

KETERAMPILAN MEMASANG *LINING* PEMBUATAN BUSANA *CUSTOM-MADE* SISWA KELAS XI TATA BUSANA SMK NEGERI 4 YOGYAKARTA

Penulis I : Trisna Oktanti
Penulis II : Dr. Widihastuti
Instansi : Pendidikan Teknik Busana Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta.
Email : trisnaoktanti1995@gmail.com

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mendeskripsikan keterampilan memasang *lining* pembuatan busana *custom-made* siswa kelas XI Tata Busana SMK Negeri 4 Yogyakarta yang dilihat dari aspek persiapan, proses, hasil, dan penggunaan waktu. Penelitian ini menggunakan metode deskriptif kuantitatif. Teknik pengumpulan data menggunakan penilaian unjuk kerja. Validitas instrumen menggunakan validitas isi berdasar *judgement expert* dan analisis reliabilitas berdasar *inter-rater*. Analisis data menggunakan teknik analisis deskriptif kuantitatif. Hasil penelitian menunjukkan bahwa keterampilan memasang *lining* Pembuatan Busana *Custom-Made* siswa kelas XI Tata Busana SMK Negeri 4 Yogyakarta kompeten dengan persentase 83,3%. Rata-rata nilai kelas sebesar 81,3. Hasil penilaian ditinjau dari aspek: (1) persiapan diperoleh hasil rata-rata 84,2 dengan persentase 100% siswa kompeten, (2) proses diperoleh hasil rata-rata 86 dengan persentase 96,7% siswa kompeten dan 3,3% siswa tidak kompeten, (3) hasil diperoleh rata-rata 77,2 dengan persentase 90% siswa kompeten dan 10% siswa tidak kompeten, serta (4) penggunaan waktu diperoleh hasil rata-rata 78 dengan persentase 96,7% siswa kompeten dan 3,3% siswa tidak kompeten.

Kata Kunci : Keterampilan Memasang *Lining*, Pembuatan Busana *Custom-Made*, SMK

THE LINING PINNING SKILL IN MAKING CUSTOM-MADE CLOTHING AMONG GRADE XI STUDENTS OF FASHION DESIGN OF SMK NEGERI 4 YOGYAKARTA

ABSTRACT

This study aims to describe the lining pinning skill in making custom-made clothing among Grade XI students of Fashion Design at SMK Negeri 4 Yogyakarta in terms of the aspects of preparation, process, product, and use of time. The study used the descriptive quantitative method. The data collection technique was the performance assessment. The instrument validity was assessed in terms of the content validity based on expert judgment and the reliability was assessed using the inter-rater technique. The data were analyzed using the quantitative descriptive analysis technique. The results of the study indicate that in relation to the skill of Grade XI students in pinning linings in Making Custom-Made Clothing at SMK Negeri 4 Yogyakarta. they are in the competent category by 83.3%. The class mean score is 81.3. Regarding the results of the assessment of the lining pinning skill in terms of the aspects of: (1) preparation. the mean score is 84.2 with 100% of the students in the competent category; (2) process. the mean score is 86 with 96.7% of the students in the competent category and 3.3% in the incompetent category; (3) product. the mean score is 77.2 with 90% of the students in the competent category and 10% in the incompetent category. and (4) use of time. the mean score is 78 with 96.7% of the students in the competent category and 3.3% in the incompetent category.

Keywords: *Lining Pinning Skill, Making Custom-Made Clothing, SMK*

PENDAHULUAN

Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) merupakan salah satu bentuk satuan pendidikan formal pada jenjang pendidikan menengah yang menyelenggarakan pendidikan kejuruan sesuai dengan bidang tertentu. SMK Program Keahlian Tata Busana dituntut agar mampu menyiapkan tenaga kerja terampil yang berkualitas dan memenuhi standar kompetensi yang dibutuhkan oleh dunia kerja di era kompetisi global yaitu dapat diandalkan menjadi faktor keunggulan menghadapi persaingan global (Widihastuti, 2007:230).

Program keahlian Tata Busana memiliki beberapa mata pelajaran produktif, salah satunya yaitu Pembuatan Busana *Custom-Made*. *Custom-made* merupakan bagian dari pembuatan busana secara kusus adalah teknik pembuatan busana berdasarkan pesanan untuk perorangan (Soekarno, 2018:9). Mata pelajaran pembuatan busana *custom-made* berisikan materi tentang pembuatan busana dengan pengerjaan sistem *tailor* maupun *couture* sehingga dapat meningkatkan pengetahuan, sikap dan keterampilan serta dapat memenuhi kompetensi dasar dalam pembuatan busana *Custom-Made* bagi peserta didik. Keterampilan yang dimaksud merupakan kompetensi sebagai implikasi dari tercapainya kompetensi pengetahuan (Kunandar, 2014: 255). Salah satu keterampilan yang harus dikuasai siswa

pada pembuatan busana *custom-made* adalah memasang *lining*.

Lining merupakan bahan pelapis yang memberikan penyelesaian yang rapi, kenyamanan, dan kehalusan terhadap kulit, serta menutupi konstruksi pada bagian dalam pakaian, juga membantu kemudahan pakaian untuk dikenakan dan ditanggalkan (Poespo, 2005:81). *Lining* pada praktik pembuatan busana *custom-made* merupakan salah satu bahan tambahan yang tergolong wajib digunakan karena sistem pembuatan busana yang diterapkan sangat memperhatikan kerapian mulai dari proses hingga penyelesaian akhir.

Berdasarkan observasi yang telah dilakukan di SMK Negeri 4 Yogyakarta, memasang *lining* merupakan salah satu kesulitan yang dialami oleh siswa pada praktik pembuatan busana *custom-made*. Perbedaan tingkat keterampilan siswa merupakan salah satu faktor terbesar yang mempengaruhi kinerja siswa sehingga juga berpengaruh pada kualitas hasil jadi busana yang dibuat. Kurangnya pengalaman dalam membuat busana *berlining* membuat siswa kurang menguasai prosedur dan teknik yang tepat dalam memasang *lining*.

Pembuatan rompi dan bolero merupakan pembelajaran praktik pertama pembuatan busana *berlining* di kelas XI. Hasil jadi pembuatan busana tersebut dapat mengetahui secara signifikan keterampilan siswa dalam memasang *lining*. Penilaian

pembuatan busana *custom-made* di sekolah pada praktik menjahit busana dilakukan secara umum, dan juga belum adanya perangkat penilaian yang dikembangkan guru untuk menilai keterampilan siswa dalam memasang *lining*, sehingga sulit untuk mendeskripsikan secara detail keterampilan siswa dalam memasang *lining* tersebut. Oleh karena itu, perlu adanya penilaian secara khusus pada bidang memasang *lining* agar dapat mendeskripsikan keterampilan siswa secara lebih jelas sehingga dapat menjadi bahan evaluasi bagi siswa dan guru mata pelajaran.

Berdasarkan uraian diatas, maka dapat ditetapkan rumusan masalah dalam penelitian ini yaitu bagaimana keterampilan memasang *lining* pembuatan busana *custom-made* siswa kelas XI Tata Busana SMK Negeri 4 Yogyakarta? Serta tujuan penelitian ini yaitu mendeskripsikan keterampilan memasang *lining* pembuatan busana *custom-made* siswa kelas XI Tata Busana SMK Negeri 4 Yogyakarta yang dinilai dari aspek persiapan, proses, hasil, dan penggunaan waktu.

METODE PENELITIAN

Jenis Penelitian

Penelitian ini menggunakan pendekatan kuantitatif, yang ditujukan untuk mendeskripsikan keterampilan

memasang *lining* pembuatan busana *custom-made* siswa kelas XI Tata Busana.

Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan di SMK Negeri 4 Yogyakarta. Adapun waktu penelitian, dilaksanakan pada bulan November sampai dengan Desember 2018.

Subjek Penelitian

Subjek penelitian ini adalah siswa kelas XI Tata Busana 2 tahun ajaran 2018/2019 dengan jumlah 30 siswa. Sedangkan objek penelitian ini adalah keterampilan siswa dalam memasang *lining* pembuatan busana *custom-made*.

Data, Instrumen, dan Teknik

Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data yang digunakan adalah dengan penilaian unjuk kerja (performance assessment). Instrumennya berupa: 1) lembar penilaian unjuk kerja, dan 2) kriteria penilaian (rubrik).

Validitas Instrumen

Pembuktian validitas instrumen menggunakan validitas isi dengan berdasar *judgement expert*. Hasil validasi menunjukkan bahwa instrumen yang digunakan valid dan layak digunakan untuk pengambilan data.

Reliabilitas Instrumen

Pembuktian reliabilitas instrumen berdasar *inter-rater* menggunakan analisis *Cohen's Kappa*. Hasil analisis reliabilitas instrumen sebesar 0,714 yang menunjukkan bahwa instrumen sudah memenuhi reliabilitas yang baik.

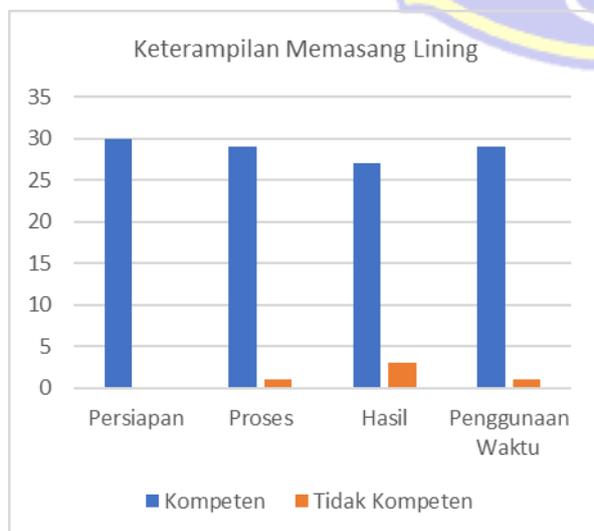
Teknik Analisis Data

Teknik analisis data yang digunakan pada penelitian ini adalah analisis deskriptif kuantitatif, dengan menghitung nilai tiap aspek dan nilai rata-rata.

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Hasil Penelitian

Hasil penelitian keterampilan memasang *lining* pembuatan busana *custom-made* yang dinilai dari aspek persiapan, proses, hasil, dan penggunaan waktu dapat dilihat pada diagram berikut:



Gambar 1. Tingkat Kompetensi Keterampilan Memasang Lining

Berdasarkan hasil penilaian pada diagram diatas diketahui dari 30 siswa, sebanyak 25 siswa berada pada kategori kompeten dengan persentase 83,3% dan sebanyak 5 siswa berada pada kategori tidak kompeten dengan persentase 16,7%. Rata-rata nilai kelas yang didapat adalah 81,3. Dengan demikian dapat diketahui bahwa keterampilan siswa dalam memasang *lining* mata pelajaran Pembuatan Busana *Custom-Made* termasuk dalam kategori kompeten.

Hasil penilaian pada aspek persiapan diketahui dari 30 siswa seluruhnya berada pada kategori kompeten dengan rata-rata nilai kelas yang diperoleh adalah 84,2.

Hasil penilaian pada aspek proses diketahui sejumlah 96,7% atau 29 siswa berada dalam kategori kompeten dan 3,3% atau 1 siswa berada pada kategori tidak kompeten dengan rata-rata nilai kelas yang diperoleh adalah 86.

Hasil penilaian pada aspek hasil diketahui sejumlah 90% atau 27 siswa berada pada kategori kompeten sedangkan 10% atau 3 siswa lainnya berada pada kategori tidak kompeten. Rata-rata nilai kelas yang diperoleh adalah 77,2.

Hasil penilaian pada aspek penggunaan waktu diketahui sejumlah 96,7% atau 29 siswa berada dalam kategori kompeten, dan 3,3% atau 1 siswa berada pada kategori tidak kompeten. Rata-rata nilai kelas yang diperoleh adalah 78.

Pembahasan

Hasil penelitian ini yaitu berdasarkan pada hasil penilaian unjuk kerja memasang *lining* yang ditinjau dari aspek persiapan, proses, hasil, dan penggunaan waktu, mengacu pada penilaian keterampilan kurikulum 2013.

1. Penilaian aspek persiapan

Merujuk pada Budiastuti (2013: 20) dalam menjahit busana berfuring perlu persiapan antara lain menyiapkan alat jahit dan menyiapkan bagian-bagian busana yang akan dijahit. Hasil penelitian ditemukan, penilaian keterampilan memasang *lining* pada aspek persiapan berada pada kategori kompeten dengan rata-rata nilai kelas 84,2 dengan pembahasan sebagai berikut:

a. Menyiapkan alat

Mengacu pada Poespo (2009: 35-36) peralatan yang harus dipersiapkan untuk menjahit busana berfuring terdiri dari alat bantu memotong, menjahit, dan peralatan mengepress. Hal ini didukung dengan hasil penelitian yang menunjukkan bahwa seluruh siswa menyiapkan peralatan dengan lengkap sesuai dengan pendapat tersebut, hasil rata-rata nilai kelas 85,8 dengan persentase 100% atau sebanyak 30 siswa berada pada kategori kompeten. Meskipun 100% siswa telah lulus KKM atau dikatakan kompeten, namun sebanyak 17 siswa masih menyiapkan peralatan dalam kondisi kurang bersih. Oleh karena itu, hendaknya guru

mewajibkan siswa untuk mempersiapkan peralatan dengan bersih dan mengecek kembali peralatan siswa sebelum pembelajaran sehingga peralatan dapat terkondisikan dengan bersih dan tidak mengotori busana yang dijahit.

b. Menyiapkan bagian-bagian *lining*

Bagian-bagian busana harus disiapkan dengan lengkap sesuai kebutuhan serta disiapkan dalam kondisi bersih dengan memperhatikan kerapian. Sesuai dengan yang dikemukakan oleh Ernawati (2008: 358) bagian-bagian busana harus dipersiapkan dengan lengkap sesuai kebutuhan dan bahan sudah harus dipotong beserta dengan bahan pelengkapannya. Hasil penelitian diketahui bahwa hasil rata-rata nilai dalam menyiapkan bagian-bagian busana yaitu 82,5 dengan persentase 100% siswa berada pada kategori kompeten. Meskipun 100% siswa telah lulus KKM atau dikatakan kompeten, namun sebanyak 21 siswa masih menyiapkan bagian-bagian busana dalam kondisi yang kurang bersih dan kurang memperhatikan kerapian. Oleh karena itu, setelah selesai praktik memotong bahan hendaknya siswa mengemas bagian-bagian busana dengan rapi dan dibungkus dalam wadah plastik sehingga tetap terjaga kebersihan dan kerapiannya.

2. Penilaian aspek proses

Menurut pendapat Ernawati (2008: 358) menjahit merupakan proses yang sangat penting dalam suatu usaha busana.

Hal ini didukung dengan hasil penelitian memasang *lining* yang memperoleh hasil nilai rata-rata kelas 86 menunjukkan ketepatan dalam proses menentukan kualitas hasil jadi busana.

a. Proses memasang *lining* pada rompi

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, hasil penilaian memasang *lining* pada rompi memperoleh hasil rata-rata kelas yaitu 82,9. Sebanyak 6 siswa atau 85,7% siswa telah lulus KKM atau kompeten, 1 siswa atau 14,3% siswa tidak kompeten. Hal tersebut dipengaruhi oleh teknik menjahit dalam setiap proses. Sesuai dengan yang dikemukakan oleh Ernawati (2008: 101) teknik menjahit yang benar dapat mempengaruhi kualitas dari hasil busana.

Proses menjahit depun leher belakang menurut Dwijanti (2013: 92) depun disetik tepi pada pinggir sambungan selebar 1 mm dari sambungan, namun hasil penelitian menunjukkan 85,7% siswa masih menjahit tindas pada bagian depun dengan jarak lebih dari 1 mm dari sambungan sehingga jahitan tindas nampak kurang rapi.

Proses menjahit depun dan lapisan muka menerapkan teknik jahitan setik tindas atas (*top stitched seam*), sesuai dengan yang dikemukakan Poespo (2005: 49) yaitu dengan langkah menyetrika kedua kampuh pada satu sisi, kemudian dijahit tindas, namun hasil penelitian menunjukkan sebanyak 57,1% siswa menjahit tindas

dengan jarak lebih dari 1 mm dari sambungan sehingga jahitan tindas nampak kurang rapi. Proses menjahit kerung lengan juga menerapkan teknik jahitan setik tindas atas (*top stitched seam*), namun hasil penelitian menunjukkan sebanyak 100% siswa masih menjahit tindas dengan jarak lebih dari 1 mm dari sambungan sehingga jahitan tindas nampak kurang rapi.

Proses menjahit kelim sesuai kriteria yaitu kampuh dilipat kearah buruk dengan hasil jadi 1 cm, sesuai yang dikemukakan Wancik (1996: 80) kelim ditekuk lalu ditekuk lagi hingga tirasnya masuk dan tidak kelihatan dengan ukuran sesuai kebutuhan, namun hasil penelitian menunjukkan sebanyak 100% siswa menjahit kampuh kelim dengan hasil jadi lebih dari 1 cm.

b. Proses memasang *lining* bolero model 1

Berdasarkan penelitian, hasil penilaian memasang *lining* pada bolero model 1 memperoleh hasil rata-rata kelas yaitu 86,2. Jumlah 7 siswa seluruhnya telah lulus KKM atau telah kompeten.

Proses menjahit depun leher belakang menurut Dwijanti (2013: 92) depun disetik tepi pada pinggir sambungan selebar 1 mm dari sambungan, namun masih terdapat 71,4% siswa menjahit tindas depun dengan jarak lebih dari 1 mm dari sambungan.

Proses menjahit depun dan lapisan muka menerapkan teknik jahitan setik tindas

atas (*top stitched seam*), sesuai dengan yang dikemukakan Poespo (2005: 49) yaitu dengan langkah menyetrika kedua kampuh pada satu sisi, kemudian dijahit tindas, namun terdapat 100% atau total 7 siswa menjahit tindas pada bagian lapisan dengan jarak lebih dari 1 mm dari sambungan.

Proses menjahit kelim menerapkan teknik jahitan setik tindas atas (*top stitched seam*), sesuai dengan yang dikemukakan Poespo (2005: 49) yaitu dengan langkah menyetrika kedua kampuh pada satu sisi, kemudian dijahit tindas, namun hasil penelitian menunjukkan seluruh siswa menjahit tindas kelim dengan jarak lebih dari 1 mm dari sambungan. Proses menjahit kerung lengan sesuai kriteria seharusnya kampuh digunting rapi $\pm 1,5$ cm dan diobras, namun hasil penelitian menunjukkan masih terdapat 85,7% siswa yang tidak menggunting rapi kampuh kerung lengan sehingga hasil obrasan juga tidak cukup rapi.

c. Proses memasang *lining* bolero model 2

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, hasil penilaian memasang *lining* pada bolero model 2 memperoleh hasil rata-rata kelas yaitu 85,3. Jumlah 8 siswa seluruhnya telah lulus KKM atau kompeten.

Proses menjahit lapisan menerapkan teknik jahitan setik tindas atas (*top stitched seam*), sesuai dengan yang dikemukakan Poespo (2005: 49) yaitu dengan langkah menyetrika kedua kampuh pada satu sisi,

kemudian dijahit tindas, namun masih terdapat 50% siswa menjahit tindas dengan jarak lebih dari 1 mm dari sambungan.

Proses menjahit depun leher belakang menurut Dwijanti (2013: 92) depun disetik tepi pada pinggir sambungan selebar 1 mm dari sambungan, namun sebanyak 75% siswa yang menjahit tindas depun dengan jarak lebih dari 1 mm dari sambungan.

Proses menjahit kelim menerapkan teknik jahitan setik tindas atas (*top stitched seam*), sesuai dengan yang dikemukakan Poespo (2005: 49) yaitu dengan langkah menyetrika kedua kampuh pada satu sisi, kemudian dijahit tindas, namun dari hasil penelitian terdapat 100% atau seluruh siswa menjahit tindas kelim dengan jarak lebih dari 1 mm dari sambungan.

d. Proses memasang *lining* bolero model 3

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, hasil penilaian memasang *lining* pada bolero model 2 memperoleh hasil rata-rata kelas yaitu 87,9. Jumlah 8 siswa seluruhnya telah lulus KKM atau berada pada kategori kompeten.

Proses menjahit lapisan muka menerapkan teknik jahitan setik tindas atas (*top stitched seam*), sesuai dengan yang dikemukakan Poespo (2005: 49) yaitu dengan langkah menyetrika kedua kampuh pada satu sisi, kemudian dijahit tindas, namun masih terdapat 50% siswa menjahit

tindas dengan jarak lebih dari 1 mm dari sambungan.

Proses menjahit depun leher belakang menurut Dwijanti (2013: 92) depun disetik tepi pada pinggir sambungan selebar 1 mm dari sambungan, namun hasil penelitian menunjukkan sebanyak 50% siswa yang menjahit tindas depun dengan jarak lebih dari 1 mm dari sambungan.

Proses menjahit depun dan lapisan muka menerapkan teknik jahitan setik tindas atas (*top stitched seam*), sesuai dengan yang dikemukakan Poespo (2005: 49) yaitu dengan langkah menyetrika kedua kampuh pada satu sisi, kemudian dijahit tindas dengan jarak 1 mm dari sambungan, namun hasil penelitian menunjukkan terdapat 100% atau dari jumlah 8 siswa seluruhnya menjahit tindas dengan jarak lebih dari 1 mm dari sambungan.

Proses menjahit kelim sesuai kriteria menerapkan teknik jahitan setik tindas atas (*top stitched seam*), sesuai dengan yang dikemukakan Poespo (2005: 49) yaitu dengan langkah menyetrika kedua kampuh pada satu sisi, kemudian dijahit tindas, namun dari hasil penelitian terdapat 62,5% menjahit tindas kelim dengan jarak lebih dari 1 mm dari sambungan.

Proses menjahit kerung lengan sesuai kriteria seharusnya kampuh digunting rapi $\pm 1,5\text{cm}$ dan diobras, namun dari hasil penelitian diketahui terdapat 75% siswa tidak menggunting rapi kampuh kerung

lengan sehingga hasil obrasan juga tidak cukup rapi.

Berdasarkan hasil yang dijelaskan diatas, dapat dikatakan proses memasang *lining* pembuatan busana *custom-made* siswa kelas XI memperoleh hasil yang kompeten. Namun masih terdapat teknik menjahit yang belum dikuasai oleh siswa, antara lain jahitan tindas dengan jarak yang melebihi 1 mm atau hasil jahitan dengan jarak yang tidak stabil, serta kampuh yang kurang di gunting rapi dan disetrika pipih. Hendaknya siswa mempelajari lebih dalam mengenai teknik menjahit dan melatih keterampilan menjahitnya secara terus menerus.

3. Penilaian memasang *lining* pada aspek hasil

Penilaian memasang *lining* pada aspek hasil ditinjau dari kerapian, kebersihan, dan pengepressan. Sesuai dengan yang dikemukakan oleh Ernawati (2008: 379) pada hasil akhir busana meliputi pemeriksaan kualitas dan kerapian, pembersihan, dan *pressing*. Hasil penelitian menunjukkan nilai rata-rata kelas yaitu 77,2 dengan persentase 90% siswa kompeten, sedangkan 10% siswa tidak kompeten.

a. Penilaian kerapian hasil memasang *lining*

Mengacu pada teori Budiastuti (2013: 39) Deskripsi kompetensi kerapian pada hasil jadi busana yaitu bagian-bagian busana dijahit dengan rapi (tidak ada sisa

benang yang tertinggal, setikan jahitan tidak berkerut, dan tanda rader tidak ada). Hasil penelitian menunjukkan kerapian memasang *lining* pembuatan busana *custom-made* memperoleh hasil nilai rata-rata 75 dan diketahui terdapat 10% siswa dengan hasil setikan tidak sesuai tanda pola dan setikan tidak rata sehingga menyebabkan *lining* berkerut. Hendaknya siswa perlu memeriksa lagi kualitas busana setelah selesai dijahit untuk memastikan bahwa hasil jadi busana benar-benar baik.

b. Penilaian kebersihan hasil memasang *lining*

Mengacu pada Ernawati (2008: 379) sisa benang dari jahitan mesin digunting, bekas jelujuran dibuka dan diperiksa apakah masih ada tiras-tiras yang belum rapi, serta mengacu pada Budiastuti (2013: 39) deskripsi kompetensi kebersihan pada hasil jadi busana yaitu busana bersih tanpa ada noda, serta tidak ada bekas tanda kapur jahit atau rader. Hasil penelitian menunjukkan kebersihan memasang *lining* memperoleh rata-rata 76,7 dan diketahui sebanyak 93,3% siswa masih terdapat bekas tanda rader/kapur jahit pada hasil jadi busana, sehingga hasil jadi busana nampak kurang bersih. hendaknya siswa lebih memperhatikan kebersihan mulai dari persiapan hingga *finishing*.

c. Penilaian hasil pengepressan

Mengacu pada Budiastuti (2013: 38) deskripsi kompetensi pada hasil *pressing*

busana berfuring antara lain hasil pengepressan keseluruhan rata (tidak bergelombang), hasil pengepressan tidak berkilau (membekas), dan tidak menimbulkan bayangan kampuh. Berdasarkan penilaian, hasil pengepressan memasang *lining* memperoleh hasil rata-rata 80. Walaupun dapat dikatakan kompeten, namun dari jumlah 30 siswa diketahui masih terdapat 80% siswa yang terdapat bayangan kampuh pada bagian baik *lining*.

Hal tersebut disebabkan karena suhu setrika yang terlalu panas maupun pada saat mengepress busana tidak dilapisi dengan selembur kain diatas busana yang disetrika. Hendaknya siswa lebih memperhatikan pengaturan suhu dan pada saat menyetrika lapisi dengan selembur kain diatas busana yang disetrika.

4. Penilaian aspek penggunaan waktu

Mengacu pada Budiastuti (2013: 39) deskripsi kompetensi aspek penggunaan waktu memperoleh skor tertinggi apabila peserta didik dapat menjahit busana berfuring 30 menit sebelum waktu yang ditentukan. Berdasarkan penelitian, diketahui penilaian memasang *lining* pada aspek penggunaan waktu memperoleh hasil rata-rata 78. Walaupun rata-rata nilai kelas dapat dikatakan kompeten, namun diketahui masih terdapat 3,3% siswa yang menyelesaikan praktik memasang *lining* lebih dari 15 menit dari waktu yang ditentukan sehingga belum memenuhi

kriteria untuk lulus KKM. Hendaknya siswa harus lebih berusaha manajemen waktu saat praktik sehingga dapat menyelesaikan busana dengan tepat waktu.

SIMPULAN DAN SARAN

Simpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilaksanakan, analisis data dan uraian pada pembahasan, dapat diambil kesimpulan bahwa keterampilan siswa kelas XI dalam memasang *lining* Pembuatan Busana *Custom-Made* di SMK Negeri 4 Yogyakarta berada pada kategori kompeten dengan hasil nilai rata-rata kelas 81,3 yang dilihat dari aspek-aspek sebagai berikut:

1. Persiapan, keterampilan memasang *lining* pada aspek persiapan diketahui seluruh siswa berada pada kategori kompeten dengan hasil nilai rata-rata kelas 84,2. Hal ini dinilai dari keterampilan siswa dalam menyiapkan alat, dan menyiapkan bagian-bagian rompi/bolero.
2. Proses, keterampilan memasang *lining* pada aspek proses diketahui 96,7% siswa berada pada kategori kompeten dan 3,3% siswa lainnya tidak kompeten dengan hasil nilai rata-rata kelas yaitu 86. Hal ini dinilai dari keterampilan siswa dalam menjahit *lining* dan menggabungkan *lining* dengan bahan

utama yang sesuai dengan kriteria kompetensi penilaian.

3. Hasil, keterampilan memasang *lining* pada aspek hasil diketahui 90% siswa berada pada kategori kompeten, sedangkan 10% lainnya tidak kompeten dengan hasil rata-rata nilai 77,2. Hal ini dinilai dari kerapian, kebersihan, dan pengepressan hasil praktik memasang *lining*.
4. Penggunaan waktu, keterampilan memasang *lining* pada aspek penggunaan waktu diketahui 96,7% siswa berada pada kategori kompeten sedangkan 3,3% lainnya tidak kompeten dengan hasil nilai rata-rata kelas yaitu 78. Hal ini dinilai dari ketepatan siswa dalam melaksanakan dan menyelesaikan praktik memasang *lining*.

Saran

Berdasarkan hasil penelitian, simpulan, dan implikasi mengenai keterampilan memasang *lining* Pembuatan Busana *Custom-Made* siswa kelas XI di SMK Negeri 4 Yogyakarta, maka dapat diberikan saran-saran pada tiap aspek sebagai berikut:

1. Persiapan
 - a. Bagi guru, hendaknya guru mewajibkan siswa untuk mempersiapkan peralatan dengan bersih dan mengecek kembali peralatan siswa sebelum pembelajaran sehingga peralatan dapat terkondisikan

- dengan bersih dan tidak mengotori busana yang dijahit.
- b. Bagi siswa, setelah selesai praktik memotong bahan hendaknya siswa mengemas bagian-bagian busana dengan rapi dan dibungkus dalam wadah/plastik sehingga tetap terjaga kebersihan dan kerapiannya.
2. Proses
 - a. Bagi siswa, hendaknya siswa lebih meningkatkan keterampilan memasang *lining* dengan terus berlatih dan memperhatikan ketepatan teknik menjahit untuk mendapatkan hasil jadi busana dengan kualitas yang lebih baik.
 3. Hasil
 - a. Bagi siswa, hendaknya siswa perlu memeriksa kembali kualitas busana setelah selesai dijahit untuk memastikan bahwa hasil jadi busana benar-benar baik. Memperhatikan kebersihan mulai dari persiapan hingga *finishing*, dan memperhatikan pengaturan suhu pada saat menyetrika
 4. Penggunaan waktu
 - a. Bagi siswa, hendaknya siswa memajemen waktu saat praktik sehingga dapat menyelesaikan busana dengan tepat waktu.
- Fakultas Teknik UNY. Universitas Negeri Yogyakarta. Yogyakarta.
- Dwijanti. (2013). *Dasar Teknologi Menjahit II*. Kementrian Pendidikan dan Kebudayaan.
- Ernawati, et al. (2008). *Tata Busana Jilid 1*. Jakarta: Departemen Pendidikan Nasional.
- Ernawati, et al. (2008). *Tata Busana Jilid 3*. Jakarta: Departemen Pendidikan Nasional.
- Poespo, G. (2005). *Panduan Teknik Menjahit*. Yogyakarta: Kanisius.
- Poespo, G. (2005). *Pemilihan Bahan Tekstil*. Yogyakarta: Kanisius.
- Poespo, G. (2009). *Tailoring Membuat Blazer dalam 1 Hari*. Yogyakarta: Kanisius.
- Soekarno & Lingga, R. (2018). *Buku Penuntun Pembuatan Busana Sistem Tailoring & Custom-Made Tingkat Dasar*. Jakarta: Gramedia Pustaka Utama
- Wancik, M.H. (1996). *Bina Busana: Pelajaran Menjahit Pakaian Wanita Buku II*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama.
- Widihastuti. (2007). Pencapaian Standar Kompetensi Siswa SMK Negeri Program Keahlian Tata Busana di Kota Yogyakarta dalam Pembelajaran dengan KBK, 16, 230

DAFTAR PUSTAKA

- Budiastuti, E., et al. (2013). *Pengembangan Penilaian Diri (Self Assessment) pada Praktek Menjahit Rok Berfuring Prodi PT. Busana*