

ANALISIS KETEPATAN PENGGUNAAN TOOL UNJUK KERJA POLA ROK BERBASIS COMPUTER AIDED DESIGN (CAD) DALAM PEMBUATAN BUSANA INDUSTRI SISWA KELAS XI TATA BUSANA DI SMK NEGERI 3 KLATEN

Penulis 1 : Istriyani
Penulis 2 : Dra. Sri Emy Yuli S, M. Si
Instansi : Universitas Negeri Yogyakarta
Email : istriyani170496@gmail.com

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui ketepatan penggunaan tool pada unjuk kerja pola rok menggunakan CAD RP-DGS dalam pelajaran pembuatan busana industri ditinjau dari: 1) ketepatan memilih tool, 2) ketepatan menggunakan tool, 3) ketepatan hasil menggunakan tool. Penelitian ini menggunakan penelitian deskriptif kuantitatif. Penelitian ini dilaksanakan pada bulan Mei 2019 dan bertempat di SMK Negeri 3 Klaten. Populasi dalam penelitian kelas XI Tata Busana 1, 2, 3. Sedangkan sampel dalam penelitian yaitu siswa kelas XI TB 3 dengan jumlah 30 siswa. Teknik pengumpulan data menggunakan tes unjuk kerja. Validitas instrument menggunakan validitas isi dengan *judgment expert* dan reliabilitasnya menggunakan reliabilitas antar rater. Teknik analisis data menggunakan statistik deskriptif. Hasil penelitian menunjukkan bahwa 1.) Ketepatan dalam memilih tool yaitu 87.9% kategori melampaui KKM atau tuntas dan tidak tuntas sebesar 12.1 % 2.) Ketepatan menggunakan tool yaitu 83.55% kategori mencapai KKM atau tuntas dan tidak tuntas sebesar 16.45% 3.) Ketepatan hasil menggunakan tool yaitu 75.77% kategori mencapai KKM atau tuntas dan tidak tuntas sebesar 24.23 %.

Kata kunci: Pola rok, Ketepatan tool, Computer Aided Design, Busana Industri, Kriteria Ketuntasan Minimum (KKM)

ABSTRACT

This study aimed to investigate the accuracy of the tool use in the skirt pattern performance using Richpeace CAD in the industrial clothing making terms of: (1) the accuracy in choosing tools in skirt pattern making using Richpeace CAD, (2) the accuracy in using tools in skirt pattern making using Richpeace CAD, and (3) the accuracy of results using tools in skirt pattern making using Richpeace CAD. This was a quantitative descriptive study. It was conducted in May 2019 at SMK Negeri 3 Klaten. The research population comprised Grades XI of Fashion Design 1, XI of Fashion Design 2, and XI of Fashion Design 3. The sample consisted of the students of Grade XI of Fashion Design 3 with a total of 30 students. The data were collected using performance sheets. The instrument validity was assessed in terms of the content validity through expert judgment and the reliability was assessed by the inter-rater reliability technique. The data were analyzed using descriptive statistics. (1) The accuracy in choosing tools was 87.9% with a category above the minimum mastery criterion (MMC) and 12.1% did not attain the mastery. (2) The accuracy in using tools in skirt pattern making was 83.55% with a category of attaining the MMC and 16.45% did not attain the mastery. (3) The accuracy of the results using tools in skirt pattern making was 75.77% with a category of attaining the MMC and 24.23% did not attain the mastery.

Keywords: *skirt patterns, tool accuracy, Computer Aided Design (CAD), industrial clothing, Minimum Mastery Criterion (MMC)*

Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) adalah pendidikan pada jenjang menengah yang mengutamakan perkembangan kemampuan siswa untuk melakukan jenis pekerjaan tertentu atau sering disebut keterampilan kerja. Kurikulum SMK disusun berdasarkan kesesuaian dengan kebutuhan industri serta memperhatikan perkembangan siswa dan kesesuaian jenis pekerjaan, kebutuhan pembangunan nasional, dan teknologi. Sekolah menengah kejuruan memiliki tujuan untuk menyiapkan lulusan kejenjang pendidikan yang lebih tinggi dan memiliki keunggulan kompetensi untuk memasuki lapangan pekerjaan tingkat menengah didunia usaha/dunia industry (DU/DI). Pendidikan menengah kejuruan untuk menjawab tantangan masa depan perlu adanya perbaikan dan penyempurnaan pendidikan, yang diseleraskan dengan dunia usaha atau dunia industri (DU/DI), serta perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi.

Saat ini masih banyak lembaga pendidikan khususnya Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) program studi tata

busana yang belum mengintegrasikan penggunaan teknologi informasi pada mata pelajarannya. Dalam pembelajaran pembuatan busana industri siswa hanya diajarkan materi pembuatan busana industri secara manual. Pentingnya pengenalan teknologi informasi pada bidang industri ini, nantinya siswa tidak hanya menjadi tenaga kerja pada bagian produksi namun juga dapat menguasai di bidang teknologi.

Peran dan penggunaan teknologi untuk manufaktur industri sangat diperlukan terutama untuk mendorong efisiensi. Peran teknologi penting untuk mendorong tiga elemen dasar utama bagi pelaku industri tekstil yaitu mengoptimisasikan sumber daya, menurunkan biaya produksi dan meningkatkan hasil industri. Salah satu peran teknologi industri tekstil yaitu dengan penggunaanya ICT. Dibidang industri, komputer telah digunakan untuk mengendalikan mesin-mesin industri dengan ketepatan tinggi.

Di era digital saat ini agar tidak tertinggal dengan sistem global yang memanfaatkan ICT secara luas diberbagai

aspek kehidupan sehingga lembaga pendidikan fashion harus mengintegrasikan penggunaan Computer Aided Design (CAD) dalam kurikulum pengajaran. Cara tradisional membuat sketsa dengan tangan masih merupakan metode yang paling banyak digunakan sehingga pengajaran metode desain tradisional termasuk konstruksi pola manual tetap penting dilaksanakan namun tidak diragukan lagi bahwa belajar metode CAD ini sangat penting untuk diterapkan mengingat perkembangan teknologi dan sistem kerja saat ini menuntut penggunaan computer desain.

SMK Negeri 3 Klaten merupakan sekolah menengah kejuruan bidang studi keahlian pariwisata yang memiliki program studi keahlian tata busana. Program studi tata busana ini mempunyai beberapa fungsi yaitu dapat memberikan bekal dan meningkatkan kreativitas di bidang busana mulai dari mendesain busana, mengukur, membuat pola dan menjahit yang disesuaikan dengan kebutuhan dunia industri.

Program keahlian tata busana mengembangkan mata diklat yang harus ditempuh peserta didik untuk menjadi lulusan yang kompeten, salah satunya

Pembuatan Busana Industri (PBI), tujuan dari pembelajaran ini adalah melakukan pembuatan busana dengan pengerjaan sistem industri sehingga dapat meningkatkan pengetahuan, keterampilan dan memenuhi kompetensi dasar dalam pembuatan busana industri bagi peserta didik.

Pembuatan busana Industri memiliki beberapa kompetensi dasar dan materi yang harus dikuasai oleh peserta didik sebagai mana tercantum dalam silabus mata pelajaran pembuatan busana industri. Kompetensi dasar tersebut adalah pembuatan rok. Salah satu indikator dalam pembuatan rok yaitu siswa harus memahami pembuatan pola rok secara manual dan digital dengan sistem grading. Pembuatan pola secara manual menggunakan pola dasar yang ada selanjutnya dikembangkan menurut desain yang dibutuhkan. Pembuatan pola secara digital menggunakan *Computer Aided Design* (CAD) dengan aplikasi program *richpiece*.

Berdasarkan observasi pada mata pelajaran pembuatan busana industri dalam pembuatan pola masih menggunakan pola secara manual belum menerapkan pola secara digital.

Penggunaan pola dasar manual yang sudah ada dikutip selanjutnya dikembangkan menurut desainya. Selanjutnya wawancara seorang guru mata pelajaran pembuatan industri bahwa dalam pembuatan pola memang hanya menggunakan pola manual, dikarenakan pembuatan pola secara digital menggunakan CAD membutuhkan latihan terlebih dahulu. Selain itu guru mata pelajaran pembuatan busana industri juga masih belajar dalam menggunakan pola secara komputer. Guru sangat antusias pada saat pembelajaran pembuatan pola siswa diperkenalkan dengan CAD. Hal tersebut untuk menambah pengetahuan dan keterampilan dalam pembuatan pola secara CAD.

Pada saat pelaksanaan PLP (Praktik Lapangan Persekolahan) mahasiswa memberikan materi tentang pembuatan pola rok secara digital menggunakan CAD dengan aplikasi Riechpiece. Materi yang diberikan seputar tentang pengertian tentang pengertian CAD, fungsi CAD, dan fungsi-fungsi tool yang ada pada menu richpiece serta langkah-langkah pembuatan pola dasar dengan CAD Riechpiece. Salah satu

keuntungan riechpeace yaitu dapat diakses dengan bebas tanpa berbayar.

Selain itu program studi tata busana melaksanakan kegiatan workshop pelatihan pembuatan pola menggunakan CAD Riechpiece. Workshop tersebut mendatangkan langsung dari narasumber yang ahli dibidang CAD. Peserta worksop merupakan perwakilan siswa kelas XI tata busana yang masing-masing kelas berjumlah 8-9 orang yang nantinya setelah adanya pelatihan, ilmu yang mereka dapatkan bisa ditularkan keteman yang lainnya dalam satu kelas. Selain itu guru program studi tata busana mengikuti pelatihan pembuatan pola menggunakan CAD Richpeace.

Pada saat pelatihan dan pembelajaran pembuatan pola secara digital menggunakan CAD siswa masih mengalami kesulitan. Dalam pembuatan garis lengkung masih belum luwes. Siswa juga masih kesulitan dalam memberi nama pola dan jumlah pola yang dibutuhkan. Dengan penggunaan tool yang tepat maka hasil ukurannya akan akurat. Prosedur dalam pembuatannya cepat dan efisien. Untuk bisa terampil membutuhkan banyak latihan-latihan

sehingga siswa dapat menguasai pembuatan pola secara CAD.

Unjuk kerja merupakan penilaian kinerja digunakan untuk mengukur pencapaian belajar yang berupa keterampilan proses atau hasil jadi (produk). Penilaian kinerja yang berkaitan dengan produk disebut penilaian produk, sedangkan penilaian kinerja yang menekankan pada proses dan produk disebut penilaian praktik. Unjuk kerja dalam penelitian ini menggunakan penilaian produk berupa dua file yang harus dikumpulkan yaitu hasil jadi pola rok daam software CAD richpeace dan resum CAD dalam bentuk Ms. Word.

METODE PENELITIAN

Jenis Penelitian

Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif kuantitatif.

Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian akan dilaksanakan di SMK Negeri 3 Klaten yang beralamat di Jl. Merbabu No. 11 Gayamprit, Klaten Selatan, Kabupaten Klaten, Jawa Tengah. Peneliti memilih di SMK N 3 Klaten. Waktu penelitian merupakan waktu yang dilakukan untuk melaksanakan penelitian. Jadwal penelitian disesuaikan dengan

jadwal proses pembelajaran pembuatan busana industri di SMK N 3 Klaten. Pelaksanaan penelitian bulan Mei 2019 semester genap tahun ajaran 2019/2020.

Populasi dan Sampel

Populasi penelitian ini adalah siswa kelas XI tata busana SMK N 3 Klaten yang terdiri dari tiga kelas XI TB 1, XI TB 2, XI TB 3, pada semester genap tahun ajaran 2019/2020. Sampel dalam penelitian ini kelas XI Tata Busana 3 sebanyak 30 siswa. Dalam memilih sampel ini dikarenakan peneliti mengampu mata pelajaran pembuatan busana industry kelas XI TB 3 dan siswa yang hadir dalam mata pelajaran tersebut sebanyak 30 siswa dari 32 siswa.

Prosedur Penelitian

Uji validitas instrumen yang digunakan dalam penelitian ini menggunakan validitas isi, untuk menguji validitas isi dapat digunakan pendapat para ahli (*judgment expert*). Dalam hal ini setelah instrumen disusun tentang aspek-aspek yang akan diukur dengan berlandaskan pada teori tertentu, dan selanjutnya dikonsultasikan dengan ahli.

Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah tes unjuk kerja.

Teknik Analis Data

Analysis data yang digunakan yaitu analisis statistik deskriptif. Analisis ini mendeskripsikan data penelitian yang menggambarkan ketepatan penggunaan tool pada unjuk kerja pola rok berbasis CAD melalui perhitungan nilai total. Kemudian nilai tersebut dimasukkan dalam Kriteria Ketuntasan Minimum (KKM)

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Hasil Penelitian

1. Ketepatan memilih tool

Tabel 4.1 Hasil Ketepatan Memilih tool
Pola Rok CAD RP-DGS

Kategori	Rentang	Σ	%
Tuntas	70-100	791	94.2
Tidak Tuntas	0-69	48	5.8

Jumlah responden terdiri dari 30 siswa yang merupakan siswa kelas XI Tata Busana 3. Pada ketepatan memilih tool langkah pertama adalah membuat panjang dan lebar pola rok, dari 30 responden dapat

memilih tool dengan tuntas, yaitu 100, yang terdiri dari tool intelligent pen 60 dan tool rectangle 40. Langkah kedua dari 30 responden yang tuntas 22 siswa, sehingga ketuntasan memilih tool intelligent pen dalam membuat garis pinggang yaitu 73.33, sedangkan ketidaktuntasan dalam membuat garis pinggang tersebut yaitu 26.67.

Langkah ketiga membuat titik bawah pola rok dari 30 responden hanya 15 siswa tuntas, sehingga ketepatan memilih tool add point dalam membuat titik bawah pola rok yaitu 50, sedangkan ketidaktepatan dalam memilih tool dalam membuat titik bawah rok yaitu 50. Ketepatan memilih tool intelligent pen pada langkah keempat membuat garis bawah pola rok yaitu 100, ketidaktepatan dalam memilih tool tersebut 0. Jumlah responden yang tuntas yakni 30 siswa. Ketepatan memilih tool compasses dalam membuat garis panggul yaitu 40, sedangkan ketidaktepatan dalam memilih tool tersebut adalah 60 dengan jumlah 12 responden yang tuntas dan 18 menjawab tidak tuntas. Ketepatan memilih tool langkah keenam dalam membuat sisi rok yaitu 100. Dari 30 responden tuntas. Ketepatan memilih tool modify dalam

mengubah garis lurus menjadi lengkung pada garis pinggang, panggul, dan bawah rok yaitu 100. Dari 30 responden tuntas.

Ketepatan memilih tool paralel line pada langkah berikutnya adalah menambahkan garis yang sejajar dengan panggul dan sisi rok, yaitu 73.33, sedangkan ketidaktepatan dalam memilih tool tersebut 26.67. Responden yang tidak tuntas adalah 22 siswa. Selanjutnya ketepatan memilih tool forfex dalam memecah desain menjadi beberapa bagian pada pola rok depan dan belakang yaitu 100. Ketepatan memilih tool grainline dalam menyesuaikan arah serat pada pola rok yaitu 100, dengan 30 siswa tuntas. Kemudian ketepatan memilih tool add seam dalam memberikan kampuh pada pingang, sisi rok, kelim dan tengah belakang yaitu sebesar 100.

Ketepatan memilih tool Vdart langkah berikutnya adalah membuat kupnat pada bagian pinggang, yaitu 100, dikategorikan baik sekali. Ketepatan memilih tool pattern symetri dalam membuat pola yang terdiri dari dua bagian yang sama pada pola rok bagian depan, yaitu sebesar 100. Memilih tool dalam membuat panjang dan lingkaran pola ban

pinggang, yaitu 100, memilih tool intelligent pen sebesar 60 dan tool rectangle sebesar 40. Ketepatan tool forfex dalam memecah desain menjadi beberapa bagian pola ban pinggang yaitu 100. Untuk memilih tool grainline dalam menyesuaikan arah serat pada pola ban pinggang yaitu 100. Ketepatan tool add seam dalam memberi kampuh pada ban pinggang yaitu sebesar 100. Memilih menu pattern information dalam langkah yang terakhir adalah memberi identitas pada pola rok, yakni sebesar 100.

2. Ketepatan menggunakan tool

Tabel 4.2 Ketepatan Menggunakan Tool

Kategori	Rentang	Σ	%
Tuntas	70-100	741	88.14
Tidak Tuntas	0-69	99	11.86

Pada saat memilih tool terdapat langkah-langkah cara menggunakan atau mengoperasikannya. Dalam membuat panjang dan lebar pola yaitu 26.67. Dalam menggunakan tool tersebut dapat dikategorikan tepat. Menggunakan tool intelligent pen dalam membuat garis pinggang yaitu 73.33, dengan 22 siswa yang tuntas. Selanjutnya dalam

menggunakan tool point untuk membuat titik bawah rok yaitu 50 dengan 15 siswa tuntas. Menggunakan tool compasses untuk membuat garis panggul sebesar 40. Jumlah siswa yang tuntas adalah 12 siswa. Membuat sisi rok menggunakan tool intelligent pen yaitu 100, dengan 30 siswa yang tuntas. Menggunakan tool modify untuk mengubah garis lurus menjadi garis lengkung pada pinggang, panggul dan bawah rok yaitu 100. Dalam menggunakan tool pararel line untuk menambahkan garis yang sejajar dengan garis sisi yaitu 36.67 dengan 11 tuntas.

Ketepatan menggunakan tool forfex untuk memecah desain menjadi beberapa bagian pola yaitu 100. Ketepatan dalam penggunaan tool grainline untuk menyesuaikan arah serat yaitu 100. Penggunaan tool add seam untuk memberi kampuh pada pinggang, sisi rok dan kelim serta tengah belakang yaitu 100. Langkah-langkah membuat kupnat menggunakan Vdart yaitu 100. Penggunaan tool pattern symetri untuk membuat pola yang terdiri dari dua bagian yang sama yaitu sebesar 80 dengan responden yang tuntas 24 siswa. Ketepatan dalam menggunakan tool untuk

membuat panjang dan lebar pinggang yaitu 60 menggunakan tool intelligent pen. Memecah desain, menyesuaikan arah serat dan memberi kampuh dalam menggunakan toolnya yaitu 100. Untuk yang terakhir ketepatan dalam memberi identitas pada pola dengan pola depan yaitu 100, pola belakang 63.33 dan pola ban pinggang adalah 100.

3. Ketepatan hasil menggunakan tool

Tabel 4.3 Ketepatan Hasil Menggunakan Tool

Kategori	Σ	%
Tuntas	671	75.77
Tidak Tuntas	169	24.23

Dalam membuat panjang dan lebar pola rok hasil menggunakannya yaitu sebesar 30, dengan 9 siswa tuntas. Hasil menggunakan tool dalam membuat garis pinggang yaitu 23.33. Dari 30 responden 7 siswa tuntas. Ketepatan hasil menggunakan tool dalam membuat titik bawah pola rok sebesar 86.67, dengan 26 siswa tuntas. Hasil menggunakan tool dalam membuat garis bawah pola rok yaitu 96.67. Hanya 1 siswa yang tidak tuntas. Ketepatan hasil menggunakan tool dalam membuat garis panggul pola rok, yaitu

43.33. Jumlah yang tuntas yakni 13 siswa. Hasil ketepatan menggunakan tool dalam membuat sisi pola rok yaitu 90, dengan 27 siswa tuntas.

Ketepatan hasil menggunakan tool dalam mengubah garis lurus menjadi garis lengkung pada pinggang pola rok yaitu 70. Responden yang tuntas dalam hasil menggunakan tool tersebut adalah 21 siswa. Selanjutnya ketepatan hasil menggunakan tool dalam mengubah garis lurus menjadi garis lengkung pada panggul pola rok yaitu sebesar 73.33, dengan 22 siswa tuntas. Ketepatan hasil menggunakan berikutnya adalah ketepatan hasil menggunakan tool dalam mengubah garis lurus menjadi garis lengkung pada bawah pola rok yakni 36.67. Siswa yang tuntas adalah 11.

Hasil menggunakan tool dalam menambahkan garis yang sejajar dengan panggul dan sisi rok yaitu 36.67, dengan hasil yang tuntas sebanyak 11 siswa. Dalam memecah desain menjadi beberapa bagian pada pola rok depan. Ketepatan hasil menggunakan toolnya adalah 86.67, dengan 26 siswa tuntas. Hasil menggunakan tool dalam memecah desain menjadi beberapa bagian pada pola rok belakang yaitu 70. Jumlah responden yang

dapat tuntas adalah 21 siswa. Kemudian ketepatan hasil menggunakan tool dalam menyesuaikan arah serat pola rok yaitu 100. Ketepatan hasil menggunakan tool dalam memberi kampuh yaitu 100 untuk hasil kampuh pada pingang, 96.67 pada kampuh sisi rok, 93.33 pada kampuh kelim dan 100 pada kampuh tengah belakang (TB).

Hasil ketepatan menggunakan tool dalam membuat kupnat yaitu 96.67, pada pola bagian depan dan 90 pada pola bagian belakang. Untuk ketepatan hasil menggunakan tool dalam membuat pola yang terdiri dari dua bagian yang sama yaitu 56.57. Membuat panjang dan lebar pola ban pinggang, ketepatan hasil menggunakannya yaitu 100, dengan 60 hasil tool intelligent pen dan 40 hasil tool rectangle. Memecah desain menjadi beberapa bagian pola ban pinggang yaitu 100. Ketepatan hasil menggunakan tool dalam menyesuaikan arah serat pada pola ban pinggang yaitu 100. Memberi identitas pada pola rok yaitu 100 dalam memberi identitas pada pola depan, 60 pada rok belakang, 100 pada ban pinggang.

Pembahasan

1. Ketepatan Memilih tool

Berdasarkan hasil penelitian Tabel 4.1 menunjukkan Kriteria Ketuntasan Minimum (KKM) ketepatan memilih tool adalah 87.9, terletak pada skala 86-100 dengan kategori melampaui KKM atau tuntas sehingga mampu melakukan prosedur pembuatan pola rok secara CAD yang menghasilkan pola yang memenuhi kriteria. Siswa sudah dapat memilih tool dengan tuntas, namun ada beberapa yang belum tuntas dalam memilih tool seperti tool add point dalam menambahkan titik bawah rok hanya 16 siswa yang tuntas. Selain itu memilih tool compasses dalam membuat garis panggul, hanya 13 siswa yang tuntas. Dalam membuat garis panggul responden yang lain memilih tool intelligent pen. Siswa masih sulit membedakan fungsi tool intelligent pen dengan tool compasses. Siswa dalam menambahkan garis yang ada yang memilih tool intelligent pen.

2. Ketepatan Menggunakan tool

Berdasarkan hasil penelitian Tabel 4.2 menunjukkan Kriteria Ketuntasan Minimum (KKM) ketepatan menggunakan tool yaitu 83.5, berdasarkan data menunjukkan bahwa terletak dalam skala 70-86 dengan kategori mencapai

KKM atau tuntas sehingga mampu melakukan prosedur pembuatan pola rok secara CAD yang menghasilkan pola yang memenuhi kriteria. Dalam langkah pembuatan lebar dan panjang pola siswa belum tuntas dalam cara menggunakan tool rectangle. Cara menggunakan tool rectangle sama dengan cara menggunakan tool intelligent pen. Selain itu juga karena langkah pertama dalam petunjuk pembuatan pola rok tidak ditunjukkan, sehingga siswa dalam menggunakan tool ada yang lupa tidak mengaktifkan tool terlebih dulu.

3. Ketepatan Hasil Menggunakan tool
Berdasarkan hasil penelitian Tabel 4.3 menunjukkan Kriteria Ketuntasan Minimum (KKM) ketepatan menggunakan tool yaitu 75.77, terletak dalam skala 70-86 dengan kategori mencapai KKM atau tuntas sehingga mampu melakukan prosedur pembuatan pola rok secara CAD yang menghasilkan pola yang memenuhi kriteria.

Dari hasil pembahasan menunjukkan bahwa faktor-faktor yang menyebabkan siswa belum kompeten dalam hasil menggunakan tool adalah sebagai berikut:
1.) Waktu pelatihan masih kurang.

Dalam pelatihan yang dilaksanakan prodi busana dilakukan sebanyak dua kali.

2.) Kurang pemahaman dalam fungsi masing-masing tool.

Siswa masih kesulitan dalam membedakan masing-masing tool dan fungsinya.

3.) Tidak mengecek kembali ukuran pada pola yang telah dibuat. Setelah selesai dalam membuat pola kebanyakan siswa tidak mengecek ukuran lagi.

4.) Tidak semua siswa memiliki komputer/laptop untuk latihan di luar jam sekolah.

SIMPULAN DAN SARAN

Berdasarkan hasil analisis data penelitian dan pembahasan yang diraikan, maka peneliti dapat menarik kesimpulan tentang ketepatan penggunaan tool CAD RP-DGS dalam mata pelajaran pembuatan busana industri, sebagai berikut:

1. Ketepatan dalam memilih tool CAD RP-DGS yaitu 87.9 %. Dari data tersebut dapat disimpulkan bahwa dalam memilih tool terletak dalam skala 86-100 dengan kategori melampaui KKM atau tuntas dan tidak tuntas sebesar 12.1% sehingga siswa mampu melakukan prosedur pembuatan

pola rok secara CAD yang menghasilkan pola yang memenuhi kriteria.

2. Ketepatan menggunakan tool dalam pembuatan pola rok yaitu 83.55%. Dari data tersebut dapat disimpulkan bahwa dari data tersebut dapat disimpulkan bahwa dalam memilih tool terletak dalam skala 70-86 dengan kategori mencapai KKM atau tuntas dan tidak tuntas sebesar 16.45%. Dari data tersebut dapat disimpulkan bahwa dalam memilih tool terletak dalam skala 86-100 dengan kategori melampaui KKM atau tuntas dan tidak tuntas sebesar 12.1% sehingga siswa mampu melakukan prosedur pembuatan pola rok secara CAD yang menghasilkan pola yang memenuhi kriteria.

3. Ketepatan hasil menggunakan tool dalam pembuatan pola rok yaitu 75.77%. Dari data tersebut dapat disimpulkan bahwa Dari data tersebut dapat disimpulkan bahwa dalam memilih tool terletak dalam skala 70-86 dengan kategori mencapai KKM atau tuntas dan tidak tuntas sebesar 24.23 %. Dari data tersebut dapat disimpulkan bahwa dalam memilih tool terletak dalam skala 86-100 dengan kategori melampaui KKM atau tuntas dan tidak tuntas sebesar 12.1%

4. sehingga siswa mampu melakukan prosedur pembuatan pola rok secara CAD yang menghasilkan pola yang memenuhi kriteria

Saran

Berdasarkan penelitian analisis Ketepatan Penggunaan Tool Pada Unjuk Kerja Pola Rok Berbasis CAD Dalam Pembuatan Busana Industri di SMK Negeri 3 Klaten terdapat faktor-faktor yang menyebabkan siswa belum kompeten maka solusinya adalah sebagai berikut:

- 1.) Melakukan penambahan pelatihan untuk pembuatan pola secara digital.

Pelatihan tidak hanya dilakukan sebanyak dua kali, dalam satu semester pelatihan dilakukan sebanyak minimal lima sampai delapan kali sehingga siswa benar-benar menguasai pembuatan pola secara digital dengan CAD.

- 2.) Membaca dan memahami fungsi masing-masing tool dan untuk selanjutnya dipraktikan secara langsung. Sebelum membuat pola sebaiknya memahami fungsi masing-masing tool sehingga dalam memilih tool untuk membuat garis panggul yaitu tool compasses, membuat sisi rok yaitu tool intelligent pen, dan untuk membuat garis yang sejajar dengan

sisi rok dengan tool pararel line pada saat praktik membuat pola rok maka hasil dari memilih dan menggunakan tool tersebut akan tepat.

- 3.)Sebaiknya mengecek ukuran kembali dengan tool compare length dalam membuat garis dasar pola dan garis pinggang sehingga saat terjadi kesalahan ukuran atau tidak sesuai dengan ukuran yang dibutuhkan maka bisa diperbaiki kembali.

- 4.)Bagi siswa yang tidak memiliki komputer atau laptop, sebaiknya sekolah memfasilitasi komputer yang bisa dipakai diluar jam pelajaran selama kegiatan belajar mengajar masih berlangsung, sehingga siswa tetap bisa latihan membuat pola diluar jam pelajaran tersebut.

DAFTAR PUSTAKA

- Amstrong, Hellen Josseph (2010). *Patternmaking For Fashion Design*. New Jersey 07458: Prentice Hall.
- Aries, S (2011) *Asesmen dan Evaluasi*. Bandung: Aditya Media Publising.
- Basuki, Ismet. (2015) *Asesmen Pembelajaran*. Bandung: PT Remaja Rosdakarya

- Ernawati, dkk. (2008). *Tata Busana Untuk SMK Jilid 1*. Jakarta: Direktora Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan.
- Ernawati, dkk. (2008). *Tata Busana Untuk SMK Jilid 2*. Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan.
- Sugiyono. (2014). *Metode Penelitian Pendidikan (Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif dan R & D)*. Bandung: Alfabeta.
- Muhdhor, (2016). *Pattern Grading dan Marker dengan CAD Richpeace*. Kemdikbud: Direktorat Pembinaan SMK.
- Muhammad, Hamid (2017) *Panduan Penilaian Hasil Belajar Pada Sekolah Menengah Kejuruan*. Jakarta: Kementrian Pendidikan dan Kebudayaan Direktorat.
- Suryadi, Nathanael. (2018) *Membuat Pola Dengan CAD System*. Malang: PT. Litera Mediatama Anggota IKAPI
- Nurul Dwi Astuti. 2018. *Pengembangan Modul Pembuatan Busana Rumah*
- Sudjana, N. (1992). *Penilaian Hasil Proses Belajar Mengajar*. Bandung: PT Remaja Rosdakarya
- Syamsuddin, dkk. (2011). *Metodologi Penelitian Pendidikan Bahasa*. Bandung: PT Remaja Rosdakarya.
- Mansyur, dkk (2015). *Asesmen Pembelajaran di Sekolah Panduan Bagi Guru dan Calon Guru*. Yogyakarta: Pustaka Pelajar
- Mulliawan, Porrie (2006) *Kontruksi Pola Busana Wanita*. Jakarta: Gunung Mulia.
- Secara Industri Di SMK Negeri 6 Yogyakarta*. UNY. Yogyakarta