

PENGARUH PROJECT BASED LEARNING TERHADAP PENCAPAIAN KOMPETENSI DASAR TEKNOLOGI MENJAHIT DI SMK N 6 YOGYAKARTA

Penulis 1 : Risqi Mutmainah
Penulis 2 : Sri Widarwati, M.Pd
Universitas Negeri Yogyakarta
risqimutmainah9@gmail.com

ABSTRAK

Tujuan penelitian ini : (1) mengetahui pencapaian kompetensi Dasar Teknologi Menjahit pada kelas kontrol, (2) mengetahui pencapaian kompetensi Dasar Teknologi Menjahit pada kelas eksperimen, (3) mengetahui adanya pengaruh *Project Based Learning* terhadap pencapaian kompetensi Dasar Teknologi Menjahit di SMK N 6 Yogyakarta. Penelitian ini menggunakan pendekatan *Quasi-Eksperimen* dengan desain *pretest posttest non-equivalent control group design*. Subyek penelitian ini siswa kelas X berjumlah 94 siswa. Teknik pengambilan sampel dengan *proporsional random sampling*, diperoleh sampel 62 siswa. Analisis data menggunakan analisis deskriptif. Hasil penelitian menunjukkan bahwa: (1) pencapaian kompetensi pada kelas kontrol sebanyak 26 siswa mencapai KKM dengan rerata 78,7, (2) pencapaian kompetensi pada kelas eksperimen 31 siswa mencapai KKM dengan rerata 83,5, (3) ada pengaruh model *Project Based Learning* terhadap pencapaian kompetensi, hasil uji $t_{\text{hitung}} > t_{\text{tabel}}$ yaitu $5,085 > 2,000$ dengan signifikansi 0,000 menunjukkan bahwa model *Project Based Learning* dapat meningkatkan pencapaian kompetensi Dasar Teknologi Menjahit.

Kata kunci: *Project Based Learning*, Pencapaian Kompetensi

THE INFLUENCE OF PROJECT BASED LEARNING TOWARDS THE ACHIEVEMENT OF BASIC COMPETENCIES IN SEWING TECHNOLOGY AT SMK NEGERI 6 YOGYAKARTA

ABSTRACT

*The purpose of research: (1) Knowing the achievement of basic competencies in sewing technology on control class, (2) Knowing the achievement of basic competencies in sewing technology on experimental class, (3) Knowing the influence's existences of Project Based Learning towards the achievement of basic competencies in sewing technology of class X students at SMK Negeri 6 Yogyakarta. This research used a Quasi-Experiment approaches by design of non-equivalent pretest posttest control group design. The subjects of this research class X with 94 Students. The sampling techniques were using Proportionate random sampling, obtained 62 students of total sample. The data analyses were using descriptive analysis. The results showed that: (1) Competency achievement of the control class showed 26 of students reached the KKM with 78.7 of average values, 87 of maximum values, and 67 of minimum values, (2) Competency achievement of the experimental class showed 31 students reached the KKM with 83.5 of average values, 90 of maximum values, and 76 of minimum values, (3) There were influence of PBL's learning model usage towards the achievement of basic competencies in sewing technology of class X students at SMK Negeri 6 Yogyakarta, test results of $t_{\text{hitung}} > t_{\text{table}}$ was $5,085 > 2,000$ with significance of 0,000 showed that PBL's learning model (*Project Based learning*) can increase the achievement of basic competencies in sewing technology.*

Keywords: *Project Based Learning*, *Competency Achievements*

PENDAHULUAN

Mutu lulusan pendidikan berkaitan erat dengan proses pembelajaran. Menurut Peraturan Pemerintah nomor 65 tahun 2013 tentang standar proses pendidikan dasar dan menengah, proses pendidikan pada satuan pendidikan diselenggarakan secara interaktif, inspiratif, menyenangkan, menantang, memotivasi peserta didik untuk berpartisipasi aktif, serta memberikan ruang yang cukup bagi prakarsa, kreativitas, dan kemandirian sesuai dengan bakat, minat, dan perkembangan fisik serta psikologis peserta didik. Sebagai salah satu faktor dalam proses pembelajaran, pendidik selalu dituntut untuk meningkatkan kualitas dalam pembelajaran. Proses guru dikatakan berhasil jika mampu melibatkan sebagian besar peserta didik secara aktif, baik fisik mental, maupun sosial dalam proses pembelajaran. Hal ini dapat dilihat dari gairah dan semangat mengajarnya serta rasa percaya diri dari guru tersebut. Sedangkan dari segi hasil guru dikatakan berhasil apabila pembelajaran yang diberikan mampu mengubah perilaku sebagian besar peserta didik ke arah penguasaan kompetensi dasar yang lebih baik.

Peningkatan kualitas pembelajaran dapat dilihat dari kualitas perilaku pembelajaran guru (*teacher's behavior*), perilaku belajar siswa (*student's behavior*), iklim pembelajaran (*learning climate*), materi pembelajaran, media pembelajaran, dan sistem pembelajaran di sekolah (Arif Rohman, 2009:24). Sejalan dengan pernyataan tersebut dapat dikatakan bahwa mewujudkan pembelajaran yang berkualitas diperlukan sinkronisasi antara guru, siswa, iklim pembelajaran yang baik agar dapat meningkatkan prestasi belajar siswa.

Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) Negeri 6 Yogyakarta merupakan salah satu sekolah kejuruan yang membuka beberapa jurusan salah satu diantaranya adalah Jurusan Tata Busana yang membekali peserta didik dengan ketrampilan, pengetahuan dan sikap agar kompeten dalam bidang busana. Jurusan Tata Busana mempunyai beberapa mata pelajaran yang harus ditempuh salah satunya

adalah Dasar Teknologi Menjahit. Dasar Teknologi menjahit merupakan mata pelajaran yang menekankan praktik kepada siswa. Mata pelajaran ini diberikan pada kelas X sebagai dasar pembuatan busana yang nantinya akan diaplikasikan pada kelas XI dan kelas XII.

Berdasarkan pengamatan dan data yang peneliti peroleh sewaktu melaksanakan PPL (Praktik Pengalaman Lapangan) pada tanggal 10 Agustus 2015 sampai dengan 14 september 2015 di SMK Negeri 6 Yogyakarta, pembelajaran pada mata pelajaran Dasar Teknologi Menjahit dikelas X menggunakan kurikulum 2013, akan tetapi pada pelaksanaannya masih kurang optimal. Hal ini diketahui dari hasil observasi suasana pembelajaran dikelas kurang menyenangkan. Hal ini terlihat saat siswa mengerjakan tugas praktik, terdapat siswa yang mengobrol sendiri dengan temannya sehingga terlambat dalam menyelesaikan tugas, disamping itu juga terdapat siswa yang tidak senang dengan materi yang disampaikan kemudian siswa tersebut memilih mengerjakan tugas yang lainnya. Hal ini berbeda dengan tuntutan didalam kurikulum 2013 yang seharusnya pembelajaran menuntut siswa menjadi aktif dan menyenangkan, namun pada penerapannya tidak sesuai dengan yang diharapkan. Berdasarkan data nilai rata-rata ulangan harian mata pelajaran Dasar Teknologi Menjahit pada bulan September 2015 kelas X BB 2 yang berjumlah 30 siswa terdapat 46,67% siswa mendapatkan nilai pencapaian kompetensi dibawah KKM (kriteria ketuntasan minimum) yang ditetapkan guru pengampu yaitu sebesar 76.

Oleh sebab itu perlu adanya strategi pembelajaran yang baik dalam proses pembelajaran Dasar Teknologi Menjahit. Salah satu strategi yang diambil adalah model pembelajaran dengan susasana belajar yang menyenangkan kepada siswa. Model pembelajaran adalah suatu rencana atau pola yang dapat digunakan untuk membentuk kurikulum (rencana pembelajaran jangka panjang), merancang bahan-bahan pembelajaran, dan membimbing pembelajaran dikelas atau yang lain (Rusman, 2012:132). Berdasarkan Permendikbud Nomor 65 Tahun 2013 dalam Mulyasa

(2015:143) tentang Standar Proses, model pembelajaran yang diutamakan dalam implementasi Kurikulum 2013 adalah model pembelajaran Inkuiri (*inquiry based learning*), model pembelajaran discoveri (*discovery learning*), model pembelajaran berbasis proyek (*project based learning*), dan model pembelajaran berbasis permasalahan (*problem based learning*).

Berbagai permasalahan yang telah dijabarkan, untuk mengatasinya akan diterapkan model pembelajaran PBL (*Project Based Learning*). Model pembelajaran PBL (*Project Based Learning*) menurut modul Implementasi kurikulum 2013 (2014) dalam Abdul Majid & Chaerul Rochman (2014:162) adalah model pembelajaran yang menggunakan proyek/kegiatan sebagai inti pembelajaran. Pemilihan model pembelajaran PBL (*Project Based Learning*) yang akan diterapkan dalam penelitian ini karena model tersebut dinilai cocok untuk membantu meningkatkan pencapaian kompetensi siswa pada materi penyelesaian tepi (rompok, depun, dan serip). Kompetensi adalah sekumpulan pengetahuan, keterampilan, sikap dan nilai sebagai kinerja yang berpengaruh terhadap peran, perbuatan, prestasi, serta pekerjaan seseorang yang dapat diukur dengan standar umum serta dapat ditingkatkan melalui pendidikan dan pelatihan (Ella Yulaelawati, 2007:16). Rumusan tujuan pendidikan mengacu pada Benyamin Bloom yang secara garis besar membagi kompetensi menjadi tiga ranah, yakni ranah kognitif, ranah afektif, dan ranah psikomotorik (Nana, 2013: 22). Menurut Sri Prihati (2013:81) penyelesaian tepi adalah salah satu cara untuk menyelesaikan lenan rumah tangga atau jahitan pakaian dengan menyelesaikan tepi kain/kampuh dengan cara menjahitkan sepotong kain sepanjang tanda jahitan. Proses pembelajaran dalam penyelesaian tepi siswa akan dibagi secara berkelompok dengan menerapkan model pembelajaran PBL (*Project Based Learning*). Model pembelajaran ini siswa mendapat bimbingan maksimal dari guru dalam menyelesaikan praktik penyelesaian tepi, siswa melakukan proyek kolaboratif dalam kelompok sehingga meningkatkan sikap

kepedulian dan kerjasama siswa. Model pembelajaran ini merupakan model pembelajaran aktif dan inovatif yang menyenangkan dalam proses pembelajaran. Model PBL (*Project Based Learning*) dinilai akan memberikan pengaruh yang positif terhadap kemajuan pencapaian kompetensi terutama pada Mata Pelajaran Dasar Teknologi Menjahit karena siswa akan dilibatkan kedalam suatu proyek dalam pelaksanaan pembelajaran.

Tujuan dari penelitian ini adalah : (1) mengetahui pencapaian kompetensi Dasar Teknologi Menjahit siswa kelas X di SMK Negeri 6 Yogyakarta pada kelas kontrol, (2) mengetahui pencapaian kompetensi Dasar Teknologi Menjahit pada siswa kelas X di SMK Negeri 6 Yogyakarta pada kelas eksperimen dengan menggunakan model pembelajaran PBL (*Project Based Learning*), (3) mengetahui adanya pengaruh penggunaan Model pembelajaran PBL (*Project Based Learning*) terhadap pencapaian Kompetensi Dasar Teknologi Menjahit Siswa Kelas X di SMK N 6 Yogyakarta.

METODE PENELITIAN

Jenis Penelitian

Penelitian ini merupakan penelitian *quasi-eksperiment* dengan desain *pretest posttest non equivalent control group design*. Penelitian *quasi-eksperiment* terdapat dua kelompok yaitu, kelompok kontrol dan kelompok eksperimen.

Waktu dan Tempat Penelitian

Penelitian berlokasi di SMK Negeri 6 Yogyakarta yang terletak di Jl. Kenari No.4 Yogyakarta, Kelurahan Semaki, Kecamatan Umbulharjo. Adapun waktu yang digunakan untuk penelitian ini dimulai tanggal 8 April 2016-21 April 2016.

Target/Subjek Penelitian

Populasi penelitian ini adalah siswa kelas X Busana Butik SMK Negeri 6 Yogyakarta yaitu sejumlah 94 siswa. Teknik pengambilan sampel dengan *Proportionate random sampling* dikarenakan populasi diambil secara proporsional. Cara menentukan jumlah sampel dengan

menggunakan rumus *isaac* dan *michael* dengan tingkat kesalahan 5%. Dari populasi 94 siswa tingkat kesalahan 5 % diperoleh jumlah sampel sebanyak 62 siswa. Subyek penelitian dibagi menjadi dua kelas, 31 siswa masuk ke dalam kelas kontrol dan 31 siswa masuk kedalam kelas eksperimen.

Prosedur

Pada penelitian *quasi eksperiment*, langkah pertama dalam penelitian yang dilakukan adalah penentuan siswa yang memiliki kemampuan sama dalam pencapaian kompetensinya agar tidak terjadi kesenjangan. Selanjutnya siswa diberikan tes awal yang bertujuan untuk mengetahui kemampuan awal peserta didik. Tahap berikutnya membagi subjek penelitian menjadi dua yaitu, kelompok kontrol dan kelompok eksperimen. Kemudian kelompok eksperimen diberikan *treatment* atau perlakuan dengan penerapan model pembelajaran *Project Based Learning* sedangkan untuk kelompok kontrol menggunakan model pembelajaran langsung seperti yang dilakukan oleh guru. Selanjutnya kedua kelompok tersebut diberikan tes akhir dengan tujuan untuk mengetahui kondisi akhir hasil belajar peserta didik. Langkah berikutnya, membandingkan nilai akhir kedua kelas untuk mengetahui pengaruh model pembelajaran PBL (*Project Based Learning*) terhadap pencapaian kompetensi Dasar Teknologi Menjahit.

Data, Instrumen, dan Teknik Pengumpulan Data

Data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data nilai akhir kedua kelas yaitu nilai akhir kelas kontrol dan nilai akhir kelas eksperimen.

Penelitian ini menggunakan dua macam instrumen yaitu instrumen tes dan non-tes. Teknik pengumpulan data instrumen tes berupa tes pilihan ganda untuk mengukur ranah kognitif dan tes unjuk kerja untuk mengukur ranah psikomotor. Teknik pengumpulan data instrumen non-tes berupa lembar observasi. Seluruh instrumen digunakan pada kedua kelas, baik kelas kontrol maupun kelas eksperimen.

Teknik Analisis Data

Teknik analisis data pada penelitian ini adalah menggunakan teknik analisis deskriptif.. Data yang diperoleh berupa nilai akhir dengan perbandingan 10% nilai kognitif, 20% nilai afektif, dan 70% nilai psikomotor, sehingga diperoleh nilai akhir untuk mata pelajaran Dasar Teknologi Menjahit dengan pokok bahasan penyelesaian tepi.

HASIL PENELITIAN DAN

PEMBAHASAN HASIL PENELITIAN

Hasil penelitian ini bertujuan untuk memperoleh data deskriptif dari subyek penelitian yang didalamnya dibagi menjadi dua bagian, yaitu data penelitian dari kelompok kontrol dan data penelitian dari kelompok eksperimen. Berikut disajikan data nilai akhir dari kelompok kontrol dan kelompok eksperimen.

1. Deskripsi Data Kelompok Kontrol

Subjek penelitian pada kelompok kontrol adalah 31 siswa kelas X Busana Butik SMK Negeri 6 Yogyakarta. Kelompok kontrol diberi perlakuan dengan memberikan model pembelajaran langsung yang biasa diterapkan oleh guru dalam proses pembelajaran. Analisis data yang didapatkan dari kelompok kontrol adalah gabungan dari nilai kognitif, afektif, dan psikomotor dengan perbandingan 10%, 20%, dan 70%, sehingga diperoleh nilai akhir kelompok kontrol.

Berdasarkan data hasil nilai akhir siswa yang berjumlah 31 orang pada kelompok kontrol, diperoleh siswa yang mencapai skor tertinggi adalah 87 dan skor terendah adalah 67. Nilai *mean* sebesar 78,7, *median* sebesar 79, *modus* sebesar 77, dan standar deviasi sebesar 4,5.

Berdasarkan hasil analisis deskriptif pada kelompok kontrol, maka dapat disajikan tabel distribusi frekuensi sebagai berikut.

Tabel 1. Distribusi Frekuensi Kelompok Kontrol

No. kelas	Kelas interval	Frekuensi	Prosentase
1	0-17	0	0%
2	18-34	0	0%
3	35-51	0	0%
4	52-67	1	3%
5	68-84	26	84%
6	85-100	4	13%
Total		31	100%

Berdasarkan Tabel Distribusi Frekuensi di atas, siswa pada kelompok kontrol banyak memperoleh nilai pada kelas interval 68-84 yaitu berjumlah 26 siswa. Nilai terendah pada kelas interval 52-67 yaitu berjumlah 1 siswa, dan nilai tertinggi pada kelas interval 85-100 yaitu berjumlah 4 siswa.

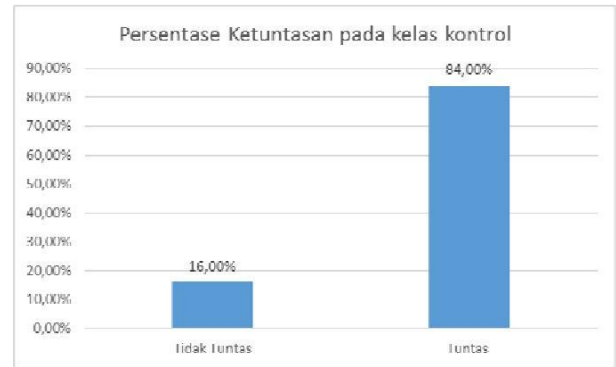
Selanjutnya yaitu menentukan siswa berdasarkan nilai kategori tuntas dan tidak tuntas. Kategori Tuntas dan tidak tuntas diperoleh dari nilai KKM yang ditetapkan oleh guru mata pelajaran Dasar Teknologi Menjahit yaitu 76.

Tabel 2. Kategori Ketuntasan Kelompok Kontrol

No.	Kategori	Keterangan	Jumlah
1	Tidak Tuntas	Nilai <76	5
2	Tuntas	Nilai ≥ 76	26
Total			31

Perhitungan analisis ketuntasan kelompok kontrol menunjukkan bahwa 26 siswa mencapai KKM dan 5 siswa tidak mencapai KKM. Siswa yang masuk kategori tuntas adalah siswa yang memperoleh nilai ≥ 76 yaitu berjumlah 26 orang dan siswa yang masuk kategori tidak tuntas memperoleh nilai <76 yaitu berjumlah 5 orang.

Langkah berikutnya, untuk memperjelas dari perhitungan ketuntasan maka data disajikan dalam bentuk diagram batang.



Gambar 1. Diagram Batang Persentase Ketuntasan Pada Kelompok Kontrol

Berdasarkan Diagram yang disajikan, persentase ketuntasan pada kelompok kontrol menunjukkan bahwa 16% siswa mendapatkan nilai dibawah KKM atau masuk dalam kategori tidak tuntas, dan 84% siswa mencapai KKM atau masuk dalam kategori tuntas.

2. Deskripsi Data Kelompok Eksperimen

Subjek penelitian pada kelompok eksperimen adalah 31 siswa kelas X Busana Butik SMK Negeri 6 Yogyakarta. Kelompok Eksperimen diberi perlakuan dengan memberikan model pembelajaran PBL (*Project Based Learning*) dalam melakukan proses pembelajaran. Analisis data yang didapatkan dari kelompok eksperimen adalah gabungan dari nilai kognitif, afektif, dan psikomotor dengan perbandingan 10%, 20%, dan 70%, sehingga diperoleh nilai akhir kelompok eksperimen.

Berdasarkan data hasil nilai akhir siswa yang berjumlah 31 orang pada kelompok eksperimen, diperoleh siswa yang mencapai skor tertinggi adalah 90 dan skor terendah adalah 76. Nilai *mean* sebesar 83,5, *median* sebesar 83, *modus* sebesar 86, dan standar deviasi sebesar 3,27.

Berdasarkan hasil analisis deskriptif pada kelompok eksperimen, maka dapat disajikan tabel distribusi frekuensi sebagai berikut.

Tabel 3. Distribusi Frekuensi Kelas Eksperimen

No. Kelas	Kelas interval	Frekuensi	Prosentase
1	0-17	0	0%
2	18-34	0	0%
3	35-51	0	0%
4	52-67	0	0%
5	68-84	18	58%
6	85-100	13	42%
Total		31	100 %

Berdasarkan Tabel Distribusi Frekuensi di atas, siswa pada kelompok eksperimen banyak memperoleh nilai pada kelas interval 68-84 yaitu berjumlah 18 siswa. Nilai tertinggi pada kelas interval 85-100 yaitu berjumlah 13 siswa.

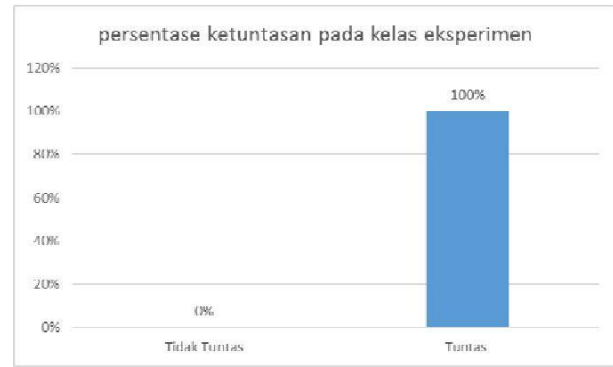
Selanjutnya yaitu menentukan siswa berdasarkan nilai kategori tuntas dan tidak tuntas. Kategori Tuntas dan tidak tuntas diperoleh dari nilai KKM yang ditetapkan oleh guru mata pelajaran Dasar Teknologi Menjahit yaitu 76.

Tabel 4. Kategori Ketuntasan Kelas Eksperimen

No.	Kategori	Keterangan	Jumlah
1	Tidak Tuntas	Nilai <76	0
2	Tuntas	Nilai \geq 76	31
Total			31

Perhitungan analisis ketuntasan kelompok eksperimen menunjukkan bahwa 31 siswa mencapai KKM. Siswa yang masuk kategori tuntas adalah siswa yang memperoleh nilai \geq 76 yaitu berjumlah 31 orang.

Langkah berikutnya, untuk memperjelas dari perhitungan ketuntasan maka data disajikan dalam bentuk diagram batang.



Gambar 2. Diagram Batang Persentase Ketuntasan Pada Kelas Eksperimen

Berdasarkan Diagram yang disajikan, persentase ketuntasan pada kelompok eksperimen menunjukkan bahwa 100% siswa mencapai KKM atau masuk dalam kategori tuntas.

3. Pengujian Persyaratan Analisis

a. Uji Normalitas

Uji normalitas digunakan untuk mengetahui data normal atau tidak. Uji normalitas ini menggunakan metode *Kolmogorov Smirnov* berbantuan program perhitungan khusus statistika SPSS versi 20.0. Data dikatakan berdistribusi normal apabila hasil signifikansi lebih besar dari nilai signifikansi 5%.

Uji normalitas dilakukan pada hasil perhitungan nilai akhir di kelas Kontrol dan nilai akhir kelas eksperimen untuk mengetahui persentase data.

Tabel 5. Uji Normalitas

Uji Kolmogorov	
Smirnov Asymp. Sig. (2-tailed)	0,891

Berdasarkan nilai hasil uji normalitas adalah 0,891 sedangkan nilai signifikansi 0,05 (5%), sehingga data berdistribusi normal karena nilai signifikansi hitungnya adalah 0,891 lebih besar dari 0,05 maka H_0 diterima.

b. Uji Homogenitas

Uji homogenitas digunakan untuk mengetahui kedua kelompok dalam penelitian memiliki varians yang sama atau tidak. Uji homogenitas menggunakan uji *lavene*. Data dapat dikatakan homogen apabila H_0 diterima jika nilai signifikansinya lebih besar dari 0,05. Uji homogenitas dilakukan pada nilai akhir kedua kelas yaitu kelas kontrol dan kelas eksperimen.

Pengujian homogenitas dilakukan dengan menggunakan bantuan SPSS 20.0. Data hasil homogenitas nilai akhir dapat dilihat pada Tabel 6 berikut.

Tabel 6. Hasil Uji Homogenitas

Lavence	Signifikansi
0,879	0,532

Berdasarkan nilai signifikansi uji homogenitas adalah 0,532. Nilai tersebut lebih besar dari 0,05, sehingga H_0 diterima. Dapat disimpulkan bahwa hasil nilai akhir kelas kontrol dan kelas eksperimen bersifat homogen.

c. Uji Hipotesis

Berdasarkan jumlah sampel 62 siswa, maka $dk = n-1$ yaitu 61, diperoleh t tabel 2,000. Keputusan pengujian yaitu apabila $t_{hitung} > t_{tabel}$ maka H_a diterima dan H_0 ditolak, signifikansi dibawah atau sama dengan 0,05 maka H_a diterima. Berdasarkan hasil uji t test $t_{hitung} > t_{tabel}$ yaitu $5,085 > 2,000$ dengan signifikansi 0,000, sehingga dapat disimpulkan bahwa ada perbedaan hasil belajar kedua kelas.

Berdasarkan perbandingan nilai rata-rata, ketuntasan, dan hasil uji t test dapat disimpulkan bahwa hasil perolehan kelas eksperimen yang menerapkan model pembelajaran PBL (*Project Based Learning*) lebih baik dibandingkan dengan kelas kontrol yang menerapkan model pembelajaran langsung. Perumusan hipotesis berhasil yaitu terdapat pengaruh model pembelajaran PBL (*Project Based Learning*) terhadap pencapaian kompetensi Dasar Teknologi Menjahit siswa kelas X di SMK Negeri 6 Yogyakarta.

PEMBAHASAN

1. Pencapaian Kompetensi Dasar Teknologi Menjahit Siswa Kelas X SMK N 6 Yogyakarta pada Kelas Kontrol dengan Menggunakan Model Pembelajaran Langsung

Pretest dilaksanakan pada kelas kontrol untuk mengetahui kemampuan awal siswa. Hasil *pretest* pada kelas kontrol menunjukkan 22 siswa memperoleh nilai dibawah KKM. Kondisi ini dikarenakan siswa belum mengetahui materi mengenai penyelesaian tepi sehingga mayoritas siswa tidak dapat mengerjakan tes yang diberikan. Oleh sebab itu, dalam proses pembelajaran mengenai penyelesaian tepi guru menerapkan model pembelajaran langsung dengan demonstrasi pada kelas kontrol, diharapkan siswa nantinya mampu menguasai materi yang telah diajarkan.

Proses pembelajaran penyelesaian tepi pada kelas kontrol menggunakan model pembelajaran langsung. Model pembelajaran langsung dilakukan oleh guru dengan metode demonstrasi yang langsung dipraktikkan oleh guru di depan kelas. Guru mendemonstrasikan langsung langkah-langkah pembuatan penyelesaian tepi di depan kelas, siswa memperhatikan dan langsung mempraktikkan langkah-langkahnya. Selanjutnya siswa mengerjakan praktik secara individu. Kemudian guru memonitor kegiatan siswa saat mengerjakan praktik.

Proses pembelajaran pada kelas kontrol berjalan dengan lancar. Siswa mengikuti pembelajaran dengan antusias. Antusias siswa dapat terlihat saat siswa memperhatikan ketika guru mendemonstrasikan didepan kelas. Selanjutnya siswa langsung mempraktikkannya. Siswa yang memperhatikan dengan baik penjelasan guru tidak kesulitan dalam mengerjakan tugas praktik. Siswa mengerjakan dengan baik sesuai perintah guru sehingga siswa paham dengan materi yang disampaikan.

Hasil prestasi belajar yang diperoleh oleh siswa menunjukkan sebagian besar siswa telah menguasai materi pembelajaran yaitu 26 siswa mencapai KKM, akan tetapi 5 siswa tidak mencapai KKM. Adanya siswa yang tidak

mencapai KKM dikarenakan ada beberapa siswa tidak terkontrol dengan baik oleh guru. Siswa kurang memperhatikan dengan baik ketika guru menjelaskan. Siswa tidak berani bertanya kepada guru ketika tidak paham dengan materi yang disampaikan. Akibatnya siswa mengerjakan sesuai dengan keinginannya sendiri.

2. Pencapaian Kompetensi Dasar Teknologi Menjahit Siswa Kelas X SMK N 6 Yogyakarta pada Kelas Eksperimen dengan Menggunakan Model Pembelajaran PBL (*Project Based Learning*)

Pretest dilaksanakan pada kelas eksperimen untuk mengetahui kemampuan awal siswa. Hasil *pretest* pada kelas eksperimen menunjukkan 20 siswa memperoleh nilai dibawah KKM. Kondisi ini dikarenakan siswa belum mengetahui materi mengenai penyelesaian tepi sehingga mayoritas siswa tidak dapat mengerjakan tes yang diberikan. Oleh sebab itu, dalam proses pembelajaran mengenai penyelesaian tepi guru menerapkan model pembelajaran PBL (*Project Based Learning*) pada kelas eksperimen, diharapkan siswa nantinya mampu menguasai materi yang telah diajarkan.

Proses pembelajaran penyelesaian tepi pada kelas eksperimen sesuai dengan langkah-langkah model pembelajaran PBL (*Project Based Learning*) dimulai dengan penentuan pertanyaan mendasar dari guru, penyusunan perencanaan proyek oleh guru dan siswa secara berdiskusi, menyusun jadwal berdasarkan kesepakatan guru dan siswa, memonitor siswa dan kemajuan proyek oleh guru, menguji hasil oleh guru, dan mengevaluasi pengalaman yang dilakukan bersama-sama oleh guru dan siswa dalam proses pembelajaran penyelesaian tepi.

Proses pembelajaran pada kelas eksperimen berjalan dengan lancar. Antusias siswa sangat tinggi. Proses pembelajaran siswa dibagi secara berkelompok. Pembagian kelompok ini menimbulkan siswa untuk semangat berkompetisi karena yang dinilai bukan hanya secara individu melainkan kerjasama dalam kelompoknya. Kerjasama dalam kelompok terlihat dari peran

ketua kelompok dan anggotanya. Siswa belajar berkomunikasi dan memecahkan masalah sendiri. Satu kelompok menyelesaikan secara bersama-sama tugas praktik yang diberikan oleh guru. Sistem kelompok ini memudahkan guru dalam mengontrol pekerjaan siswa. Setelah siswa selesai mengerjakan tugasnya dalam satu kelompok selanjutnya siswa melaporkan hasil pekerjaannya kepada guru dilanjutkan evaluasi secara berkelompok oleh guru. Evaluasi ini mengetahui sejauh mana pemahaman siswa terhadap materi yang disampaikan sebelum dilakukan tes tertulis secara bersama-sama dalam satu kelas.

Hasil prestasi belajar yang diperoleh oleh siswa menunjukkan 31 siswa telah mencapai KKM. Walaupun 31 siswa mencapai KKM dengan model pembelajaran PBL (*Project Based Learning*), akan tetapi dengan sistem belajar secara berkelompok ada peserta didik yang kurang aktif dalam pekerjaan kelompok, siswa yang memiliki kelemahan dalam mengikuti pembelajaran merasa kesulitan dalam pembelajaran kelompok, sehingga kerjasama dalam kelompoknya kurang berjalan dengan maksimal.

3. Ada Pengaruh Penggunaan Model Pembelajaran PBL (*Project Based Learning*) terhadap Pencapaian Kompetensi Dasar Teknologi Menjahit Siswa Kelas X SMK N 6 Yogyakarta

Pengaruh model pembelajaran PBL (*Project Based Learning*) terhadap pencapaian kompetensi Dasar Teknologi Menjahit diketahui dengan membandingkan prestasi belajar kelas eksperimen dan kelas kontrol lebih tinggi atau lebih rendah melalui pengujian hipotesis dengan menggunakan t-test komparatif dua sampel berkorelasi dengan signifikansi 5%. Dari hasil tabel uji t-test diperoleh t_{hitung} sebesar 5,085 dengan derajat kebebasan (dk) sebesar 61 sehingga diperoleh t_{tabel} sebesar 2,000, maka diperoleh hasil perbandingan $t_{hitung} > t_{tabel}$ yaitu $5,085 > 2,000$ dengan signifikansi 0,000, hal ini menunjukkan bahwa model pembelajaran PBL (*Project Based Learning*) dapat meningkatkan pencapaian kompetensi Dasar Teknologi

Menjahit. Berdasarkan hasil uji *t-test* dapat disimpulkan bahwa ada pengaruh penggunaan model pembelajaran PBL (*Project Based Learning*) terhadap pencapaian kompetensi Dasar Teknologi Menjahit siswa kelas X SMK N 6 Yogyakarta.

Berdasarkan uraian diatas, model pembelajaran PBL (*Project Based Learning*) lebih efektif untuk meningkatkan kompetensi siswa dibandingkan dengan model pembelajaran langsung. Hal ini disebabkan karena model pembelajaran PBL (*Project Based Learning*) menjadikan siswa sebagai pusat pembelajaran sehingga proses pembelajaran menjadi dua arah antara guru dan siswa. Siswa diajarkan untuk belajar mandiri setelah mendapatkan penjelasan mengenai pokok bahasan yang akan dikerjakan.

Model pembelajaran PBL (*Project Based Learning*) cocok diterapkan pada mata pelajaran praktik, agar siswa aktif dalam dalam pembelajaran dan kreatif dalam membuat tugas dari guru. Model pembelajaran PBL (*Project Based Learning*) layak diterapkan pada mata pelajaran Dasar Teknologi Menjahit karena : (1) sistem pengelompokan dan koordinasi antara anggota kelompok lebih cocok diterapkan pada mata pelajaran praktik sebab siswa dapat saling bekerjasama dalam mempraktikkan materi penyelesaian tepi, (2) mengajarkan siswa untuk merencanakan secara matang dalam membuat suatu produk penyelesaian tepi (rompok, depun, dan serip), (3) membangkitkan kreativitas siswa dalam proses pembelajaran penyelesaian tepi, (4) mengembangkan interaksi antara siswa dan siswa dengan guru dalam proses pembelajaran penyelesaian tepi, (5) dapat memancing kegiatan pembelajaran yang lebih menarik siswa karena pada akhir pembelajaran siswa melakukan presentasi hasil satu kelompok kepada guru sehingga menarik siswa untuk semangat dalam belajar penyelesaian tepi, (6) menarik diterapkan dalam kelompok belajar karena terdapat ketua kelompok dan anggota kelompok yang saling membantu dalam proses pembelajaran.

SIMPULAN DAN SARAN

Simpulan

Berdasarkan rumusan masalah, tujuan penelitian, hasil analisis dan pembahasan yang dipaparkan pada bab-bab sebelumnya, dapat disimpulkan bahwa:

1. Pencapaian kompetensi Dasar Teknologi Menjahit siswa kelas X SMK Negeri 6 Yogyakarta pada kelas kontrol sebesar 84% atau 26 orang mencapai KKM dan 16% atau 5 orang dibawah KKM, rerata sebesar 78,7, nilai maksimal sebesar 87, dan nilai minimal sebesar 67.
2. Pencapaian kompetensi Dasar Teknologi Menjahit siswa kelas X SMK Negeri 6 Yogyakarta pada kelas eksperimen dengan menggunakan model pembelajaran PBL (*Project Based Learning*) adalah 100% siswa sebanyak 31 orang mencapai KKM, rerata sebesar 83,5, nilai maksimal 90, dan nilai minimal 76.
3. Ada pengaruh penggunaan Model pembelajaran PBL (*Project Based Learning*) terhadap pencapaian Kompetensi Dasar Teknologi Menjahit Siswa Kelas X di SMK N 6 Yogyakarta, Berdasarkan hasil uji *t test* $t_{hitung} > t_{tabel}$ yaitu $5,085 > 2,000$ dengan signifikansi 0,000, hal ini menunjukkan bahwa model pembelajaran PBL (*Project Based Learning*) dapat meningkatkan pencapaian kompetensi Dasar Teknologi Menjahit.

Saran

Berdasarkan temuan hasil penelitian, saran yang dapat diberikan sebagai berikut:

1. Bagi guru, model pembelajaran PBL (*Project Based Learning*) berpengaruh secara signifikan sehingga hendaknya diterapkan pada materi yang lain dalam mata pelajaran Dasar Teknologi Menjahit untuk meningkatkan kemampuan siswa.
2. Bagi siswa, kompetensi kognitif ditingkatkan lagi dengan cara memperkaya pengetahuannya, kompetensi afektif dapat ditingkatkan dengan menanamkan kedisiplinan dan kejujuran pada siswa agar hasil yang diperoleh

adalah murni dari pekerjaan siswa itu sendiri, kompetensi psikomotor dapat lebih ditingkatkan dengan cara membagi siswa ke dalam kelompok kecil dan memperbanyak media belajar agar siswa lebih efektif dalam mengerjakan suatu proyeknya.

3. Bagi prodi, berdasarkan hasil penelitian, model pembelajaran PBL (*Project Based Learning*) merupakan model pembelajaran yang inovatif, kreatif, dan efektif, maka dalam pembelajaran Praktik di Prodi Busana dapat menerapkan model pembelajaran PBL (*Project Based Learning*) karena dapat melatih mahasiswa belajar secara mandiri dan melatih dalam pemecahan masalah.

DAFTAR PUSTAKA

- Abdul Majid, Chaerul Rochman. (2015) . *Pendekatan Ilmiah dalam Implementasi Kurikulum 2013*. Bandung : PT. Remaja Rosdakarya.
- Arif Rohman. (2009) . *Politik Ideologi Pendidikan*. Surabaya : Last Bang Mediatama & Kantor Advokat Hufron & Hans Simaela.
- Ella Yulaelawati. (2007) . *Kurikulum dan Pembelajaran Filosofi, Teori dan Aplikasi*. Jakarta: Pakar Raya.
- E. Mulyasa. (2015) . *Guru dalam Implementasi Kurikulum 2013*. Bandung : PT. Remaja Rosdakarya.
- Nana Sudjana. (2013) . *Penilaian Hasil Proses Belajar Mengajar*. Bandung : PT Remaja Rosdakarya.
- Rusman. (2012) . *Model-model pembelajaran*. Jakarta:PT Rajagrafindo Persada.
- Sri Prihati. (2013) . *Dasar Teknologi Menjahit 2*. Jakarta : Direktorat Pembinaan SMK.
- Permendikbud Nomor 65 Tahun 2013 tentang Standar Proses Pendidikan Dasar dan Menengah.