hasil reduksi kemudian dipaparkan dalam bentuk paragraf-paragraf yang saling berhubungan (narasi) yang diperjelas melalui matriks, grafik dan diagram. Pemaparan data berfungsi untuk membantu merencanakan tindakan selajutnya.

3) Verifikasi atau pengambilan keputusan

Verifikasi adalah menghubungkan hasil analisa data-data secara integral kemudian mencocokkan dengan tujuan yang ditetapkan. Kesimpulan diambil dengan mempertimbangkan perbedaan atau persamaan, penjelasan, dan gambar data seluruhnya.

2. Analisis data hasil kompetensi siswa

Data dalam penelitian tindakan kelas ini berupa data kuantitatif yaitu tentang data hasil kompetensi siswa yang disajikan dalam bentuk skor nilai atau angka, maka menggunakan teknik analisis statistik deskriptif. Sugiyono (2010:29) mengemukakan bahwa statistik deskriptif adalah statistik yang digunakan untuk menganalisis data dengan cara mendeskripsikan atau menggambarkan data yang telah terkumpul sebagaimana adanya tanpa bermaksud membuat kesimpulan yang berlaku untuk umum atau generalisasi.

Menurut Sri Wening (1996:74) pengolahan data kompetensi dilakukan dengan membuat suatu distribusi nilai dan selanjutnya dicari besarnya indeks tendensi sentral suatu distribusi. Indeks tendensi sentral yang banyak digunakan adalah *mean*, *median*, *modus* dan simpangan baku (*standard deviation*). Berdasarkan pada bentuk distribusi nilai maka dapat dibuat suatu interpretasi tentang pencapaian kompetensi siswa.

Untuk menghitung nilai rata-rata (mean) dari seluruh siswa, dapat digunakan rumus sebagai berikut:

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

*Me = rata – rata*

$\sum$  = *Eplison(baca jumlah)*

$x_i$  = *Nilai x ke i sampai ke n*

$n$  = *Jumlah Individu*

Untuk menghitung harga modus pada nilai kompetensi adalah dengan mencari frekuensi yang terbesar yang terdapat dalam tabel distribusi atau sering disebut nilai yang sedang populer atau yang sering muncul. Sedangkan untuk mencari nilai median berdasarkan nilai tengah dari kelompok data yang telah disusun urutannya dari terkecil sampai terbesar atau sebaliknya dari terbesar sampai terkecil.

Agar lebih memudahkan untuk memahami data hasil kompetensi siswa berdasarkan kriteria ketuntasan minimal disajikan berdasarkan dua kategori yaitu tuntas dan belum tuntas. Berikut kriteria ketuntasan yang sudah ditentukan.

Tabel 9. Kriteria Ketuntasan Minimal

Nilai	Kategori
$< 75$	Belum Tuntas
$\geq 75$	Tuntas

**Keterangan :**

Jika nilai yang diperoleh siswa kurang dari 75 maka siswa dikatakan belum tuntas.

Jika nilai yang diperoleh siswa lebih dari atau sama dengan 75 maka siswa dikatakan tuntas.

**I. Interpretasi data**

Penelitian tindakan kelas merupakan penelitian kasus di suatu kelas yang hasilnya tidak untuk digeneralisasikan ke kelas atau tempat lain, maka analisis data dan interpretasi data cukup dengan mendeskripsikan data yang terkumpul. Data-data yang disimpulkan berasal dari lembar observasi siswa dan hasil penilaian unjuk kerja melalui penerapan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* pada pembelajaran mengoperasikan mesin jahit dan menguji kinerjanya. Semua data tersebut dikumpulkan dan disimpulkan atau hasil dari proses pembelajaran Dalam penelitian tindakan kelas ini hasil analisis yang dilaporkan mencakup: 1) Berupa perencanaan tindakan yang telah direncanakan, pengamatan sampai dengan refleksi hasil tindakan dalam proses belajar mengajar pada tiap siklus, 2) Data tentang pencapaian kompetensi siswa pada pembelajaran pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya dalam tiap siklus.

## **BAB IV**

### **HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN**

#### **A. Hasil Penelitian**

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

Penelitian ini dilakukan di SMK Negeri 4 Yogyakarta yang berlokasi di Jalan Sidikan No.60 Umbulharjo Yogyakarta. SMK Negeri 4 Yogyakarta merupakan salah satu sekolah kejuruan bidang studi keahlian yang terdiri dari bidang keahlian seni, kerajinan dan pariwisata (Busana Butik, Boga, Rias, jasa Pariwisata dan Akomodasi Perhotelan) yang menerapkan Kurikulum Tingkat Satuan Pendidikan serta memiliki peringkat prestasi cukup tinggi di Provinsi Daerah Istimewa Yogyakarta.

SMK Negeri 4 Yogyakarta dipimpin oleh seorang kepala sekolah dengan empat orang wakilnya, masing-masing wakasek mempunyai tanggungjawab sesuai dengan bidangnya masing-masing yang satu sama lainnya saling berkaitan. Jumlah tenaga pengajar di SMK Negeri 4 Yogyakarta kurang lebih 140 orang yang terdiri dari 6 guru berpendidikan S2, 127 guru berpendidikan S1, 7 guru berpendidikan D3. Di samping itu SMK N 4 Yogyakarta juga didukung oleh karyawan 49 orang yang terdiri dari KTU 1 orang, tenaga teknis keuangan 1 orang, tenaga perpustakaan 2 orang, tenaga laboratorium 3 orang, tenaga teknis kejuruan 10 orang, pesuruh/ penjaga sekolah 13 orang, dan 19 orang sebagai tenaga administrasi lainnya. SMK N 4 Yogyakarta merupakan sekolah menengah kejuruan dengan kompetensi keahlian Usaha Perjalanan Wisata (UPW),

Akomodasi Perhotelan (AP), Jasa Boga, Patiseri, Kecantikan Kulit, Kecantikan Rambut, dan Busana Butik. Jumlah siswa di SMK N 4 Yogyakarta pada tahun ajaran 2012/2013 adalah 1662 siswa, dengan rincian jumlah siswa kelas X adalah 567 siswa, kelas XI adalah 566 siswa dan XII adalah 529 siswa.

Sesuai kurikulum untuk sekolah menengah kejuruan program keahlian Busana Butik, salah satu kompetensi yang harus dicapai siswa adalah kompetensi melaksanakan pemeliharaan kecil. Melaksanakan pemeliharaan kecil merupakan mata pelajaran dasar kompetensi keahlian dengan materi teori dan praktik untuk siswa kelas X pada semester 1 dan 2 dengan durasi pembelajaran 54 jam @45 menit yang dialokasikan dalam 2 jam @45 menit setiap satu kali tatap muka. Melaksanakan pemeliharaan kecil terdiri dari empat kompetensi dasar yaitu mengidentifikasi jenis-jenis alat jahit, mengoperasikan mesin jahit dan menguji kinerjanya, memperbaiki kerusakan kecil pada mesin, serta pemeliharaan dan perawatan pada mesin jahit.

Penelitian tentang peningkatan kompetensi pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya dengan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* dilaksanakan sebanyak 3 kali pertemuan, pertemuan pertama pada tanggal 7 Agustus 2012 dilakukan untuk mengetahui kondisi awal pelaksanaan pembelajaran yang dilakukan oleh guru, sedangkan pertemuan kedua (siklus I) pada tanggal 4 September 2012 dan pertemuan ketiga (siklus II) pada tanggal 11 September 2012 dilakukan untuk

mengetahui kondisi pelaksanaan pembelajaran dengan menggunakan model pembelajaran yang ingin diterapkan. Penelitian ini merupakan penelitian tindakan kelas yang bertujuan untuk meningkatkan kompetensi siswa dalam pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya melalui penerapan model pembelajaran *Student Team Achievement Division*. Pengumpulan data dan penelitian dilakukan dengan lembar observasi, lembar penilaian unjuk kerja dan catatan lapangan. Selanjutnya akan dibahas tentang pelaksanaan tindakan kelas tiap siklus peningkatan kompetensi pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya dengan model pembelajaran *Student Team Achievement Division*.

## **2. Kondisi Awal Sebelum Tindakan (Pra Siklus)**

Kegiatan pra tindakan dilakukan melalui observasi kelas dan dialog dengan guru mata diklat melaksanakan pemeliharaan kecil, khususnya pada kompetensi pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya materi mengoperasikan mesin jahit manual. Dalam penelitian ini peneliti berkolaborasi dengan guru, berdiskusi perihal proses pembelajaran, motivasi belajar, keaktifan siswa dalam kelas serta pencapaian kompetensi siswa. Sebelum tindakan dilakukan, peneliti terlebih dahulu melaksanakan pra observasi kelas X busana butik 2 SMK Negeri 4 Yogyakarta. Dari hasil observasi awal, peneliti mendapatkan informasi tentang kondisi kelas pada saat kegiatan belajar berlangsung. Dalam mengajar guru masih menggunakan model pembelajaran konvensional yaitu model pembelajaran yang dominan menerapkan metode ceramah. Kemampuan

guru dalam menguasai manajemen pembelajaran dan mengintegrasikan komponen-komponen pembelajaran kurang dikembangkan. Guru hanya sebatas membagi *jobsheet*, menerangkan dan bertanya apakah siswa sudah jelas dengan pelajaran yang diberikan. Metode tersebut dapat dikatakan ekonomis namun belum dapat digunakan untuk menjelaskan materi secara nyata, misalnya menunjukkan proses pembuatan sesuatu. Siswa akan merasa bosan dan mengantuk jika terlalu lama mendengarkan ceramah, bahkan materi kurang dapat dipahami oleh siswa yang mempunyai tipe belajar auditor rendah.

Selama proses pembelajaran berlangsung masih banyak siswa yang belum lancar menjalankan mesin jahitnya sehingga jalannya mesin masih maju mundur, banyak siswa yang belum paham bagaimana langkah kerja menyiapkan mesin jahit mulai dari membersihkan mesin, mengisi kumparan, mengatur tegangan benang, memasang jarum, memasang benang, dan sebagainya. Hal ini ditunjukkan pada saat proses praktik menjahit berlangsung masih banyak siswa yang bertanya pada teman yang lain sehingga membuat keadaan kelas kurang kondusif. Sebagian siswa hanya ikut bergabung dan tidak berusaha sendiri menyiapkan mesin jahit yang akan dipakai sehingga target waktu tidak dapat tercapai. Selain itu, motivasi dan keaktifan belajar siswa masih tergolong rendah, hal ini ditunjukkan pada saat praktik menjahit usaha belajar siswa masih kurang. Antusiasme, perhatian, ketekunan minat maupun keuletan siswa dalam belajar juga masih kurang, siswa lebih sering cepat putus asa saat mesin

jahit yang digunakannya mengalami sedikit kerusakan dan cenderung menyalahkan mesin jahitnya.

Hasil penilaian atau kompetensi siswa dalam mengoperasikan mesin jahit manual pada pra siklus dilakukan oleh guru, peneliti hanya mengambil nilai dari data hasil kompetensi yang dilakukan oleh guru. Hasil kompetensi siswa pada pra siklus dalam mengoperasikan mesin jahit manual dapat dilihat pada lampiran 3.10.

Berdasarkan data hasil kompetensi siswa pada pra siklus, dari 36 siswa menunjukkan nilai rata-rata (*Mean*) yang dicapai adalah 71,8 , dengan nilai tengah (*Median*) yaitu 73, dan nilai yang sering muncul (*Mode*) adalah 75 dapat dilihat pada lampiran. Berdasarkan nilai yang disajikan, hasil kompetensi siswa pada pra siklus dari 36 siswa dapat dikategorikan pada tabel hasil kompetensi siswa sesuai dengan kriteria ketuntasan minimal berikut ini:

Tabel 10. Data Kompetensi Siswa Pra Siklus Berdasarkan KKM

No	Kategori	Frekuensi	Persentase
1	Tuntas	15	42%
2	Belum Tuntas	21	58%
Jumlah		36	100%

Berdasarkan data tabel distribusi frekuensi kompetensi siswa pada pra siklus, dari 36 siswa yang mengikuti pembelajaran mengoperasikan mesin jahit menggunakan model pembelajaran yang digunakan oleh guru menunjukkan bahwa siswa yang tuntas baru mencapai 42% atau 15 siswa dan siswa yang belum tuntas 58% atau 21 siswa. Hal ini menunjukkan

bahwa kompetensi siswa masih cukup rendah terlihat pada banyaknya siswa yang belum memenuhi kriteria ketuntasan minimal dan dilihat dari nilai rata-rata kelas baru mencapai 71,8 yang masih dibawah standar kriteria ketuntasan minimal yakni 75,0.

Kesimpulan sementara tersebut diperkuat dengan melakukan observasi lanjutan menggunakan lembar observasi pada aspek afektif mengenai motivasi dan keaktifan belajar. Adapun hasil observasi mengenai motivasi dan keaktifan belajar siswa pada materi mengoperasikan mesin jahit manual pada pra siklus diperoleh data sebagai berikut :

Tabel 11. Data Hasil Observasi Siswa pada Pra Siklus

Kriteria Pengamatan	YA	TIDAK	Jumlah Siswa
Motivasi Belajar	52%	48%	100%
	19	17	36
Keaktifan belajar	53%	47%	100%
	19	17	36

Berdasarkan data tersebut, dari 36 siswa yang mengikuti pembelajaran mengoperasikan mesin jahit manual menggunakan model pembelajaran yang diterapkan guru, terdapat 52% atau 19 siswa tergolong mempunyai motivasi belajar, sedangkan 48% atau sekitar 17 siswa tergolong tidak mempunyai motivasi belajar dan 53% atau sekitar 19 siswa tergolong aktif dalam pembelajaran sedangkan 47% siswa atau sekitar 17 siswa termasuk siswa tidak aktif dalam kegiatan pembelajaran.

Apabila dicermati lebih mendalam masih terdapat siswa yang mempunyai kompetensi dibawah rata-rata. Hal ini menunjukkan bahwa

motivasi maupun keaktifan belajar siswa masih rendah. Rendahnya motivasi dan keaktifan belajar siswa pada pembelajaran mengoperasikan mesin jahit manual ini pada akhirnya berakibat pada rendahnya kompetensi siswa. Berdasarkan studi dokumentasi dan diskusi yang dilakukan, pencapaian kompetensi siswa masih sangat beragam. Ada siswa yang mampu meraih nilai tinggi tetapi banyak siswa yang memperoleh nilai rendah. Dimana baru 42% siswa yang mampu mencapai kriteria ketuntasan minimal. Oleh karena itu peneliti berkolaborasi dengan guru sepakat untuk melakukan tindakan melalui model pembelajaran *Student Team Achievement Division* pada proses belajar mengajar untuk meningkatkan kompetensi pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya pada materi mengoperasikan mesin jahit manual.

### **3. Pelaksanaan Tindakan Kelas**

Penelitian ini dilaksanakan dengan cara mengikuti alur penelitian tindakan kelas. Langkah kerja dalam penelitian ini terdiri atas tahap perencanaan, pelaksanaan, observasi dan refleksi. Tahap pelaksanaan tindakan merupakan penerapan rancangan tindakan yang telah disusun berupa desain pembelajaran pada materi mengoperasikan mesin jahit manual dengan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* untuk meningkatkan kompetensi siswa. Adapun hal-hal yang akan diuraikan meliputi deskripsi tiap siklus dari hasil penelitian.

#### **a. Siklus Pertama**

Penelitian siklus pertama ini dilakukan dalam satu kali pertemuan yaitu pada hari Selasa 3 September 2012 selama 2 x 45 menit. Tahapan-tahapan yang dilakukan pada siklus pertama adalah sebagai berikut:

##### 1) Perencanaan

- a) Peneliti dan observer menyiapkan lembar instrumen sesuai dengan format dari peneliti yaitu menggunakan instrumen lembar penilaian unjuk kerja, lembar observasi dan dilengkapi dengan catatan lapangan untuk pengamatan terhadap proses belajar mengajar. Peneliti dan guru berkolaborasi merencanakan tindakan menggunakan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* pada proses belajar mengajar mengoperasikan mesin jahit manual.
- b) Mengkaji silabus Melaksanakan Pemeliharaan Kecil pada kompetensi pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya untuk mengetahui indikator yang harus tercapai.
- c) Menyusun perangkat pembelajaran, berupa skenario pembelajaran, Rencana Pelaksanaan Pembelajaran (RPP) serta menentukan materi pokok yang diajarkan dengan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* yaitu mengoperasikan mesin jahit manual. RPP disusun oleh peneliti dengan pertimbangan dari dosen dan guru yang

bersangkutan. RPP ini berguna sebagai pedoman guru dalam melaksanakan kegiatan pembelajaran di kelas.

- d) Membuat media pembelajaran sebagai alat bantu dalam menjelaskan materi mengoperasikan mesin jahit manual berupa *jobsheet*
- e) Menyusun dan mempersiapkan pedoman penilaian unjuk kerja siswa, lembar observasi siswa untuk mengetahui tingkat motivasi belajar maupun keaktifan belajar siswa mengoperasikan mesin jahit manual dan lembar pelaksanaan kegiatan pembelajaran dengan model *Student Team Achievement Division*.
- f) Merencanakan pelaksanaan tindakan melalui model pembelajaran *Student Team Achievement Division* pada penyampaian materi mengoperasikan mesin jahit manual untuk satu kali pertemuan dengan alokasi waktu 2 jam pelajaran @45 menit
- g) Membagi kelompok kecil yang terdiri dari 4 orang siswa disetiap kelompoknya.
- h) Memilih ketua kelompok dari kategori siswa berprestasi tinggi berdasarkan nilai awal (pra siklus) yang dicapai, anggota kelompok dibagi rata antara yang berprestasi sedang maupun siswa berprestasi rendah.

i) Menyiapkan bahan-bahan yang akan digunakan untuk praktik mengoperasikan mesin jahit manual dimana bahan utama berupa kain blacu yang disiapkan sesuai jumlah siswa dalam kelompok (9 kelompok dengan anggota masing-masing anggota kelompok 4 orang siswa). Untuk peralatan menjahit masing-masing siswa menyiapkan sendiri-sendiri.

## 2) Tindakan

Tindakan dilakukan berdasarkan rancangan yang telah disusun dalam rencana pelaksanaan pembelajaran melalui penerapan model pembelajaran *Student Team Achievement Division*.

Pada awal pembelajaran, siswa diarahkan pada situasi yang dapat mendukung pelaksanaan proses pembelajaran, dalam hal ini berdoa sebelum belajar, guru mengabsen kehadiran siswa, membagikan *jobsheet*, menyampaikan materi yang akan dipelajari dan melakukan apersepsi dengan mengaitkan dengan materi sebelumnya serta menyampaikan tujuan pembelajaran. Selain itu guru juga memberikan informasi tentang kegiatan pembelajaran yang akan dilaksanakan untuk memberikan gambaran kepada siswa tentang kegiatan pembelajaran yang akan dilaksanakan dan bertujuan agar siswa tidak mengalami kebingungan selama proses pembelajaran menggunakan model pembelajaran *Student Team Achievement Division*.

Setelah menyampaikan garis besar materi mengoperasikan mesin jahit manual, guru membagi siswa menjadi 9 kelompok dimana setiap kelompok terdiri dari 4 orang siswa berdasarkan prestasi. Setiap anggota kelompok mempunyai kemampuan yang heterogen, diharapkan dalam tiap kelompok terjadi kerjasama, tidak hanya saling menguasai ataupun perasaan saling pintar dan membelajarkan. Suksesnya kelompok menjadi tanggung jawab bersama. Kesembilan kelompok tersebut diberi nama kelompok A, kelompok B, kelompok C, kelompok D, kelompok E, kelompok F, kelompok G, kelompok H dan kelompok I. tiap kelompok dipilih 1 orang siswa yang memiliki prestasi tinggi sebagai ketua kelompoknya. Guru mendemonstrasikan langkah-langkah kerja menyiapkan mesin jahit mulai dari membersihkan mesin jahit, memasang jarum mesin, mengatur jarak setikan kemudian menjalankan mesin supaya berjalan stabil dan tidak maju mundur kepada ketua kelompok masing-masing tim agar ketua kelompok kemudian dapat membimbing anggotanya sesuai dengan apa yang diperintahkan oleh guru. Guru mengkondisikan siswa agar memposisikan diri untuk belajar mengoperasikan mesin jahit manual mulai dari menyiapkan mesin hingga mencoba menjalankan mesin jahit

Pembelajaran dilanjutkan dengan pembagian bahan praktik dan lembar tugas siswa yaitu melakukan ujicoba mesin jahit

menggunakan kertas tanpa benang dengan berbagai bentuk setikan yang telah ditentukan, antara lain setikan lurus, setikan melengkung, setikan menyudut hingga setikan melingkar. Kegiatan pembelajaran selanjutnya adalah praktik mengoperasikan mesin jahit dengan kerja kelompok dengan cara ketua kelompok mengajarkan tahap demi tahap kepada anggotanya dengan catatan jangan sampai ada anggotanya yang tertinggal atau keteteran. Apabila sampai ada anggota yang tertinggal satu langkah saja, diharapkan bisa saling membantu mempelajari materi topik tersebut hingga semua anggota dapat mempersiapkan diri untuk mengerjakan tugas individu.

Di akhir pembelajaran, guru meminta siswa mengumpulkan pekerjaannya untuk dievaluasi kemudian diberi skor penilaian individu yang dapat dilihat pada lampiran 3.14. Guru dan siswa secara bersama-sama menyimpulkan kegiatan pembelajaran yang sudah dilaksanakan, sekaligus guru memberikan pendalaman materi secara klasikal. Selain itu guru memberikan umpan balik berupa penghargaan kepada tim siswa yang memiliki skor tertinggi dan sudah dapat menyelesaikan pekerjaannya dengan baik. Kemudian guru memberikan tugas kepada siswa untuk mengutip berbagai bentuk setikan pada kain blacu yang telah dibagikan sesuai petunjuk pada lembar tugas siswa. Guru menutup pelajaran dengan mengucapkan salam.

### 3) Pengamatan

Pada tahap ini pengamatan dilakukan untuk mengetahui proses pembelajaran mengoperasikan mesin jahit manual dengan tindakan melalui model pembelajaran *Student Team Achievement Division*. Pengamatan dilakukan bersama-sama peneliti dan teman sejawat untuk mempermudah dalam pengamatan agar pengamatan lebih terfokus. Berdasarkan catatan lapangan siswa terlihat antusias dalam mengikuti pembelajaran karena ini merupakan hal baru yang sebelumnya belum pernah diterima oleh siswa, sebagian siswa termotivasi untuk menyimak penjelasan dari ketua kelompoknya tentang langkah menyiapkan mesin yang belum dipahami sehingga siswa tidak cepat putus asa, siswa saling berdiskusi dalam kelompok sehingga menumbuhkan keberanian berpendapat yang membuat siswa lebih aktif dalam kelas. Siswa banyak diberi kesempatan bertanya terkait materi yang belum jelas.

Hal ini sangat membantu guru dalam membimbing siswa, sehingga siswa paham dengan materi yang disajikan. Namun masih terdapat kekurangan pada pelaksanaan pembelajaran, yakni waktu yang kurang di kelola dengan baik sehingga melebihi batas waktu yang ditentukan, respon yang diberikan siswa masih kurang ketika guru memberikan kesempatan bertanya. Masih ada beberapa siswa yang belum bisa bekerja secara optimal dengan

temannya sebagai akibat dari pemilihan anggota kelompok yang ditentukan oleh guru bukan dari keinginan siswa. Guru bersikap kurang tegas kepada siswa selama proses pembelajaran sehingga siswa seandainya sendiri. Pencapaian kompetensi pada siklus pertama belum optimal karena masih ada beberapa siswa yang belum memenuhi standart KKM. Selain itu setting kelas yang berkaitan dengan tata letak mesin jahit yang digunakan oleh satu kelompok tersebut saling berjauhan sehingga siswa cenderung berjalan kesana kemari saat proses pembelajaran berlangsung. Hal tersebut sangat memakan waktu, sehingga diperlukan evaluasi agar pelaksanaan pembelajaran dapat efektif dan efisien.

Hasil pengamatan melalui lembar observasi berdasarkan indikator motivasi belajar dan keaktifan belajar siswa untuk mengetahui sikap siswa selama pembelajaran berlangsung dapat dilihat pada table berikut :

Tabel 12. Data Hasil Observasi Siswa pada Siklus Pertama

Kriteria Pengamatan	YA	TIDAK	Jumlah Siswa
Motivasi Belajar	67.7%	32.3%	100%
	24	12	36
Keaktifan belajar	65.3%	34.7%	100%
	24	12	36

Berdasarkan data tersebut, siswa yang menunjukkan sikap mempunyai motivasi belajar 24 siswa atau 67.7%, sedangkan siswa yang menunjukkan sikap tidak mempunyai motivasi belajar 12 siswa atau 32.3%. Siswa yang menunjukkan sikap aktif dalam

pembelajaran 24 siswa atau 65.3%, sedangkan siswa yang menunjukkan sikap tidak aktif dalam kegiatan pembelajaran 12 siswa atau 34.7%. Hasil penilaian yang diperoleh siswa pada masing-masing aspek motivasi dan keaktifan belajar dapat dilihat pada lampiran 3.7.

Hasil penilaian unjuk kerja pada siklus pertama nilai rata-rata kompetensi siswa meningkat 6.18% dari nilai rata-rata pra siklus yang sebelumnya hanya 71,8 menjadi 76,1. Kompetensi siswa pada siklus pertama dari 36 siswa menunjukkan nilai rata-rata (*Mean*) yang dicapai adalah 76,1, dengan nilai tengah (*Median*) yaitu 76, dan nilai yang sering muncul (*Mode*) adalah 76 dapat dilihat pada lampiran 3.11. Berdasarkan nilai yang disajikan, kompetensi siswa siklus pertama dari 36 siswa dapat dikategorikan pada tabel kompetensi siswa sesuai dengan kriteria ketuntasan minimal berikut ini:

Tabel 13. Data Kompetensi Siswa Siklus I Berdasarkan KKM

No	Kategori	Frekuensi	Persentase
1	Tuntas	26	72 %
2	Belum Tuntas	10	28 %
Jumlah		36	100 %

Pengamatan terhadap kompetensi siswa pada siklus pertama dengan tindakan melalui model pembelajaran *Student Team Achievement Division* yang diterapkan guru pada pembelajaran

mengoperasikan mesin jait manual dapat meningkatkan kompetensi siswa, hal ini ditunjukkan pada sajian data pada tabel 13 bahwa 72% atau 26 siswa sudah memenuhi kriteria ketuntasan minimal. Peningkatan yang terjadi pada siklus pertama menunjukkan bahwa sebagian besar siswa dapat memahami materi yang disampaikan melalui model pembelajaran *Student Team Achievement Division*. Namun masih ada sebagian siswa yang belum menunjukkan hal tersebut, 10 siswa masih mendapat nilai dibawah KKM. Hal ini disebabkan karena dari siswa itu sendiri merasa dirinya memiliki tingkat pemahaman lebih rendah dibanding siswa yang lain, sehingga guru harus melakukan perbaikan agar semua siswa dapat memahami materi yang disampaikan oleh guru.

#### 4) Refleksi

Sesuai dengan pengamatan yang dilakukan maka refleksi kompetensi siklus pertama dengan tindakan melalui model pembelajaran *Student Team Achievement Division* yang diterapkan guru pada materi mengoperasikan mesin jahit manual belum mengalami peningkatan sesuai yang diharapkan, terlihat pada 10 siswa memperoleh kompetensi dibawah kriteria ketuntasan minimal.

Refleksi dilakukan dengan mengkaji hasil observasi serta permasalahan yang dihadapi selama tindakan yang berlangsung

pada siklus pertama, diperoleh data bahwa siswa antusias dan memiliki semangat bekerjasama dalam mengikuti pembelajaran ini walaupun masih belum bisa langsung paham dengan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* ini. Ada beberapa kelemahan yang dihadapi pada siklus pertama ini antara lain :

- a) Waktu yang kurang di kelola dengan baik sehingga melebihi batas waktu yang ditentukan.
- b) Respon siswa untuk aktif masih kurang ketika guru memberikan kesempatan bertanya
- c) Siswa belum bisa bekerja secara optimal dengan temannya sebagai akibat dari pembelajaran kelompok yang ditentukan oleh guru bukan dari keinginan siswa
- d) Guru bersikap kurang tegas kepada siswa selama proses pembelajaran sehingga siswa seenaknya sendiri
- e) Pencapaian kompetensi belum sesuai dengan yang diharapkan yaitu 75% siswa memenuhi standart KKM
- f) Setting kelas terutama tata letak mesin jahit dalam kelompok saling berjauhan sehingga siswa sering berjalan kesana-kemari menghampiri anggota kelompoknya.

Upaya perbaikan tindakan perlu dilakukan untuk mengatasi permasalahan-permasalahan pada siklus I agar tidak terjadi pada siklus II. Rencana perbaikan yang dilakukan antara lain:

- a) Guru mengingatkan siswa agar dapat memanfaatkan waktu dengan baik.
- b) Guru mencoba membuat suasana lebih akrab dan komunikatif serta memberikan motivasi dengan intensitas yang lebih tinggi kepada siswa sehingga merasa nyaman dalam pembelajaran. Tujuannya adalah membuat siswa berani untuk mengajukan pertanyaan atau mengemukakan pendapatnya
- c) Guru lebih mengingatkan lagi tentang pentingnya kerjasama dalam kelompok, karena keberhasilan individu ditentukan oleh keberhasilan kelompok. Dan mengemukakan bahwa pembagian kelompok kooperatif disini dibagi secara heterogen dan diharapkan siswa dapat bersosialisasi kepada semua teman.
- d) Guru lebih bersikap lebih tegas kepada siswa sehingga siswa tidak seenaknya dalam pembelajaran
- e) Guru mengkaji lebih dalam lagi mengenai materi mengoperasikan mesin jahit manual hingga siswa benar-benar paham dengan materi yang disampaikan agar pencapaian kompetensi dapat ditingkatkan sesuai dengan yang diharapkan.
- f) Merubah tata letak mesin jahit sesuai kelompok masing-masing agar saling berdekatan sehingga memudahkan siswa pada saat berdiskusi kelompok.

Hasil analisis terhadap kompetensi siswa dalam pembelajaran mengoperasikan mesin jahit manual menunjukkan bahwa pada siklus I belum mencapai kriteria keberhasilan tindakan yang telah ditentukan. Tindakan siklus II dilaksanakan untuk mencapai kriteria keberhasilan tindakan yang telah ditentukan, dengan perbaikan sesuai yang dikemukakan pada refleksi tindakan siklus I. Model pembelajaran *Student Team Achievement Division* dengan perbaikan sesuai yang dikemukakan pada refleksi tindakan siklus I.

#### **b. Siklus Kedua**

Penelitian siklus kedua ini dilakukan dalam satu kali pertemuan yaitu pada hari Jumat 11 November 2011 selama 2 x 45 menit. Tahapan-tahapan yang dilakukan pada siklus kedua adalah sebagai berikut:

##### 1) Perencanaan

Sesuai hasil refleksi pada siklus I, menunjukkan adanya beberapa kelemahan, sehingga perlu dilakukan perbaikan pada siklus II. Perencanaan perbaikan tindakan untuk siklus II yaitu :

- a) Guru mengingatkan siswa agar dapat memanfaatkan waktu dengan baik.
- b) Guru mencoba membuat suasana lebih akrab dan komunikatif serta memberikan motivasi dengan intensitas yang lebih tinggi kepada siswa sehingga merasa nyaman dalam

- pembelajaran. Tujuannya adalah membuat siswa berani untuk mengajukan pertanyaan atau mengemukakan pendapatnya
- c) Guru lebih mengingatkan lagi tentang pentingnya kerjasama dalam kelompok, karena keberhasilan individu ditentukan oleh keberhasilan kelompok. Dan mengemukakan bahwa pembagian kelompok kooperatif disini dibagi secara heterogen dan diharapkan siswa dapat bersosialisasi kepada semua teman.
  - d) Guru lebih bersikap lebih tegas kepada siswa sehingga siswa tidak seenaknya dalam pembelajaran
  - e) Guru menyampaikan lebih dalam lagi mengenai materi mengoperasikan mesin jahit manual hingga siswa benar-benar paham dengan materi yang disampaikan agar pencapaian kompetensi dapat ditingkatkan sesuai dengan yang diharapkan.
  - f) Merubah tata letak mesin jahit sesuai kelompok masing-masing agar saling berdekatan sehingga memudahkan siswa pada saat berdiskusi kelompok.
  - g) Menyusun perangkat pembelajaran, berupa skenario pembelajaran dan Rencana Pelaksanaan Pembelajaran (RPP). RPP disusun oleh peneliti dengan pertimbangan dari dosen dan guru yang bersangkutan. RPP ini berguna sebagai

pedoman guru dalam melaksanakan kegiatan pembelajaran di kelas. RPP secara lengkap disajikan dalam lampiran.

- h) Menyiapkan media pembelajaran berupa *jobsheet*. *Jobsheet* digunakan untuk menjelaskan materi mengoperasikan mesin jahit manual yang berisi langkah kerja menyiapkan mesin jahit hingga langkah menjahit pada kain.
- i) Menyusun dan mempersiapkan pedoman penilaian unjuk kerja siswa, lembar observasi siswa untuk mengetahui tingkat motivasi belajar maupun keaktifan belajar siswa mengoperasikan mesin jahit manual dan lembar pelaksanaan kegiatan pembelajaran dengan model *Student Team Achievement Division*.
- j) Merumuskan langkah-langkah pembelajaran yang terdiri dari kegiatan awal dengan mempersiapkan kondisi kelas agar siap untuk melakukan kegiatan belajar mengajar dimulai dengan berdoa, kemudian guru memberikan penjelasan singkat tentang materi yang akan disampaikan, tujuan pembelajaran sampai pada penilaian yang dilakukan. Kegiatan inti yang menekankan pada peningkatan kompetensi, yaitu guru menggunakan model pembelajaran *Student Team Achievement Division*, memberikan motivasi serta mengajak siswa untuk aktif dalam diskusi kelompok, membimbing siswa dalam mengoperasikan mesin jahit sampai pada

mengecek hasil jadi berbagai bentuk setikan menggunakan benang pada kain. Kegiatan selanjutnya adalah kegiatan menutup pelajaran, yaitu pengumpulan tugas serta menyampaikan informasi untuk pembelajaran selanjutnya dan di tutup dengan doa.

- k) Menyiapkan bahan-bahan yang akan digunakan untuk praktik mengoperasikan mesin jahit manual dimana bahan utama berupa kain blacu yang disiapkan sesuai jumlah siswa dalam kelompok (9 kelompok dengan anggota masing-masing anggota kelompok 4 orang siswa)

## 2) Tindakan

Tindakan yang diterapkan pada siklus II ini, pada dasarnya sama seperti halnya pada siklus I yaitu menggunakan model pembelajaran *Student Team Achievement Division*. Hal yang membedakan pada siklus II ini adalah upaya perbaikan pada proses pembelajaran seperti yang telah dituliskan pada tahap perencanaan siklus II.

Pada awal pembelajaran, siswa diarahkan pada situasi yang dapat mendukung pelaksanaan proses pembelajaran, dalam hal ini berdoa sebelum belajar, guru mengabsen kehadiran siswa, menyampaikan materi yang akan dipelajari dan melakukan apersepsi dengan mengaitkan dengan materi sebelumnya serta menyampaikan tujuan pembelajaran. Selain itu guru memotivasi

siswa agar siap dan serius dalam mengikuti pelajaran dengan memberikan evaluasi terhadap kelebihan dan kekurangan tugas pertemuan sebelumnya. Guru juga memberikan informasi tentang kegiatan pembelajaran yang akan dilaksanakan untuk memberikan gambaran kepada siswa tentang kegiatan pembelajaran yang akan dilaksanakan menggunakan model pembelajaran *Student Team Achievement Division*.

Setelah menyampaikan garis besar materi mengoperasikan mesin jahit manual, guru membagi siswa menjadi 9 kelompok dimana setiap kelompok terdiri dari 4 orang siswa berdasarkan prestasi. Setiap anggota kelompok mempunyai kemampuan yang heterogen, diharapkan dalam tiap kelompok terjadi kerjasama, tidak hanya saling menguasai ataupun perasan saling pintar dan membelajarkan. Suksesnya kelompok menjadi tanggung jawab bersama. Kesembilan kelompok tersebut diberi nama kelompok A, kelompok B, kelompok C, kelompok D, kelompok E, kelompok F, kelompok G, kelompok H dan kelompok I. tiap kelompok dipilih 1 orang siswa yang memiliki prestasi tinggi sebagai ketua kelompoknya. Guru mendemonstrasikan langkah-langkah kerja menyiapkan mesin jahit mulai dari membersihkan mesin jahit, memasang jarum mesin, memasang benang pada kumaran, memasukkan kumaran kedalam sekoci kemudian memasukkannya kedalam rumah skoci, memasang alur benang

atas, menaikkan benang bawah, mengatur jarak setikan hingga melakukan uji coba mesin jahit pada kain pencoba kepada ketua kelompok masing-masing tim agar ketua kelompok kemudian dapat membimbing anggotanya sesuai dengan apa yang diperintahkan oleh guru. Guru mengkondisikan siswa agar memposisikan diri untuk belajar mengoperasikan mesin jahit manual mulai dari menyiapkan mesin hingga melakukan uji coba mesin pada bahan.

Pembelajaran dilanjutkan dengan praktik mengoperasikan mesin jahit dengan kerja kelompok dengan cara ketua kelompok mengajarkan tahap demi tahap yang telah diajarkan oleh guru kepada anggotanya dengan catatan jangan sampai ada anggotanya yang tertinggal atau keteteran. Apabila sampai ada anggota yang tertinggal satu langkah saja, diharapkan bisa saling membantu mempelajari materi topik tersebut hingga semua anggota dapat mempersiapkan diri untuk mengerjakan tugas individu. Tugas individu yang diberikan adalah menjahit pada kain yang telah diberi motif berbagai bentuk setikan yang telah ditentukan, antara lain setikan lurus, setikan melengkung, setikan menyudut dan setikan melingkar. Pada tahap ini guru lebih melakukan interaksi dengan siswa, memberikan perhatian dan bimbingan langsung kepada siswa. Guru lebih mengingatkan lagi tentang pentingnya kerjasama dalam kelompok, karena keberhasilan individu

ditentukan oleh keberhasilan kelompok yang tujuannya agar siswa lebih meningkatkan kerjasama dalam kelompok. Selain itu guru bersikap lebih tegas kepada siswa, sehingga siswa tidak seenaknya dalam pembelajaran dan memberikan umpan balik (sanjungan) kepada siswa yang sudah bersungguh-sungguh dan dapat menyelesaikan tugas dengan baik, sebagai penambah motivasi dan dorongan bagi siswa-siswa yang lain.

Di akhir pembelajaran, guru meminta siswa mengumpulkan pekerjaannya untuk dievaluasi dan diberi skor penilaian individu yang dapat dilihat pada lampiran 3.15. Kemudian guru dan siswa secara bersama-sama menyimpulkan kegiatan pembelajaran yang sudah dilaksanakan. Selain itu guru memberikan umpan balik berupa penghargaan kepada tim siswa yang memiliki skor tertinggi dan sudah dapat menyelesaikan pekerjaannya dengan baik. Selanjutnya guru menutup pelajaran dengan mengucapkan salam

### 3) Pengamatan

Pada tahap ini pengamatan dilakukan untuk mengetahui proses pembelajaran pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya pada materi mengoperasikan mesin jahit manual dengan tindakan melalui model *Student Team Achievement Division*. Pengamatan dilakukan bersama-sama peneliti dan teman sejawat untuk mempermudah dalam pengamatan agar

pengamatan lebih terfokus. Berdasarkan catatan lapangan pada proses pembelajaran siklus kedua terdapat peningkatan dari siklus pertama. Sebelum siswa memulai pelajaran, mereka sudah mempersiapkan mesin jahit yang akan digunakan sesuai dengan kelompoknya, sehingga tata letak mesin jahit mereka saling berdekatan untuk mempermudah siswa pada saat berdiskusi kelompok. Siswa yang terlibat aktif dan termotivasi dalam pembelajaran juga bertambah sehingga proses pembelajaran menjadi lebih efektif.

Hasil pengamatan melalui lembar observasi berdasarkan indikator motivasi belajar dan keaktifan belajar siswa untuk mengetahui sikap siswa selama pembelajaran berlangsung dapat dilihat pada tabel berikut :

Tabel 14. Data Hasil Observasi Siswa pada Siklus Kedua

Kriteria Pengamatan	YA	TIDAK	Jumlah Siswa
Motivasi Belajar	89.2%	10.8%	100%
	32	4	36
Keaktifan belajar	88.2%	11.8%	100%
	32	4	36

Berdasarkan data tersebut, siswa yang menunjukkan sikap mempunyai motivasi belajar 32 siswa atau 89.2%, sedangkan siswa yang menunjukkan sikap tidak mempunyai motivasi belajar hanya 4 siswa atau 10.8%. Siswa yang menunjukkan sikap aktif dalam pembelajaran 32 siswa atau 88.2% siswa, sedangkan siswa

yang menunjukkan sikap tidak aktif dalam pembelajaran hanya 4 siswa atau 11.8%.

Penjelasan data diatas merupakan data deskriptif yang diperoleh melalui lembar observasi dan catatan lapangan. Data diperoleh berdasarkan ranah afektif yang dilihat dari perilaku siswa selama proses pembelajaran berlangsung dengan menggunakan lembar observasi berdasarkan motivasi belajar dan keaktifan belajar siswa. Hasil penilaian untuk masing-masing siswa dapat dilihat pada lampiran 3.8.

Hasil penilaian yang dicapai pada lembar unjuk kerja nilai rata-rata kelas meningkat 7,14% dari 76,1 menjadi 81,3. Berdasarkan nilai rata-rata tersebut, kompetensi siswa pada siklus kedua dari 36 siswa menunjukkan nilai rata-rata (*Mean*) yang dicapai adalah 81.3 , dengan nilai tengah (*Median*) yaitu 83, dan nilai yang sering muncul (*Mode*) adalah 84 dapat dilihat pada lampiran 3.12. Berdasarkan nilai yang disajikan, kompetensi siswa pada pra siklus dari 36 siswa dapat dikategorikan pada tabel kompetensi siswa sesuai dengan kriteria ketuntasan minimal berikut ini:

Tabel 15. Data Kompetensi Siswa Siklus II Berdasarkan KKM

No	Kategori	Frekuensi	Persentase
1	Tuntas	36	100%
2	Belum Tuntas	0	0%
Jumlah		36	100 %

Berdasarkan data pada tabel distribusi frekuensi kompetensi siswa pada siklus kedua, dari 36 siswa yang mengikuti kegiatan belajar mengoperasikan mesin jahit manual melalui model pembelajaran *Student Team Achievement Division* kelas X Busana Butik 2 dapat meningkatkan kompetensi siswa sesuai yang diharapkan, dimana seluruh siswa yang berjumlah 36 orang atau 100% telah mencapai kriteria ketuntasan minimal dan kompetensi mengalami peningkatan yang sangat baik ditunjukkan juga dengan nilai rata-rata kelas yang meningkat sebesar 7,14%, dimana pada siklus pertama nilai rata-rata yang diperoleh 76,1 dan siklus kedua meningkat menjadi 81,3.

#### 4) Refleksi

Sesuai dengan pengamatan yang dilakukan maka refleksi pada kompetensi siswa pada siklus kedua adalah sebagai berikut:

1. Dengan tindakan melalui model pembelajaran *Student Team Achievement Division*, para siswa belajar mandiri untuk berdiskusi dan menyelesaikan masalah masing-masing anggota kelompok mengenai materi yang belum dipahami. Dengan demikian waktu guru bisa lebih efektif dengan lebih memberikan perhatian, bimbingan, arahan, dan mengadakan pendekatan secara langsung kepada siswa yang masih mengalami kesulitan dalam pembelajaran materi mengoperasikan mesin jahit manual.

2. Dengan melakukan perbaikan pada tindakan melalui model pembelajaran *Student Team Achievement Division* mulai dari siklus pertama sampai siklus kedua, dapat meningkatkan kompetensi pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya pada materi mengoperasikan mesin jahit manual.

Dari hasil refleksi di atas, peneliti bersama teman sejawat dan guru menyimpulkan bahwa pembelajaran melalui model *Student Team Achievement Division* pada materi mengoperasikan mesin jahit manual dapat meningkatkan kompetensi siswa.

Dengan adanya peningkatan kompetensi pada siklus kedua, sesuai dengan kriteria keberhasilan tindakan yang ingin dicapai yaitu, perubahan pengetahuan, sikap dan perilaku siswa setelah menyelesaikan pengalaman belajarnya. Kualitas dan kuantitas penguasaan kompetensi dasar oleh siswa. Jumlah siswa yang dapat mencapai kompetensi dasar minimal 75% dari jumlah instruksional yang harus dicapai. Dengan pencapaian kompetensi lebih baik dari yang sebelumnya dan ditunjukkan pada kompetensi bahwa 100% siswa sudah memenuhi kriteria ketuntasan minimal maka penelitian tindakan kelas ini tidak dilanjutkan pada siklus berikutnya, dan penelitian ini telah dianggap berhasil.

## **B. Pembahasan Hasil Penelitian**

### **1. Proses Pelaksanaan Pembelajaran Menggunakan Model Pembelajaran *Student Team Achievement Division* untuk Meningkatkan Kompetensi Pengoperasian Mesin Jahit dan Pengujian Kinerjanya pada Siswa Kelas X Busana Butik 2 di SMK N 4 Yogyakarta**

Penelitian tindakan kelas dalam pembelajaran mengoperasikan mesin jahit dan menguji kinerjanya ini bertujuan untuk meningkatkan kompetensi mengoperasikan mesin jahit manual siswa kelas X Busana Butik 2 yang sebelumnya masih cukup rendah. Berdasarkan hasil data tersebut peneliti yang berkolaborasi dengan teman sejawat dan guru melaksanakan pemeliharaan kecil di SMK N 4 Yogyakarta merencanakan tindakan melalui model pembelajaran *Student Team Achievement Division*.

Model pembelajaran *Student Team Achievement Division* adalah pembelajaran yang menekankan kepada proses keterlibatan siswa secara penuh untuk belajar dan bekerja dalam kelompok-kelompok kecil sehingga dapat memahami materi yang dipelajari, sehingga guru dapat efektif melakukan pembelajaran di kelas. Model pembelajaran *Student Team Achievement Division* ini telah divalidasi oleh ahli (*judgment expert*) untuk diterapkan pada pembelajaran mengoperasikan mesin jahit dan menguji kinerjanya pada materi mengoperasikan mesin jahit manual di SMK Negeri 4 Yogyakarta.

Berdasarkan deskripsi hasil penelitian yang telah diuraikan sebelumnya, dapat diketahui bahwa guru dapat melaksanakan langkah-langkah pembelajaran dengan baik. Pembelajaran diawali guru dengan

menyampaikan tujuan pembelajaran, memotivasi siswa dan melakukan apersepsi. Menurut Depdiknas (2002: 14) pemberian apersepsi merupakan upaya yang dilakukan guru untuk memotivasi siswa agar berperan penuh selama proses kegiatan pembelajaran dan untuk membangkitkan perhatian siswa terhadap materi yang dipelajari. Apersepsi dilakukan guru dengan mengaitkan materi yang akan dipelajari dengan materi yang telah dipelajari sebelumnya. Hal ini bertujuan agar siswa termotivasi dan dapat berperan penuh dalam pembelajaran karena siswa telah memiliki gambaran terhadap materi yang akan dipelajari sehingga materi yang dipelajari menjadi relevan bagi siswa.

Setelah menyampaikan tujuan pembelajaran, memotivasi siswa, melakukan apersepsi, adapun tahapan selanjutnya dalam pelaksanaan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* ini adalah :

a. Tahap Penyajian Materi

Pada tahap ini guru membagikan *jobsheet* kepada siswa sebagai acuan langkah-langkah mengoperasikan mesin jahit manual, kemudian guru menyampaikan materi yang akan dipelajari siswa dalam kegiatan pembelajaran yang menggunakan model pembelajaran *Student Team Achievement Division*. Guru menyampaikan secara singkat tentang pelaksanaan pembelajaran dengan model *Student Team Achievement Division*, yang bertujuan agar siswa tidak mengalami kebingungan selama proses pembelajaran.

b. Tahap Kerja Kelompok

Pada tahap ini guru membentuk 9 kelompok belajar yang setiap kelompok beranggotakan 4 orang secara heterogen (menurut prestasi). Setiap anggota kelompok mempunyai kemampuan yang heterogen, diharapkan dalam tiap kelompok terjadi kerjasama, tidak hanya saling menguasai ataupun perasaan saling pintar dan membelajarkan. Dalam setiap kelompok dipilih 1 orang sebagai ketua kelompok yang diambil dari nilai prestasi tertinggi dalam kelompok tersebut. Guru menyampaikan materi secara demonstrasi kepada siswa yang terpilih menjadi ketua kelompok, kemudian apa yang didapat oleh ketua kelompok segera diajarkan pada semua anggotanya langkah demi langkah secara bersama-sama jangan sampai ada salah satu anggotanya yang keteteran. Apabila ada anggota yang mengalami kesulitan, tanyakan kepada teman atau guru karena keberhasilan individu ditentukan oleh keberhasilan kelompok. Guru selalu mengingatkan siswa agar setiap kelompok menggunakan keterampilan kooperatif, hal ini bertujuan agar siswa lebih meningkatkan kerjasama dalam kelompok. Siswa saling bertukar informasi tentang pembelajaran yang belum dipahami, sehingga siswa siap menyelesaikan tugas yang diberikan dengan baik.

c. Tahap Tes Individu

Pada tahap ini siswa dituntut untuk bekerja secara mandiri tanpa bantuan dari anggota kelompoknya.

d. Tahap penghitungan skor pengembangan individu

Setelah melalui tahap tes individu, dilakukan penghitungan skor pengembangan individu yang didapat dari peningkatan poin dari skor awal yang diperoleh.

e. Tahap Pemberian Penghargaan Kelompok

Pada akhir pembelajaran guru dan siswa bersama-sama menyimpulkan kegiatan pembelajaran yang sudah dilaksanakan. Sekaligus guru memberikan pendalaman materi secara klasikal. Guru meminta siswa mengumpulkan pekerjaannya untuk di evaluasi. Kemudian guru memberikan umpan balik dan memberikan penghargaan kepada kelompok siswa yang sudah bersungguh sungguh dan sudah dapat menyelesaikan pekerjaannya dengan baik. Pembelajaran ditutup dengan mengucapkan salam.

Pada siklus I, pelaksanaan pembelajaran mengoperasikan mesin jahit manual dengan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* terdapat beberapa hambatan yang terjadi yaitu siswa belum terbiasa dengan pelaksanaan model pembelajaran *Student Team Achievement Division*, sehingga kurang memanfaatkan waktu secara efektif. Respon yang diberikan siswa masih kurang ketika guru memberikan kesempatan bertanya, semua tim belum bisa bekerja secara optimal (berdiskusi) dengan temannya sebagai akibat dari pembelajaran kelompok yang ditentukan oleh guru bukan dari keinginan siswa sehingga tim kurang kompak, guru bersikap kurang tegas kepada siswa selama proses pembelajaran sehingga

siswa seenaknya sendiri, pencapaian kompetensi belum sesuai dengan yang diharapkan serta setting kelas yang kurang mendukung berakibat pada cara kerja tim yang kurang maksimal. Sehingga upaya perbaikan tindakan perlu dilakukan untuk mengatasi permasalahan-permasalahan pada siklus I agar tidak terjadi pada siklus II. Rencana perbaikan yang dilakukan antara lain :

- a. Guru mengingatkan siswa agar dapat memanfaatkan waktu dengan baik.
- b. Guru mencoba membuat suasana lebih akrab dan komunikatif serta memberikan motivasi dengan intensitas yang lebih tinggi kepada siswa sehingga merasa nyaman dalam pembelajaran. Tujuannya adalah membuat siswa berani untuk mengajukan pertanyaan atau mengemukakan pendapatnya
- c. Guru lebih mengingatkan lagi tentang pentingnya kerjasama dalam kelompok, karena keberhasilan individu ditentukan oleh keberhasilan kelompok. Dan mengemukakan bahwa pembagian kelompok kooperatif disini dibagi secara heterogen dan diharapkan siswa dapat bersosialisasi kepada semua teman.
- d. Guru lebih bersikap lebih tegas kepada siswa sehingga siswa tidak seenaknya dalam pembelajaran
- e. Guru menyampaikan lebih dalam lagi mengenai materi mengoperasikan mesin jahit manual hingga siswa benar-benar paham dengan materi

yang disampaikan agar pencapaian kompetensi dapat ditingkatkan sesuai dengan yang diharapkan.

- f. Merubah tata letak mesin jahit sesuai kelompok masing-masing agar saling berdekatan sehingga memudahkan siswa pada saat berdiskusi kelompok.

Pada siklus II dengan tindakan penerapan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* yang telah melalui upaya perbaikan sudah terlaksana dengan baik. Siswa lebih terbiasa dengan pembelajaran *Student Team Achievement Division*. Siswa sudah lebih mengerti apa yang harus dilakukan untuk mendapatkan hasil yang baik dalam pembelajaran. Masing-masing siswa sudah mempersiapkan dengan baik untuk saling mengajarkan materi maupun bertukar informasi kepada siswa lain. Setiap siswa menjadi lebih termotivasi untuk belajar dan aktif dalam pembelajaran menjahit. Guru mencoba membuat suasana menjadi lebih akrab dan komunikatif serta memberikan motivasi dengan intensitas yang lebih tinggi kepada siswa sehingga siswa merasa nyaman dalam pembelajaran. Guru lebih melakukan interaksi dengan siswa, memberikan perhatian dan bimbingan langsung kepada siswa sehingga siswa lebih berani mengungkapkan pendapatnya atau mengajukan pertanyaan kepada guru. Guru lebih mengingatkan lagi tentang pentingnya kerjasama dalam kelompok, karena keberhasilan individu ditentukan oleh keberhasilan kelompok tujuannya agar siswa lebih meningkatkan kerjasama dalam kelompok sehingga membuat siswa meningkatkan kerjasama dalam

kelompoknya. Guru juga bersikap lebih tegas kepada siswa sehingga siswa tidak seandainya dalam pembelajaran. Sehingga berdampak pada peningkatan kompetensi siswa dalam mengoperasikan mesin jahit manual.

**2. Peningkatan motivasi belajar siswa kelas X Busana Butik 2 dalam pembelajaran menggunakan model *Student Team Achievement Division***

Hasil penelitian menunjukkan adanya peningkatan motivasi belajar praktik mengoperasikan mesin jahit manual. Peningkatan motivasi belajar siswa pada praktik mengoperasikan mesin jahit manual dapat dilihat melalui hasil penelitian mulai pra siklus, siklus I dan siklus II. Pada pembelajaran *Student Team Achievement Division*, siswa dituntut untuk mengajarkan sesuatu kepada siswa lain, sehingga ada tanggung jawab bagi setiap siswa untuk mengajarkan sesuatu kepada siswa lain. Adanya tanggung jawab kepada masing-masing siswa untuk mengajarkan sesuatu kepada siswa lain telah meningkatkan dorongan kebutuhan siswa untuk belajar. Siswa menjadi termotivasi untuk belajar dengan sungguh-sungguh. Setiap siswa harus mengajarkan sesuatu sebaik mungkin kepada siswa lain agar masing-masing siswa dalam anggota kelompok dapat memahami apa yang diajarkan, sehingga dapat mengerjakan tugas yang diberikan. Adanya tuntutan tersebut telah meningkatkan keinginan siswa untuk belajar.

Berdasarkan hasil penelitian terhadap motivasi belajar siswa, diperoleh peningkatan motivasi belajar siswa dari pra siklus hingga siklus II sebesar 37%.

**3. Peningkatan keaktifan belajar siswa kelas X Busana Butik 2 dalam pembelajaran menggunakan model *Student Team Achievement Division***

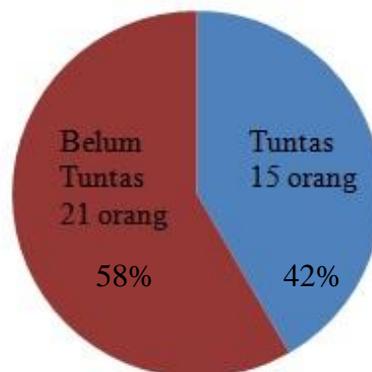
Hasil penelitian menunjukkan adanya peningkatan keaktifan belajar praktik mengoperasikan mesin jahit manual. Peningkatan keaktifan belajar siswa pada praktik mengoperasikan mesin jahit manual dapat dilihat melalui hasil penelitian mulai pra siklus, siklus I dan siklus II. Keaktifan belajar siswa meningkat dengan diterapkannya model pembelajaran *Student Team Achievement Division*, karena pembelajaran yang terpusat pada siswa ini menyebabkan siswa merasa memiliki kegiatan pembelajaran tersebut karena siswa diikutsertakan secara aktif dalam pelaksanaan kegiatan pembelajaran. Selain itu pada pembelajaran *Student Team Achievement Division*, siswa dituntut untuk mengajarkan sesuatu kepada siswa lain, sehingga ada tanggung jawab bagi setiap siswa untuk mengajarkan sesuatu kepada siswa lain. Adanya tanggung jawab kepada masing-masing siswa untuk mengajarkan sesuatu kepada siswa lain telah meningkatkan dorongan kebutuhan siswa untuk belajar. Penerapan pembelajaran *Student Team Achievement Division* melibatkan siswa berperan aktif dan dapat mengatasi kebosanan siswa terhadap metode pembelajaran yang biasa digunakan oleh guru, sehingga timbul kesenangan dari diri siswa pada saat kegiatan pembelajaran. Berdasarkan hasil penelitian terhadap keaktifan belajar siswa, diperoleh peningkatan keaktifan belajar siswa dari pra siklus hingga siklus II sebesar 35%.

**4. Peningkatan Kompetensi Pengoperasian Mesin Jahit dan Pengujian Kinerjanya dengan Model Pembelajaran *Student Team Achievement Division* pada siswa kelas X Busana Butik 2 di SMK N 4 Yogyakarta**

**a) Pra Siklus**

Data kompetensi diperoleh berdasarkan ranah psikomotor dilihat berdasarkan nilai yang diperoleh siswa melalui penilaian unjuk kerja. penghitungan penilaian dapat dilihat pada lampiran yang kemudian dihasilkan nilai rata-rata kompetensi siswa pra siklus adalah 71,8.

Berdasarkan kriteria ketuntasan minimal yang telah ditetapkan, data tersebut menunjukkan dari 36 siswa yang mengikuti pembelajaran mengoperasikan mesin jahit manual menggunakan model pembelajaran yang digunakan oleh guru menunjukkan bahwa siswa yang tuntas berjumlah 15 orang dan siswa yang belum tuntas berjumlah 21 orang. Hal ini menunjukkan bahwa kompetensi siswa masih rendah terlihat pada nilai rata-rata kelas hanya 71,8 dan masih di bawah standart KKM yaitu 75. Pencapaian kriteria ketuntasan minimal pada pra siklus dapat dilihat pada gambar grafik berikut ini :

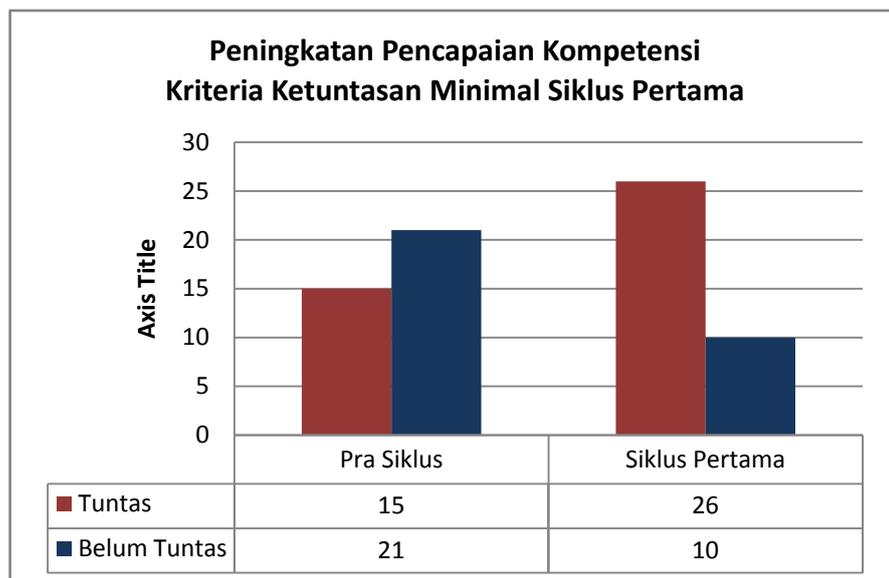


Gambar 13. Pencapaian Kompetensi Kriteria Ketuntasan Minimal Pra Siklus

## **b) Siklus Pertama**

Kompetensi pada siklus pertama setelah dikenai tindakan dengan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* mengalami peningkatan. Nilai rata-rata pada kompetensi pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya materi mengoperasikan mesin jahit manual pada siklus pertama dengan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* mengalami peningkatan sebesar 6,18% dari nilai rata-rata pada pra siklus 71,8 meningkat menjadi 76,1.

Pengamatan terhadap kompetensi siswa pada siklus pertama dengan tindakan dengan penggunaan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* yang digunakan guru pada pembelajaran mengoperasikan mesin jahit manual dapat meningkatkan kompetensi siswa, hal ini ditunjukkan bahwa 72% siswa atau 26 siswa sudah memenuhi kriteria ketuntasan minimal dan 10 siswa yang belum memenuhi kriteria ketuntasan minimal. Peningkatan yang terjadi pada siklus pertama menunjukkan bahwa sebagian besar siswa dapat memahami materi yang disampaikan melalui model pembelajaran *Student Team Achievement Division*. Pencapaian kriteria ketuntasan minimal pada siklus pertama dapat dilihat pada gambar grafik berikut ini:



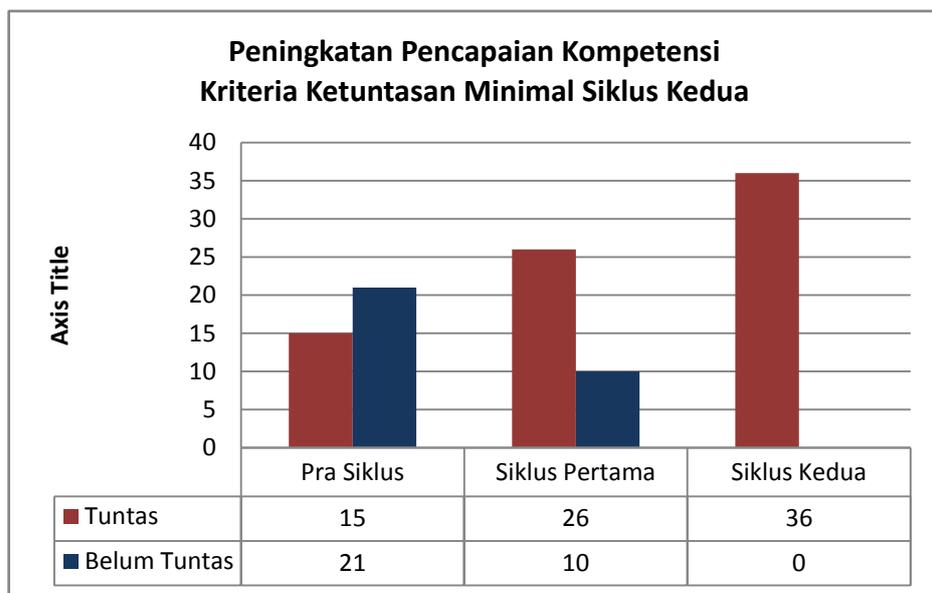
Gambar 14. Grafik Peningkatan Kompetensi Kriteria Ketuntasan Minimal Pra Siklus dan Siklus Pertama

### c) Siklus Kedua

Kompetensi pada siklus kedua setelah melalui perbaikan pada model pembelajaran *Student Team Achievement Division*, dari masing-masing aspek mengalami peningkatan. Kompetensi siswa setelah dilakukan tindakan pada siklus kedua mengalami peningkatan sebesar 7,14%, dengan nilai rata-rata yang dicapai pada siklus pertama sebesar 76,1 dan pada siklus kedua meningkat menjadi 81,3.

Berdasarkan data kompetensi dari 36 siswa yang mengikuti pembelajaran mengoperasikan mesin jahit manual dengan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* dapat meningkatkan kompetensi siswa sesuai yang diharapkan, dimana seluruh siswa 36 orang telah mencapai KKM. Peningkatan ini sesuai

dengan kriteria keberhasilan tindakan yang ingin dicapai yaitu, perubahan pengetahuan, sikap dan perilaku siswa setelah menyelesaikan pengalaman belajarnya. Jumlah siswa yang dapat mencapai kompetensi dasar minimal 75% dari jumlah instruksional yang harus dicapai. Dengan pencapaian kompetensi lebih baik dari yang sebelumnya, maka penelitian tindakan kelas ini telah dianggap berhasil. Berikut grafik peningkatan pencapaian kriteria ketuntasan minimal kompetensi pra siklus siklus pertama dan siklus kedua :



Gambar 15. Grafik Peningkatan Kompetensi Kriteria Ketuntasan Minimal Pra Siklus, Siklus Pertama dan Siklus Kedua.

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### A. Kesimpulan

Berdasarkan data hasil penelitian, maka dapat diambil kesimpulan dari penelitian tindakan kelas ini adalah:

1. Penerapan Model Pembelajaran *Student Team Achievement Division* untuk Meningkatkan Kompetensi Pengoperasian Mesin Jahit dan Pengujian Kinerjanya.

- a) Perencanaan

Perencanaan pada pra siklus dilakukan oleh guru berupa pembelajaran mengoperasikan mesin jahit manual dengan model ceramah dan demonstrasi, pada siklus pertama peneliti berkolaborasi dengan guru untuk merencanakan pembelajaran dengan model *Student Team Achievement Division* pada materi mengoperasikan mesin jahit manual. Peneliti menyusun perangkat pembelajaran, berupa skenario pembelajaran dan Rencana Pelaksanaan Pembelajaran (RPP). Merumuskan langkah-langkah pembelajaran, menyiapkan media pembelajaran berupa *jobsheet*, dan menyiapkan instrumen penelitian yaitu lembar penilaian unjuk kerja dan lembar observasi.

- b) Tindakan

Pada pra siklus pembelajaran mengoperasikan mesin jahit manual belum dilakukan tindakan, selanjutnya pada siklus pertama tindakan melalui model pembelajaran *Student Team Achievement Division* pada

materi mengoperasikan mesin jahit manual dilakukan. Namun masih terdapat kekurangan dalam pelaksanaan pembelajaran dikelas, yakni siswa belum terbiasa dengan pelaksanaan model pembelajaran *Student Team Achievement Division*, sehingga kurang memanfaatkan waktu secara efektif. Respon yang diberikan siswa masih kurang ketika guru memberikan kesempatan bertanya, semua tim belum bisa bekerja secara optimal (berdiskusi) dengan temannya sebagai akibat dari pembelajaran kelompok yang ditentukan oleh guru bukan dari keinginan siswa sehingga tim kurang kompak, guru bersikap kurang tegas kepada siswa selama proses pembelajaran sehingga siswa seandainya sendiri, pencapaian kompetensi belum sesuai dengan yang diharapkan serta setting kelas yang kurang mendukung berakibat pada cara kerja tim yang kurang maksimal. Kemudian dilakukan perbaikan pada siklus kedua dengan tindakan melalui model pembelajaran *Student Team Achievement Division*,

c) Pengamatan

Pengamatan dilakukan terhadap kompetensi siswa dalam mengoperasikan mesin jahit manual serta melihat motivasi belajar siswa dan keaktifan belajar siswa selama pembelajaran berlangsung. Untuk mengamati terhadap proses pembelajaran di kelas dan peningkatan sikap siswa selama berlangsungnya tindakan dengan menggunakan lembar catatan lapangan dan lembar observasi.

Pengamatan mengenai kompetensi siswa dalam mengoperasikan mesin jahit manual menggunakan penilaian unjuk kerja.

d) Refleksi

Sesuai dengan pengamatan yang dilakukan pada siklus pertama melalui model pembelajaran *Student Team Achievement Division* kompetensi siswa telah cukup ada peningkatan. Namun masih terdapat siswa yang nilainya berada di bawah kriteria ketuntasan minimal. Pada siklus kedua menggunakan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* yang sudah diperbaiki secara keseluruhan, kompetensi siswa mengalami peningkatan yang terlihat pada kompetensi seluruh siswa telah tuntas di atas kriteria ketuntasan minimal. Dengan demikian peneliti dan guru mengakhiri tindakan pada siklus kedua.

2. Peningkatan motivasi belajar siswa kelas X Busana Butik 2 dalam pembelajaran menggunakan model *Student Team Achievement Division*

Motivasi belajar siswa meningkat dengan diterapkannya model pembelajaran *Student Team Achievement Division*, karena pada pembelajaran *Student Team Achievement Division*, siswa dituntut untuk mengajarkan sesuatu kepada siswa lain, sehingga ada tanggung jawab bagi setiap siswa untuk mengajarkan sesuatu kepada siswa lain. Adanya tanggung jawab kepada masing-masing siswa untuk mengajarkan sesuatu kepada siswa lain telah meningkatkan dorongan kebutuhan siswa untuk belajar. Siswa menjadi termotivasi untuk belajar dengan sungguh-sungguh.

Peningkatan motivasi belajar siswa pada pra siklus hingga siklus II sebesar 37%.

3. Peningkatan keaktifan belajar siswa kelas X Busana Butik 2 dalam pembelajaran menggunakan model *Student Team Achievement Division*

Keaktifan belajar siswa meningkat dengan diterapkannya model pembelajaran *Student Team Achievement Division*, karena pembelajaran yang terpusat pada siswa ini menyebabkan siswa merasa memiliki kegiatan pembelajaran tersebut karena siswa diikutsertakan secara aktif dalam pelaksanaan kegiatan pembelajaran. Penerapan pembelajaran *Student Team Achievement Division* melibatkan siswa berperan aktif dan dapat mengatasi kebosanan siswa terhadap metode pembelajaran yang biasa digunakan oleh guru, sehingga timbul kesenangan dari diri siswa pada saat kegiatan pembelajaran. Peningkatan keaktifan belajar siswa pada pra siklus hingga siklus II sebesar 35 %.

4. Peningkatan Kompetensi Pengoperasian Mesin Jahit dan Pengujian Kinerjanya dengan Model Pembelajaran *Student Team Achievement Division*

Kompetensi siswa kelas X Busana Butik 2 melalui penggunaan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* pada pembelajaran mengoperasikan mesin jahit manual mengalami peningkatan pada setiap siklus. Hal ini dapat dibuktikan dengan peningkatan pencapaian kriteria ketuntasan minimal yang ditetapkan yaitu 75, dari 36 siswa pencapaian kompetensi pada pra siklus 42% siswa atau 15 siswa

sudah memenuhi kriteria ketuntasan minimal, dan pada siklus pertama setelah dikenai tindakan melalui model pembelajaran *Student Team Achievement Division* pencapaian kompetensi siswa meningkat menjadi 72% siswa atau 26 siswa sudah memenuhi kriteria ketuntasan minimal dan pada siklus kedua pencapaian kompetensi siswa meningkat lagi menjadi 100% atau seluruh siswa sudah memenuhi kriteria ketuntasan minimal. Peningkatan ini sesuai dengan kriteria keberhasilan tindakan yang ingin dicapai yaitu jumlah siswa yang dapat mencapai kompetensi dasar minimal 75% dari jumlah instruksional yang harus dicapai.

## **B. Saran**

Berdasarkan bukti empirik yang telah diperoleh, berikut disampaikan beberapa saran dalam upaya peningkatan kompetensi siswa :

1. Guru disarankan pada pembelajaran mata pelajaran praktik sebaiknya menggunakan model pembelajaran yang sesuai sehingga proses belajar mengajar di kelas lebih efektif. Salah satunya adalah dengan menggunakan model pembelajaran *Student Team Achievement Division*, karena dapat memberikan rangsangan pada siswa untuk mengikuti kegiatan belajar di kelas serta menumbuhkan motivasi dan keaktifan belajar. Proses belajar mengajar yang baik tentunya ikut mempengaruhi pencapaian kompetensi siswa pada mata pelajaran tersebut.
2. Pada proses belajar mengajar di kelas guru harus selalu berinteraksi dengan siswa, terutama dengan siswa yang kurang termotivasi dan kurang aktif dalam kegiatan pembelajaran yang menyebabkan siswa memiliki

nilai kompetensi yang rendah, karena dengan komunikasi yang baik tersebut dapat mencairkan suasana yang tegang. Siswa bisa lebih terbuka kepada guru ketika menghadapi kesulitan dalam proses belajar mengajar dan sebaliknya guru juga bisa menanyakan kepada siswa mengenai isi materi yang telah diajarkan.

3. Guru harus selalu memotivasi siswa agar siswa dapat aktif dalam kegiatan pembelajaran yaitu dengan memberikan umpan balik berupa sanjungan, nilai plus serta selalu menegaskan bahwa ilmu yang diperoleh akan semakin bertambah apabila siswa dapat menularkan ilmunya terhadap siswa yang lain.
4. Saran untuk pengambil kebijakan sekolah supaya memberikan fasilitas pembelajaran yang memadai terhadap setiap mata pelajaran terutama pada mata pelajaran praktik seperti media pembelajaran maupun kelengkapan sarana dan prasarana di sekolah sehingga pada pelaksanaan pembelajaran dapat lebih efektif dan efisien. Selalu melakukan pengecekan secara rutin terhadap fasilitas tersebut agar tidak ada yang terbelengkelai atau tidak digunakan sama sekali karena mengalami kerusakan akibat pemakaian.

## SILABUS

**NAMA SEKOLAH** : SMK NEGERI 4 YOGYAKARTA  
**KOMP.KEAHLIAN** : Busana Butik  
**MATA PELAJARAN** : Dasar Kompetensi Keahlian  
**KELAS/ SEMESTER** : X/ 1,2

**STANDAR KOMPETENSI** : Melaksanakan Pemeliharaan Kecil  
**KODE KOMPETENSI** : 103 KK02  
**DURASI PEMBELAJARAN** : 54 jam @45 menit

Kompetensi Dasar	Indikator	Nilai Pendidikan Karakter	Materi Pembelajaran	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Alokasi Waktu			Sumber Belajar
						TM	PS	PI	
1. Mengidentifikasi kasikan jenis-jenis alat jahit	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Alat jahit pokok diidentifikasi sesuai fungsinya</li> <li>• Alat jahit bantu/ attachment diidentifikasi sesuai fungsinya</li> <li>• Alat jahit penunjang diidentifikasi sesuai fungsinya</li> <li>• Fungsi masing-masing alat jahit dipahami dengan tepat</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tanggung jawab, ulet dan mandiri</li> <li>• Tanggung jawab, ulet dan mandiri</li> <li>• Tanggung jawab, ulet dan mandiri</li> <li>• Rasa ingin tahu, kerja keras, mandiri</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Macam-macam alat jahit pokok dan fungsinya</li> <li>• Mesin jahit manual</li> <li>• Mesin jahit otomatis/semi otomatis</li> <li>• Mesin penyelesaian (mesin obras, mesin lubang kancing, mesin kelim,dll)</li> <li>• Mesin jahit industri</li> <li>• Komponen mesin jahit dan fungsinya</li> <li>• Macam-macam alat jahit bantu/ attachment dan fungsinya : (sepatu tutup tarik, sepatu lipit, sepatu kerut, lubang kancing, dll)</li> <li>• Macam-macam alat jahit penunjang dan fungsinya : (alat mengukur, alat membuat pola, alat pemberi tanda, alat menjahit tangan)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Menunjukkan jenis alat jahit</li> <li>• Menjelaskan fungsi masing-masing komponen mesin jahit</li> <li>• Menunjukkan jenis alat bantu/ attachment</li> <li>• Menjelaskan fungsi masing-masing alat jahit bantu</li> <li>• Mengklasifikasikan alat jahit penunjang sesuai fungsinya</li> <li>• Menjelaskan fungsi masing-masing alat penunjang</li> </ul>		4	2 (4)		Penggunaan alat menjahit oleh : Dra. Lily Masyhariati & Dra. Aisyah Jafar

Kompetensi Dasar	Indikator	Nilai Pendidikan Karakter	Materi Pembelajaran	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Alokasi Waktu			Sumber Belajar
						TM	PS	PI	
2. Mengoperasikan mesin jahit dan menguji kinerjanya	<ul style="list-style-type: none"> <li>Alat jahit disiapkan dalam kondisi siap pakai</li> <li>Alat jahit pokok digunakan secara benar sesuai dengan prosedur serta memperhatikan prinsip-prinsip keselamatan dalam bekerja secara disiplin</li> <li>Alat jahit bantu/ attachment dan alat jahit penunjang digunakan secara tepat sesuai fungsi masing-masing alat secara disiplin</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tanggung jawab, ulet dan mandiri</li> <li>Tanggung jawab, ulet dan mandiri</li> <li>Tanggung jawab, ulet dan mandiri</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Langkah kerja menyiapkan mesin jahit : <ul style="list-style-type: none"> <li>- mengisi kumparan</li> <li>- mengatur tegangan benang</li> <li>- mengatur jarak setikan</li> <li>- memasang jarum</li> <li>- memasang kumparan dan skoci</li> <li>- memasang benang</li> </ul> </li> <li>Prosedur menggunakan/ mengoperasikan : <ul style="list-style-type: none"> <li>- mesin jahit manual</li> <li>- mesin jahit penyelesaian (obras, kelim, melubang kancing, pasang kancing, kelim)</li> <li>- mesin otomatis, semi otomatis</li> <li>- mesin jahit industri</li> </ul> </li> <li>Cara mengatur setikan mesin jahit sesuai bahan</li> <li>Cara mengatur menggunakan alat jahit bantu/ attachment dan alat jahit penunjang</li> <li>Prinsip keselamatan kerja : <ul style="list-style-type: none"> <li>- dasar kelistrikan</li> <li>- Cara kerja yang benar</li> <li>- Waspada dalam menggunakan alat</li> <li>- Menempatkan alat yang tepat</li> <li>- Sikap kerja yang sehat</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Menyiapkan mesin jahit sesuai langkah kerja</li> <li>Menjelaskan prosedur pengoperasian mesin jahit</li> <li>Menjelaskan cara mengatur setikan mesin jahit sesuai jenis bahan</li> <li>Mengoperasikan mesin jahit manual pada garis lurus, melengkung, sudut, dll</li> <li>Mengoperasikan mesin penyelesaian (obras, lubang kancing, pasang kancing dan kelim)</li> <li>Mengoperasikan mesin otomatis dan semi otomatis (setikan lurus, setikan hias dan lubang kancing)</li> <li>Mengoperasikan mesin jahit industri (jahit lurus, lengkung, lingkaran, zigzag) tanpa menggunakan benang pada lap percoba</li> <li>Mengatur setikan mesin jahit sesuai jenis bahan</li> <li>Menggunakan alat bantu jahit atau attachment pada mesin jahit lurus</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tes tertulis</li> <li>Observasi</li> <li>Unjuk kerja</li> <li>Portofolio</li> <li>Sikap kerja</li> </ul>	1 6	8 (16)		Penggunaan alat menjahit oleh : Dra. Lily Masyhariati & Dra. Aisyah Jafar

Kompetensi Dasar	Indikator	Nilai Pendidikan Karakter	Materi Pembelajaran	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Alokasi Waktu			Sumber Belajar
						TM	PS	PI	
3. Memperbaiki kerusakan kecil pada mesin	<ul style="list-style-type: none"> <li>• identifikasi alat perbaikan kerusakan kecil pada mesin</li> <li>• mesin diperbaiki karena tidak lancar dan berisik sesuai Standar Operasional Prosedur (SOP)</li> <li>• mesin diperbaiki karena benang atas atau bawah sering putus sesuai SOP</li> <li>• mesin diperbaiki karena jerat benangnya mengerut</li> <li>• mesin diperbaiki karena jerat benangnya mengendur</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kerja keras, ulet dan tanggung jawab</li> <li>• Disiplin, ulet dan tanggung jawab</li> <li>• Disiplin, ulet dan tanggung jawab.</li> <li>• Ulet dan tanggung jawab</li> <li>• Disiplin, ulet dan tanggung jawab</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• macam-macam alat untuk memperbaiki kerusakan kecil pada mesin (obeng, tang, kuas, lap)</li> <li>• cara memperbaiki mesin tidak lancar dan berisik</li> <li>• cara memperbaiki mesin yang benang atas atau bawahnya sering putus</li> <li>• cara memperbaiki mesin yang jarumnya sering putus</li> <li>• cara memperbaiki mesin yang benangnya mengerut</li> <li>• cara memperbaiki mesin yang jerat benangnya mengendur</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Menggunakan alat jahit penunjang sesuai kebutuhan</li> <li>• Menerapkan prinsip keselamatan kerja</li> <li>• menunjukkan dan menjelaskan macam-macam alat untuk memperbaiki kerusakan kecil pada mesin sesuai dengan fungsinya</li> <li>• menjelaskan cara memperbaiki mesin yang tidak lancar dan berisik</li> <li>• menjelaskan cara memperbaiki mesin yang benang atas atau bawahnya sering putus</li> <li>• menjelaskan cara memperbaiki mesin yang jerat benangnya mengerut</li> <li>• menjelaskan cara memperbaiki mesin yang jerat benangnya mengendur</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tes lisan</li> <li>• Tes unjuk kerja</li> </ul>	1 2	6 (12)		Penggunaan alat menjahit oleh : Dra. Lily Masyhariati & Dra. Aisyah Jafar

Kompetensi Dasar	Indikator	Nilai Pendidikan Karakter	Materi Pembelajaran	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Alokasi Waktu			Sumber Belajar
						TM	PS	PI	
4. Pemeliharaan dan perawatan mesin jahit	<ul style="list-style-type: none"> <li>mesin diperbaiki karena jalannya kain tidak lancar sesuai SOP</li> <li>Mengidentifikasi dan inventarisasi mesin jahit sesuai fungsinya</li> <li> pencatatan dan mendokumentasi alat jahit pokok maupun alat jahit bantu</li> <li>perawatan alat jahit/ alat bantu jahit, alat jahit pendukung secara rutin, berkala sesuai SOP</li> <li> penggunaan alat dan bahan perawatan sesuai dgn fungsinya</li> <li> alat jahit diperbaiki bila terjadi kerusakan kecil sesuai dgn SOP</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ulet dan tanggung jawab</li> <li>Jujur, disiplin dan tanggung jawab</li> <li>Jujur, disiplin dan tanggung jawab</li> <li>Disiplin, tanggung jawab dan mandiri</li> <li>Disiplin, kerja keras dan tanggung jawab</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>cara memperbaiki mesin yang jalannya kain tidak lancar</li> <li>fungsi dan cara pemeliharaan alat jahit</li> <li>pra pemeriksaan atau inventaris alat</li> <li> penggunaan perangkat inventaris alat : <ul style="list-style-type: none"> <li>-buku penggunaan alat</li> <li>-buku peminjaman alat</li> <li>-buku pemeliharaan alat</li> <li>-kartu penggunaan alat</li> </ul> </li> <li>cara memperbaiki kerusakan ringan, alat jahit dan alat bantu jahit</li> <li>cara penyimpanan dan penataan alat</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>menjelaskan cara memperbaiki mesin yang jalannya kain tidak lancar</li> <li> pengidentifikasian alat jahit sesuai fungsi dan kondisinya</li> <li>menjelaskan : <ul style="list-style-type: none"> <li>-cara memelihara alat jahit dan alat bantu jahit secara rutin dan berkala</li> <li>-alat dan bahan pemeliharaan sesuai fungsinya</li> <li>-cara memperbaiki kerusakan ringan pada alat jahit</li> <li>-cara menyimpan alat jahit yang aman, rapi, dan selalu dalam kondisi siap pakai</li> </ul> </li> <li> memelihara alat jahit, alat jahit pendukung, dan alat bantu secara rutin dan berkala sesuai SOP</li> <li> memperbaiki alat jahit sesuai tingkat kerusakannya</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tes tertulis</li> <li>observasi</li> <li>Tes unjuk kerja</li> <li>Porto folio</li> </ul>	4	2 (4)		Penggunaan alat menjahit oleh : Dra. Lily Masyhariati & Dra. Aisyah Jafar

	<ul style="list-style-type: none"><li>• alat jahit yang mengalami kerusakan berat direkomendasikan untuk diservis</li><li>• alat jahit disimpan dalam tempat yang aman, rapi dan selalu dalam kondisi siap pakai sesuai SOP</li></ul>			<ul style="list-style-type: none"><li>• menata dan menyimpan alat sesuai tempat dan jenis alat</li></ul>					
--	---	--	--	--	--	--	--	--	--

## Lampiran 1.2

### **RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN(Siklus I)**

Nama Sekolah	: SMK Negeri 4 Yogyakarta
Mata Pelajaran	: Melaksanakan Pemeliharaan Kecil
Kelas/ Semester	: X / 1
Pertemuan ke	: 1 (1x tatap muka 2 jam pelajaran)
Alokasi Waktu	: 2 x 45 menit
Standar Kompetensi	: Melaksanakan Pemeliharaan Kecil
Kompetensi Dasar	: Mengoperasikan mesin jahit dan menguji kinerjanya
Materi	: Mengoperasikan mesin jahit manual
Indikator	: <ol style="list-style-type: none"><li>1. Alat jahit disiapkan dalam kondisi siap pakai. (Pendidikan karakter : tanggung jawab, ulet dan mandiri)</li><li>2. Alat jahit pokok digunakan secara benar sesuai dengan prosedur serta memperhatikan prinsip-prinsip keselamatan dalam bekerja. (Pendidikan karakter : tanggung jawab, ulet dan mandiri)</li><li>3. Alat jahit bantu/ attachment dan alat jahit penunjang digunakan secara tepat fungsi masing-masing alat. (Pendidikan karakter : tanggung jawab, ulet dan mandiri)</li></ol>

#### **I. TUJUAN PEMBELAJARAN**

Tujuan akhir pembelajaran yaitu peserta didik mampu :

1. Menjelaskan bagian-bagian mesin jahit manual
2. Melakukan persiapan menjahit dengan mesin manual
3. Mengoperasikan mesin jahit manual
4. Berlatih membuat berbagai setikan dengan mesin manual

#### **II. MATERI PEMBELAJARAN**

1. Langkah kerja menyiapkan mesin jahit (membersihkan mesin jahit, mengisi kumpan, mengatur tegangan benang, mengatur jarak setikan, memasang jarum, memasang kumpan dan sekoci, memasang benang, dll)
2. Prosedur pengoperasian mesin jahit

### III. METODE PEMBELAJARAN

1. Ceramah
2. Unjuk kerja
3. Belajar kelompok (*Student Team Achievement Division*)

*Student Team Achievement Division* merupakan metode belajar kelompok dengan cara membagi siswa dalam kelompok-kelompok kecil secara heterogen (menurut kemampuan, jenis kelamin, suku,dll) hal ini dimaksudkan agar siswa dapat bekerja sama dan lebih cepat memahami materi melalui kerja kelompok. Jumlah siswa dalam kelompok harus diperhatikan agar tidak ada anggota yang kurang aktif dalam menyelesaikan tugas. Pada proses pembelajarannya terdiri dari lima tahapan yang meliputi :

- a) **Penyajian materi**, guru membagi siswa dalam kelompok-kelompok kecil dan menunjuk 1 siswa sebagai ketua kelompok kemudian menyampaikan materi pembelajaran.
- b) **Tahap kerja kelompok**, siswa melakukan diskusi kelompok mengenai materi pembelajaran yang disampaikan oleh guru, ketua kelompok bertanggung jawab agar semua anggotanya mamahami dan mampu melaksanakan tugas yang diberikan oleh guru.
- c) **Tahap tes individu**, siswa menyelesaikan tugas secara individu
- d) **Penghitungan skor pengembangan individu**, poin skor individu memungkinkan setiap siswa memperoleh kesempatan yang sama untuk memberikan sumbangan poin pada kelompoknya. Setiap siswa akan berusaha mendapatkan nilai maksimum melalui belajar dalam kelompok sehingga anggota kelompok harus saling membantu dalam belajar agar semua dapat menyumbangkan poin terbaik.
- e) **Pemberian penghargaan kelompok**, keberhasilan kelompok tergantung dari keberhasilan individu karena pada akhir siklus diberikan tugas untuk menilai sejauh mana siswa dapat memahami materi yang diberikan

#### IV. STRATEGI PEMBELAJARAN

No	Uraian Kegiatan	Waktu
1.	<p>Kegiatan awal</p> <ul style="list-style-type: none"><li>a. Membuka pelajaran dengan salam dan doa</li><li>b. Guru mengecek presensi dan kesiapan siswa</li><li>c. Apersepsi (menjelaskan aspek penting terkait dengan pemeliharaan kecil)</li><li>d. Guru menyampaikan tentang pengertian dan pelaksanaan pembelajaran dengan model pembelajaran <i>Student Team Achievement Division</i> secara singkat.</li><li>e. Guru membagi kelas dalam beberapa kelompok</li></ul>	<p>1 menit</p> <p>1 menit</p> <p>2 menit</p> <p>3 menit</p> <p>3 menit</p>
2.	<p>Kegiatan inti</p> <ul style="list-style-type: none"><li>a. Eksplorasi<ul style="list-style-type: none"><li>1) Siswa belajar dengan metode belajar kelompok model <i>Student Team Achievement Division</i></li><li>2) Siswa dalam kelompok saling berdiskusi dan bekerja sama dalam memahami materi pelajaran yang disampaikan. Ketua kelompok mempunyai tanggung jawab untuk membimbing anggotanya agar semua paham dengan materi yang disampaikan guru.</li></ul></li><li>b. Elaborasi<ul style="list-style-type: none"><li>1) Guru dengan siswa membahas materi dalam jobsheet</li><li>2) Guru memberikan tugas individu. Pada saat mengerjakan tugas individu ini para siswa tidak boleh saling membantu.</li><li>3) Guru memotivasi siswa agar aktif berpendapat dalam kelompok</li><li>4) Guru memotivasi siswa agar aktif bertanya tentang materi yang belum dipahami</li></ul></li><li>c. Konfirmasi<ul style="list-style-type: none"><li>1) Guru memberikan nilai terhadap hasil unjuk kerja siswa, untuk tim yang anggotanya memiliki nilai tertinggi akan diberikan penghargaan.</li></ul></li></ul>	<p>20 menit</p> <p>35 menit</p> <p>15 menit</p>

3.	<b>Kegiatan akhir</b> a. Evaluasi proses : Guru mengevaluasi sebagian dari hasil pekerjaan siswa berdasarkan penilaian unjuk kerja, b. Rangkuman : guru mengulang kembali materi dalam jobsheet secara singkat, membuat kesimpulan dan garis besar materi yang disampaikan. c. Guru memberikan pesan agar siswa belajar dirumah d. Menutup pelajaran dengan mengucapkan salam	4 menit  3 menit  2 menit 1 menit
----	---	--

## V. SUMBER BELAJAR

1. Modul penggunaan alat menjahit, oleh Dra. Lily Masyhariati & Dra. Aisyah Jafar (PPPG Kejuruan)
2. Buku teknik dasar pembuatan busana, oleh Dra. Aisyah Jafar

## VI. MEDIA PEMBELAJARAN

1. Jobsheet

## VII. PENILAIAN

Penilaian meliputi :

1. Jenis penilaian : pengamatan dan unjuk kerja
2. Alat penilaian : tugas praktek

Yogyakarta, september 2012

Mengetahui,  
Guru Mata Pelajaran

Mahasiswa

Ely Tri Wulandari, S.Pd.T  
NIP. 19850226 201001 2 014

Putri Marganing Utami  
NIM.07513241010

## JOB SHEET

# MENGOPERASIKAN MESIN JAHIT MANUAL

Mata Pelajaran	: Kompetensi Kejuruan
Kelas / Semester	: X / 1
Standar Kompetensi	: Melaksanakan Pemeliharaan kecil
Kompetensi dasar	: Mengoperasikan mesin jahit dan menguji kinerjanya
Materi	: Mengoperasikan mesin jahit manual

---

### A. TUJUAN PEMBELAJARAN :

1. Siswa dapat menjelaskan bagian bagian mesin jahit manual
2. Siswa dapat melakukan persiapan menjahit dengan mesin
3. Siswa dapat mengoperasikan mesin jahit
4. Siswa dapat berlatih membuat berbagai setikan dengan mesin jahit

### B. ALAT DAN BAHAN :

1. Mesin jahit
2. Jarum mesin
3. Kumparan
4. Skoci
5. Sekrup jarum
6. Sekrup sepatu jahit
7. Benang
8. Gunting
9. Bahan pencoba
10. Bahan praktek



### C. KESELAMATAN KERJA :

1. Periksa keadaan mesin , bodi mesin, tali dinamo apakah benar-benar sudah siap pakai, pastikan tidak ada benang terkelupas
2. Letakkan alat/ gunting pada laci mesin
3. Perhatikan posisi duduk sikap badan harus tegak
4. Pakailah pakaian kerja
5. Pakailah alas kaki untuk menghindari terkena arus listrik atau kena jarum
6. Bersihkan mesin setiap kali sebelum dan sesudah digunakan
7. Setrika bahan apabila bahan kusut

### D. LANGKAH KERJA

- a. Langkah kerja menggunakan mesin jahit manual



Salah satu mesin jahit domestik yang banyak digunakan orang ialah mesin jahit manual/ lurus. Bila kita membeli mesin jahit ini biasanya dilengkapi dengan perlengkapannya.

Mesin jahit manual/ lurus adalah mesin yang hanya menghasilkan setikan lurus. Untuk menggunakan mesin jahit tersebut, langkah-langkahnya adalah memasang jarum mesin, memasang benang atas, memasang benang pada kumparan, memasukkan kumparan kedalam rumah kumparan, menaikkan benang bawah, menyetel setikan mesin, menyetik pada garis lurus, menyetik pada garis lengkung, menyetik pada sudut, mengatur setikan untuk membuat kerutan.

Langkah kerja menggunakan mesin jahit manual :

- 1) Pakailah pakaian kerja (celemek)
- 2) Isi buku penggunaan alat
- 3) Buka tutup mesin, lipat tutup mesin
- 4) Bersihkan mesin secara keseluruhan
- 5) Perhatikan dengan teliti mesin jahit manual dan komponen komponennya



- 6) Lakukan uji coba setikan mesin
- 7) Sebelum melakukan langkah selanjutnya, perhatikan dahulu tabel pemilihan nomor benang dan jarum dibawah ini :

Bahan	Asal Serabut	Benang	Nomor Jarum		Jumlah Setikan
			Jarum tangan	Jarum mesin	
A. Tipis dan melangsai (georgette, voile, chiffon, organdi, tenunan renggang)	- Katun dan lenan	- Katun merser nomor 50	9	9-11	12-16
	- Wol	- Katun merser nomor 50 atau sutera	9	9-11	12-16
	- Sutera	- Sutera	9	9-11	12-14
	- Sintetis/ campuran	- Sintetis nomor 60	9	9-11	12-15
B. Lebih tebal dari A: (poplin, bahan renggang sutera, katun)	- Katun dan lenan	- Katun merser nomor 50	8-9	11-14	12-15
	- Wol	- Katun merser atau sutera	8-9	11-14	12-15
	- Sutera	-	8-9	11-14	12-15
	- Sintetis/ campuran	- Sintetis nomor 60	8-9	11-14	12-15
C. Agak tebal (gabardin, brokat)	- Katun	- Merser nomor 50	7-8	11-14	12-15
	- Lenan	- Merser nomor 40	7-8	11-14	12-14
	- Wol	- Merser nomor 50 atau sutera	7-8	11-14	12-14
	- Sutera	-	7-8	11-14	12-14
D. Tebal dan berat (bahan terpal, bahan jok)	- Sintetis/ campuran	- Sintetis nomor 60	8-9	11-14	10-12
	- Katun	- Merser nomor 40	7-8	14-16	10-12
	- Lenan	- Merser nomor 40	6-7	14-18	10-12
	- Wol	- Merser nomor 40 atau sutera	7-8	14-16	10-12
E. Bersifat khusus (beledu, bahan kulit yang tipis)	- Sutera	-	7-8	14-16	10-12
	- Katun	- Merser nomor 50	7-8	11-14	10-12
	- Sintetis/ campuran	- Sintetis nomor 60	8-9	11-14	10-12
	- Katun	- Merser nomor 50	7-8	11-14	10-12
	- Sintetis/ campuran	- Sintetis nomor 60	8-9	11-14	10-12
	- Katun	- Merser nomor 50	7-8	11-14	10-12
	- Sintetis/ campuran	- Sintetis nomor 60	8-9	11-14	10-12

Disadur dari : Hamlyn, Mc Call's Sewing in Colour, The Hamlyn Group Ltd. London

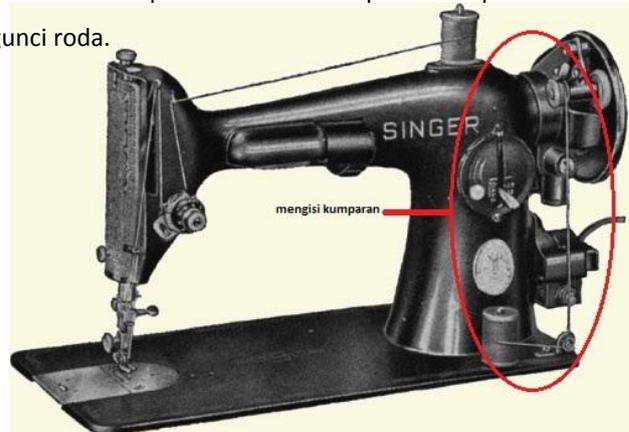
8) Memasang jarum mesin

Pada pangkal jarum mesin ada bagian yang datar dan bulat. Ketika memasang jarum, perhatikanlah pengait benang terakhir. Jika pengait itu terdapat dibagian luar, maka pangkal jarum yang bulat juga harus menghadap keluar atau sebelah kiri. Dengan posisi demikian, maka benang harus dimasukkan ke lubang jarum dari sebelah kiri. Cara memasang jarum adalah sebagai berikut, naikan rumah jarum setinggi-tingginya dengan memutar roda penggerak, kendorkan sekrup pengikat jarum, masukkan jarum sedalam-dalamnya kemudian kencangkan sekrup pengikat jarum.



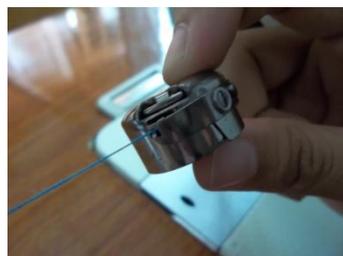
9) Memasang benang pada kumparan

Untuk memasang benang pada kumparan, pertama kendorkan pengunci roda putar sehingga jarum tidak bergerak, masukkan kumparan pada tiang penggulung benang, letakkan kelos benang pada tiang benang, tarik ujung benang selipkan pada lubang sangkutan, tarik kebawah, selipkan pada penjepit benang bawah, tarik keatas, selipkan pada sepul, masukkan ujung benang pada satu lubang sepul. Kemudian tekan tiang penggulung dan jalankan mesin. Penggulung benang akan berhenti sendiri apabila sepul telah terisi penuh. Terakhir lepaskan sepul dari tiang penggulung, kencangkan kembali pengunci roda.



10) Memasukkan sepul ke dalam sekoci

Sisakan benang dari sepul kira-kira 10 cm. Peganglah sepul dengan tangan kanan, dan sekoci dengan tangan kiri, kemudian masukkan sepul tersebut ke dalam sekoci. Selipkan sisa benang tadi melalui klep yang terdapat pada sekoci dan tariklah ujung sisa benang tersebut. Selanjutnya, sekoci yang berisi sepul dimasukkan ke dalam rumah kumparan pada mesin jahit.



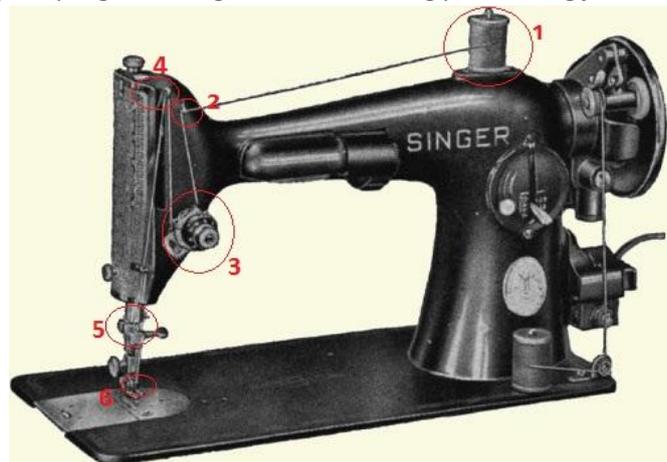
11) Memasukkan sekoci kedalam rumah sekoci

Pertama bukalah plat tutup rumah sekoci, angkat klep sekoci dengan ibu jari dan masukkan sekoci ke dalam rumah sekoci dengan tangkai sekoci berada di atas. Tekan sekoci hingga berbunyi, biarkan benang tergantung kemudian tutup plat rumah sekoci.



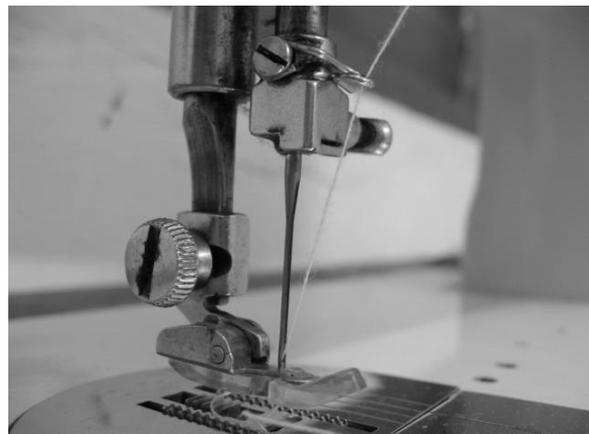
12) Memasang benang atas

Naikkan jarum mesin dan pengungkit benang, masukkan benang pada tiang benang, ujung benang ditarik selipkan pada sangkutan benang. Setelah itu benang tarik kebawah selipkan pada sekrup pengatur benang, tarik kebawah masukkan ke sangkutan benang-benang menuju ke pengait benang kemudian selipkan pada pengait benang. Masukkan benang pada lubang jarum.



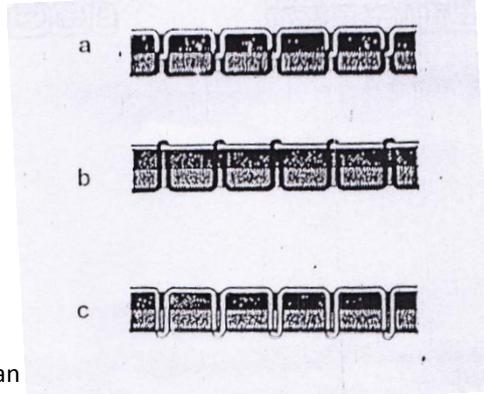
13) Menaikkan benang bawah

Ujung benang atas dipegang dengan tangan kiri dan jangan ditarik. Roda mesin dijalankan, sehingga jarum membuat satu setikan. Ketika jarum naik, benang bawah terkait oleh benang atas dan kemudian benang bawah dapat diambil. Benang atas dan benang bawah, diletakkan dibawah sepatu mesin, mengarah kebelakang. Kemudian mesin dicoba dengan dua lapis bahan. Jangan menjalankan mesin yang sudah dipasang benang atas dan bawah tanpa bahan, karena benang akan menjadi kusut.



14) Mengatur tegangan benang

Tegangan benang atas dan bawah harus seimbang agar kedua benang terkait sama kuat pada bahan. Sehingga menghasilkan setikan yang baik. Setikan yang baik apabila benang atas dan bawah bersilang ditengah lapisan kain. (Gb.a). Sedangkan setikan yang kurang baik apabila tegangan benang atas terlalu kencang (Gb.b) dan tegangan benang atas terlalu kendur (Gb.c).



15) Mengatur jarak setikan

Jarak setikan diatur sesuai jenis bahan yang akan dijahit, caranya dengan menaikkan tiang pengatur jarak setikan. Apabila menghendaki jarak setikan yang rapat tiang pengatur dinaikkan sedangkan untuk setikan yang lebih jarang tiang pengatur diturunkan.



16) Memulai dan mengakhiri jahitan

Untuk memulai jahitan, pertama naikkan sepatu mesin tarik kedua benang kebelakang. Letakkan bahan dibawah sepatu, tusukkan jarum pada bahan, buat 3 sampai 4 kali setikan mundur kemudian mulai menjahit maju sehingga 2 setikan bertindih dan saling mengikat.

Untuk menakhiri jahitan, jahitan berhenti pada batas yang diinginkan, buatlah 3 sampai 4 tusukan mundur untuk mengikat kedua benang pada akhir jahitan. Naikkan jarum dan sepatu mesin kemudian tarik bahan kebelakang dan gunting ke dua benang.

17) Menyetik pada garis lurus

Setelah benang atas dan bawah terpasang, maka mulailah kita menjahit. Bahan jahitan dipegang dengan jari-jemari secara ringan mengikuti jalannya bahan, jangan dipaksa atau ditarik dari mesin. Setelah bahan selesai dijahit, lepaskan bahan jahitan tersebut. Melepaskan bahan jahitan dilakukan dengan menarik arah belakang dari sebelah kiri jarum, kemudian benang digunting atau dipotong dengan alat yang terpasang di atas sepatu mesin pada bagian belakang. Ketika menjahit busana atau benda lainnya, bagian yang lebar kita letakkan disebelah kiri dan yang kecil/ pendek atau yang dijahit diletakkan disebelah kanan.

18) Menyetik pada garis lengkung

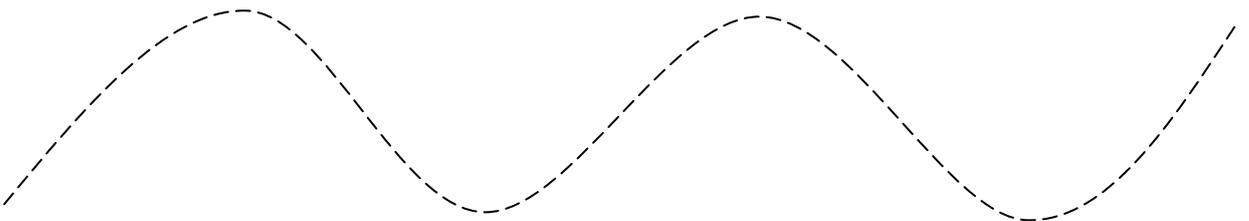
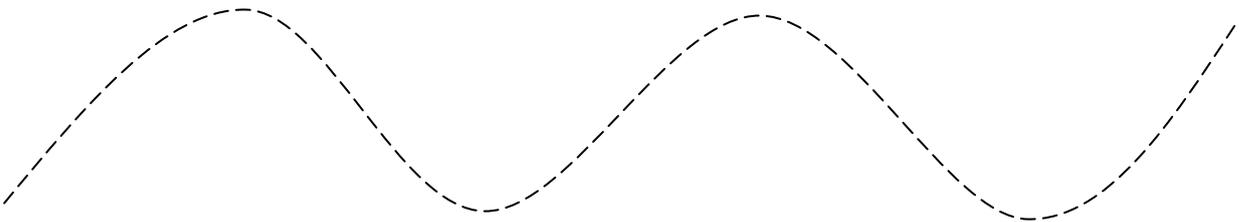
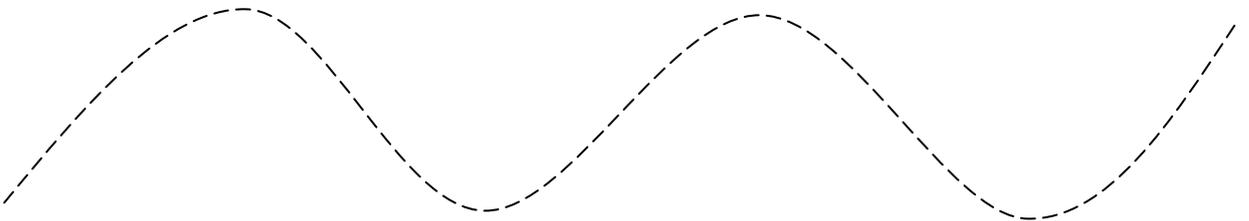
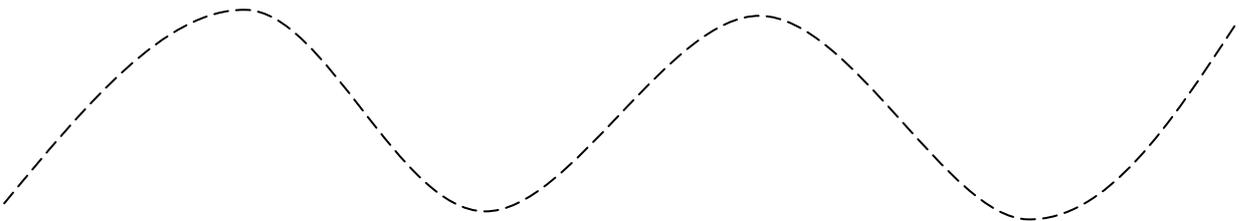
Jahitan mengikuti garis lengkungan, usahakan jalannya mesin jangan terlalu cepat agar jari-jemari kita dapat mengikuti garis lengkungan dengan tepat, sehingga hasil setikan baik dan rapi. Selain itu, kita perlu latihan berulang-ulang untuk memperoleh lengkungan- lengkungan yang baik dan rapi.

19) Menyetik pada sudut

Jahitan mengikuti garis yang ada, pada waktu akan menyetik bagian sudut, jarum dihentikan dengan memegang roda mesin jahit supaya jahitan terhenti. Kemudian putarlah bahan jahitan tersebut sesuai dengan yang diinginkan dan teruskan menjahit seperti biasa.

**TUGAS !**

**Nama :**  
**No.presensi :**



**PANDUAN OBSERVASI PELAKSANAAN KEGIATAN BELAJAR MENGAJAR  
DENGAN MODEL PEMBELAJARAN *STUDENT TEAM ACHIEVEMENT DIVISION***

---

Hari/tanggal :

Kelas :

Petunjuk pengisian:

Berilah tanda ( $\sqrt{\quad}$ ) pada salah satu kolom kriteria "Ya" atau "Tidak" sesuai dengan pengamatan anda selama kegiatan belajar mengajar menggunakan model pembelajaran *Student Team Achievement Division*.

No	Tahapan	Kriteria Pengamatan	Hasil Pengamatan	
			Ya	Tidak
1.	Kegiatan Awal	Guru mengucapkan salam pada awal pembelajaran		
		Siswa menjawab salam yang diucapkan oleh guru		
		Guru mengecek kehadiran siswa sebelum memulai pelajaran		
		Guru memberikan apersepsi (pengetahuan awal)		
		Guru menyampaikan tujuan pembelajaran yang hendak dicapai		
		Siswa mengetahui tujuan pembelajaran yang telah disampaikan oleh guru		
		Guru memberikan penjelasan tentang pengertian model pembelajaran <i>Student Team Achievement Division</i>		
		Guru menyampaikan secara singkat tentang pelaksanaan pembelajaran dengan model pembelajaran <i>Student Team Achievement Division</i>		
		Guru menyampaikan manfaat dari materi yang dipelajari		
		Siswa mengetahui manfaat dari materi yang dipelajari		
2	Kegiatan Inti	Siswa mempersiapkan diri sebelum proses belajar mengajar dimulai		
		Siswa mempersiapkan alat dan bahan yang dibutuhkan		
		Guru memberikan penjelasan terlebih dahulu tentang materi pengoperasian mesin jahit dan pengujian kinerjanya pada seluruh siswa		
		Guru membentuk kelompok belajar secara heterogen dan menunjuk 1 siswa sebagai ketua kelompok		
		Siswa membentuk kelompok sesuai petunjuk guru		

		Guru mengingatkan agar setiap kelompok menggunakan keterampilan kooperatif		
		Siswa aktif berdiskusi dalam kelompok		
		Ketua kelompok bertanggungjawab untuk membantu memecahkan masalah setiap siswa yang menjadi anggotanya		
		Guru memberikan tugas menjahit berbagai bentuk setikan kepada setiap siswa		
		Siswa mengerjakan tugas menjahit berbagai bentuk setikan secara mandiri		
3	Kegiatan Akhir	Siswa bersama guru merangkum kegiatan pembelajaran		
		Guru mengoreksi hasil kerja siswa		
		Guru memberikan umpan balik kepada hasil kerja siswa		
		Guru memberikan penghargaan kepada kelompok siswa yang memiliki hasil terbaik		
		Guru mengingatkan siswa untuk belajar di rumah		
		Guru menutup pelajaran dengan mengucapkan salam		

Yogyakarta, agustus 2012

Observer

(.....)

## LEMBAR OBSERVASI SISWA DENGAN MODEL PEMBELAJARAN *STUDENT TEAM ACHIEVEMENT DIVISION*

Siklus/ Pertemuan ke :

Kelompok :

Petunjuk pengisian

Ya : diisi (√) jika kriteria pengamatan muncul saat proses pembelajaran

Tidak : diisi (√) jika kriteria pengamatan tidak muncul saat proses pembelajaran

No.	Indikator	Aspek yang diamati	Kriteria Pengamatan	Penilaian	
				Ya	Tidak
1.	Motivasi belajar siswa	1. Ketekunan dalam belajar	a. Siswa hadir di sekolah sebelum bel masuk berbunyi		
			b. Siswa mengikuti pelajaran di sekolah sampai jam pelajaran berakhir		
		2. Ulet dalam menghadapi kesulitan	a. Siswa tidak cepat putus asa ketika mengalami kesulitan dalam belajar		
			b. Siswa mengajak teman berdiskusi jika menemukan kesulitan dalam belajar		
		3. Minat dan ketajaman perhatian dalam belajar	a. Siswa memperhatikan pelajaran yang diberikan guru dengan baik		
			b. Siswa menyimak penjelasan guru dari awal sampai akhir pelajaran		
		4. Usaha belajar	a. Siswa membaca dan memahami jobsheet		
			b. Siswa mengerjakan tugas menjahit berbagai bentuk setikan sesuai langkah kerja		
2	Keaktifan siswa dalam pembelajaran	1. Antusiasme dalam kerja kelompok	a. Siswa memberi respon yang baik dalam kerja kelompok		
			2. Partisipasi dalam kerja kelompok	a. Siswa saling berdiskusi dalam kelompok	
		b. Siswa saling membantu dan bekerja sama dalam kelompok			
		3. Perhatian dan keberanian berpendapat dalam kelompok	a. Siswa dapat memperhatikan gagasan yang disampaikan oleh anggota kelompok		
			b. Siswa berani mengemukakan pendapat dalam kelompok		
		4. Pengelolaan waktu	a. Siswa mengerjakan tugas menjahit berbagai bentuk setikan secara mandiri dan tepat waktu		

PENINGKATAN KOMPETENSI PENGOPERASIAN MESIN JAHIT DAN PENGUJIAN KINERJANYA DENGAN MODEL PEMBELAJARAN STUDENT TEAM ACHIEVEMENT DIVISION DI SMK NEGERI 4 YOGYAKARTA

**LEMBAR PENILAIAN UNJUK KERJA**  
**PENGOPERASIAN MESIN JAHIT DAN PENGUJIAN KINERJANYA**

No.	Kriteria Unjuk Kerja	Indikator Keberhasilan	Penilaian				Bobot
			4	3	2	1	
I.	Persiapan	a. Kelengkapan alat dan bahan: 1) Mesin jahit 2) Jarum mesin 3) Kumparan 4) Skoci 5) Sekrup jarum 6) Sekrup sepatu 7) Benang 8) Gunting 9) Bahan pencoba 10) Bahan praktek b. Mempersiapkan mesin sesuai langkah kerja					10
II.	Proses	a. Bekerja dengan memperhatikan keselamatan kerja dan sikap kerja b. Bekerja dengan menggunakan pakaian kerja c. Dapat menggunakan alat jahit pokok maupun alat jahit penunjang sesuai fungsinya d. Dapat mengoperasikan mesin jahit dengan membuat berbagai bentuk setikan e. Bekerja tepat waktu					60
III.	Hasil	a. Setikan mesin kelihatan rapi, rata, tidak berkerut, tegangan benang atas dan bawah sama b. Hasil setikan tidak terputus-putus, sesuai dengan garis c. Hasil jahitan bersih dan tidak kotor (karena debu, minyak mesin, dll)					30
<b>Jumlah</b>							<b>100</b>

Penentuan Nilai Akhir

1. Persiapan : \_\_\_\_\_ X Bobot (10 %) =

2. Proses : \_\_\_\_\_ X Bobot (60 %) =

3. Hasil : \_\_\_\_\_ X Bobot (30 %) =

---

Jumlah Nilai Akhir :  $1 + 2 + 3 =$

## KRITERIA PENILAIAN UNJUK KERJA PENGOPERASIAN MESIN JAHIT DAN PENGUJIAN KINERJANYA

No.	Kriteria Unjuk Kerja	Indikator Keberhasilan	Bobot	Rubrik Penilaian				Kriteria Penilaian
				4	3	2	1	
I.	Persiapan	a. Kelengkapan alat dan bahan: <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Mesin jahit lurus</li> <li>2) Jarum mesin</li> <li>3) kumparan</li> <li>4) Skoci</li> <li>5) Sekrup jarum</li> <li>6) Sekrup sepatu</li> <li>7) Benang</li> <li>8) Gunting</li> <li>9) Pendedel</li> <li>10) Bahan pencoba</li> </ol>	5%					<b>Skor 4 :</b> Siswa menyiapkan peralatan berupa mesin, jarum mesin, kumparan, skoci, sekrup jarum, sekrup sepatu, benang, gunting, pendedel dan bahan pencoba lengkap. <b>Skor 3 :</b> Siswa menyiapkan peralatan berupa mesin, jarum mesin, kumparan, skoci, sekrup jarum, sekrup sepatu, benang, gunting dan bahan pencoba. <b>Skor 2 :</b> Siswa menyiapkan peralatan berupa mesin, jarum mesin, spul, skoci dan benang <b>Skor 1 :</b> Siswa hanya menyiapkan peralatan berupa mesin, jarum, benang dan gunting
		b. Bekerja sesuai petunjuk/ langkah kerja <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Siswa terampil dalam menyiapkan mesin hingga siap pakai</li> <li>2) Siswa terampil dalam memasang jarum mesin</li> <li>3) Siswa terampil dalam memasang benang pada kumparan</li> <li>4) Siswa terampil dalam memasukkan kumparan kedalam skoci kemudian memasangnya pada mesin jahit</li> <li>5) Siswa terampil dalam memasang alur benang atas kemudian menaikkan benang bawah</li> </ol>	5%					<b>Skor 4 :</b> Siswa terampil menyiapkan mesin hingga siap pakai, terampil memasang jarum, terampil memasang benang pada kumparan, memasukkannya dalam skoci hingga memasangkannya pada mesin jahit, terampil memasang alur benang atas kemudian menaikkan benang bawah, terampil mengatur tegangan benang, terampil mengatur jarak setikan sesuai jenis bahan, terampil memulai maupun mengakhiri jahitan <b>Skor 3 :</b> Siswa dapat melakukan 6 langkah kerja tersebut dengan terampil <b>Skor 2 :</b>

		6) Siswa terampil mengatur tegangan benang 7) Siswa terampil mengatur jarak setikan sesuai jenis bahan 8) Siswa terampil memulai dan mengakhiri jahitan						Siswa dapat melakukan 4 langkah kerja tersebut dengan terampil <b>Skor 1 :</b> Siswa hanya dapat melakukan 2 langkah kerja saja
II	Proses	a. Bekerja dengan memperhatikan keselamatan kerja dan sikap kerja 1) Siswa membersihkan tangan dan kuku sebelum bekerja untuk menghindari kotor pada bahan 2) Siswa yang berambut panjang/ berjilbab harus mengikat rambutnya/ jilbabnya saat sedang bekerja 3) Siswa tidak boleh menggunakan aksesoris yang mengganggu 4) Siswa bekerja dengan posisi duduk dan sikap badan tegap 5) Siswa bekerja dengan menjaga kebersihan tempat kerja	10%					<b>Skor 4 :</b> Siswa membersihkan tangan sebelum memulai pekerjaan, siswa mengikat rambut/ jilbab sebelum bekerja, siswa tidak menggunakan aksesoris yang mengganggu, siswa bekerja dengan posisi duduk tegap serta menjaga kebersihan tempat kerja <b>Skor 3 :</b> Siswa memperhatikan dan melaksanakan prinsip keselamatan kerja 5 item tersebut saja <b>Skor 2 :</b> Siswa memperhatikan dan melaksanakan prinsip keselamatan kerja 3 item tersebut saja <b>Skor 1 :</b> Siswa tidak memperhatikan dan tidak melaksanakan sama sekali prinsip keselamatan kerja
		b. Bekerja dengan menggunakan pakaian kerja 1) Siswa bekerja dengan menggunakan pakaian kerja/ celemek 2) Siswa bekerja dengan menggunakan alas kaki	10%					<b>Skor 4 :</b> Siswa menggunakan pakaian kerja maupun alas kaki <b>Skor 3 :</b> Siswa menggunakan pakaian kerja tetapi tidak menggunakan alas kaki <b>Skor 2 :</b> Siswa tidak menggunakan pakaian kerja tetapi menggunakan alas kaki <b>Skor 1 :</b> Siswa tidak menggunakan alas kaki maupun pakaian kerja

		<p>c. Dapat menggunakan alat jahit pokok maupun alat jahit penunjang sesuai fungsinya</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Siswa menyimpan peralatan menjahit pada tempatnya</li> <li>2) Siswa terampil memilih dan menggunakan alat jahit bantu ; jarum, gunting, dll sesuai fungsinya</li> <li>3) Siswa terampil memilih dan menggunakan alat jahit penunjang : pendedel, pensil jahit, dll sesuai fungsinya</li> </ol>	10%				<p><b>Skor 4 :</b> Siswa meletakkan peralatan menjahit pada tempatnya, dapat memilih maupun menggunakan jarum mesin sesuai jenis bahan yang akan dijahit, dapat menggunakan gunting sesuai fungsinya, dapat menggunakan pendedel sesuai fungsinya</p> <p><b>Skor 3 :</b> Siswa dapat memilih maupun menggunakan jarum mesin sesuai fungsinya, siswa menggunakan gunting sesuai fungsinya, dapat menggunakan pendedel sesuai fungsinya tetapi tidak meletakkan peralatan menjahit pada tempatnya</p> <p><b>Skor 2 :</b> Siswa dapat memilih jarum dengan ukuran yang tepat untuk jenis bahan, dapat menggunakan pendedel sesuai fungsi tetapi tidak menggunakan gunting sesuai jenis dan fungsi dan juga tidak meletakkan peralatan menjahit pada tempat yang semestinya</p> <p><b>Skor 1 :</b> Siswa tidak memperhatikan tentang peletakan peralatan menjahit, penggunaan jarum, penggunaan gunting maupun pendedel</p>
		<p>d. Dapat menjahit dengan berbagai bentuk setikan</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Siswa terampil menjahit lurus</li> <li>2) Siswa terampil menjahit lengkung</li> <li>3) Siswa terampil menjahit sudut</li> <li>4) Siswa terampil menjahit melingkar</li> </ol>	15%				<p><b>Skor 4 :</b> Siswa terampil menjahit lurus, melengkung, menyudut maupun melingkar</p> <p><b>Skor 3 :</b> Siswa terampil menjahit lurus, melengkung, menyudut tetapi kurang terampil dalam menjahit melingkar</p> <p><b>Skor 2 :</b> Siswa terampil menjahit lurus dan melengkung tetapi kurang terampil saat menjahit sudut dan melingkar</p> <p><b>Skor 1 :</b> Siswa tidak dapat menjahit lurus, melengkung, menyudut maupun melingkar</p>

		<p>e. Bekerja tepat waktu</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Siswa mengerjakan semua tugas selesai tepat waktu</li> <li>2) Siswa dapat menggunakan waktu secara efektif dan efisien</li> <li>3) Siswa mengerjakan tugas secara sistematis</li> </ol>	15%				<p><b>Skor 4 :</b> Siswa dapat menyelesaikan semua tugas dalam menjahit lurus, melengkung, menyudut maupun melingkar dan tepat pada waktunya</p> <p><b>Skor 3 :</b> Dalam batas waktu yang disediakan, siswa hanya dapat menyelesaikan tugas menjahit lurus, melengkung dan menyudut</p> <p><b>Skor 2 :</b> Dalam batas waktu yang disediakan, siswa hanya dapat menyelesaikan tugas menjahit lurus dan melengkung</p> <p><b>Skor 1 :</b> Dalam batas waktu yang disediakan, siswa tidak dapat menyelesaikan setikan apapun</p>
III	Hasil	<p>a. Hasil setikan mesin rapi, rata, tidak berkerut, tegangan benang atas dan bawah sama</p>	10%				<p><b>Skor 4 :</b> Siswa dapat menjahit lurus, melengkung, menyudut maupun melingkar dengan tegangan benang atas dan bawah sama, rapi, rata, dan tidak berkerut hasilnya</p> <p><b>Skor 3 :</b> Siswa dapat menjahit lurus, melengkung, menyudut dengan tegangan benang atas dan bawah sama, rapi rata tidak berkerut hasil pengerjaanya</p> <p><b>Skor 2 :</b> Siswa dapat menjahit lurus dan melengkung dengan tegangan benang atas bawah agak kendur sehingga hasil jahitan kurang rapi dan rata</p> <p><b>Skor 1 :</b> Siswa hanya dapat menjahit lurus dengan tegangan banang atas maupun bawah yang terlalu kencang sehingga hasil tidak rapi dan rata, berkerut</p>

		b. Hasil setikan tidak terputus-putus, sesuai dengan garis, jarak setikan sesuai dengan jenis bahan yang dijahit.	10%					<p><b>Skor 4 :</b> Siswa dalam menjahit sesuai dengan garis dan tidak terputus-putus maupun diulang/ ditindih, jarak setikan sesuai dengan jenis bahan yang dijahit</p> <p><b>Skor 3 :</b> Siswa dalam menjahit setikan sesuai dengan garis tetapi ada bagian yang terputus jarak setikan sesuai</p> <p><b>Skor 2 :</b> Siswa dalam menjahit setikan tidak terputus tetapi tidak sesuai dengan garis pola yang ada, jarak setikan tidak sesuai dengan jenis bahan yang dijahit</p> <p><b>Skor 1 :</b> Siswa dalam menjahit setikan tidak sesuai garis, terputus-putus dan kadang diulang-ulang sehingga jahitan saling menindih</p>
		c. Hasil jahitan bersih dan tidak kotor karena debu maupun minyak mesin	10%					<p><b>Skor 4 :</b> Hasil jahitan bersih</p> <p><b>Skor 3 :</b> Hasil jahitan kurang bersih</p> <p><b>Skor 2 :</b> Hasil jahitan kotor terkena debu atau tangan</p> <p><b>Skor 1 :</b> Hasil jahitan kotor terkena minyak mesin maupun debu yang menempel pada tangan</p>
<b>JUMLAH</b>			<b>100%</b>					





## **LAMPIRAN 2. UJI VALIDITAS DAN RELIABILITAS**

2.1 Uji Validitas

2.2 Uji Reliabilitas

Lampiran :

Hal : Permohonan Menjadi Validator

Kepada Yth

Ibu Dr. Emy Budiastuti

Dosen Jurusan Pendidikan Teknik Boga dan Busana

Fakultas Teknik UNY

Di Tempat

Dengan hormat, yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Putri Marganing Utami

NIM : 07513241010

Program Studi : Pendidikan Teknik Busana

Fakultas : Fakultas Teknik

Dalam rangka Penelitian Tindakan Kelas Tugas Akhir Skripsi, saya mohon bantuan Ibu untuk memvalidasi instrumen penelitian dengan judul "Peningkatan Kompetensi Pengoperasian Mesin Jahit dan Pengujian Kinerjanya dengan Model Pembelajaran *Student Team Achievement Division* di SMK N 4 Yogyakarta".

Demikian permohonan ini saya buat, atas kesediaan Ibu saya ucapkan terimakasih.

Mengetahui,

Dosen Pembimbing Skripsi



Sri Emmy Yuli S. M.Si  
NIP. 19620503 198702 2 001

Pemohon



Putri Marganing Utami  
NIM. 07513241010

## LEMBAR VALIDITAS UNTUK AHLI MODEL PEMBELAJARAN

“Peningkatan Kompetensi Pengoperasian Mesin Jahit dan Pengujian Kinerjanya dengan Model Pembelajaran *Student Team Achievement Division* di SMK N 4 Yogyakarta”.

Mata Pelajaran : Kompetensi Kejuruan  
Kelas/ Semester : X / 1  
Standar Kompetensi : Melaksanakan Pemeliharaan Kecil  
Peneliti : Putri Marganing Utami  
Ahli Model Pembelajaran : Dr. Emy Budiastuti

---

### A. Petunjuk Pengisian

1. Lembar validitas ini dimaksudkan untuk mengetahui pendapat bapak/ibu sebagai ahli model pembelajaran.
2. Validasi terdiri dari aspek kriteria pemilihan model pembelajaran
3. Jawaban bisa diberikan pada kolom jawaban yang sudah disediakan dengan memberi tanda “√”

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

4. Ketentuan skor penilaian yaitu ya = 1, dan tidak = 0  
Skor minimum =  $0 \times 6 = 0$   
Skor maksimum =  $1 \times 6 = 6$
5. Saran dan kesimpulan dapat ditulis pada lembar yang telah disediakan

## B. Aspek Model Pembelajaran

No.	Indikator	Penilaian	
		Ya	Tidak
1	Model pembelajaran menggunakan metode/ teknik pembelajaran yang difokuskan pada tujuan yang diinginkan	✓	
2	Model pembelajaran sesuai dengan isi/ materi pembelajaran	✓	
3	Model pembelajaran sesuai tingkat kemampuan siswa	✓	
4	Model pembelajaran dapat memberikan motivasi kepada siswa	✓	
4	Model pembelajaran dapat meningkatkan keaktifan belajar siswa	✓	
6	Model pembelajaran dapat meningkatkan kompetensi siswa	✓	
Jumlah			

## C. Kualitas Model Pembelajaran

Kualitas	Interval Skor	Interpretasi
Layak	$3 \leq \text{skor} \leq 6$	Materi dinyatakan layak dan andal digunakan untuk pengambilan data
Tidak layak	$0 \leq \text{skor} \leq 3$	Materi dinyatakan tidak layak dan tidak andal digunakan untuk pengambilan data

## D. Kesimpulan

Materi ini dinyatakan :

( ✓ ) Layak

( ) Tidak layak

\*Mohon diberi tanda "✓" sesuai dengan dengan kesimpulan anda.

**SURAT KETERANGAN VALIDATOR AHLI MODEL PEMBELAJARAN**

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Dr. Emy Budiastuti  
NIP : 19590525 198803 2 001  
Validasi : Model Pembelajaran  
Unit Kerja : Jurusan Pendidikan Teknik Boga dan Busana  
Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Setelah saya mencermati, menelaah, memperhatikan dan menganalisis instrumen tentang model pembelajaran yang dibuat oleh :

Nama : Putri Marganing Utami  
NIM : 07513241010  
Prodi : Pendidikan Teknik Busana  
Jurusan : Pendidikan Teknik Boga Busana  
Fakultas : Teknik

Saya menyatakan,

- ( ) Belum valid
- ( ) Sudah valid dengan catatan
- (  ) Sudah valid

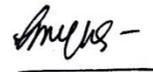
Catatan :

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

Demikian keterangan ini saya berikan semoga dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, Juli 2012

Validator



Dr. Emy Budiastuti

NIP. 19590525 198803 2 001

Lampiran :

Hal : Permohonan Menjadi Validator

Kepada Yth

Ibu Nanie Asri Yuliati, M.Pd

Dosen Jurusan Pendidikan Teknik Boga dan Busana

Fakultas Teknik UNY

Di Tempat

Dengan hormat, yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Putri Marganing Utami

NIM : 07513241010

Program Studi : Pendidikan Teknik Busana

Fakultas : Fakultas Teknik

Dalam rangka Penelitian Tindakan Kelas Tugas Akhir Skripsi, saya mohon bantuan Ibu untuk memvalidasi instrumen penelitian dengan judul “Peningkatan Kompetensi Pengoperasian Mesin Jahit dan Pengujian Kinerjanya dengan Model Pembelajaran *Student Team Achievement Division* di SMK N 4 Yogyakarta”.

Demikian permohonan ini saya buat, atas kesediaan Ibu saya ucapkan terimakasih.

Mengetahui,

Dosen Pembimbing Skripsi



Sri Emmy Yuli S. M.Si  
NIP. 19620503 198702 2 001

Pemohon



Putri Marganing Utami  
NIM. 07513241010

## LEMBAR KETERANDALAN MATERI PEMBELAJARAN

“Peningkatan Kompetensi Pengoperasian Mesin Jahit dan Pengujian Kinerjanya dengan Model Pembelajaran *Student Team Achievement Division* di SMK N 4 Yogyakarta”.

Mata Pelajaran : Melaksanakan Pemeliharaan Kecil  
Kelas/ Semester : X Busana Butik 4 / 1  
Standar Kompetensi : Melaksanakan Pemeliharaan Kecil  
Kompetensi Dasar : Pengoperasian Mesin Jahit dan Pengujian Kinerjanya  
Peneliti : Putri Marganing Utami  
Ahli Materi Pembelajaran : Nanie Asri Yuliati, M.Pd

### A. Petunjuk Pengisian

1. Lembar keterandalan ini dimaksudkan untuk mengetahui validitas dan reliabilitas materi pembelajaran
2. Validasi terdiri dari aspek kriteria pemilihan materi pembelajaran
3. Jawaban bisa diberikan pada kolom jawaban yang sudah disediakan dengan memberi tanda “√”

No	Indikator	Penilaian	
		Ya	Tidak
1	Cakupan materi sudah sesuai dengan tujuan pembelajaran	√	
2	Mengandung wawasan adaptif		√

4. Ketentuan skor penilaian yaitu ya = 1, dan tidak = 0  
Skor minimum =  $0 \times 8 = 0$   
Skor maksimum =  $1 \times 8 = 8$
5. Saran dan kesimpulan dapat ditulis pada lembar yang telah disediakan

**B. Aspek Materi Pembelajaran**

No.	Indikator	Penilaian	
		Ya	Tidak
1	Ketepatan materi dikaitkan dengan kompetensi dasar	✓	
2	Rumusan kompetensi dasar sesuai dengan standar kompetensi	✓	
3	Sesuai dengan indikator pencapaian	✓	
4	Materi mudah dipahami	✓	
5	Sistematika penyajian materi runtut	✓	
6	Penggunaan bahasa sesuai ejaan yang baku	✓	
7	Penggunaan bahasa komunikatif	✓	
8	Materi yang disajikan dengan menggunakan model pembelajaran <i>Student Team Achievement Division</i> dapat meningkatkan kompetensi siswa.	✓	
Jumlah			

**C. Kualitas Materi Pembelajaran**

Kualitas	Interval Skor	Interpretasi
Layak	$5 \leq \text{skor} \leq 8$	Materi dinyatakan layak dan andal digunakan untuk pengambilan data
Tidak layak	$0 \leq \text{skor} \leq 4$	Materi dinyatakan tidak layak dan tidak andal digunakan untuk pengambilan data

**D. Kesimpulan**

Materi ini dinyatakan :

(✓) Layak

( ) Tidak layak

\*Mohon diberi tanda "✓" sesuai dengan dengan kesimpulan anda.

## SURAT KETERANGAN VALIDATOR AHLI MATERI PEMBELAJARAN

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Nanie Asri Yuliati, M.Pd  
NIP : 19580727 198503 2 002  
Validasi : Materi Pembelajaran  
Unit Kerja : Jurusan Pendidikan Teknik Boga Busana  
Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Setelah saya mencermati, menelaah, memperhatikan dan menganalisis instrumen tentang materi pembelajaran yang dibuat oleh :

Nama : Putri Marganing Utami  
NIM : 07513241010  
Prodi : Pendidikan Teknik Busana  
Jurusan : PTBB  
Fakultas : Teknik

Saya menyatakan,

- Belum valid  
 Sudah valid dengan catatan  
 Sudah valid

Catatan :

.....  
*Dengan perbaikan*  
.....  
.....

Demikian keterangan ini saya berikan semoga dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, Juli 2012

Validator



Nanie Asri Yuliati, M.Pd

NIP. 19580727 198503 2 002

Lampiran :

Hal : Permohonan Menjadi Validator

Kepada Yth

Ibu Elly Tri Wulandari, S.Pd.T

Guru Mata Diklat Melaksanakan Pemeliharaan Kecil SMK N 4 Yogyakarta  
di Yogyakarta

Dengan hormat, yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Putri Marganing Utami

NIM : 07513241010

Program Studi : Pendidikan Teknik Busana

Fakultas : Fakultas Teknik

Dalam rangka Penelitian Tindakan Kelas Tugas Akhir Skripsi, saya mohon bantuan Ibu untuk memvalidasi instrumen penelitian dengan judul “Peningkatan Kompetensi Pengoperasian Mesin Jahit dan Pengujian Kinerjanya dengan Model Pembelajaran *Student Team Achievement Division* di SMK N 4 Yogyakarta”.

Demikian permohonan ini saya buat, atas kesediaan Ibu saya ucapkan terimakasih.

Pemohon



Putri Marganing Utami  
NIM. 07513241010

## LEMBAR KETERANDALAN MATERI PEMBELAJARAN

“Peningkatan Kompetensi Pengoperasian Mesin Jahit dan Pengujian Kinerjanya dengan Model Pembelajaran *Student Team Achievement Division* di SMK N 4 Yogyakarta”.

Mata Pelajaran : Melaksanakan Pemeliharaan Kecil  
Kelas/ Semester : X / 1  
Standar Kompetensi : Melaksanakan Pemeliharaan Kecil  
Kompetensi Dasar : Pengoperasian Mesin Jahit dan Pengujian Kinerjanya  
Peneliti : Putri Marganing Utami  
Ahli Materi Pembelajaran : Elly Tri Wulandari, S.Pd.T

---

### A. Petunjuk Pengisian

1. Lembar keterandalan ini dimaksudkan untuk mengetahui validitas dan reliabilitas materi pembelajaran
2. Validasi terdiri dari aspek kriteria pemilihan materi pembelajaran
3. Jawaban bisa diberikan pada kolom jawaban yang sudah disediakan dengan memberi tanda “√”

No	Indikator	Penilaian	
		Ya	Tidak
1	Cakupan materi sudah sesuai dengan tujuan pembelajaran	√	
2	Mengandung wawasan adaptif		√

4. Ketentuan skor penilaian yaitu ya = 1, dan tidak = 0  
Skor minimum =  $0 \times 8 = 0$   
Skor maksimum =  $1 \times 8 = 8$
5. Saran dan kesimpulan dapat ditulis pada lembar yang telah disediakan

### B. Aspek Materi Pembelajaran

No.	Indikator	Penilaian	
		Ya	Tidak
1	Ketepatan materi dikaitkan dengan kompetensi dasar	✓	
2	Rumusan kompetensi dasar sesuai dengan standar kompetensi	✓	
3	Sesuai dengan indikator pencapaian	✓	
4	Materi mudah dipahami	✓	
5	Sistematika penyajian materi runtut	✓	
6	Penggunaan bahasa sesuai ejaan yang baku		✓
7	Penggunaan bahasa komunikatif	✓	
8	Materi yang disajikan dengan menggunakan model pembelajaran <i>Student Team Achievement Division</i> dapat meningkatkan kompetensi siswa.	✓	
Jumlah			

### C. Kualitas Materi Pembelajaran

Kualitas	Interval Skor	Interpretasi
Layak	$5 \leq \text{skor} \leq 8$	Materi dinyatakan layak dan andal digunakan untuk pengambilan data
Tidak layak	$0 \leq \text{skor} \leq 4$	Materi dinyatakan tidak layak dan tidak andal digunakan untuk pengambilan data

### D. Kesimpulan

Materi ini dinyatakan :

( ✓ ) Layak

( ) Tidak layak

\*Mohon diberi tanda “✓” sesuai dengan dengan kesimpulan anda.

## SURAT KETERANGAN VALIDATOR AHLI MATERI PEMBELAJARAN

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Elly Tri Wulandari, S.Pd.T  
NIP : 19850226 201001 2 014  
Validasi : Materi Pembelajaran  
Unit Kerja : Jurusan Busana Butik SMK N 4 Yogyakarta

Setelah saya mencermati, menelaah, memperhatikan dan menganalisis instrumen tentang materi pembelajaran yang dibuat oleh :

Nama : Putri Marganing Utami  
NIM : 07513241010  
Prodi : Pendidikan Teknik Busana  
Jurusan : PTBB  
Fakultas : Teknik

Saya menyatakan,

- Belum valid  
 Sudah valid dengan catatan  
 Sudah valid

Catatan :

untuk memperbaiki beberapa kalimat yg belum sesuai  
dan menambahkan beberapa materi yang belum lengkap

Demikian keterangan ini saya berikan semoga dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, Juli 2012

Validator



Elly Tri Wulandari, S.Pd.T

NIP. 19850226 201001 2 014

Lampiran 2.2  
**Reliability**

**Scale: Reliabilitas Penilaian Unjuk Kerja**

**Case Processing Summary**

		N	%
Cases	Valid	36	100.0
	Excluded <sup>a</sup>	0	.0
	Total	36	100.0

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

**Reliability Statistics**

Cronbach's Alpha	N of Items
.918	11

**Item Statistics**

	Mean	Std. Deviation	N
item1	3.22	.591	36
item2	3.28	.513	36
item3	3.14	.543	36
item4	3.19	.577	36
item5	3.28	.566	36
item6	3.19	.577	36
item7	3.25	.554	36
item8	3.19	.624	36
item9	3.28	.513	36
item10	3.25	.500	36
item11	3.28	.513	36

**Item-Total Statistics**

	Scale Mean if Item Deleted	Scale Variance if Item Deleted	Corrected Item- Total Correlation	Cronbach's Alpha if Item Deleted
item1	32.33	16.571	.717	.909
item2	32.28	17.349	.644	.912
item3	32.42	16.993	.689	.910
item4	32.36	16.694	.709	.909
item5	32.28	16.949	.665	.911
item6	32.36	16.923	.656	.912
item7	32.31	16.790	.720	.909
item8	32.36	16.237	.744	.907
item9	32.28	17.349	.644	.912
item10	32.31	17.475	.632	.913
item11	32.28	17.349	.644	.912

### LAMPIRAN 3. HASIL PENELITIAN

- 3.1 Daftar Nama dan Presensi Siswa Kelas X Busana Butik 2 SMK N 4 Yogyakarta
- 3.2 Daftar Pembagian Siswa Berdasarkan Prestasi
- 3.3 Daftar Nama Siswa untuk Masing-masing Kelompok
- 3.4 Hasil Observasi Pelaksanaan Pembelajaran Mengoperasikan Mesin Jahit Manual dengan Model Pembelajaran *Student Team Achievement Division* Siklus I
- 3.5 Hasil Observasi Pelaksanaan Pembelajaran Mengoperasikan Mesin Jahit Manual dengan Model Pembelajaran *Student Team Achievement Division* Siklus II
- 3.6 Hasil Observasi Motivasi dan Keaktifan Belajar Siswa Pra Siklus
- 3.7 Hasil Observasi Motivasi dan Keaktifan Belajar Siswa Siklus I
- 3.8 Hasil Observasi Motivasi dan Keaktifan Belajar Siswa Siklus II
- 3.9 Peningkatan Motivasi dan Keaktifan Belajar Siswa
- 3.10 Hasil Kompetensi Pra Siklus
- 3.11 Hasil Penilaian Unjuk Kerja Siklus I
- 3.12 Hasil Peningkatan Kompetensi Pra Siklus- Siklus I
- 3.13 Hasil Penilaian Unjuk Kerja Siklus II
- 3.14 Hasil Peningkatan Kompetensi Pra Siklus-Siklus I-Siklus II
- 3.15 Daftar Skor Peningkatan Individu Siklus I
- 3.16 Daftar Skor Peningkatan Individu Siklus II
- 3.17 Catatan Lapangan Pra Siklus
- 3.18 Catatan Lapangan Siklus I
- 3.19 Catatan lapangan Siklus II

## Lampiran 3.1

**DAFTAR NAMA DAN PRESENSI SISWA KELAS X BUSANA BUTIK 2  
SMK NEGERI 4 YOGYAKARTA**

No.	Nama	Siklus I	Siklus 2	Keterangan
1.	Afni Nur Savita	√	√	
2.	Anne Azka Juwita	√	√	
3.	Devi Sulistyowati	√	√	
4.	Devi Yunitasari	√	√	
5.	Dwi Astuti Anggoro Kasih	√	√	
6.	Erika Nur Fatikha	√	√	
7.	Erni Trianingsih	√	√	
8.	Fasiska Dwi Jayanti	√	√	
9.	Fatimah Wiwit Anjani	√	√	
10.	Fera Feroza	√	√	
11.	Khoirunnisa Arrosyida	√	√	
12.	Lia Nurmayanti	√	√	
13.	Linda Puspitasari	√	√	
14.	May Putri Kurnia Cahya D.	√	√	
15.	Mia Khoiriyah	√	√	
16.	Nada Dania	√	√	
17.	Narumi Raras Ardini	√	√	
18.	Nika Sari	√	√	
19.	Niken Hastiyan	√	√	
20.	Novi Supatmi	√	√	
21.	Puji Rahayu	√	√	
22.	Ratih Tikawati	√	√	
23.	Rini Nur Hidayati	√	√	
24.	Rizki Fatmawati	√	√	
25.	Septi Puspita Sari	√	√	
26.	Sherla Febriana	√	√	
27.	Sri Yuli Yanti	√	√	
28.	Sukini Vinawati	√	√	
29.	Tiara Dwi Rejeki	√	√	
30.	Tri Hatmiatun	√	√	
31.	Tri Umiyati Anugrah	√	√	
32.	Trisnawati	√	√	
33.	Ufi Lisnawati	√	√	
34.	Ulfa Nur Cahyandani	√	√	
35.	Wahyu Desi Mas Arya	√	√	
36.	Yunita Noor Widiyaningrum	√	√	

## Lampiran 3.2

**DAFTAR PEMBAGIAN SISWA BERDASARKAN PRESTASI**

<b>Kategori</b>	<b>Peringkat</b>	<b>Nama TIM</b>
Siswa berprestasi tinggi	1. Nika Sari	A
	2. Sukini Vinawati	B
	3. Nada Dania	C
	4. Ufi Lisnawati	D
	5. Afni Nur Savita	E
	6. Erika Nur Fatikha	F
	7. Narumi Raras Ardini	G
	8. Sherla Febriana	H
	9. Septi Puspita Sari	I
Siswa berprestasi sedang	10. Rizki Fatmawati	I
	11. Wahyu Desi mas Arya	H
	12. Tiara Dwi Rejeki	G
	13. Mia Khoiriyah	F
	14. Fera Feroza	E
	15. Dwi Astuti Anggoro Kasih	D
	16. Linda Puspita Sari	C
	17. Ratih Tikawati	B
	18. Tri Hatmiyatun	A
	19. Tri Umiyati Anugrah	A
	20. Anne Azka Juwita	B
	21. Devi Sulistyowati	C
	22. Fasiska Dwi Jayanti	D
	23. Niken Hastiyan	E
	24. Devi Yunitasari	F
	25. Fatimah Wiwit Anjani	G
	26. Khoirunnisa Arrosyida	H
	27. Lia Nurmayanti	I
Siswa berprestasi rendah	28. May Putri Kurnia Cahya Dewi	I
	29. Novi Supatmi	H
	30. Ulfa Nur Cahyandani	G
	31. Yunita Noor Widyaningrum	F
	32. Puji rahayu	E
	33. Trisnawati	D
	34. Rini Nur Hidayati	C
	35. Erni Trianingsih	B
	36. Sri Yuliyanti	A

Lampiran 3.3

**DAFTAR NAMA SISWA UNTUK MASING-MASING KELOMPOK**

TIM A	1. Nika Sari
	18. Tri Hatmiyatun
	19. Tri Umiyati Anugrah
	36. Sri Yuliyanti
TIM B	2. Sukini Vinawati
	17. Ratih Tikawati
	20. Anne Azka Juwita
	35. Erni Trianingsih
TIM C	3. Nada Dania
	16. Linda Puspita Sari
	21. Devi Sulistyowati
	34. Rini Nur Hidayati
TIM D	4. Ufi Lisnawati
	15. Dwi Astuti Anggoro Kasih
	22. Fasiska Dwi Jayanti
	33. Trisnawati
TIM E	5. Afni Nur Savita
	14. Fera Feroza
	23. Niken Hastiyan
	32. Puji rahayu
TIM F	6. Erika Nur Fatikha
	13. Mia Khoiriyah
	24. Devi Yunitasari
	31. Yunita Noor Widyaningrum
TIM G	7. Narumi Raras Ardini
	12. Tiara Dwi Rejeki
	25. Fatimah Wiwit Anjani
	30. Ulfa Nur Cahyandani
TIM H	8. Sherla Febriana
	11. Wahyu Desi mas Arya
	26. Khoirunnisa Arrosyida
	29. Novi Supatmi
TIM I	9. Septi Puspita Sari
	10. Rizki Fatmawati
	27. Lia Nurmayanti
	28. May Putri Kurnia Cahya D.

Lampiran 3.4

**HASIL OBSERVASI PELAKSANAAN PEMBELAJARAN DENGAN MODEL  
*STUDENT TEAM ACHIEVEMENT DIVISION***

Hari/tanggal : Selasa/ 4 September 2012

Kelas : X Busana Butik 2

Siklus ke : I

Petunjuk pengisian:

Berilah tanda (√) pada salah satu kolom kriteria "Ya" atau "Tidak" sesuai dengan pengamatan anda selama kegiatan belajar mengajar menggunakan model pembelajaran *Student Team Achievement Division*.

No	Tahapan	Kriteria Pengamatan	Hasil Pengamatan	
			Ya	Tidak
1.	Kegiatan Awal	Guru mengucapkan salam pada awal pembelajaran	√	
		Siswa menjawab salam yang diucapkan oleh guru	√	
		Guru mengecek kehadiran siswa sebelum memulai pelajaran	√	
		Guru memberikan apersepsi (pengetahuan awal)	√	
		Guru menyampaikan tujuan pembelajaran yang hendak dicapai	√	
		Siswa mengetahui tujuan pembelajaran yang telah disampaikan oleh guru	√	
		Guru memberikan penjelasan tentang pengertian model pembelajaran <i>Student Team Achievement Division</i>	√	
		Guru menyampaikan secara singkat tentang pelaksanaan pembelajaran dengan model pembelajaran <i>Student Team Achievement Division</i>		
		Guru menyampaikan manfaat dari materi yang dipelajari	√	
		Siswa mengetahui manfaat dari materi yang dipelajari	√	
2	Kegiatan Inti	Siswa mempersiapkan diri sebelum proses belajar mengajar dimulai	√	
		Siswa mempersiapkan alat dan bahan yang dibutuhkan	√	
		Guru memberikan penjelasan terlebih dahulu tentang materi pengoperasian mesin jahit dan	√	

		pengujian kinerjanya pada seluruh siswa		
		Guru membentuk kelompok belajar secara heterogen dan menunjuk 1 siswa sebagai ketua kelompok	√	
		Siswa membentuk kelompok sesuai petunjuk guru	√	
		Guru mengingatkan agar setiap kelompok menggunakan keterampilan kooperatif	√	
		Siswa aktif berdiskusi dalam kelompok	√	
		Ketua kelompok bertanggungjawab untuk membantu memecahkan masalah setiap siswa yang menjadi anggotanya	√	
		Guru memberikan tugas menjahit berbagai bentuk setikan kepada setiap siswa	√	
		Siswa mengerjakan tugas menjahit berbagai bentuk setikan secara mandiri	√	
3	Kegiatan Akhir	Siswa bersama guru merangkum kegiatan pembelajaran	√	
		Guru mengoreksi hasil kerja siswa	√	
		Guru memberikan umpan balik kepada hasil kerja siswa	√	
		Guru memberikan penghargaan kepada kelompok siswa yang memiliki hasil terbaik	√	
		Guru mengingatkan siswa untuk belajar di rumah	√	
		Guru menutup pelajaran dengan mengucapkan salam	√	

Yogyakarta, 4 September 2012

Observer



(Putri M. Utami)

**HASIL OBSERVASI PELAKSANAAN PEMBELAJARAN DENGAN MODEL  
STUDENT TEAM ACHIEVEMENT DIVISION**

Hari/tanggal : Selasa/ 11 September 2012

Kelas : X Busana Butik 2

Siklus ke : II

Petunjuk pengisian:

Berilah tanda ( $\sqrt{\quad}$ ) pada salah satu kolom kriteria "Ya" atau "Tidak" sesuai dengan pengamatan anda selama kegiatan belajar mengajar menggunakan model pembelajaran *Student Team Achievement Division*.

No	Tahapan	Kriteria Pengamatan	Hasil Pengamatan	
			Ya	Tidak
1.	Kegiatan Awal	Guru mengucapkan salam pada awal pembelajaran	$\sqrt{\quad}$	
		Siswa menjawab salam yang diucapkan oleh guru	$\sqrt{\quad}$	
		Guru mengecek kehadiran siswa sebelum memulai pelajaran	$\sqrt{\quad}$	
		Guru memberikan apersepsi (pengetahuan awal)	$\sqrt{\quad}$	
		Guru menyampaikan tujuan pembelajaran yang hendak dicapai	$\sqrt{\quad}$	
		Siswa mengetahui tujuan pembelajaran yang telah disampaikan oleh guru	$\sqrt{\quad}$	
		Guru memberikan penjelasan tentang pengertian model pembelajaran <i>Student Team Achievement Division</i>	$\sqrt{\quad}$	
		Guru menyampaikan secara singkat tentang pelaksanaan pembelajaran dengan model pembelajaran <i>Student Team Achievement Division</i>		
		Guru menyampaikan manfaat dari materi yang dipelajari	$\sqrt{\quad}$	
		Siswa mengetahui manfaat dari materi yang dipelajari	$\sqrt{\quad}$	
2	Kegiatan Inti	Siswa mempersiapkan diri sebelum proses belajar mengajar dimulai	$\sqrt{\quad}$	
		Siswa mempersiapkan alat dan bahan yang dibutuhkan	$\sqrt{\quad}$	
		Guru memberikan penjelasan terlebih dahulu tentang materi pengoperasian mesin jahit dan	$\sqrt{\quad}$	

		pengujian kinerjanya pada seluruh siswa		
		Guru membentuk kelompok belajar secara heterogen dan menunjuk 1 siswa sebagai ketua kelompok	√	
		Siswa membentuk kelompok sesuai petunjuk guru	√	
		Guru mengingatkan agar setiap kelompok menggunakan keterampilan kooperatif	√	
		Siswa aktif berdiskusi dalam kelompok	√	
		Ketua kelompok bertanggungjawab untuk membantu memecahkan masalah setiap siswa yang menjadi anggotanya	√	
		Guru memberikan tugas menjahit berbagai bentuk setikan kepada setiap siswa	√	
		Siswa mengerjakan tugas menjahit berbagai bentuk setikan secara mandiri	√	
3	Kegiatan Akhir	Siswa bersama guru merangkul kegiatan pembelajaran	√	
		Guru mengoreksi hasil kerja siswa	√	
		Guru memberikan umpan balik kepada hasil kerja siswa	√	
		Guru memberikan penghargaan kepada kelompok siswa yang memiliki hasil terbaik	√	
		Guru mengingatkan siswa untuk belajar di rumah	√	
		Guru menutup pelajaran dengan mengucapkan salam	√	

Yogyakarta, 11 September 2012

Observer



(Putri M. Utami)



**HASIL OBSERVASI MOTIVASI DAN KEAKTIFAN BELAJAR SISWA SIKLUS II**

No	Nama	Kriteria Pengamatan																Total Skor	Nilai	
		Motivasi Belajar Siswa								Keaktifan Siswa dalam Pembelajaran										
		a	b	c	d	e	f	g	h	a	b	c	d	e	f					
1	Afni Nur Savita	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	13	93
2	Anne Azka Juwita	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	12	86
3	Devi Sulistyowati	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	12	86
4	Devi Yunitasari	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	14	100
5	Dwi Astuti Anggoro Kasih	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	12	86
6	Erika Nur Fatikha	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	14	100
7	Erni Triarningsih	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	13	93
8	Fasiska Dwi Jayanti	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	14	100
9	Fatimah Wiwit Arjani	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	13	93
10	Fera Feroza	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	11	79
11	Khoirunnisa Arrosyida	1	1	1	0	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	12	86
12	Lia Nurmawati	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	14	100
13	Linda Puspitasari	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	12	86
14	Dewi	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	14	100
15	Mia Khoiriyah	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	12	86
16	Nada Dania	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	13	93
17	Narumi Raras Ardini	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	12	86
18	Nika Sari	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	13	93
19	Niken Hastiyan	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	12	86
20	Novi Supatmi	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	11	79
21	Puji Rahayu	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	13	93
22	Ratih Tikawati	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	13	93
23	Rini Nur Hidayati	0	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	12	86
24	Rizki Fatmawati	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	11	79
25	Septi Puspita Sari	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	12	86
26	Sheria Febriana	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	12	86
27	Sri Yuli Yanti	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	13	93
28	Sukini Vinawati	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	11	79
29	Tiara Dwi Rejeki	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	12	86
30	Tri Hatmaliatun	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	12	86
31	Tri Umiyati Anugrah	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	12	86
32	Trisnawati	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	0	1	12	86
33	Ufi Lisnawati	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	0	12	86
34	Ulfa Nur Cahyandani	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	13	93
35	Wahyu Desi Mas Aya	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	10	71
36	Yunila Noor Widiyaningrum	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	12	86
<b>Jumlah Skor</b>		35	36	34	32	31	30	29	30	32	32	30	33	31	30	31	30	31	445	3179
		<b>Rata-rata</b>																88		

Lampiran 3.9

**PENINGKATAN MOTIVASI DAN KEKTIFAN BELAJAR SISWA**

Pra Siklus

Kriteria Pengamatan	YA	TIDAK	Jumlah Siswa
Motivasi Belajar	52%	48%	100%
	19	17	36
Keaktifan belajar	53%	47%	100%
	19	17	36

Siklus I

Kriteria Pengamatan	YA	TIDAK	Jumlah Siswa
Motivasi Belajar	67.7%	32.3%	100%
	24	12	36
Keaktifan belajar	65.3%	34.7%	100%
	24	12	36

Siklus II

Kriteria Pengamatan	YA	TIDAK	Jumlah Siswa
Motivasi Belajar	89.2%	10.8%	100%
	32	4	36
Keaktifan belajar	88.2%	11.8%	100%
	32	4	36

**HASIL KOMPETENSI SISWA PRA SIKLUS**

<b>No</b>	<b>Nama Siswa</b>	<b>Nilai</b>	<b>Kategori</b>
1	Siswa 1	75	tuntas
2	Siswa 2	71	tidak tuntas
3	Siswa 3	71	tidak tuntas
4	Siswa 4	70	tidak tuntas
5	Siswa 5	75	tuntas
6	Siswa 6	75	tuntas
7	Siswa 7	64	tidak tuntas
8	Siswa 8	71	tidak tuntas
9	Siswa 9	70	tidak tuntas
10	Siswa 10	75	tuntas
11	Siswa 11	70	tidak tuntas
12	Siswa 12	70	tidak tuntas
13	Siswa 13	73	tidak tuntas
14	Siswa 14	69	tidak tuntas
15	Siswa 15	75	tuntas
16	Siswa 16	76	tuntas
17	Siswa 17	75	tuntas
18	Siswa 18	79	tuntas
19	Siswa 19	71	tidak tuntas
20	Siswa 20	69	tidak tuntas
21	Siswa 21	65	tidak tuntas
22	Siswa 22	73	tidak tuntas
23	Siswa 23	65	tidak tuntas
24	Siswa 24	75	tuntas
25	Siswa 25	75	tuntas
26	Siswa 26	75	tuntas
27	Siswa 27	61	tidak tuntas
28	Siswa 28	76	tuntas
29	Siswa 29	75	tuntas
30	Siswa 30	73	tidak tuntas
31	Siswa 31	73	tidak tuntas
32	Siswa 32	65	tidak tuntas
33	Siswa 33	75	tuntas
34	Siswa 34	69	tidak tuntas
35	Siswa 35	75	tuntas
36	Siswa 36	69	tidak tuntas
<b>Jumlah</b>		<b>2583</b>	
<b>Rata-rata</b>		<b>71.8</b>	



## Lampiran 3.12

**HASIL PENINGKATAN KOMPETENSI PRA SIKLUS-SIKLUS 1**

No	Nama Siswa	Pra siklus	Siklus I	Peningkatan
1	Siswa 1	75	80	6.67%
2	Siswa 2	71	80	12.68%
3	Siswa 3	71	84	18.31%
4	Siswa 4	70	73	4.29%
5	Siswa 5	75	75	0.00%
6	Siswa 6	75	75	0.00%
7	Siswa 7	64	64	0.00%
8	Siswa 8	71	76	7.04%
9	Siswa 9	70	73	4.29%
10	Siswa 10	75	75	0.00%
11	Siswa 11	70	73	4.29%
12	Siswa 12	70	75	7.14%
13	Siswa 13	73	81	10.96%
14	Siswa 14	69	75	8.70%
15	Siswa 15	75	81	8.00%
16	Siswa 16	76	84	10.53%
17	Siswa 17	75	80	6.67%
18	Siswa 18	79	84	6.33%
19	Siswa 19	71	73	2.82%
20	Siswa 20	69	75	8.70%
21	Siswa 21	65	66	1.54%
22	Siswa 22	73	75	2.74%
23	Siswa 23	65	70	7.69%
24	Siswa 24	75	75	0.00%
25	Siswa 25	75	75	0.00%
26	Siswa 26	75	75	0.00%
27	Siswa 27	61	65	6.56%
28	Siswa 28	76	79	3.95%
29	Siswa 29	75	83	10.67%
30	Siswa 30	73	81	10.96%
31	Siswa 31	73	81	10.96%
32	Siswa 32	65	81	24.62%
33	Siswa 33	75	81	8.00%
34	Siswa 34	69	70	1.45%
35	Siswa 35	75	75	0.00%
36	Siswa 36	69	73	5.80%
<b>Jumlah</b>		<b>2583</b>	<b>2741</b>	<b>222.31%</b>
<b>Rata-rata</b>		<b>71.8</b>	<b>76.1</b>	<b>6.18%</b>



## Lampiran 3.14

**HASIL PENINGKATAN KOMPETENSI SISWA**

No	Nama Siswa	Pra siklus	Siklus I	Siklus 2	Peningkatan
1	Siswa 1	75	80	85	6.25%
2	Siswa 2	71	80	83	3.75%
3	Siswa 3	71	84	86	2.38%
4	Siswa 4	70	73	79	8.22%
5	Siswa 5	75	75	81	8.00%
6	Siswa 6	75	75	76	1.33%
7	Siswa 7	64	64	75	17.19%
8	Siswa 8	71	76	81	6.58%
9	Siswa 9	70	73	80	9.59%
10	Siswa 10	75	75	84	12.00%
11	Siswa 11	70	73	79	8.22%
12	Siswa 12	70	75	80	6.67%
13	Siswa 13	73	81	84	3.70%
14	Siswa 14	69	75	81	8.00%
15	Siswa 15	75	81	83	2.47%
16	Siswa 16	76	84	84	0.00%
17	Siswa 17	75	80	84	5.00%
18	Siswa 18	79	84	84	0.00%
19	Siswa 19	71	73	75	2.74%
20	Siswa 20	69	75	80	6.67%
21	Siswa 21	65	66	80	21.21%
22	Siswa 22	73	75	80	6.67%
23	Siswa 23	65	70	80	14.29%
24	Siswa 24	75	75	80	6.67%
25	Siswa 25	75	75	84	12.00%
26	Siswa 26	75	75	81	8.00%
27	Siswa 27	61	65	78	20.00%
28	Siswa 28	76	79	80	1.27%
29	Siswa 29	75	83	84	1.20%
30	Siswa 30	73	81	83	2.47%
31	Siswa 31	73	81	81	0.00%
32	Siswa 32	65	81	83	2.47%
33	Siswa 33	75	81	86	6.17%
34	Siswa 34	69	70	80	14.29%
35	Siswa 35	75	75	84	12.00%
36	Siswa 36	69	73	80	9.59%
<b>Jumlah</b>		2583	2741	2928	257.04%
<b>Rata-rata</b>		71.8	76.1	81.3	7.14%

## Lampiran 3.15

**DAFTAR SKOR PENINGKATAN INDIVIDU SIKLUS I**

TIM A	1. Nika Sari	20	90
	18. Tri Hatmiyatun	20	
	19. Tri Umiyati Anugrah	30	
	36. Sri Yuliyanti	20	
TIM B	2. Sukini Vinawati	10	50
	17. Ratih Tikawati	10	
	20. Anne Azka Juwita	10	
	35. Erni Trianingsih	20	
TIM C	3. Nada Dania	20	70
	16. Linda Puspita Sari	10	
	21. Devi Sulistyowati	20	
	34. Rini Nur Hidayati	20	
TIM D	4. Ufi Lisnawati	20	80
	15. Dwi Astuti Anggoro Kasih	20	
	22. Fasiska Dwi Jayanti	20	
	33. Trisnawati	20	
TIM E	5. Afni Nur Savita	20	80
	14. Fera Feroza	20	
	23. Niken Hastiyan	20	
	32. Puji rahayu	20	
TIM F	6. Erika Nur Fatikha	10	60
	13. Mia Khoiriyah	20	
	24. Devi Yunitasari	20	
	31. Yunita Noor Widyaningrum	10	
TIM G	7. Narumi Raras Ardini	10	60
	12. Tiara Dwi Rejeki	10	
	25. Fatimah Wiwit Anjani	20	
	30. Ulfa Nur Cahyandani	20	
TIM H	8. Sherla Febriana	20	90
	11. Wahyu Desi mas Arya	20	
	26. Khoirunnisa Arrosyida	20	
	29. Novi Supatmi	30	
TIM I	9. Septi Puspita Sari	20	60
	10. Rizki Fatmawati	10	
	27. Lia Nurmayanti	10	
	28. May Putri Kurnia Cahya D.	20	

## Lampiran 3.16

**DAFTAR SKOR PENINGKATAN INDIVIDU SIKLUS II**

TIM A	1. Nika Sari	30	100
	18. Tri Hatmiyatun	20	
	19. Tri Umiyati Anugrah	30	
	36. Sri Yuliyanti	20	
TIM B	2. Sukini Vinawati	20	80
	17. Ratih Tikawati	20	
	20. Anne Azka Juwita	20	
	35. Erni Trianingsih	20	
TIM C	3. Nada Dania	20	70
	16. Linda Puspita Sari	10	
	21. Devi Sulistyowati	20	
	34. Rini Nur Hidayati	20	
TIM D	4. Ufi Lisnawati	20	90
	15. Dwi Astuti Anggoro Kasih	30	
	22. Fasiska Dwi Jayanti	20	
	33. Trisnawati	20	
TIM E	5. Afni Nur Savita	20	90
	14. Fera Feroza	20	
	23. Niken Hastiyan	30	
	32. Puji rahayu	20	
TIM F	6. Erika Nur Fatikha	20	70
	13. Mia Khoiriyah	20	
	24. Devi Yunitasari	20	
	31. Yunita Noor Widyaningrum	10	
TIM G	7. Narumi Raras Ardini	20	70
	12. Tiara Dwi Rejeki	10	
	25. Fatimah Wiwit Anjani	20	
	30. Ulfa Nur Cahyandani	20	
TIM H	8. Sherla Febriana	20	80
	11. Wahyu Desi mas Arya	20	
	26. Khoirunnisa Arrosyida	20	
	29. Novi Supatmi	20	
TIM I	9. Septi Puspita Sari	20	60
	10. Rizki Fatmawati	10	
	27. Lia Nurmayanti	10	
	28. May Putri Kurnia Cahya D.	20	

## Lampiran 3.17

### **Catatan lapangan**

Materi : Mengoperasikan Mesin Jahit Manual  
Siklus : Pra Siklus  
Tanggal : 7 Agustus 2012  
Waktu : 2 Jam Pelajaran (10.30-12.00)

#### A. Pembukaan

1. Pembelajaran melaksanakan pemeliharaan kecil dimulai pukul 10.30, guru masuk dengan memberi salam, mengabsen siswa dan mempersiapkan siswa untuk memulai pelajaran.
2. Pelajaran dilaksanakan seperti biasa, yaitu praktik mengoperasikan mesin jahit yang rencana pelaksanaannya diatur oleh guru.

#### B. Penyajian

1. Dalam penyajian guru menyampaikan materi pelajaran dengan ceramah secara singkat tanpa contoh konkret.
2. Siswa melaksanakan praktik sesuai dengan arahan guru, hanya ditunjang jobsheet tanpa dipraktekkan oleh guru. Banyak siswa yang kurang memahami petunjuk guru. Sehingga masih banyak siswa bertanya dengan sesama teman.
3. Praktik dilakukan secara individu.
4. Pada saat proses praktik berlangsung masih banyak siswa yang bertanya pada teman yang lain sehingga membuat keadaan kelas kurang kondusif.

5. Masih banyak siswa yang belum lancar menjalankan mesin jahitnya sehingga jalannya mesin masih maju mundur.
6. Banyak siswa yang belum paham bagaimana langkah kerja menyiapkan mesin jahit mulai dari membersihkan mesin, mengisi kumparan, mengatur tegangan benang, memasang jarum, memasang benang, dan sebagainya.
7. Sebagian siswa hanya ikut bergabung dan tidak berusaha sendiri menyiapkan mesin jahit yang akan dipakai sehingga target waktu tidak dapat tercapai.
8. Motivasi dan keaktifan belajar siswa masih tergolong rendah, hal ini ditunjukkan pada saat praktik menjahit usaha belajar siswa masih kurang. Antusiasme, perhatian, ketekunan, minat maupun keuletan siswa dalam belajar juga masih kurang, siswa lebih sering cepat putus asa saat mesin jahit yang digunakannya mengalami sedikit kerusakan dan cenderung menyalahkan mesin jahitnya.

### C. Penutup

Di akhir waktu yang disediakan untuk praktik masih terdapat banyak siswa yang belum mampu menyiapkan hingga mengoperasikan mesin jahitnya.

## Lampiran 3.18

### Catatan lapangan

Materi : Mengoperasikan Mesin Jahit Manual  
Siklus : Pertama  
Tanggal : 4 September 20112  
Waktu : 10.30-12.00

#### A. Pembukaan

1. Pembelajaran melaksanakan pemeliharaan kecil dimulai pukul 10.30, guru masuk dengan memberi salam, mengabsen siswa dan mempersiapkan siswa untuk memulai pelajaran.
2. Pelaksanaan pembelajaran sesuai dengan perencanaan yang direncanakan oleh guru dan peneliti untuk menggunakan model pembelajaran *Student Team Achievement Division* pada materi mengoperasikan mesin jahit manual

#### B. Penyajian

1. Guru langsung menjelaskan tujuan pembelajaran materi mengoperasikan mesin jahit manual
2. Guru membagikan jobsheet kepada siswa sebagai acuan dalam mengoperasikan mesin jahit manual.
3. Guru membagi kelas dalam kelompok-kelompok kecil secara heterogen berdasarkan prestasi siswa, setiap kelompok beranggotakan 4 orang

kemudian dipilih 1 orang sebagai ketua kelompok yakni siswa yang memiliki prestasi tertinggi dalam kelompok tersebut.

4. Guru melakukan demonstrasi mengenai materi terkait, semua siswa yang terpilih sebagai ketua kelompok maju kedepan untuk melihat demonstrasi guru yang nantinya apa yang dilihat akan diajarkan pada anggotanya.
5. Ketua kelompok mengajarkan ilmu yang didapat pada saat guru melakukan demonstrasi kepada anggotanya secara jelas langkah demi langkah jangan sampai ada anggota yang keteteran.
6. Apabila ada salah satu anggota yang masih belum paham dengan materi yang diajarkan merupakan tanggung jawab dari ketua kelompok sehingga perlu diskusi lebih mendalam untuk memecahkan masalah tersebut.
7. Guru membimbing siswa yang masih mengalami kesulitan dalam kegiatan praktik pembelajaran.
8. Guru memberikan tugas individu
9. Guru memberikan penilaian untuk masing-masing siswa dan memberikan umpan balik berupa penghargaan kepada kelompok siswa yang memiliki skor tertinggi dan dapat menyelesaikan tugas dengan baik, sebagai penambah motivasi dan dorongan bagi siswa-siswa yang lain.

### C. Penutup

Pada pelaksanaan proses belajar mengajar di kelas waktu kurang di kelola dengan baik sehingga melebihi batas waktu yang ditentukan. Respon siswa

untuk aktif masih kurang ketika guru memberikan kesempatan bertanya. Siswa belum bisa bekerja secara optimal dengan temannya sebagai akibat dari pembelajaran kelompok yang ditentukan oleh guru bukan dari keinginan siswa. Guru bersikap kurang tegas kepada siswa selama proses pembelajaran sehingga siswa seandainya sendiri. Pencapaian kompetensi belum sesuai dengan yang diharapkan yaitu 75% siswa memenuhi standart KKM. Setting kelas terutama tata letak mesin jahit dalam kelompok saling berjauhan sehingga siswa sering berjalan kesana-kemari menghampiri anggota kelompoknya. Hal ini kemudian menjadi hambatan ketika pembelajaran.

#### **LAMPIRAN 4. SURAT IJIN PENELITIAN**

- 4.1 Permohonan Izin Penelitian
- 4.2 Surat Keterangan Izin dari SETDA
- 4.3 Surat Keterangan Izin dari Dinas Perizinan
- 4.4 Surat Keterangan Telah Melaksanakan Penelitian



KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN  
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA  
**FAKULTAS TEKNIK**

Alamat : Kampus Karangmalang, Yogyakarta, 55281  
Telp. (0274) 586168 psw. 276,289,292 (0274) 586734 Fax. (0274) 586734  
website : <http://ft.uny.ac.id> e-mail: [ft@uny.ac.id](mailto:ft@uny.ac.id) ; [teknik@uny.ac.id](mailto:teknik@uny.ac.id)



Certificate No. QSC 00592

Nomor : 2571/UN34.15/PL/2012  
Lamp. : 1 (satu) bendel  
Hal : Permohonan Ijin Penelitian

09 Juli 2012

Yth.

1. Gubernur Provinsi DIY c.q. Ka. Biro Administrasi Pembangunan Setda Provinsi DIY
2. Walikota Yogyakarta c.q. Kepala Dinas Perijinan Kota Yogyakarta
3. Kepala Dinas Pendidikan, Pemuda dan Olahraga Propinsi DIY
4. Kepala Dinas Pendidikan Kota Yogyakarta
5. KEPALA SMKN 4 YOGYAKARTA

Dalam rangka pelaksanaan Tugas Akhir Skripsi kami mohon dengan hormat bantuan Saudara memberikan ijin untuk melaksanakan penelitian dengan judul **"PENINGKATAN KOMPETENSI PENGOPERASIAN MESIN JAHIT DAN PENGUJIAN KINERJANYA DENGAN MODEL PEMBELAJARAN STUDENT TEAM ACHIEVEMENT DIVISION DI SMK NEGERI 4 YOGYAKARTA"**, bagi mahasiswa Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta tersebut di bawah ini:

No.	Nama	NIM	Jurusan/Prodi	Lokasi Penelitian
	Putri Marganing U	07513241010	Pend. Teknik Busana - S1	SMKN 4 YOGYAKARTA

Dosen Pembimbing/Dosen Pengampu : Sri Emy Yuli Suprihatin, M.Si  
NIP : 19620503 198702 2 001

Adapun pelaksanaan penelitian dilakukan mulai tanggal 09 Juli 2012 sampai dengan selesai.

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

Dekan,  
Wakil Dekan I,



Dr. Sunaryo Soenarto  
NIP 19580630 198601 1 001

Tembusan:  
Ketua Jurusan



**PEMERINTAH PROVINSI DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA  
SEKRETARIAT DAERAH**

Kompleks Kepatihan, Danurejan, Telepon (0274) 562811 - 562814 (Hunting)  
YOGYAKARTA 55213

**SURAT KETERANGAN / IJIN**

070/6530/V/7/2012

Membaca Surat : Wakil Dekan I Fak. Teknik UNY Nomor : 2571/UN.34.15/PL/2012  
Tanggal : 09 Juli 2012 Perihal : Ijin Penelitian

- Mengingat :
1. Peraturan Pemerintah Nomor 41 Tahun 2006, tentang Perizinan bagi Perguruan Tinggi Asing, Lembaga Penelitian dan Pengembangan Asing, Badan Usaha Asing dan Orang Asing dalam melakukan Kegiatan Penelitian dan Pengembangan di Indonesia;
  2. Peraturan Menteri Dalam Negeri Nomor 33 Tahun 2007, tentang Pedoman penyelenggaraan Penelitian dan Pengembangan di Lingkungan Departemen Dalam Negeri dan Pemerintah Daerah;
  3. Peraturan Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta Nomor 37 Tahun 2008, tentang Rincian Tugas dan Fungsi Satuan Organisasi di Lingkungan Sekretariat Daerah dan Sekretariat Dewan Perwakilan Rakyat Daerah.
  4. Peraturan Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta Nomor 18 Tahun 2009 tentang Pedoman Pelayanan Perizinan, Rekomendasi Pelaksanaan Survei, Penelitian, Pendataan, Pengembangan, Pengkajian, dan Studi Lapangan di Daerah Istimewa Yogyakarta.

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

Nama : PUTRI MARGANING UTAMI NIP/NIM : 07513241010  
Alamat : Karangmalang Yogyakarta  
Judul : PENINGKATAN KOMPETENSI PENGOPERASIAN MESIN JAHIT DAN PENGUJIAN KINERJANYA DENGAN MODEL PEMBELAJARAN STUDENT TEAM ACHIEVEMENT DIVISION DI SMK NEGERI 4 YOGYAKARTA  
Lokasi : - Kota/Kab. KOTA YOGYAKARTA  
Waktu : 10 Juli 2012 s/d 10 Oktober 2012

**Dengan Ketentuan**

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

Dikeluarkan di Yogyakarta

Pada tanggal 10 Juli 2012

A.n Sekretaris Daerah

Asisten Perekonomian dan Pembangunan

Kepala Biro Administrasi Pembangunan



**Tembusan :**

1. Yth. Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta (sebagai laporan);
2. Walikota Yogyakarta cq. Dinas Perizinan
3. Ka. Dinas Pendidikan Pemuda dan Olahraga Prov. DIY



PEMERINTAH KOTA YOGYAKARTA

**DINAS PERIZINAN**

Jl. Kenari No. 56 Yogyakarta 55165 Telepon 514448, 515865, 515866, 562682

EMAIL : perizinan@jogja.go.id EMAIL INTRANET : perizinan@intra.jogja.go.id

**SURAT IZIN**

NOMOR : 070/1984

5123/34

- Dasar : Surat izin / Rekomendasi dari Gubernur Kepala Daerah Istimewa Yogyakarta  
Nomor : 070/6530/V/7/2012 Tanggal : 10/07/2012
- Mengingat : 1. Peraturan Daerah Kota Yogyakarta Nomor 10 Tahun 2008 tentang Pembentukan, Susunan, Kedudukan dan Tugas Pokok Dinas Daerah  
2. Peraturan Walikota Yogyakarta Nomor 85 Tahun 2008 tentang Fungsi, Rincian Tugas Dinas Perizinan Kota Yogyakarta;  
3. Peraturan Walikota Yogyakarta Nomor 29 Tahun 2007 tentang Pemberian Izin Penelitian, Praktek Kerja Lapangan dan Kuliah Kerja Nyata di Wilayah Kota Yogyakarta;  
4. Peraturan Walikota Yogyakarta Nomor 18 Tahun 2011 tentang Penyelenggaraan Perizinan pada Pemerintah Kota Yogyakarta;  
5. Keputusan Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta Nomor: 38/I.2/2004 tentang Pemberian izin/Rekomendasi Penelitian/Pendataan/Survei/KKN/PKL di Daerah Istimewa Yogyakarta.

Dijijinkan Kepada : Nama : PUTRI MARGANING UTAMI NO MHS / NIM : 07513241010  
Pekerjaan : Mahasiswa Fak. Teknik - UNY  
Alamat : Kampus Karangmalang, Yogyakarta  
Penanggungjawab : Sri Emmy Yuli S., M.Si.  
Keperluan : Melakukan Penelitian dengan judul Proposal : PENINGKATAN KOMPETENSI PENGOPERASIAN MESIN JAHIT DAN PENGUJIAN KINERJANYA DENGAN MODEL PEMBELAJARAN STUDENT TEAM ACHIEVEMENT DIVISION DI SMK NEGERI 4 YOGYAKARTA

Lokasi/Responden : Kota Yogyakarta  
Waktu : 10/07/2012 Sampai 10/10/2012  
Lampiran : Proposal dan Daftar Pertanyaan  
Dengan Ketentuan : 1. Wajib Memberi Laporan hasil Penelitian kepada Walikota Yogyakarta (Cq. Dinas Perizinan Kota Yogyakarta)  
2. Wajib Menjaga Tata tertib dan mentaati ketentuan-ketentuan yang berlaku setempat  
3. Izin ini tidak disalahgunakan untuk tujuan tertentu yang dapat mengganggu kestabilan Pemerintah dan hanya diperlukan untuk keperluan ilmiah  
4. Surat izin ini sewaktu-waktu dapat dibatalkan apabila tidak dipenuhinya ketentuan -ketentuan tersebut diatas  
Kemudian diharap para Pejabat Pemerintah setempat dapat memberi bantuan seperlunya

Tanda tangan  
Pemegang Izin

  
PUTRI MARGANING UTAMI

Tembusan Kepada :

- Yth. 1. Walikota Yogyakarta (sebagai laporan)  
2. Ka. Biro Administrasi Pembangunan Setda Prop. DIY  
3. Ka. Dinas Pendidikan Kota Yogyakarta  
4. Kepala SMK Negeri 4 Yogyakarta

Dikeluarkan di : Yogyakarta  
pada Tanggal : 11-7-2012

An. Kepala Dinas Perizinan  
Sekretaris

  
Drs. HARDONO  
NIP 195804101985031013



PEMERINTAH KOTA YOGYAKARTA  
DINAS PENDIDIKAN  
**SEKOLAH MENENGAH KEJURUAN NEGERI 4**

TERAKREDITASI A; SERTIFIKAT ISO 9001:2008  
Alamat : Jl. Sidikan No. 60 Umbulharjo Yogyakarta 55162

Telp. (0274) 372238, 419973 Fax. (0274) 372238 email : [info@smkn4jogja.sch.id](mailto:info@smkn4jogja.sch.id) web : [www.smkn4jogja.sch.id](http://www.smkn4jogja.sch.id)

SURAT KETERANGAN

Nomor : 070/1028

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Drs. SENTOT HARGIARDI, M.M.  
NIP : 19600819 198603 1 010  
Jabatan : Kepala Sekolah  
Pangkat, Gol : Pembina, IV/a  
Unit Kerja : SMK Negeri 4 Yogyakarta

Menerangkan bahwa Mahasiswa :

Nama : Putri Marganing Utami  
NIM : 07513241010  
Jurusan : Pendidikan Teknik Busana  
Fakultas : Universitas Negeri Yogyakarta

Telah melaksanakan Penelitian di SMK Negeri 4 Yogyakarta, dengan judul : “  
PENINGKATAN KOMPETENSI PENGOPERASIAN MESIN JAHIT DAN PENGUJIAN  
KINERJANYA DENGAN MODEL PEMBELAJARAN STUDENT TEAM  
ACHIEVEMENT DIVISION DI SMK NEGERI 4 YOGYAKARTA “.

Demikian surat keterangan ini kami buat, untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, 12 September 2012

Kepala



Drs. SENTOT HARGIARDI, M.M.  
NIP. 19600819 198603 1 010

## **LAMPIRAN 5. DOKUMENTASI**

### **5.1 Foto Kegiatan Penelitian**



Guru Menyampaikan Materi Pelajaran



Siswa Melakukan Diskusi Kelompok



Siswa Mengerjakan Tugas Individu



Guru Memberikan Penghargaan untuk Tim Siswa dengan Nilai Tertinggi



Guru Membimbing Siswa saat Diskusi Kelompok



Guru Membagikan Tugas Pada Siswa