

## **PENCAPAIAN HASIL BELAJAR KOMPETENSI KETERAMPILAN MEMBUAT ROK PADA SISWA KELAS XI TATA BUSANA DI SMK KARYA RINI YHI KOWANI YOGYAKARTA**

Penulis 1 : Sendhy Claudya Farera Yulistina

Penulis 2 : Dr. Sri Wening

Universitas Negeri Yogyakarta

Email : [sendhyclaudya.f@gmail.com](mailto:sendhyclaudya.f@gmail.com)

### **Abstrak**

Penelitian ini memiliki tujuan untuk : 1) Mendeskripsikan pencapaian hasil belajar kompetensi keterampilan membuat rok pada siswa kelas XI SMK Karya Rini YHI Kowani; 2) Mendeskripsikan pencapaian hasil belajar kompetensi keterampilan membuat rok pada siswa kelas XI SMK Karya Rini YHI Kowani ditinjau dari aspek persiapan, proses dan hasil. Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif kuantitatif. Subyek penelitian adalah 35 siswa atau seluruh siswa kelas XI SMK Karya Rini YHI Kowani. Teknik pengumpulan data dengan melakukan observasi terhadap hasil belajar kinerja siswa menggunakan lembar unjuk kerja. Teknik analisis data adalah statistik deskriptif. Hasil penelitian menunjukkan: 1) pencapaian hasil belajar kompetensi keterampilan membuat rok pada siswa kelas XI SMK Karya Rini YHI Kowani terdapat 14,3% atau 5 siswa yang kompeten, terdapat 85,3% atau 30 siswa yang tidak kompeten 2) pencapaian hasil belajar kompetensi keterampilan membuat rok pada siswa kelas XI SMK Karya Rini YHI Kowani ditinjau dari tiga aspek sebagai berikut : pada aspek persiapan terdapat 40% yang tidak kompeten; pada aspek proses terdapat 63% yang tidak kompeten; pada aspek hasil terdapat 93% yang tidak kompeten.

Kata kunci: *pencapaian hasil belajar, membuat rok, SMK*

### ***THE ACHIEVEMENTS OF LEARNING OUTCOMES IN COMPETENCY SKILLS OF MAKING SKIRT BY CLASS XI OF FASHION DESIGN IN KARYA RINI YHI KOWANI VOCATIONAL SCHOOL YOGYAKARTA***

#### *Abstrack*

*This study aims to: 1) Describe the achievement of learning outcomes in competency skills of making skirt of class XI students in Karya Rini YHI Kowani Vocational School; 2) Describe the achievement of learning outcomes in competency skills of making skirts of class XI students in Karya Rini YHI Kowani Vocational School in terms of preparation, process, and results. This study is a descriptive quantitative approach; the subjects of the study include 35 student or all students in class XI of Karya Rini YHI Kowani Vocational School. The technique used to collect the data is the technique of test analysis. The data analysis technique used is descriptive statistics. The results showed that: 1) the achievement of learning outcomes in competency skills of making skirt of class XI students in Karya Rini YHI Kowani Vocational School, there were 14.3% or as many as 5 students who achieved ideal or competent learning outcomes, there were 85.3% or 30 students who achieved learning outcomes that are not ideal or incompetent 2) the achievement of learning outcomes in competency skills of making skirt of class XI students in Karya Rini YHI Kowani Vocational School is reviewed from the following three aspects: on the preparation aspect there were 40% who achieved learning outcomes that are not ideal or incompetent, on the process aspect there were 63% who achieved learning outcomes that are not ideal or incompetent on the result aspect there were 93% who achieved learning outcomes that are not ideal or incompetent*

*Keywords: achievements of learning outcomes, making skirt, vocational school*

## PENDAHULUAN

Salah satu upaya untuk menumbuhkan sumber daya manusia adalah melalui pendidikan. Upaya untuk meningkatkan sumber daya manusia yang berkualitas dan dapat membangun secara bertanggung jawab untuk membangun bangsanya merupakan salah satu tujuan dari pendidikan nasional. Dilihat dari fungsi dan tujuan Pendidikan Nasional, pemerintah menyelenggarakan tiga jenjang pendidikan antara lain yaitu pendidikan formal, pendidikan non formal dan pendidikan informal. Sekolah Menengah Kejuruan adalah salah satu program pendidikan formal dari pemerintah untuk memajukan anak bangsa yang menyiapkan peserta didiknya untuk memasuki dunia kerja dengan bekal ilmu pengetahuan dan keahlian sehingga diharapkan mampu mengembangkan ilmu dan keahlian yang diperolehnya itu demi kemajuan dirinya, masyarakat dan bangsa. Slamet (2012), menyatakan: “pendidikan kejuruan adalah pendidikan untuk suatu pekerjaan atau beberapa jenis pekerjaan yang disukai individu untuk kebutuhan sosialnya”.

Salah satu sekolah menengah kejuruan yang ada di Yogyakarta yaitu SMK Karya Rini YHI Kowani. SMK Karya Rini merupakan sekolah swasta yang bernaung pada yayasan hari ibu koperasi wanita Indonesia. Dari data akreditasi SMK Karya

Rini memiliki dua jurusan yaitu akomodasi perhotelan dan tata busana dengan akreditasi A. SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta memiliki visi dan misi yaitu mempersiapkan anak didiknya menjadi tenaga kerja yang profesional, kreatif, dan mencetak lulusan yang mampu bersaing di dunia kerja meningkatkan kualitas sumber daya manusia tidak hanya dipandang melalui kecerdasan intelektual, namun kreatifitas dan *skill* merupakan salah satu aspek penting.

Menurut Ernawati (2008,1) Ilmu tata busana adalah suatu ilmu yang mempelajari bagaimana cara memilih, mengatur dan memperbaiki, dalam hal ini adalah busana sehingga diperoleh busana yang lebih serasi dan indah. Kualitas Lulusan SMK Program Keahlian Tata Busana salah satunya ditentukan oleh kualitas proses pembelajarannya sewaktu menempuh pendidikan di sekolah, sebab SMK Program Keahlian Tata Busana sebagai salah satu lembaga pendidikan menengah kejuruan memiliki karakteristik yang berbeda dengan jenis pendidikan lainnya, yaitu terdiri dari kegiatan pembelajaran teori dan kegiatan pembelajaran praktek dengan porsi yang cukup besar (Widihastuti 2007:230). Kurikulum yang digunakan SMK Karya Rini untuk kelas XI dalam mata pelajaran Busana Industri adalah Kurikulum 2013. Kurikulum 2013

merupakan kurikulum berbasis kompetensi dengan memperkuat proses pembelajaran dan penilaian autentik untuk mencapai kompetensi sikap, pengetahuan, dan keterampilan”. Penguatan proses pembelajaran dilakukan melalui pendekatan saintifik, yaitu pembelajaran yang mendorong siswa lebih mampu dalam mengamati, menanya, mencoba atau mengumpulkandata,mengasosiasi/menalar, dan mengkomunikasikan.

Pembelajaran keterampilan menjahit rok adalah pembelajaran praktek yang dilaksanakan di kelas XI. Siswa kelas XI SMK Karya Rini sebanyak 35 siswa. Pada saat observasi, guru mengungkapkan bahwa keterampilan pembuatan rok merupakan materi yang harus diperhatikan. Materi menjahit rok merupakan materi penting yang harus dikuasai peserta didik. Berdasarkan proses pengamatan dari hasil praktek tidak sedikit siswa yang mendapat nilai dibawah dari KKM (Kriteria Ketuntasan Minimum). Tidak sedikit siswa yang kurang mempersiapkan diri untuk mengikuti praktek pembuatan rok bahkan masih ada siswa yang belum mahir dalam menggunakan mesin jahit. *Track record* prestasi siswa sebelum masuk SMK Karya Rini sebagian besar berada dibawah rata-rata sehingga guru harus ekstra sabar dalam mengajar. Kurangnya sarana prasarana yang ada disekolah seperti beberapa mesin

jahit yang rusak sehingga siswa harus bergantian untuk menjahit dan kurangnya partisipasi siswa untuk memperhatikan guru yang melakukan demonstrasi membuat pembelajaran enjadi tidak efektif. Pembelajaran praktek tengah berlangsung beberapa anak yang kurang paham bertanya lagi dan guru harus melakukan demonstrasi kepada beberapa murid. Pada saat guru melakukan ulang demonstrasi kepada beberapa murid, ada beberapa murid yang mengobrol dan bermain hp sehingga suasana pembelajaran menjadi tidak kondusif.

Berdasarkan wawancara dengan beberapa siswa, diketahui bahwa beberapa mesin jahit tidak dapat digunakan karena banyak yang rusak, alat mesin tidak lengkap serta beberapa siswa mengaku malas untuk mempersiapkan mesin sendiri. Menurut Goet Poespo (2005:15) selain mesin jahit, diperlukan beberapa perlengkapan lain untuk menunjang penyelesaian pakaian secara efisien dan semaksimal mungkin. Selain itu, masih ada siswa yang tidak lengkap membawa perlengkapan alat dan bahan sehingga siswa harus meminjam kepada teman sebangku, dan ada pula yang izin keluar kelas untuk membeli alat atau bahan yang tidak terbawa. Menurut Goet Poespo (2005,27) mempersiapkan bahan yang tepat dan benar merupakan langkah pertama

yang penting dalam jahit-menjahit. Sikap kerja siswa pada umumnya lebih banyak menunjukkan sifat pasif dalam mengikuti pembelajaran, siswa yang kurang fokus dalam pembelajaran karena berbicara sendiri atau lebih banyak mengajak untuk bergurau di kelas sehingga siswa tidak dapat menggunakan waktu dengan semaksimal mungkin menurut Emy Budy,dkk (2013:9) teknik menjahit yang benar dapat mempengaruhi kualitas dari produk busana, sehingga jika salah satu langkah tidak benar maka tidak akan tercapai produk dengan baik. Idealnya hasil belajar siswa harus cemerlang tetapi realitanya banyak sekali kekurangan sehingga tidak semua siswa dapat mencapai kompetensi yang ditetapkan. Kriteria ketuntasan minimal yang ditetapkan oleh sekolah yaitu 75. Supaya mengetahui kompetensi yang telah dicapai siswa, guru harus melakukan penilaian hasil belajar siswa. Hasil belajar adalah merupakan tingkat penguasaan siswa terhadap materi pembelajaran baik secara kualitas maupun kuantitas (Nana Sudjana, 2014 :35). Penilaian hasil belajar siswa bertujuan untuk mengetahui pencapaian kompetensi yang di capai siswa. Menurut Wina Sanjaya (2008:50) kompetensi adalah kemampuan yang harus dicapai siswa setelah mereka mengalami proses pembelajaran. Pencapaian kompetensi menurut Putroharo (2009:10) adalah pengetahuan, pengertian

dan keterampilan yang dikuasai sebagai hasil pengalaman pendidikan khusus. Oleh karena itu diperlukan informasi secara mendetail mengenai pencapaian hasil belajar kompetensi keterampilan membuat rok dan pencapaian kompetensi keterampilan membuat rok ditinjau dari aspek persiapan, proses dan hasil pada siswa kelas XI SMK Karya Rini YHI Kowani agar guru dapat mengetahui kesulitan-kesulitan yang dialami siswa dengan melihat ketidaktercapaian kompetensi siswa.

## **METODE PENELITIAN**

### **Jenis Penelitian**

Penelitian ini digolongkan dalam penelitian deskriptif dengan pendekatan kuantitatif. Deskripsi kuantitatif adalah suatu jenis penelitian yang bertujuan menggambarkan atau melakukan deskripsi angka-angka yang telah diolah sesuai standarisasi tertentu.

### **Waktu dan Tempat Penelitian**

Penelitian ini dilakukan pada bulan Oktober 2018 ,bertempat di SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta yang beralamat di JL.Laksda Adisucipto, No. 86, Caturtunggal, Caturtunggal, Kec. Depok, Kabupaten Sleman.

## **Populasi dan Sampel**

Populasi dalam penelitian ini adalah siswa sekolah menengah kejuruan Tata Busana kelas XI di SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta sebanyak 35 siswa. Dalam penelitian ini menggunakan sampel jenuh karena jumlah siswa hanya satu kelas yaitu kelas XI Busana.

## **Prosedur**

Prosedur dalam penelitian ini adalah:

Prosedur penelitian deskriptif dijabarkan sebagai berikut :

1. Observasi yang dilakukan dalam penelitian ini adalah observasi selama proses pembelajaran keterampilan menjahit rok. Observasi dilakukan dengan menggunakan lembar unjuk kerja.
2. Guru memberikan data pencapaian hasil belajar kompetensi membuat rok.
3. Peneliti menganalisis dan mendeskripsikan secara rinci data yang diberikan oleh guru.

## **Data, Instrumen, dan Teknik Pengumpulan Data**

Teknik pengumpulan data menggunakan metode observasi. Dalam penelitian ini peneliti melakukan observasi terhadap pembelajaran siswa dalam keterampilan membuat rok untuk mengungkap data diri siswa tentang pencapaian hasil belajar kompetensi dalam pembuatan rok.

Instrumen yang digunakan dalam penelitian ini adalah lembar penilaian unjuk kerja. Perangkat penilaian unjuk kerja terdiri dari lembar soal, pedoman penilaian dan rubrik penilaian.

## **Teknik Analisis Data**

Teknik analisis data yang digunakan adalah deskriptif kualitatif. Dengan teknik deskriptif ini maka peneliti akan mendeskripsikan atau menggambarkan data yang telah terkumpul sebagai mana adanya. Pengolahan skor yang diperoleh siswa menjadi nilai berdasarkan penilaian acuan patokan. Penilaian acuan patokan merupakan penilaian berdasarkan pada ukuran ketercapaian kompetensi atau standar yang telah ditetapkan didalam kurikulum. Batas KKM di SMK Karyarini adalah 75. Menurut Djemari Mardapi (2008 : 61), ketuntasan belajar diartikan sebagai pencapaian kriteria ketuntasan minimal yang ditetapkan untuk setiap unit bahan pelajaran baik secara perorangan maupun secara kelompok

Suatu pembelajaran dapat dikatakan efektif apabila lebih dari 80% siswa telah mencapai ketuntasan belajar (Djemari Mardapi, 2008 : 61).



## HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

### Hasil Penelitian

1. Pencapaian hasil belajar kompetensi keterampilan membuat rok pada siswa di kelas XI SMK Karya Rini YHI Kowani

Pencapaian hasil belajar keterampilan rok terdapat 14,3% atau 5 siswa yang mencapai KKM dan terdapat 85,7% atau 30 siswa yang tidak mencapai KKM.

Pencapaian Hasil Belajar	(%)
Kompeten	14,7
Tidak Kompeten	85,3

2. Pencapaian hasil belajar kompetensi keterampilan membuat rok pada siswa ditinjau dari aspek persiapan, proses dan hasil
  - a. Aspek Persiapan

Kelengkapan Alat	Kelengkapan Pola	Kelengkapan Bahan	Keselamatan Kerja
62	75	81	77

Berdasarkan data diatas dapat diketahui pencapaian hasil belajar yang paling rendah adalah indikator kelengkapan alat sebanyak 62, sedangkan indikator pencapaian hasil belajar yang tertinggi adalah indikator kelengkapan bahan sebanyak 81. Pencapaian hasil belajar pada

indikator kelengkapan pola sebanyak 75 dan indikator keselamatan kerja sebanyak 77.

Presentasi Ketidaktercapaian kompetensi siswa ditinjau dari aspek persiapan:

No.	Indikator	(%)
1.	Kelengkapan Alat	45,7
2.	Kelengkapan Pola	0
3.	Kelengkapan Bahan	5,7
4.	Keselamatan Kerja	20

Berdasarkan dari tabel diatas maka dapat disimpulkan bahwa indikator dalam aspek penilaian persiapan alat adalah yang tertinggi ketidaktercapaian kompetensinya yaitu 45,70% atau sejumlah 16 siswa, kemudian tercapainya kompetensi paling tinggi mencapai 100% atau 35 siswa adalah indikator dalam aspek penilaian persiapan keselamatan kerja ketidaktercapaian kompetensi sebesar 20% atau 14 siswa, sedangkan untuk indikator persiapan kelengkapan bahan ketidaktercapaian kompetensi sebesar 5,7% atau 3 siswa.

## b. Aspek proses

Memotong	Lipit	Kampuh	Ritsreting	Ban Pinggang	Kelim	Kancing Kait	Setikan	Ketelitian	Disiplin
50	90	77	60	67	76	77	77	72	67

Berdasarkan data diatas dapat diketahui pencapaian hasil belajar yang paling rendah adalah indikator memotong bahan sebanyak 50%, sedangkan indikator pencapaian hasil belajar yang tertinggi adalah indikator menjahit lipit pantas sebanyak 90%. Pencapaian hasil belajar pada indikator menjahit kampuh sebanyak 77%, pencapaian hasil belajar pada indikator menjahit ritsreting sebanyak 60%, pencapaian hasil belajar pada indikator menjahit ban pinggang sebanyak 67%. pencapaian hasil belajar pada indikator menjahit kelim sebanyak 76%, pencapaian hasil belajar pada indikator menjahit kancing kait sebanyak 77%, pencapaian hasil belajar pada indikator setikan menjahit sebanyak 77%, pencapaian hasil belajar pada indikator ketelitian sebanyak 72% dan indikator disiplin sebanyak 62%.

Presentasi Ketidaktercapaian Kompetensi ditinjau dari aspek proses:

No.	Indikator	(%)
1.	Memotong bahan	100
2.	Menjahit lipit pantas	8,6
3.	Menjahit kampuh	20
4.	Menjahit risreting	60
5.	Menjahit ban pinggang	40
6.	Menjahit kelim	23
7.	Menjahit kancing kait	8,6
8.	Setikan menjahit	5,7
9.	Ketelitian	25,7
10.	Disiplin	34,3

Berdasarkan dari tabel dan diagram diatas maka dapat disimpulkan bahwa indikator dalam aspek penilaian proses memotong bahan adalah yang tertinggi ketidaktercapaian kompetensinya 100% atau sejumlah 35 siswa, kemudian ketidaktercapainya kompetensi paling rendah mencapai 5,7% atau 2 siswa adalah indikator dalam aspek penilaian proses setikan menjahit. Indikator dalam aspek penilaian proses menjahit ritsreting ketidaktercapaian kompetensi sebesar 60% atau 21 siswa, sedangkan untuk indikator proses menjahit ban pinggang ketidaktercapaian kompetensi sebesar 40% atau 14 siswa. Pada indikator proses menjahit kampuh ketidaktercapaian kompetensi sebesar 20% atau 7 siswa dan untuk indikator menjahit kelim ketidaktercapaian kompetensi sebesar 23% atau 8 siswa. Dalam indikator penilaian proses menjahit ritsreting dan kancing kait ketidaktercapaian kompetensi sebesar 8,6% atau 3 siswa. indikator dalam aspek penilaian sikap kerja disiplin adalah yang tertinggi ketidaktercapaian kompetensinya yaitu 34,28% atau sejumlah 12 siswa, kemudian ketidaktercapainya kompetensi paling rendah mencapai 25,7% atau 9siswa adalah indikator dalam aspek penilaian ketelitian

## c. Aspek hasil

total look	pressing	Kerapihan
60	55	59

Berdasarkan data diatas dapat diketahui pencapaian hasil belajar yang paling rendah adalah indikator pressing sebanyak 55%, sedangkan indikator pencapaian hasil belajar yang tertinggi adalah indikator total look sebanyak 60%. Pencapaian hasil belajar pada indikator kerapihan sebanyak 59%.

Ketidatercapaian kompetensi ditinjau dari aspek hasil :

No.	Indikator	(%)
1.	Total look	57,14
2.	Pressing	77,14
3.	Kerapihan	60

Berdasarkan dari tabel dan diagram diatas maka dapat disimpulkan bahwa indikator dalam aspek penilaian hasil pressing adalah yang tertinggi ketidaktercapaian kompetensinya yaitu 77,14% atau sejumlah 27 siswa, kemudian ketidaktercapainya kompetensi paling rendah mencapai 57,14% atau 20 siswa adalah indikator dalam aspek penilaian total look. Indikator dalam aspek penilaian hasil ketelitian ketidaktercapaian kompetensi sebesar 60% atau 21 siswa.

### Pembahasan

Pada penelitian ini terdapat kurang dari 80% siswa yang kompeten sedangkan

menurut Djemari Mardapi (2008 : 61) suatu pembelajaran dapat dikatakan efektif apabila lebih dari 80% siswa telah mencapai ketuntasan belajar (2008 : 61). SMK Karya Rini YHI Kowani menentukan Kriteria Kentutasan Minimal (KKM) 75 sebagai target pencapaian kompetensi, khususnya pada kompetensi keterampilan membuat rok. Namun pada kenyataanya masih banyak siswa yang masih dibawah nilai KKM, sedangkan target pencapaian kompetensi keterampilan membuat rok di SMK Karya Rini lebih dari 75% siswa harus memenuhi nilai KKM yaitu 75.

Berdasarkan pencapaian hasil belajar keterampilan rok terdapat 14,3% sebanyak 5 siswa yang mencapai KKM dan terdapat 85,7% sebanyak 30 siswa yang tidak mencapai KKM. Berdasarkan pengambilan data yang telah dilaksanakan dapat diketahui bahwa dari 35 siswa terdapat 30 siswa dengan nilai hasil unjuk kerja tidak memenuhi kriteria ketuntasan minimal praktek membuat rok. Menurut Wina Sanjaya (2008,50) Kompetensi dalah kemampuan yang harus dicapai siswa setelah mereka melakukan proes pembelajaran.

Pembelajaran keterampilan membuat rok dimulai dengan siswa mempersiapkan kelengkapan praktek. Siswa yang membawa alat dengan lengkap hanya 7 siswa (20%) dan siswa yang tidak



membawa alat dengan lengkap sebanyak 80% sehingga siswa saling pinjam meminjam alat. Menurut Goet Poespo (2005:15) selain mesin jahit, diperlukan beberapa perlengkapan lain untuk menunjang penyelesaian pakaian secara efisien dan semaksimal mungkin. Pada saat praktik, banyak siswa yang tidak membawa alat praktik dengan lengkap. Bahan untuk praktik disiapkan oleh siswa sendiri dengan ketentuan bahan utama merupakan kain katun bermotif. Bahan yang harus disiapkan siswa berupa kain katun sebagai bahan utama, kain keras untuk pelapis ban pinggang, ritsreting, kancing kait, benang dengan warna senada dengan bahan utama, dan pola rok yang sudah dijiplak siswa sebelum praktik. Siswa yang membawa bahan dengan lengkap sebanyak 11 orang (31,4%), siswa yang membawa bahan dengan lengkap sebanyak 24 siswa (68,6%). Pada saat praktek siswa tidak membawa bahan dengan lengkap saat memasuki jam pelajaran siswa keluar kelas untuk membeli bahan yang dibutuhkan pada saat praktek. Menurut Goet Poespo (2005,27) mempersiapkan bahan yang tepat dan benar merupakan langkah pertama yang penting dalam jahit-menjahit. Ketidaklengkapan alat dan bahan yang dibawa saat praktek membuat waktu pembelajaran tidak efektif karena siswa akan izin keluar sekolah untuk membeli bahan dan alat yang tertinggal.

Memasuki ruang praktek ada prosedur keselamatan kerja, siswa diwajibkan menggunakan alas kaki saat melaksanakan praktek, memakai masker jika perlu mengenakan masker, mematikan alat yang tidak digunakan dan mencabut stop kontak ketika mesin selesai digunakan. Sedikit banyak siswa yang mematuhi prosedur keselamatan kerja yang ditetapkan, tetapi sebagian siswa tidak mengikuti prosedur keselamatan kerja seperti melepas sepatu ketika menjalankan mesin jahit dengan alasan agar lancar menggunakan mesin jahit, sebagian ada yang lupa mematikan mesin dan mencabut stopkontak setelah mesin tidak digunakan dan kesulitan dalam mengoperasikan mesin jahit. Menurut Suma'mur (1987:1) Keselamatan Kerja sangat berkaitan dengan peralatan kerja, bahan, proses produksi, lingkungan tempat kerja serta cara melakukan pekerjaan yang merupakan tugas semua orang yang berada dilingkungan kerja untuk menjaganya karena keselamatan kerja adalah dari, untuk dan oleh semua orang yang berada ditempat kerja.

Proses memotong bahan, siswa harus menyiapkan bahan utama dan pola rok yang sudah dijiplak. Bahan utama digelar di meja potong kemudian pola diletakkan diatas bahan sesuai arah serat, dalam pembelajaran busana industri siswa

diwajibkan untuk memotong bahan menggunakan cutter standar industri sehingga kain yang dipotong ada beberapa lapis, tetapi pada kenyataannya siswa memotong kain sendiri-sendiri menggunakan gunting kain biasa dan meletakkan pola tidak sesuai arah serat untuk mencukupkan kain yang digunakan. Menurut Goet Poespo (2005,30) keberhasilan dalam penyelesaian sebuah pakaian tergantung pada pengerjaan memotong yang benar.

Proses menjahit langkah pertama siswa menjahit lipit pantas. Pada dasarnya dalam pembelajaran industri siswa diharuskan menerapkan cara menjahit ban berjalan sesuai dengan prosedur industri tetapi guru belum bisa menerapkan teknik menjahit ban berjalan karena siswa masih pada tahap penyesuaian sehingga untuk penilaian menjadi valid per individu. Menjahit lipit pantas siswa dikatakan sudah memenuhi kriteria menjahit lipit pantas sebanyak 24 siswa (68,5%), hanya beberapa siswa 11 siswa (31,5%) yang belum sesuai kriteria menjahit lipit pantas. Langkah selanjutnya siswa menjahit ritsreting, dalam menjahit ritsreting banyak siswa yang mengalami kesulitan menjahit ritsreting sehingga hanya 2 siswa (5,8%) yang dapat memenuhi kriteria yang ditetapkan dalam menjahit ritsreting. Siswa yang belum bisa menjahit ritsreting

sesuai kriteria yang ditetapkan sebanyak 33 siswa (94,2%) untuk menjahit ritsreting dengan rapi dibutuhkan alat yaitu sepatu satu, tetapi hanya sedikit siswa yang bisa menjahit menggunakan sepatu satu dan setelah itu lidah ritsreting tidak dijahit. Sedangkan menurut Emy Budy,dkk (2013:9) teknik menjahit yang benar dapat mempengaruhi kualitas dari produk busana, sehingga jika salah satu langkah tidak benar maka tidak akan tercapai produk dengan baik.

Dalam proses pembuatan ban pinggang siswa mengalami kesulitan dalam menjahit ban pinggang yang dilapisi kain keras, hanya 5 siswa (14,3%) yang menjahit ban pinggang sesuai kriteria dan sebanyak 30 siswa (85,7%) yang tidak memenuhi kriteria menjahit ban pinggang, kesulitan yang dialami siswa adalah menjahit dengan rap sehingga kedudukan ban pinggang kurang tepat. Indikator proses memasang kancing kait siswa yang memenuhi kriteria dalam memasang kancing kait sebanyak 6 siswa (17,1%), sebanyak 29 siswa (82,9%) siswa belum memenuhi kriteria memasang kancing kait, penggunaan waktu yang tidak efektif membuat siswa terburu-buru memasang kancing kait, sehingga jahitan yang seharusnya menggunakan tusuk feston dijahit sembarangan asal menempel dan

ada beberapa siswa yang terbalik menempatkan kancing kait.

Menjahit kelim bawah rok menggunakan teknik soom, untuk kelim tepi kain bawah diobras terlebih dahulu dilipat dengan lebar 3 cm kemudian disum silang dengan jarak 1 cm. Siswa yang memenuhi kriteria menjahit kelim hanya 12 siswa (34%), siswa yang tidak memenuhi kriteria menjahit kelim sebanyak 23 siswa (66%). Jarak kelim siswa melebihi 1cm, dan diobras dengan tidak rata sehingga siswa kesulitan untuk melakukan penyelesaian, keterbatasan waktu untuk mengobras sehingga siswa tidak mengobras prodak mereka sehingga penyelesaian hanya dijahit kecil.

Siswa yang memenuhi standar setikan menjahit sejumlah 5 orang (14,3%) siswa yang tidak memenuhi kriteria setikan menjahit sebanyak 30 siswa (85,7%) kesulitan siswa dalam menggunakan mesin jahit sehingga kualitas jahitan tidak sesuai standar, setikan longgar, mengkerut dan benang ruwet kebanyakan didapati pada menjahit lipit dan ban pinggang. Aspek ketelitian menuntut siswa untuk teliti dalam mengikuti praktek pembuatan, siswa harus memperhatikan dengan sangat langkah langkah menjahit rok dengan tepat. dalam indikator ketelitian, siswa yang ketelitian menjahit dengan sangat baik yaitu hampir tidak pernah melakukan

kesalahan dalam menjahit busana sebanyak 6 orang (17,1%), siswa yang ketelitian menjahit dengan baik yaitu Siswa cermat dalam mengerjakan tetapi sesekali melakukan kesalahan sebanyak 20 orang (57,1%), siswa yang ketelitian menjahit kurang baik yaitu Siswa cermat dalam bekerja tetapi masih melakukan kesalahan dan tidak mudah terpengaruh tekanan pekerjaan sebanyak 6 orang (17,1%), siswa yang ketelitian menjahit tidak baik yaitu Siswa cermat dalam bekerja tetapi masih melakukan kesalahan dan mudah terpengaruh tekanan pekerjaan sebanyak 1 orang (2,8%).

Indikator disiplin menuntut siswa untuk disiplin dalam mengikuti pembelajaran praktek. Setelah diamati dalam kelas banayak sekali siswa yang kurang disiplin hingga mengganggu teman atau ketenangan dalam proses belajar. dalam aspek sikap kerja menjahit, siswa yang disiplin menjahit dengan sangat baik yaitu Siswa mematuhi peraturan, bertingkah laku baik, bersikap sopan, bekerja ditempat kerja sebanyak 4 orang (11,4%), siswa yang disiplin menjahit dengan baik yaitu Siswa mematuhi peraturan, bertingkah laku baik, bersikap sopan, mondar mandir dalam bekerja sebanyak 19 orang (54,3%), siswa yang disiplin menjahit kurang baik yaitu Siswa mematuhi peraturan, bertingkah laku tidak

baik, bersikap sopan, mondar mandir dalam bekerja sebanyak 10 orang (28,6%), siswa yang disiplin menjahit tidak baik yaitu siswa mematuhi peraturan, bertingkah laku tidak baik, bersikap tidak sopan, mondar mandir dalam bekerja sebanyak 2 orang (5,7%).

Siswa kebanyakan kurang berminat untuk merapikan benang benang yang masih ada di rok ang siswa buat kemudian tanda kapur dibiarkan padahal saat melakukan presing kemungkinan tanda kapur bisa hilang. dalam aspek kerapian menjahit, siswa yang hasil kerapian menjahit dengan baik yaitu lipit pantas, kampuh, risreting, ban pinggang dijahit dengan rapi (ada sisa benang, setikan tidak berkerut, tidak ada bekas kapur jahit) sebanyak 14 orang (40%), siswa yang hasil kerapian menjahit kurang baik yaitu lipit pantas, kampuh, risreting, ban pinggang dijahit dengan tidak rapi (ada sisa benang, setikan berkerut, tidak ada bekas kapur jahit) sebanyak 26 orang (74,3%), siswa yang hasil kerapian menjahit tidak baik yaitu lipit pantas, kampuh, risreting, ban pinggang dijahit dengan tidak rapi (banyak sisa benang, setikan berkerut, banyak bekas kapur jahit) sebanyak 1 orang (2,8%). Menurut Goet Poespo (2005:21) janganlah mremehkan manfaat penyetricaan (pressing) karena dapat

menjamin hasil sebanyak dan sebaik seperti pada teknik menjahit manapun.

## **SIMPULAN DAN SARAN**

### **Simpulan**

Berdasarkan hasil data penelitian dan pembahasan yang diuraikan, maka peneliti dapat menarik kesimpulan:

1. Pencapaian hasil belajar kompetensi keterampilan membuat rok pada siswa kelas XI SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta siswa yang tidak kompeten sebanyak 30 siswa sedangkan siswa yang kompeten hanya 14,7% atau 5 siswa. Ketidaktercapaian kompetensi dalam membuat rok sangat tinggi, sedangkan pencapaian kompetensi pembuatan rok sangat rendah.
2. Pencapaian hasil belajar kompetensi keterampilan membuat rok pada siswa kelas XI SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta ditinjau dari aspek persiapan, siswa rata-rata mencapai 73 sedangkan kriteria ketuntasan minimal 75 yang berarti dalam praktek membuat rok dilihat dari segi persiapan tidak memenuhi kriteria ketuntasan atau tidak kompeten.

Pencapaian hasil belajar kompetensi keterampilan membuat rok pada siswa kelas XI SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta ditinjau dari aspek proses siswa rata-rata mencapai 71 sedangkan kriteria ketuntasan minimal 75

yang berarti dalam praktek membuat rok dilihat dari segi proses tidak memenuhi kriteria ketuntasan atau tidak kompeten. Pencapaian hasil belajar kompetensi keterampilan membuat rok pada siswa kelas XI SMK Karya Rini YHI Kowani Yogyakarta ditinjau dari aspek hasil siswa rata-rata mencapai 58 sedangkan kriteria ketuntasan minimal 75 yang berarti dalam praktek membuat rok dilihat dari segi hasil tidak memenuhi kriteria ketuntasan atau tidak kompeten. Pencapaian siswa yang paling rendah terdapat pada aspek hasil, hasil belajar siswa berupa rok. Rok yang dihasilkan siswa tidak memenuhi kriteria yang ditetapkan.

#### Saran

1. Siswa diharapkan untuk selalu memperhatikan penjelasan guru dan tidak mengobrol dengan teman ketika guru sedang menjelaskan materi membuat rok.
2. Sekolah diharapkan melengkapi saana dan prasarana sehingga siswa tidak harus bergantian menggunakan mesin jahit dengan demikian siswa dapat secara total dalam belajar jahit menjahit. Koperasi yang ada disekolah diharap bisa dilengkapi dengan menjual alat jahit-menjahit sehingga siswa tidak harus keluar sekolah pada jam pelajaran untuk membeli perlengkapan praktek yang tertinggal.

3. Guru diharapkan bisa mengetahui kelemahan siswa dalam pembelajaran terutama dalam menjahit rok, sehingga dapat mengatasi kelemahan siswa seperti menjahit resreting dan menjahit ban pinggang.

#### DAFTAR PUSTAKA

- Djemari Mardapi. (2008). *Teknik penyusunan instrument Tes dan Non Tes*. Yogyakarta :
- Widihastuti. (2007). Pencapaian Standar Kompetensi Siswa Smk Negeri Program Keahlian Tata Busana Di Kota Yogyakarta Dalam Pembelajaran Dengan Kbk. *Journal of Technology Vocational Education FT UNY*, 16, 230-250.
- Emy Budiastuti, dkk. (2014). *Pengembangan Instrumen Self Assesment Pada Praktik Menjahit Rok Berfuring*. Jurnal Pendidikan Teknologi Kejuruan. Yogyakarta : FT UNY
- Ernawati, dkk. (2008). *Tata Busana untuk Jilid 1*. Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan, Direktorat Jenderal Manajemen Pendidikan Dasar dan Menengah, Departemen Pendidikan Nasional.
- Goet Poespo, (2002), *Panduan Teknik Menjahit*, Yogyakarta: Kanisius.
- Hidayat, S. (2013). *Pengembangan Kurikulum Baru*. Bandung: PT Remaja Rosdakarya Offset.
- Nana Sudjana. 2009. *Penilaian Hasil Proses Belajar mengajar*. Bandung: PT Remaja Rosdakarya.
- Putrohari. (2009). *Pengukuran Pencapaian Kompetensi*.
- Wancik. (1997). *Bina Busana Pelajaran Menjahit Pakaian Wanita Buku 2*. Jakarta: PT Gramedia.