HUBUNGAN FASILITAS BELAJAR DENGAN HASIL BELAJAR MENJAHIT BLUS PADA SISWA KELAS I JURUSAN TATA BUSANA DI SMK N 1 TEGAL TAHUN AJARAN 2005-2006

SKRIPSI

Diajukan untuk menyelesaikan studi strata I
untuk memperoleh Gelar Sarjana

Oleh

Nama : Suriyah
Nim : 5401401010
Prodi : PKK S_1 Konsentrasi Tata Busana
Jurusan : Teknologi Jasa dan Produksi

FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
2006

SARI

Suriyah, 2006 ***"Hubungan Fasilitas Belajar dengan Hasil Belajar Menjahit Blus Pada Siswa Kelas I Jurusan Tata Busana Di SMK Negeri I Tegal Tahun Ajaran 2005-2006".*** Skripsi Teknologi Jasa dan Produksi Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang. Pembimbing I Dra. Maonah Racmadi dan Pembimbing II Dra. Erna Setyowati M.Si.(194 halaman)

Kata Kunci: Fasilitas Belajar menjahit dan Hasil Belajar Menjahit Blus.

Proses belajar mengajar di Jurusan Tata busana merupakan sistem pengajaran teori dan praktek.Berdasarkan observasi ketika praktek pengalaman lapangan Di SMK Negeri Tegal bahwa fasilitas belajar yang ada cukup baik tetapi setelah diadakan survei untuk penelitian fasilitas belajar tersebut mengalami peningkatan pada tiap-tiap ruang praktek.hal tersebut menjadikan proses kegiatan belajar menjahit dapat berjalan lancar, efektif, efisien dan menghasilkan hasil belajar yang baik. Permasalahan dalam penilitian ini apakah ada hubungan faslitas belajar dengan hasil belajar menjahit blus pada siswa kelas I Jurusan Tata Busana, dan seberapa besar hubungan fasilitas belajar dengan hasil belajar menjahit blus pada siswa kelas I Jurusan Tata Busana di SMK Negeri I Tegal Tahun ajaran 2005-2006.Tujuan penelitian ini untuk mengetahui adakah hubungan fasilitas belajar dengan hasil belajar menjahit blus pada siswa kelas I Jurusan Tata Busana dan seberapa besar hubungan fasilitas belajar dengan hasil belajar menjahit blus pada siswa kelas I Jurusan Tata Busana di SMK Negeri I Tegal Tahun Ajaran 2005-2006.

Populasi dalam penelitian ini adalah seluruh siswa kelas I Jurusan Tata Busana Tahun Ajaran 2005-2006 sebayak 144 siswa. Pengambilan sampel menggunakan proposional random sampling yaitu tiap-tiap kelas diambil 50 % sehingga sampelnya sebanyak 72 siswa. Variabel bebas adalah fasilitas belajar dan variabel terikat adalah hasil belajar menjahit blus. Metode pengumpulan data menggunakan koesioner atau angket, observasi, dan tes hasil belajar. Analisis data menggunakan deskriptif persentase dan analisis regresi linier.

Hasil penelitian menunjukan bahwa r_{hitung} 0,645 lebih besar dari r_{tabel} pada taraf signifikan 5 %. Koefisien determinasi 0,416. Jadi hipotesis yang berbunyi ada hubungan fasilitas belajar dengan hasil belajar menjahit blus pada siswa kelas I Jurusan Tata Busana di SMK Negeri I Tegal Tahun Ajaran 2005-2006 diterima.

Kesimpulan penelitian ini adalah ada hubungan positif antara fasilitas dengan hasil belajar menjahit blus pada siswa kelas I Jurusan Tata Busana di SMK Negeri I Tegal Tahun Ajaran 2005-2006 ditunjukan dari hasil perhitungan fasilitas belajar termasuk kriteria cukup dan perolehan nilai rata-rata hasil belajar menjahit blus siswa kelas I termasuk kriteria baik Sedangkan besarnya hubungan fasilitas belajar dengan hasil belajar menjahit blus termasuk kriteria rendah, karena hasil belajar tidak sepenuhnya di pengaruhi oleh fasilitas belajar saja, tetapi dapat dipengaruhi oleh bakat, minat, lingkungan dan lain-lain yang tidak termasuk dalam penelitian ini. Saran yang dapat diajukan, sebaiknya pihak sekolah menambah fasilitas belajar (praktek) yaitu: menambah 2 ruang praktek, 18 mesin jahit, 10 meja potong dan sebaiknya guru mengecek alat bantu menjahit yang dimiliki siswa sehingga proses belajar menjahit blus dapat berjalan lebih baik dan mendapat nilai hasil belajar yang lebih maksimal.

HALAMAN PENGESAHAN

Skripsi ini telah dipresentasikan dalam sidang panitia ujian skripsi Jurusan Teknologi Jasa dan Produksi, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Semarang pada:

Hari : Rabu

Tanggal : 23 Agustus 2006

Ketua	Sekertaris
Dra. Dyah Nurani S. M.Kes NIP.131764485	Dra.Erna Setyowati M. Si NIP.131570062
Ketua Penguji	
Dra. Maonah Rachmadi NIP.130219373	_____
Anggota Penguji I	
Dra Erna Setyowati M Si NIP.131570062	_____
Angota Penguji II	
Dra Sri Endah W. M Pd NIP.132058079	_____

Mengetahui
Dekan Fakultas Teknik

Prof. Dr Soesanto
NIP. 130875753

MOTTO DAN PERSEMBAHAN

MOTTO

”Wahai anak adam, sesungguhnya kami telah menurunkan kepadamu pakaian untuk menutupi auratmu dan pakaian indah untuk (perhiasan). Dan pakaian takwa itulah yang paling baik. Yang demikian itu adalah (termasuk) tanda-tanda (kurnia) Allah supaya mereka ingat”. (Al – A raf : 26)

”Dan Ia (Allah) menjadikan untuk kamu pakaian yang menjaga kamu dari panas dan pakaian yang memelihara kamu waktu peperangan. Demikianlah Ia sempurnakan nikmatNya bagimu supaya kamu berserah diri”. (An – Nahl : 81)

”Kebodohan merupakan tanda kematian jiwa, terbunuhnya kehidupan dan membusuknya umur” sebaliknya ”ilmu adalah cahaya bagi hati nurani kehidupan bagi ruh dan bahan bakar bagi tabiat”. (Aidh al – Qorni)

PERSEMBAHAN

1. Kedua orang tuaku dan adik-adikku yang tak pernah lepas dari doa dan selalu memberikan semangat
2. ”Kakakku” yang selalu memberi dorongan dan semangat selama ini.
3. Almamater

PRAKATA

Puji syukur kehadirat Allah SWT atas segala rahmat dan hidayahNya yang dilimpahkan kepada peneliti sehingga mampu menyelesaikan skripsi dengan judul " Hubungan hasil Belajar dengan Hasil Belajar menjahit Blus pada Siswa Kelas I Jurusan Tata Busana Di SMK Negeri I Tegal Tahun Ajaran 2005-2006".

Skripsi ini disusun dalam rangka menyelesaikan studi strata I yang merupakan salah satu syarat untuk memperoleh gelar sarjana pendidikan tata busana, Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang. Peneliti menyadari bahwa skripsi ini tidak dapat tersusun dengan baik tanpa adanya bantuan dari berbagai pihak dan peneliti mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Dekan Fakultas Teknik Universitas negeri Semarang yang telah memberikan ijin penelitian.
2. Ketua Jurusan Teknologi Jasa dan Produksi yang telah memberikan ijin untuk penelitian.
3. Dosen pembimbing I, Dra Maonah Racmadi yang telah memberikan saran dan pengarahan dalam penyusunan skripsi ini.
4. Dosen pembimbing II, Dra Erna Setyowati M. Si yang telah memberikan saran dan pengarahan dalam penyusunan skripsi ini.
5. Dra Sri Trisnani, Kepala SMK Negeri I Tegal yang telah memberikan ijin penelitian.
6. Siswa SMK Negeri I Tegal yang telah berkenana menjadi responden.
7. Semua pihak yang telah membantu dalam penyusunan skripsi ini.

Semoga segala bantuan, dorongan dan pengorbana yang telah diberikan menjadi amal kebajikan dan memperoleh imbalan yang setimpal dari Allah SWT. Peneliti menyadari bahwa skripsi ini masih jauh dari sempurna disebabkan keterbatasan pengetahuan dan kemampuan yang peneliti miliki. Untuk itu peneliti mengharapkan kritik dan saran pada para pembaca demi kebaikan skripsi ini. Semoga skripsi ini bermanfaat bagi semua pihak.

Semarang 2006

Peneliti

DAFTAR ISI

Halaman judul i

Abstrak ii

Halaman Pengesahan iii

Motto dan Persembahan iv

Kata Pengantar v

Daftar Isi vi

Daftar lampiran vii

Daftar tabel viii

Daftar gambar ix

Daftar diagram x

Bab I . Pendahuluan

A. Latar Belakang masalah 1

B. Permasalahan 4

C. Penegasan istilah 4

D. Tujuan Penelitian 6

E. Manfaat penelitian 6

F. Sistematika Skripsi 7

Bab II. Landasan Teori dan Hipotesis

A. Landasan teori

1. Fasilitas belajar menjahit 9

2. Tinjauan Menjahit Blus 36

3. Hasil Belajar Menjahit Blus 49

B. Kerangka berfikir 57

C. Hipotesis..... 58

Bab III. Metodologi Penelitian

A. Penentuan Obyek Penelitian

1. Populasi Penelitian..... 59

2. Sampel Penelitian..... 59

B. Variabel Penelitian

1. Variabel Bebas 60

2. Variabel Terikat 60

C. Metode Pengumpulan data

1. Metode Koesioner atau angket..... 61

2. Metode Observasi 61

3. Metode Tes Hasil Belajar..... 61

4. Metode Dokumentasi 62

D. Instrumen Penelitian 62

E. Penskoran Instrumen..... 63

F. Uji Coba Instrumen

1. Validitas Instrumen 64

2. Reliabilitas Instrumen 65

G. Metode Analisis Data

1. Analisis Deskriptif Persentase 66

2. Analisis Regresi Linier..... 68

Bab IV. Hasil Penelitian dan Pembahasan

A. Kondisi Umum Lokasi Penelitian 72

B. Deskriptif Persentase..... 73

C. Hasil Analisis Regresi 75

D. Pembahasan..... 77

E. Keterbatasan Penelitian..... 81

Bab V. Kesimpulan dan Saran

A. Kesimpulan 82

B. Saran..... 82

Daftar Pustaka 84

Lampiran

DAFTAR LAMPIRAN

Halaman

Lampiran 1. Kisi-kisi instrumen penelitian fasilitas belajar 86

Lampiran 2. Angket penelitian..... 100

Lampiran 3. Pedoman observasi 110

Lampiran 4. Kriteria penilaian hasil praktek menjahit blus..... 128

Lampiran 5. Gambar desain 148

Lampiran 6. Pola blus 151

Lampiran 7. Rancangan bahan..... 153

Lampiran 8. Tertib kerja menjhait blus..... 154

Lampiran 9. Dokumen siswa pada saat praktek menjhait blus 160

Lampiran 10. Uji validitas dan Reliabilitas angket 163

Lampiran 11. Perhitungan validitas angket 165

Lampiran 12. Perhitungan reliabilitas angket 166

Lampiran 13. Uji validitas dan reliabilitas tes hasil belajar..... 167

Lampiran 14. Perhitungan validitas tes hasil belajar 168

Lampiran 15. Perhitungan reliabilitas tes hasil belajar 169

Lampiran 16. Data hasil belajar penelitian 170

Lampiran 17. Analisis deskriptif hasil observasi fasilitas belajar 172

Lampiran 18. Kriteria penskoran angket fasilitas belajar 173

Lampiran 19. Data penelitian hasil belajar menjahit blus 178

Lampiran 20. Deskriptif persentase 180

Lampiran 21. Uji normalitas data fasilitas belajar 182

Lampiran 22. Uji normalitas data hasil belajar menjahit blus 183

1mpiran 23. Analisis regresi 184

Lampiran 24. Tabel nilai chikuadrat 188

Lampiran 25. daftar kritik uji F 189

Lampiran 26. Daftar kritik uji T 190

Lampiran 27. Denah ruang praktek menjahit 191

Lampiran 28. Penentuan dosen pembimbing skripsi 192

Lampiran 29. Permohonan ijin penelitian 193

Lampiran 30. Surat selesai penelitian 194

DAFTAR TABEL

Halaman

Tabel 1. Pemilihan nomer benang dan jarum mesin 28

Tabel 2. Penilaian hasil belajar teori menjahit blus 49

Tabel 3. Penilaian hasil belajar praktek menjahit blus..... 50

Tabel 4. Pengambilan sampel 60

Tabel 5. kisi-kisi instrumen fasilitas belajar 62

Tabel 6. interval skor persentase dan klasifikasi hasil belajar 67

Tabel 7. Interval skor nilai dan klasifikasi nilai hasil belajar 67

Tabel 8. Fasilitas belajar 72

Tabel 9. Hasil belajar menjahit blus..... 74

Tabel 10.Hasil perhitungan normalitas data..... 75

DAFTAR GAMBAR

Halaman

Gambar 1. Mesin Jahit 17

Gambar 2. Mesin Zig-zag 18

Gambar 3. Mesin Obras 19

Gambar 4. Pita ukuran 20

Gambar 5. Mistar 21

Gambar 6. Gunting Kain 21

Gambar 7. Gunting Zig-zag 22

Gambar 8. Gunting Lubang kancing 22

Gambar 9. Pendedel 23

Gambar 10. Pemotong Benang 23

Gambar 11. Meja Potong 24

Gambar 12. Rader 25

Gambar 13. Karbon Jahit 26

Gambar 14. Kapur jahit 26

Gambar 15. Jarum jahit Mesin 27

Gambar 16. Jarum jahit tangan 28

Gambar 17. jarum pentul 29

Gambar 18. Cincin Jahit 30

Gambar 19. Pengait Benang 30

Gambar 20. Tempat Menyemat Benang 31

Gambar 21.Cermin 32

Gambar 22. Boneka jahit..... 33

Gambar 23. alat Pengukur Panjang rok 33

Gambar 24. Petunjuk Penggunaan Setrika..... 34

Gambar 25. Papan Setrika..... 35

Gambar 26. Alat untuk memampat 36

DAFTAR DIAGRAM

Diagram 1. Distribusi fasilitas Belajar siswa 73

Diagram 2. Distribusi Hasil Belajar Siswa 74

PERNYATAAN SELESAI BIMBINGAN

Yang bertanda tangan di bawah ini pembimbing skripsi dan mahasiswa:

Nama : **Suriyah**

Nim : 5401401010

Program studi : PKK S1 Konsentrasi Tata Busana

Menyatakan bahwa mahasiswa tersebut di atas telah benar-benar menyelesaikan revisi skripsi yang berjudul ”Hubungan Fasilitas Belajar dengan Hasil Belajar Menjahit Blus pada Siswa Kelas I Jurusan Tata Busana Di SMK Negeri I Tegal Tahun Ajaran 2005-2006”. Demikian surat pernyataan ini agar digunakan dengan semestinya.

Semarang 2006

Mengetahui

Pembimbing I

Dra Maonah Racmadi
NIP.130219373

Pembimbing II

Dra. Erna Setyowati M.Si
NIP. 131570062

Penguji

Dra. Sri Endah W . M Pd
NIP.132058079

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) adalah salah satu bentuk satuan pendidikan menengah yang diselenggarakan untuk memasuki lapangan kerja dan untuk mengembangkan profesionalisme. Tujuan Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) mempersiapkan peserta didik terutama untuk bekerja dalam bidang tertentu. Sekolah Menengah Kejuruan Negeri I Tegal merupakan salah satu sekolah kejuruan yang memiliki empat jurusan, antara lain: jurusan tata busana, restoran, tata kecantikan dan akomodasi perhotelan. Penelitian ini hanya mengambil pada jurusan tata busana, karena berbusana merupakan salah satu kebutuhan pokok yang harus dipenuhi oleh setiap orang, hal tersebut yang melatarbelakangi perlu adanya pemikiran untuk menciptakan karya-karya baru yang erat kaitannya dengan busana.

Menurut kurikulum (2004:6), Tujuan dari program keahlian tata busana adalah (1) Meningkatkan keimanan dan ketaqwaan peserta didik, (2) Mendidik peserta didik dengan keahlian dan ketrampilan dalam program keahlian tata busana, sehingga dapat bekerja, baik secara mandiri atau mengisi lowongan pekerjaan yang ada di dunia usaha dan dunia industri sebagai tenaga kerja tingkat menengah, (3) Mendidik peserta didik agar mampu memilih karier, berkompetensi dan mengembangkan sikap profesionalisme dalam program keahlian tata busana dan membekali peserta didik dengan ilmu pengetahuan dan keterampilan sebagai bekal bagi yang berminat untuk melanjutkan pendidikan. Untuk mencapai tujuan tersebut disusunlah kurikulum keahlian tata busana tahun 2004. Isi kurikulum tersebut meliputi program normatif, adaptif dan produktif. Dari ketiga program isi kurikulum tersebut, program produktif salah satu variabel yang diambil sebagai bahasan. Adapun program produktif meliputi: (1) Memberikan pelayanan prima, (2) Melakukan pekerjaan dalam lingkungan sosial, (3) Mengikuti prosedur K3, (4) Mengambar busana, (5) Melakukan pengepasan, (6) Menjahit dengan mesin, (7) Menyelesaikan busana dengan jahitan tangan, (8) Membuat hiasan busana, (9) Melakukan penyempurnaan busana, (10) Memelihara alat jahit, (11) Memilih/membeli bahan busana, (12) Memotong bahan, (13)

Mengukur tubuh, (14) Membuat pola busana teknik konstruksi. Kaitannya dengan penelitian ini maka menjahit dengan mesin (no 6) yang akan dikaji.

Proses belajar menjahit blus di SMK Negeri I Tegal menerapkan sistem pengajaran antara teori dan praktek. Proses belajar menjahit blus supaya dapat berjalan dengan lancar maka diperlukan fasilitas belajar yang memadai dari sekolah.

Menurut Radias Saleh (1991:21) fasilitas belajar adalah segala sesuatu yang diperlukan dalam proses belajar mengajar agar pencapaian tujuan belajar lancar, efektif dan efisien, artinya fasilitas belajar yang diperlukan dalam proses belajar menjahit blus, meliputi penyediaan ruang praktek, perlengkapan menjahit, alat bantu menjahit, penataan peralatan dan perlengkapan menjahit dan buku-buku penunjang praktek. Perlengkapan menjahit berupa macam-macam mesin yaitu mesin jahit biasa, mesin serbaguna, mesin pembuat lubang kancing, mesin penyelesaian, sedangkan alat bantu menjahit dapat berupa: pita ukur, mistar, macam-macam gunting, pendedel, pemotong benang, meja potong, rader, karbon jahit, kapur jahit, jarum pentul, jarum jahit, jarum tangan, tempat menyemat jarum, cermin, boneka jahit, pengukur panjang rok, setrika listrik, papan setrika dan alat untuk memampat. Diharapkan dengan kondisi ruang dan peralatan yang baik diharapkan siswa dapat belajar efektif, artinya belajar dapat berlangsung dengan waktu yang cepat, tetapi mendapatkan hasil belajar yangmaksimal sesuai dengan apa yang telah dirumuskan dalam tujuan belajar sebelumnya.

Menurut Nana Sujana (2001:55) Hasil adalah usaha yang telah dicapai melalui penguasaan pengetahuan dan keterampilan yang dijabarkan oleh mata pelajaran yang lazimnya ditunjukan dengan nilai angka yang diberikan oleh guru.

Sedangkan belajar adalah suatu usaha yang dilakukan sungguh-sungguh dengan sistematik, mendayagunakan semua potensi yang dimiliki baik fisik, mental serta panca indera, otak dan anggota tubuh yang lain. Jadi hasil belajar adalah pencapaian usaha secara sungguh-sungguh melalui penguasaan pengetahuan dan keterampilan yang dijabarkan oleh mata pelajaran lazimnya ditunjukan dengan nilai atau angka oleh guru. Hasil belajar yang dimaksud adalah hasil belajar kompetensi menjahit dengan mesin.

Menjahit blus adalah salah satu kompetensi dari program produktif yang didalamnya mempelajari tentang cara menjahit blus dengan teknik yang baik dan benar mulai dari persiapan, proses, dan hasil.

Kegiatan belajar menjahit blus apabila didukung fasilitas belajar menjahit yang baik dan lengkap dari sekolah berupa ruang praktek dengan fasilitas perlengkapan dan peralatan menjahit yang baik dan lengkap ditambah buku-buku penunjang praktek busana, maka perolehan hasil belajar cenderung lebih baik, tetapi apabila tidak didukung fasilitas belajar yang baik dan lengkap, maka perolehan hasil belajar kurang baik.

Berdasarkan praktek pengalaman lapangan fasilitas yang ada di SMK Negeri I Tegal sudah baik tetapi setelah dilakukan studi awal untuk penelitian fasilitas belajar yang ada mengalami peningkatan baik dari segi jenis maupun jumlah.begitu juga hasil belajar menjahit.

Landasan pemikiran di atas, maka peneliti tertarik untuk mengadakan penelitian tentang “Hubungan Fasilitas Belajar dengan Hasil Belajar Menjahit Blus

Siswa Kelas I Jurusan Tata Busana Di SMK Negeri I Tegal Tahun Ajaran 2005-2006".

B. Permasalahan

1. Adakah hubungan fasilitas belajar dengan hasil belajar menjahit blus siswa kelas I jurusan tata busana di SMK Negeri I Tegal tahun ajaran 2005-2006?
2. Seberapa besar hubungan fasilitas belajar dengan hasil belajar menjahit blus siswa kelas I jurusan tata busana di SMK Negeri I Tegal tahun ajaran 2005-2006?

C. Penegasan Istilah

Untuk memberi gambaran yang jelas serta memudahkan dalam menelaah isi penelitian ini, perlu dijelaskan lingkup yang diteliti dan beberapa bahasa istilah antara lain:

1. Hubungan

   Hubungan adalah komponen dalam suatu sistem yang saling berhubungan satu sama lain, saling mempengaruhi dan membutuhkan (WJS. Peorwodarminto, 2001:359). Hubungan yang dimaksud dalam penelitian ini bersifat korelasi, untuk mengetahui ada tidaknya hubungan fasilitas belajar menjahit blus.

2. Fasilitas Belajar

   Menurut Radias Saleh (1991:21) fasilitas belajar adalah segala sesuatu yang diperlukan dalam proses belajar mengajar agar pencapaian tujuan belajar lancar, efektif dan efisien. Fasilitas belajar dimaksudkan adalah fasilitas belajar yang diperlukan dalam proses belajar menjahit blus meliputi penyediaan ruang

praktek, perlengkapan menjahit, alat bantu menjahit, penataan peralatan dan perlengkapan menjahit, bahan dan buku-buku penunjang praktek.

3. Hasil Belajar

Menurut Nana Sujana (2001:55) Hasil adalah usaha yang telah dicapai melalui penguasaan pengetahuan dan keterampilan yang dijabarkan oleh mata pelajaran yang lazimnya ditunjukan dengan nilai angka yang diberikan oleh guru. Sedangkan belajar adalah suatu usaha yang dilakukan sungguh-sungguh dengan sistematik, mendayagunakan semua potensi yang dimiliki baik fisik, mental serta panca indera, otak dan anggota tubuh yang lain. Jadi hasil belajar adalah pencapaian usaha secara sungguh-sungguh melalui penguasaan pengetahuan dan keterampilan yang dijabarkan oleh mata pelajaran lazimnya ditunjukkan dengan nilai praktek menjahit blus sebagai hasil belajar pembuatan blus

4. Menjahit blus

Menjahit blus adalah salah satu kompetensi dari program produktif yang didalamnya mempelajari tentang cara menjahit blus dengan teknik yang baik dan benar mulai dari persiapan, proses, dan hasil.

5. Siswa Kelas I Jurusan Tata Busana SMK N I Tegal

Menunjukan populasi sebagai subjek yang akan diteliti, yaitu sebuah kelas pada salah satu sekolah menengah kejuruan yang diselenggarakan oleh Departemen Pendidikan Nasional yang beralokasi di Kota Tegal sebagai lokasi penelitian untuk pengambilan data.

Dari uraian di atas dapat diartikan bahwa fasilitas belajar yang meliputi penyediaan ruang praktek, perlengkapan menjahit, alat bantu menjahit, penataan peralatan dan perlengkapan menjahit, bahan dan buku-buku penunjang praktek diduga ada hubungan dengan hasil belajar menjahit blus pada siswa kelas I jurusan tata busana di SMK Negeri I Tegal tahun ajaran 2005-2006.

D. Tujuan Penelitian

1. Mengetahui ada tidaknya hubungan fasilitas belajar dengan hasil belajar menjahit blus siswa kelas I jurusan tata busana di SMK Negeri I Tegal tahun ajaran 2005-2006.
2. Mengetahui seberapa besar hubungan fasilitas belajar dengan hasil belajar menjahit blus siswa kelas I jurusan tata busana di SMK Negeri I Tegal tahun ajaran 2005-2006.

E. Manfaat Penelitian

1. Sebagai masukan bagi lembaga pendidikan Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) untuk dapat memenuhi fasilitas belajar yang lebih memadai untuk meningkatkan hasil belajar menjahit blus sesuai dengan yang diharapkan.
2. Memberi informasi bagi masyarakat khususnya jurusan tata busana akan arti pentingnya fasilitas belajar.
3. Bagi siswa dapat belajar lebih baik serta mampu menggunakan fasilitas praktek yang tersedia dengan baik sehingga mencapai hasil belajar yang maksimal.

F. Sistematika Skripsi

Sistematika skripsi terdiri dari 3 bagian yaitu, bagian pendahuluan, bagian isi, dan bagian akhir skripsi.

1. Bagian Pendahuluan

   Bagian ini berisi halaman judul, halaman pengesahan, halaman motto, kata pengantar, daftar isi, daftar gambar, daftar tabel dan daftar lampiran.

2. Bagian isi terdiri:

   Bab I : Berisi latar belakang masalah, identifikasi masalah, rumusan masalah, penegasan istilah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika skripsi.

   Bab II : Landasan Teori

   Bagian ini membahas tentang landasan teori pengertian fasilitas belajar, hasil belajar, tinjauan menjahit blus, dan kerangka berpikir.

   Bab III : Metode Penelitian

   Bab ini membahas mengenai penentuan obyek penelitian, variabel penelitian, populasi, sampel, waktu dan tempat penelitian instrumen penelitian, metode pengumpulan data, dan metode analisis data.

   Bab IV : Hasil Penelitian

   Bab ini menyajikan tentang laporan hasil penelitian dan pembahasan dari penelitian.

   Bab V : Penutup yang meliputi kesimpulan dan saran

3. Bagian terakhir

   Bagian ini berisi daftar pustaka dan lampiran

   a. Daftar pustaka berisi tentang daftar buku-buku yang berkaitan dengan penelitian.
   b. Lampiran berisi tentang daftar tabel, daftar gambar, perhitungan analisis dan surat izin penelitian.

BAB II

LANDASAN TEORI

A. Landasan Teori

1. Fasilitas Belajar Menjahit

Pengertian:

Fasilitas belajar adalah semua perangkat yang digunakan dalam proses belajar baik secara langsung maupun tidak langsung(Ibrahim Batada 2002:2).Fasilitas yang dimaksud meliputi: sarana (yang habis dipakai contoh bola lampu,kayu dan yang tahan lama seperti meja, kursi, papan tulis, lemari) sedangkan prasarana (ruang teori, ruang praktek, perpustakaan, lapangan, olahraga dan kantin)

Fasilitas belajar adalah segala sesuatu yang diperlukan dalam proses belajar mengajar agar pencapaian tujuan belajar lancar, efektif, dan efisien. (Radias Saleh, 1991:21).fasilitas yang dimaksud adalah fasilitas praktek yang meliputi: peralatan dan perlengkapan menjahit.

Jadi fasilitas belajar adalah segala sesuatu yang diperlukan dalam proses belajar mengajar baik secara langsung maupun tidah langsung sehingga dapat berjalan lancar, efektif dan efisien. Fasilitas belajar yang dimaksud dalam penelitian ini adalah fasilitas belajar menjahit dengan mengkhususkan pada batasan kondisi fisik ruang praktek, perlengkapan menjahit, alat bantu menjahit bahan dan buku-buku penunjang praktek.

a. Kondisi fisik Ruang Praktek Menjahit

Ruang praktek menjahit adalah ruang dimana semua siswa melakukan kegiatan menjahit dengan mempergunakan alat dan perlengkapan(Euis Ratna Dewi,2000:12). Kondisi ruang praktek tersebut meliputi: luas ruang praktek, ventilasi, dan penerangan.

1) Luas Ruang Praktek

Luas ruang praktek menjahit untuk 36 siswa membutuhkan ukuran panjang 26 m dan lebar 15,5 m. Ruang tersebut digunakan untuk menempatkan peralatan dan perlengkapan yang dibutuhkan untuk praktek menjahit antara lain: lemari peralatan dan lemari display (P 1,5m x L l0,5m), 6 mesin obras (P 0,9m x L 0,5m), 6 papan setrika(P1,20m x L 0,5m), 36 mesin jahit(P1,15m x 0,5m)18 meja potong((P 20 m x L 1,5m),ruang passen(P 3m x L 3m),mesin lubang kancing dan mesin zig-zag(P 1,20m x L 0,5 m) dan selebihnya untuk ruang gerak menjahit.Lebih jelasnya lihat pada lampiran denah..

2) Dinding

Dinding dapat diartikan sebagai struktur bangunan yang berbentuk bidang vertikal dan berguna untuk melingkungi, membagi, atau melindungi (Heinz Frick, 2001:81). Ruang praktek untuk menjahit itu tidak sepenuhnya dari tembok tetapi ada bagian sisi yang terbuat perpaduan antara setengah tembok dan diatasnya terbuat dari jendela dan kaca permanen yang didalamnya dipasang tralis (untuk keamanan), hal ini dimaksudkan agar pada siang hari terang cahaya bisa masuk lewat jendela atau kaca.

3) Lantai

Lantai adalah kostruksi bangunan gedung yang terletak diatas tanah atau diatas pelat lantai. (pelat lantai adalah konstruksi pemisah ruang secara mendatar pada gedung bertingkat (Heinz Frick, 2001:151). Penutup lantai untuk ruang praktek menggunakan tegel atau keramik.

4) Ventilasi

Ventilasi berfungsi untuk membantu terjadinya pertukaran udara yang bersih dan sehat. Ventilasi tersebut berupa pintu, jendela dan lubang angin. Untuk memungkinkan terjadinya pertukaran udara yang lancar, maka pintu, jendela, dan angin-angin sebaiknya dalam kondisi terbuka sehingga udara dapat keluar masuk dan memberikan kenyamanan pada siswa saat kegiatan belajar berlangsung.

a) Ventilasi (Pintu)

Pintu adalah lubang penghubung antar ruangan, dipasang pada dinding dan mempunyai penutup yang dapat dibuka dan ditutup (Heinz Frick, 2001:75) Ukuran pembuatan pintu untuk ruang praktek dengan luas 90cm x 200cm (untuk 1 daun pintu) sedangkan pintu dengan dua daun pintu adalah 160cm x 200cm. Pintu tersebut dapat dibuat dari sepenuhnya kayu atau bisa juga dibuat kombinasi dari kayu dan kaca. Jenis kayu yang cocok untuk pintu dan jendela adalah kayu jati (*Tectona Grandis*), sampai masa kini sebagai bahan bangunan kayu terbaik (Heinz Frick, 1997:105).

b) Ventilasi (jendela)

Fungsi jendela yaitu untuk memberikan penerangan dan ventilasi pada ruangan. Ukuran yang digunakan dalam pembuatan jendela yaitu jarak jendela dengan lantai min 100cm, lebar 60-70cm (jendela 1 daun) atau lebar 100-110cm (jendela 2 daun). Jendela

tersebut dibuat dari kaca yang dibingkai oleh kayu, dan dapat dibuka ke arah luar.

c) Ventilasi (lubang angin)

Ukuran yang digunakan dalam pembuatan lubang angin yaitu dari jarak lantai 200-210cm, lebar lubang angin 30-50cm atau disesuaikan dengan lebar jendela. Lubang angin dapat dibuat dari kayu yang disesuaikan dengan jendela atau dapat juga dibuat dari batu pasir yang dicetak membentuk lubang angin (Batako).

5) Kondisi penerangan

Penerangan atau cahaya dalam kegiatan belajar selain berasal dari cahaya matahari yang masuk lewat jendela juga berasal dari penerangan lampu TL yang terdapat pada ruang praktek siswa (Mangun wijaya, 1998:21). Untuk ruangan dengan luas P 26m x 15,5m membutuhkan lampu 28 lampu TL dengan masing-masing lampu 10 watt. yang terletak di atas ruang atau langit-langit ruang kelas. Sumber penerangan sebaiknya tidak terlalu terang atau redup agar tidak menganggu penglihatan siswa.

b. Penataan perlengkapan dan peralatan praktek menjahit

Peralatan yang harus ada dalam ruang praktek menjahit adalah: meja potong 18 buah, dengan ukuran (P 200cm x L 150cm x T 70cm, meja kerja guru 1 buah dengan ukuran P 125cm x L 75cm x T 70cm, papan tulis 1 dengan ukuran P 250cm x L 150cm , lemari 2 buah dengan ukuran T 170cm x P 150cm x L 50cm, papan setrika 6 buah P 120cm x L

50cm, mesin jahit 36 buah dengan ukuran P 115cm x L 50cm, mesin penyelesaian 6 buah dengan ukuran P 90cm x L 50cm , paspop 2 buah dan 1 ruang passen dengan ukuran 3m x 3m..

a) Meja potong

Meja potong untuk siswa mempunyai ukuran yang disesuaikan dengan kegunaan yaitu: untuk memotong kain dengan ukuran panjang 200cm, lebar 150cm, tinggi 70cm, (Radias Saleh, 1991:41). Penataan meja potong bisa diletakan di dekat tempat duduk siswa atau diletakan pada bagian belakang semua secara teratur, sehingga tidak mengganggu siswa ketika sedang proses menjahit. Meja potong yang diperlukan sebanyak 18 buah. Gambar terlampir.

b) Meja kerja untuk guru

Meja kerja untuk guru mempunyai ukuran luas 125cm x 75cm x 70cm. (Moh. Amin, 1998:23) Meja tersebut juga dapat digunakan untuk menyimpan peralatan mengajar, karena meja ini dilengkapi dengan lemari kecil dan laci. Penataan meja guru diletakkan di depan dan tidak di tengah, karena akan menghalangi pandangan siswa ketika sedang ada penjelasan dari guru, tetapi boleh diletakkan di samping kiri atau kanan.

c) Papan tulis/Black board

Papan tulis di dalam ruang praktek menjahit kelihatannya tidak penting, tetapi harus ada. Biasanya papan tulis digunakan untuk mencatat hal-hal penting yang berhubungan dengan praktek menjahit,

misalnya untuk menggambar pola atau mencatat tertib kerja menjahit (Moh Amin, 1998:24). Penataan papan tulis ditempatkan melekat dibagian tengah dinding paling depan, tetapi karena perkembangan teknologi, bentuk papan tulis sudah banyak macamnya dan penempatannya tidak hanya ditempel tetapi sudah dapat berdiri sendiri dan dilengkapi roda sehingga bisa digeser-geser sesuai kebutuhan. Ukuran papan tulis dengan panjang 250cm lebar 150cm sedangkan tinggi papan tulis dari lantai 90cm. Di letakan di tengah depan ruangan. Gambar terlampir.

d) Lemari

Jenis lemari yang ada di ruang praktek menjahit ada dua yaitu: lemari biasa dan lemari *display*. Lemari biasa ada yang berdaun pintu kayu dan ada yang berdaun pintu kaca biasanya digunakan untuk penyimpan peralatan menjahit dan bahan praktek, sedangkan lemari yang digunakan untuk menyimpan hasil jahitan siswa digunakan lemari kaca/lemari *display* (Moh Amin, 1998:22). Penataan lemari diletakkan dibagian depan untuk lemari *display* sedangkan untuk lemari peralatan diletakan di belakang. Ukuran lemari yaitu: tinggi 170cm, panjang 150cm, lebar 50cm sebanyak 2 buah.

e) Papan setrika

Papan setrika digunakan untuk alas ketika siswa menyetrika. Ukuran papan setrika panjang 115cm lebar 50cm (Radias Saleh, 1991:49). Penataaan papan setrika tidak jauh dari tempat siswa menjahit, karena

sewaktu-waktu siswa memerlukan alat tersebut. Jumlah papan setrika sebanyak 6 buah. Gambar terlampir

f) Mesin jahit dan mesin penyelesaian

Ukuran mesin jahit umumnya dengan panjang 115cm dan lebar 45cm sedangkan mesin penyelesaian (mesin obras, mesin lubang kancing, mesin zig-zag) panjang 90cm dan lebar 70cm (Radias saleh, 1991:22). Penataan mesin jahit bisa berbanjar ke belakang sedangkan mesin penyelesaian tidak jauh dari mesin jahit, karena sewaktu-waktu siswa membutuhkan mesin tersebut.Jumlah mesin jahit sebanyak 36 buah, mesin obras sebanyak 6 buah, mesin lubang kancing sebanyak 1 buah dan mesin zig-zag 1 buah.

g) Boneka jahit/Dress form

Penataan boneka jahit dapat diletakan di depan atau bisa juga di belakang. Boneka jahit tersebut digunakan untuk mengepas atau untuk memamerkan hasil jahitan siswa (Radias Saleh, 1991:82). Jumlah boneka jahit disesuaikan dengan jumlah siswa, jumlah boneka jahit sebanyak2 buah.Gambar terlampir

h) Ruang Passen

Ruang passen adalah suatu tempat yang digunakan untuk mencoba busana yang selesai dibuat, bertujuan untuk mengetahui apakah busana tersebut sudah pas atau belum pada badan (Radias Saleh, 1991:82). Peralatan yang harus ada di ruang passen antara lain: cermin dan

boneka jahit. Luas ruang passen 3m x 3m. Ruang passen tersebut ditempatkan pada bagian belakang atau bagian depan ruangan.

c. Buku-buku penunjang praktek

Belajar menjahit blus selain tersedia fasilitas perlengkapan menjahit yang lengkap juga perlu didukung buku-buku penunjang praktek sebagai referensi, sehingga siswa dapat belajar dengan baik dan memiliki pengetahuan yang luas. Oleh karena itu pihak sekolah harus menyediakan buku-buku yang dapat dijadikan referensi siswa untuk belajar. Diharapkan jumlah buku yang tersedia banyak, sehingga cukup untuk semua siswa. Contohnya buku petunjuk cara belajar menjahit, job sit, buku tentang mode, buku tentang tekstil. sebanyak jumlah siswa dan penataan nya diletakan pada rak buku.

d. Alat jahit menjahit

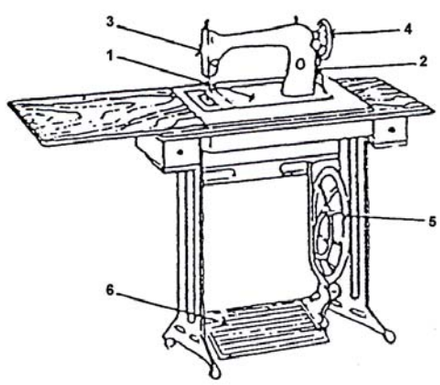
Menurut Radias Saleh, (1991:21) alat jahit menjahit adalah semua peralatan yang diperlukan dalam suatu kegiatan menjahit dan digunakan untuk menyelesaikan busana. Alat jahit menjahit menurut Radias Saleh, (1991:22) dapat dikelompokan menjadi dua yaitu: mesin jahit beserta perlengkapannya dan alat bantu menjahit.

1) Mesin jahit serta perlengkapannya

Ada beberapa mesin jahit yang perlu diketahui oleh seorang penjahit busana, antara lain:

a) Mesin jahit lurus (dapat menggunakan kaki, tangan, dinamo)

Mesin jahit adalah mesin jahit yang menghasilkan setikan lurus (Radias Saleh 1991:22). Fungsi sebagai alat untuk menjahit dan bisa juga digunakan untuk membordir. Menjahit dengan mesin jahit menggunakan dua helai benang, kedua helai benang itu terdiri dari benang atas dan benang bawah, dan saling berkaitan diantara dua helai kain yang dijahitkan. Contoh merk dan negara yang membuat mesin jahit Singger (Inggris), Butterfly (RRC), Phaff (Jerman), Samodra (Indonesia), Standar (Indonesia), dan Necchi (Jepang). Jumlah mesin jahit yang harus ada disesuaikan dengan jumlah siswa, misal jumlah siswa 40 maka jumlah mesin jahit yang harus ada sebanyak 40 buah mesin jahit.



Keterangan

1. Permukaan dasar mesin
2. Badan mesin
3. Penutup dasar mesin
4. Roda atas
5. Roda bawah
6. Injakan

Gambar 1. Mesin jahit lurus

b) Mesin jahit zig-zag

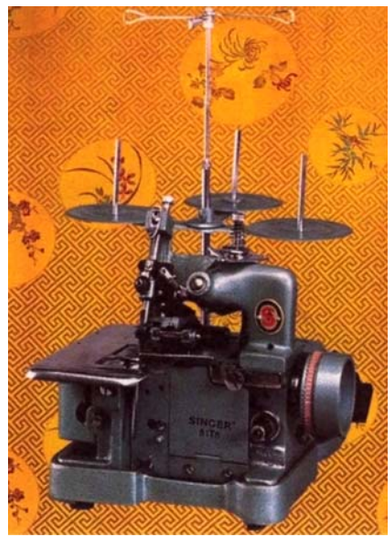
Mesin jahit zig-zag adalah jenis mesin jahit yang dapat menghasilkan setikan lurus, zig-zag dan setikan berbagai bentuk seperti biku-biku atau garis sudut antara jarak kanan dan kiri sama lebarnya dan lain-lain (Radias Saleh 1991:28). Fungsi : Untuk mendapatkan setikan- setikan yang bervariasi dan penggunaannya dengan alat atau bagian khusus dari mesin seperti tombol, piringan hias dan cam. Merk dan negara pembuat mesin zig-zag: Singger (Inggris), Yamato (Jepang).Sebanyak 1 buah dan penataannya terlampir.

Gambar 2. Mesin jahit zig-zag

c) Mesin penyelesaian

Mesin penyelesaian ini digunakan untuk merapikan kampuh pada busana yang sudah selesai dijahit. Jenis mesin penyelesaian ini antara lain: mesin obras, roolsoom, dan mesin lubang kancing. Merk dan negara pembuat mesin penyelesaian: Singger (Inggris) Yamato

(Jepang), Pegasus, (Jepang), Butterfly (RRC), Many lock (Jepang), Baby lock (Jepang), Jaguar (Inggris). Jumlah mesin obras yang di butuhkan sebanyak 6 buah. dan penataannya terlampir.



Gambar 3. Mesin Penyelesaian (Mesin Obras)

2) Alat bantu jahit

Seorang siswa jurusan tata busana selain dapat menggunakan mesin jahit juga dapat menggunakan alat bantu menjahit (Radias Saleh, 1991:38). Alat bantu jahit meliputi:

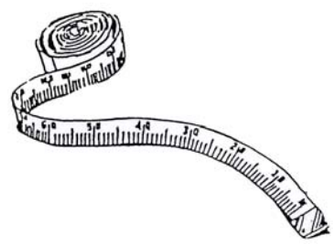
a) alat untuk membuat pola

Untuk membuat pola dengan hasil yang tepat dan baik dibutuhkan alat-alat sebagai berikut:

(1) Pita ukur

Pita ukuran digunakan untuk membuat busana, mulai dari persiapan sampai penyelesaian busana. Dalam pembuatan pola busana setiap siswa hendaknya menggunakan 1 pita ukuran

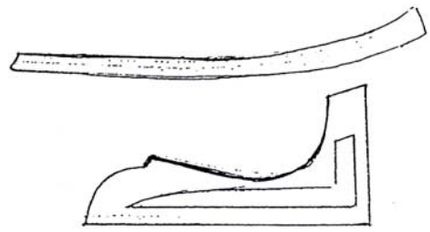
1 siswa dalam kondisi baik dimana angka-angka yang tertera pada pita ukur masih terlihat jelas. Pita ukuran yang baik terbuat dari serabut kaca. Dalam perdagangan ada pita ukuran yang terbuat dari plastik (sebaiknya kita pilih jenis ini) dan ada pula yang terbuat dari kertas tetapi cepat sobek. Setiap siswa minimal punya satu buah metlin. Fungsinya untuk mengambil ukuran, untuk membuat pola.dan lain-lain yang berhubungan dengan penbuatan busana.



Gambar 4. Pita Ukur

(2) Mistar

Mistar digunakan untuk menggambar pola dan mengubah desain. Mistar ada bermacam-macam antara lain: mistar lengkung, mistar panjang atau lurus, dan mistar siku-siku. Mistar lengkung pendek digunakan untuk menggambar pola kerung lengan, kerung leher, dan garis-garis hias, sedangkan mistar lengkung panjang berfungsi untuk menggambar pola sisi blus, tepi bawah dan garis-garis hias. Setiap siswa minimal punya 1 set penggaris dan disimpan pada lemari peralatan.



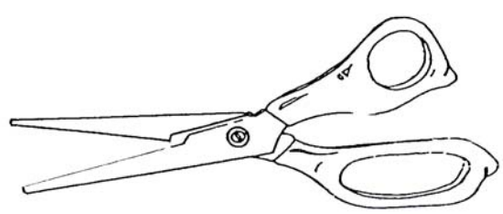
Gambar 5. Mistar

b) Alat untuk memotong

Menurut Radias Saleh, (1991:38) alat untuk memotong bahan dan benang jahit dengan hasil yang rapi dan memuaskan diperlukan alat-alat sebagai berikut:

(1) Gunting pemotong bahan busana

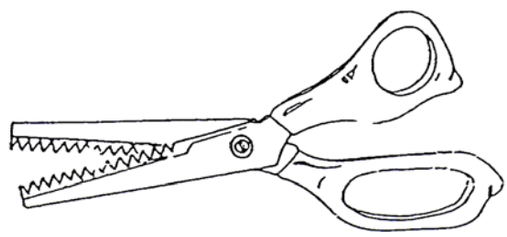
Untuk gunting pemotong kain sebaiknya digunakan gunting dengan cincin pemegang yang kecil untuk ibu jari dan cincin pemegang besar untuk jari-jari yang lain. Setiap siswa diwajibkan untuk membawa 1 gunting kain, gunting benang dan gunting kertas agar tidak menghambat kerja siswa dalam kegiatan belajar menjaht. Contoh Merk gunting potong: Butterfly, Singger, Stailess Steel, Lady pop, Nikken, Belltex, Toyota. Setiap siswa minimal punya satu buah dan disimpan pada kotak jahit.



Gambar 6. Gunting Kain

(2) Gunting zig-zag

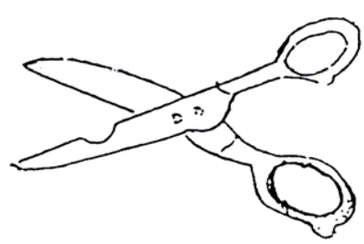
Gunting ini bergerigi dan menghasilkan guntingan bergerigi pada bahan. Gunting zig-zag digunakan untuk menyelesaikan kampuh agar tidak bertiras, misalnya kampuh buka dan kampuh pada garis hias bagian dalam dari bahan yang tidak mudah bertiras. Jumlah gunting zig-zag dalam satu kelas minimal terdapat 5 gunting zig-zag sehingga satu siswa dengan yang lain bisa saling bergiliran dengan teratur. Untuk penyimpanannya diletakan di lemari penyimpanan barang. Contoh merk gunting zig-zag : Toyota, Canary.



Gambar 7. Gunting zig-zag

(3) Gunting lubang kancing

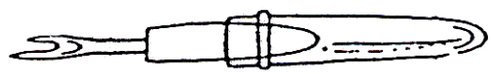
Gunting ini digunakan untuk membuat lubang kancing yang dapat disetel sesuai dengan panjang lubang kancing. Setiap siswa punya minimal satu dan disimpan di kotak jahit.



Gambar 8. Gunting lubang kancing

(4) Pendedel

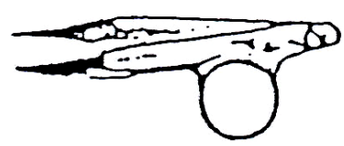
Pendedel digunakan untuk membuka jahitan. Penggunaannya harus hati-hati agar tidak merusak atau merobek bahan. Setiap siswa satu buah. dan disimpan pada kotak jahit.



Gambar 9. Pendedel

(5) Pemotong benang

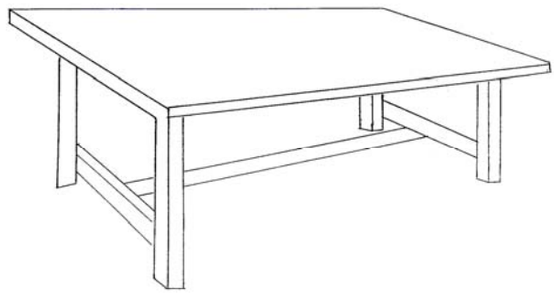
Pemotong benang digunakan untuk memotong benang, alat ini terbuat dari baja, ringan dan mudah digunakan. Setiap siswa satu buah dan disimpan pada kotak jahit.



Gambar 10. Pemotong benang

(6) Meja potong

Meja potong harus mempunyai ukuran cukup lebar dan panjang, pada kaki meja sebaiknya menggunkan roda agar mudah dipindahkan. Ukuran untuk meja potong yaitu panjang 200 cm lebar 150 cm dan tinggi 70 cm. Contoh penataan terlampir.



Gambar 11. Meja potong

c) Alat untuk memberi tanda

Sesudah bahan digunting, kemudian tanda-tanda pola dipindahkan kebahan. Untuk memindahkan tanda-tanda pola diperlukan alat sebagai berikut :

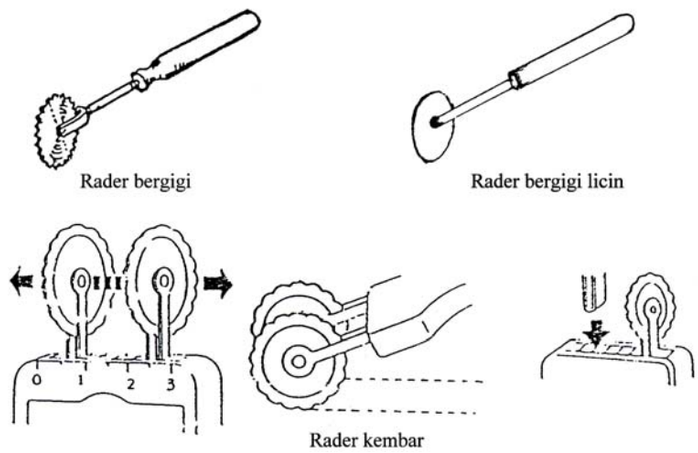
(1) Rader

Rader merupakan salah satu alat untuk memberi tanda pola pada bahan. Rader digunakan dengan cara menggelindingkan rodanya sambil mengikuti garis-garis pola. Setiap siswa hendaknya diwajibkan untuk memiliki rader sehingga tidak mengganggu waktu kerja siswa yang diletakan diatas meja potong saat memberi tanda pada bahan (kain). Jenis-jenis rader ada tiga macam yaitu:

(a) Rader bergigi: digunakan untuk memberi tanda pada tenunan yang berat, tebal, dan sedang.

(b) Rader bergigi licin: digunakan untuk bahan tenunan licin yang tipis (ringan) maupun sedang.

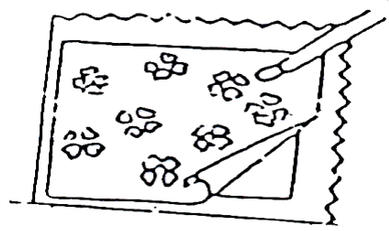
(c) Rader kembar: rader yang mempunyai dua roda yang dapat diatur jaraknya. Rader ini digunakan untuk memberi garis kampuh pada pola. Setiap siswa punya satu buah rader bergigi dan satu rader bergigi licin disimpan pada kotak jahit.



Gambar 12. Rader

(2) Karbon jahit

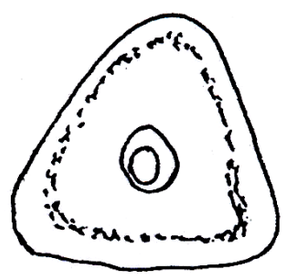
Karbon jahit digunakan untuk menjiplak motif pada bahan yang akan kita jahit atau kita hias, dapat juga digunakan untuk memberi tanda pada kain yang akan dijahit dengan menggunakan rader. Warna karbon jahit bermacam-macam antara lain merah, biru, kuning, hijau, putih. Cara menggunakan karbon jahit adalah dengan meletakan bagian yang berlilin menghadap kebagian buruk atau bagian dalam bahan, sehingga garis rader tergambar pada bagian dalam busana. Setiap siswa memiliki 3 macam warna dan disimpan pada kotak jahit.



Gambar 13. Karbon jahit

(3) Kapur jahit

Kapur jahit digunakan untuk memindahkan bentuk dan tanda pola pada bahan. Kapur jahit ini berbentuk seperti lempengan dengan bermacam-macam warna sehingga penggunaannya dapat disesuaikan dengan bahan yang akan diberi tanda. Setiap siswa memiliki beberapa macam warna dan disimpan pada kotak jahit.



Gambar 14. Kapur jahit

d) Alat untuk menjahit

Untuk menjahit bahan busana diperlukan alat-alat sebagai berikut:

(1) Jarum Jahit Mesin

Untuk menjahit bahan busana umumnya digunakan jarum mesin nomer 11 atau 13. Pemilihan nomer jarum harus disesuaikan dengan bahan yang akan dijahit. Penempatan jarum jahit mesin sebaiknya diletakan di atas bantalan jarum atau diletakan pada kotak jarum agar tidak berserakan dan membahayakan keselamatan siswa. Syarat jarum mesin yang baik: ujungnya tajam, tidak berkarat, terbuat dari baja, ujungnya harus runcing, pilih merk yang terkenal, berkualitas baik dan tidak mudah patah. Di bawah ini tercantum tabel pemilihan nomer benang dan jarum, yang dapat membantu dalam menentukan nomer jarum mesin yang sesuai dengan jenis bahan yang akan dijahit. Semakin kecil nomer jarum semakin semakin kecil ujung jarum tersebut dan nomer jarum mesin semakin kecil biasanya digunakan untuk menjahit kain yang halus seperti sutra, satin. Contoh merek Jarum jahit : Butterfly, singer.

Gambar 16. Jarum jahit mesin

Tabel pemilihan nomer benang dan jarum mesin

Bahan	Asal Serabut	Benang	Nomor jarum		Jarak setikan
			Jarum tangan	Jarum mesin	
A. Tipis dan melangsai: chiffon, organdi, tenunan renggang	- Katun dan lenan	- Katun merser nomor 50	9	9-11	12-16
	- Wol	- Katun merser nomor 50 Atau sutera	9	9-11	12-16
	- Sutera	- Sutera	9	9-11	12-14
	- Sintetis dan campuran	- Sintetis nomor 60	9	9-11	12-15
B. Lebih tebal daripada A: poplin, bahan renggang, sutera katun	- Katun dan lenan	- Katun merser nomor 50	8-9	11-14	12-15
	- Wol	- Katun merser atau sutera	8-9	11-14	12-15
	- Sutera	-	8-9	11-14	12-15
	- Sintetis dan campuran	- Sintetis nomor 60	8-9	11-14	12-15
C. Agak tebal: Gabardine, Brokaat	- Katun	- Merser nomor 50	7-8	11-14	12-15
	- Lenan	- Merser nomor 40	7-8	11-14	12-14
	- Wol	- Merser nomor 50 atau sutera	7-8	11-14	12-14
	- Sutera	-	7-8	11-14	12-14
	- Sintetis dan campuran	- Sintetis nomor 60	8-9	11-14	10-12
D. Tebal dan berat: Bahan terpal. Bahan jok	- Katun	- Merser nomor 40	7-8	14-16	10-12
	- Lenan	- Merser nomor 40	6-7	14-18	10-12
	- Wol	- Merser nomor 40 atau sutera	7-8	14-16	10-12
	- Sutera	-	7-8	14-16	10-12
E. Bersifat khusus: Beledu, kulit yang tipis	- Katun	- Merser nomor 50	7-8	11-14	10-12
	- Sutera	- sutera	7-8	11-14	10-12
		- Sintetis nomor 40	-	14-16	8-10

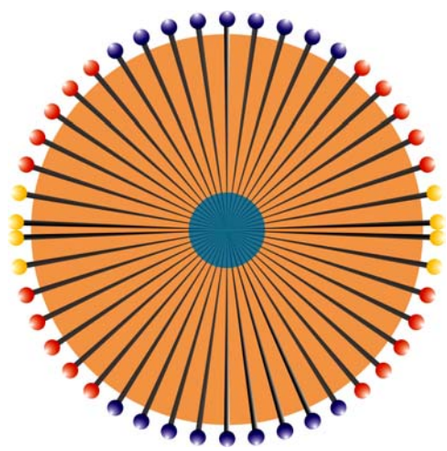
(2) Jarum Jahit tangan

Jarum jahit tangan yang baik adalah yang terbuat dari baja, jarum jahit tangan sebaiknya mempunyai bentuk yang panjang, ramping, dan lubang untuk benang yang cukup besar. Jarum jahit tangan dapat disimpan pada kotak jarum agar tidak karatan bisa dialasi kertas atau diletakan diatas bantalan jarum. Biasanya dijual dalam tempat yang terbuat dari plastik, atau disematkan pada kertas.Disimpan pada kotak jarum.

Gambar 17. Jarum jahit tangan

(3) Jarum Pentul

Jarum pentul yang baik terbuat dari baja dan mempunyai panjang kira-kira 3 cm. Jarum pentul tersebut berfungsi untuk menyemat busana supaya rapi. Penempatan jarum pentul sebaiknya ditempatkan diatas bantalan jarum atau disimpan pada kotak jarum agar tidak berserakan di meja jahit atau meja potong. Jarum pentul ada yang ujungnya terbuat dari plastik dan ada jarum pentul yang pentulnya terbuat dari besi. Setiap siswa minimal punya tiga dosin jarum dan disimpan pada kotak jarum.



Gambar 17. Jarum pentul

(4) Cincin Jahit

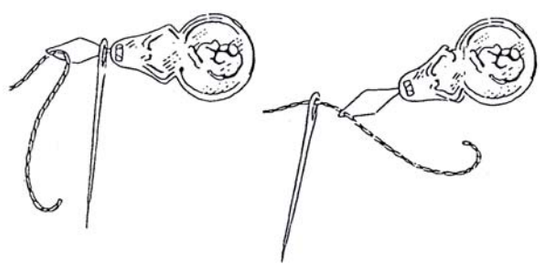
Cincin jahit berfungsi untuk melindungi jari dari tusukan pangkal jarum waktu menjahit dengan tangan. Cincin jarum tersebut bertudung yang bagian atasnya berlekuk-lekuk untuk menahan pangkal jarum. Biasanya dipakai di ujung jari

tengah, ukurannya harus pas dan tidak berkarat. Satu siswa minimal satu buah.

Gambar 18. Cincin jahit

(5) Pengait Benang

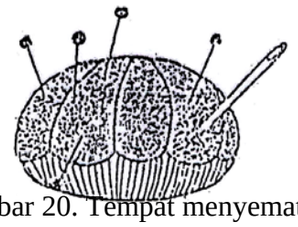
Pengait benang digunakan untuk memasukan benang kedalam lubang jarum. Alat ini sangat berguna bagi mereka yang mengalami kesulitan dalam memasukan benang ke lubang jarum.



Gambar 19. Pengait benang

(6) Tempat Menyemat Jarum

Untuk menyimpan atau menyemat jarum diperlukan bantalan atau kotak yang digunakan untuk menyemat jarum. Tempat menyemat jarum biasanya terbuat dari kain yang diisi kapuk atau kapas, membentuk bantalan dengan bentuk sesuai keinginan.



Gambar 20. Tempat menyemat jarum

e) Alat untuk mengepas

Sebelum busana dijahit, perlu dipas terlebih dahulu untuk mengetahui letak busana pada badan. Untuk mengepas diperlukan alat-alat sebagian berikut:

(1) Cermin

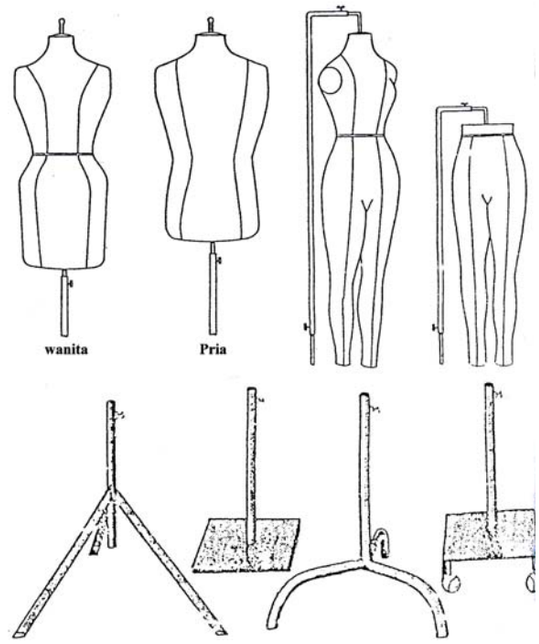
Cermin diperlukan untuk melihat letak busana yang sedang dipas. Panjang atau tinggi cermin sebaiknya yang dapat berkaca dari ujung rambut sampai ujung kaki, lebar cermin kira-kira 50cm. Dalam setiap ruang belajar menjahit hendaknya terdapat minimal 2 cermin besar yang bentuknya persegi panjang dan ada juga cermin berlipat tiga yang dapat digunakan pada saat mengepas untuk melihat bagian belakang dan samping supaya lebih jelas.Penataan diruang pasen.

G

ambar 21. Cermin

(2) Boneka Jahit/Dressform

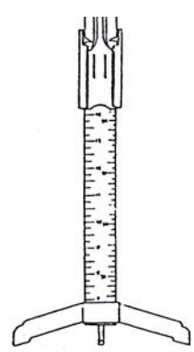
Boneka Jahit sebaiknya diberi kaki sehingga dapat berdiri tegak dengan kokoh dan dapat diatur tingginya. Boneka dapat disemat dengan jarum pentul untuk memudahkan waktu penggunaanya, jadi sebaiknya bagian luar boneka tidak dari bahan plastik tetapi dari bahan katun dan berwarna polos. Selain boneka jahit yang berbentuk paspop juga ada boneka jahit yang seperti manusia (manequin). Sebanyak 2 buah dan di tata di depan ruangan.



Gambar 22. Boneka jahit

(3) Alat Pengukur Panjang Rok

Untuk menentukan panjang rok digunakan alat pengukur panjang rok yang didekatkan pada rok dan tentukanlah panjang rok yang dikehendaki dengan jarum pentul atau kapur jahit.



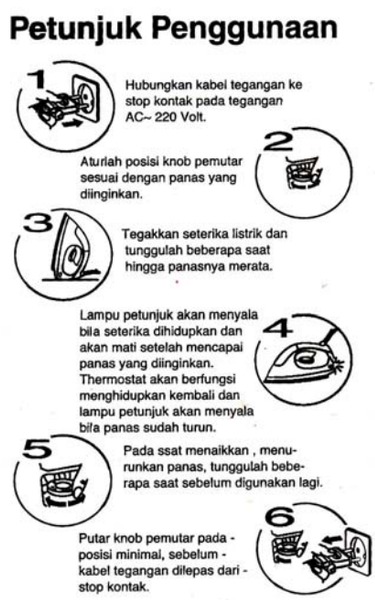
Gambar 23. Alat pengukur panjang rok

f) Alat untuk menyetrika

Kegiatan menyetrika dapat dilakukan sebelum menggunting bahan atau pada waktu menjahit. Alat yang digunakan untuk menyetrika adalah sebagai berikut :

(4) Setrika Listrik

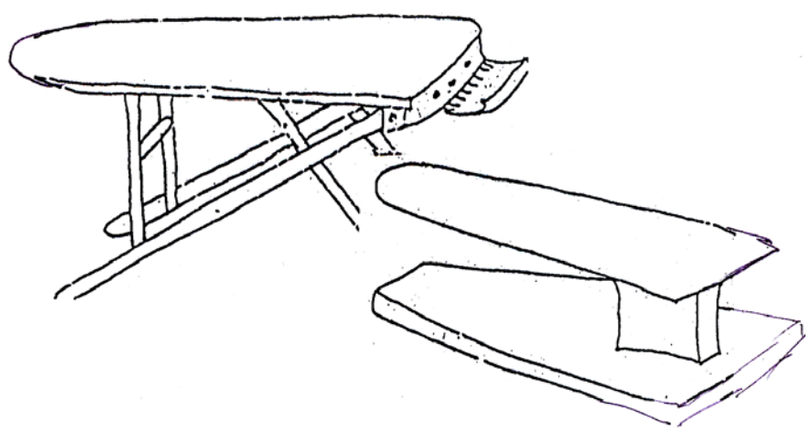
Dasar atau alas untuk setrika harus selalu bersih, agar tidak berbekas pada bahan busana. Untuk setiap macam bahan diperlukan panas yang berbeda tergantung dari jenis kain yang digunakan hal ini dapat diatur pada setrika listrik tetapi pada setrika areng panasnya sukar diatur. Contoh merk setrika listrik National (220 V), Maspion (220 V), Panasonic (220 V), Philips (220V). Dibawah ini petunjuk penggunaan setrika listrik. (“Panasonic” PT. National Panasonic Gobel, Jakarta: Indonesia). Sebanyak 6 buah dan disimpan pada lemari peralatan.



Gambar 24. Petunjuk penggunaan setrika listrik

(5) Papan setrika

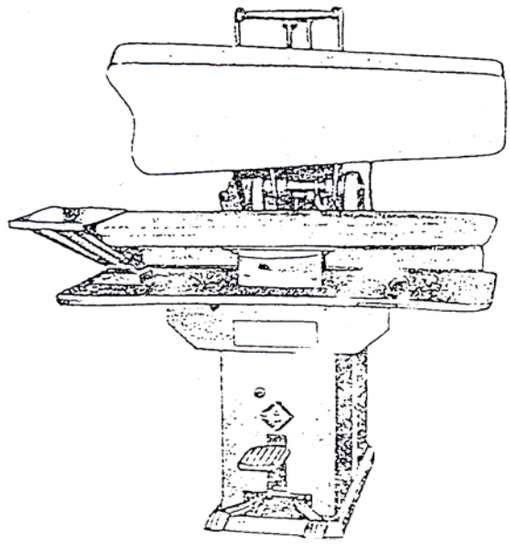
Papan setrika sebelum digunakan untuk menyetrika harus diatur dahulu tinggi kaki papan setrika sesuai dengan keinginan orang yang menyetrika agar tidak melelahkan. Setiap ruang belajar menjahit harus ada papan setrika dan bantalan setrika serta papan lengan. Alat-alat tersebut sebaiknya diletakan tidak jauh dari tempat menjahit, karena sewaktu-waktu dapat digunakan untuk menyetrika. Papan setrika dan bantal setrika serta papan lengan digunakan untuk merapikan busana sebelum dilakukan pengepasan.



Gambar 25. Papan setrika

f) Alat untuk Memampat (Mesin Pres)

Alat untuk memampat ini memberikan hasil yang sangat rapi dan alat tersebut digunakan dalam pembuatan busana tailor. Alat ini dilengkapi dengan alat pengatur panas, alat pemegang ataupun alat penginjak.



Gambar 26. Alat untuk memampat.

Kondisi fasilitas belajar dengan kriteria seperti di atas diharapkan dapat membantu siswa agar dapat belajar lebih baik sehingga mencapai hasil belajar yang maksimal.

2. Tinjauan Menjahit Blus

a. Pengertian menjahit blus

Blus adalah busana yang menutupi badan bagian atas sampai bawah pingggang sedikit di bawah atau banyak(Porrie Muliawan, 2001:81)

Menjahit blus adalah salah satu kompetensi dari program produktif yang didalamnya mempelajari tentang cara menjahit blus dengan teknik yang baik dan benar meliputi persiapan (persiapan alat, bahan, mengambil ukuran, membuat pola kecil, merancang bahan dan harga, membuat tertib kerja, membuat pola besar, mengubah pola besar sesuai model) proses (meletakan

pola pada bahan, menggunting, memberi tanda jahitan, menjahit) dan penilaian hasil (hasil jahitan akhir, mengepas II dan ketepatan waktu).

b. Tujuan menjahit blus

Siswa memiliki ketrampilan menjahit blus sesuai dengan teknik yang baik dan benar (kurukulum, 2004:17).

c. Cara belajar menjahit blus

Sebelum kegiatan menjahit blus dimulai langkah awal yang dilakukan adalah menyiapkan bahan dan alat-alat.

1) Menyiapkan bahan dan alat

a) Menyiapkan bahan

Bahan busana yang akan dipotong terlebih dahulu di cek apakah seratnya sudah lurus apa tidak, kalau tidak lurus harus diluruskan dahulu. Langkah selanjutnya bahan dilicinkan dengan cara disetrika pada bagian buruk kain dengan arah memanjang, jika ada lipatan yang sulit diratakan dapat menggunakan bantuan lap pelembab.

b) Menyiapkan alat-alat menjahit

Kegiatan menjahit perlu adanya peralatan yang lengkap, oleh karena itu peralatan menjahit perlu disiapkan terlebih dahulu agar kegiatan menjahit dapat berjalan dengan lancar dan hasilnya bagus dan rapi.

2) Membaca sketsa model

Membaca sketsa model blus adalah mengkaji atau mempelajari gambar model blus secara teliti. Hal tersebut bertujuan agar model busana yang dibuat sesuai dengan gambar yang ada.

3) Mengambil ukuran

Mengambil ukuran merupakan tahap atau suatu kegiatan yang menentukan dalam ketepatan pembuatan pecah pola. Berdasarkan ukuran yang telah diambil pola dirubah sesuai dengan sketsa mode (desain) yang dikehendaki

Cara mengambil ukuran harus benar-benar diperhatikan secara cermat dan teliti. Karena ukuran sangat menentukan baik atau tidaknya letak busana pada badan.

Beberapa hal yang perlu diperhatikan pada waktu mengambil ukuran :

a) Menyiapkan peralatan yang diperlukan untuk mengukur
b) Mengenal bentuk tubuh model/peragawati
c) Memahami sketsa mode/desain busana yang akan dibuat
d) Memberi tanda bagian badan yang akan diukur dengan veterban bagian (badan, pinggang, panggul). Ikat bagian pinggang model/peragawati dengan pita/veterban yang lebarnya kira-kira 1 cm. Ikatan pita diletakkan agak kekiri atau kekanan, supaya tidak mengganggu pada waktu mengukur. Periksalah ketepatan letak pita dengan melihat dari muka, sisi dan belakang, harus kelihatan

lurus dan rata. Model/peragawati yang akan diukur, harus berdiri tegak supaya ukuran dapat diambil dengan tepat.

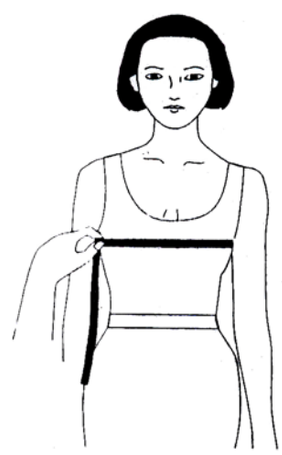
e) Mengukur secara berurutan mulai dari bagian atas kebawah, kemudian dari bagian muka kebagian belakang. Mengukur dapat juga dilakukan secara berurutan menurut kelompok pola sesuai dengan bagian-bagian tubuh

f) Barang-barang yang dapat menyebabkan pengambilan ukuran kurang tepat, sebaiknya ditanggalkan. Bila model/peragawati memakai ikat pinggang, mak ikat pinggang harus dilepaskan. Bila memakai blus yang dimasukkan dalam rok, maka blus harus dikeluarkan, dengan tujuan supaya tebal dan menggelembungnya ikat pinggang maupun blus tidak menambah besarnya ukuran pinggang.

Cara mengambil ukuran

(1) Lingkar Badan

Pita ukuran dilingkarkan melalui kedua titik puncak payudara dan diukur rata muka dan belakang tanpa dilebihkan (ukuran pas)



(2) Lingkar Pinggang

Pita ukuran dilingkarkan pada pinggang yang paling kecil, sehingga pita ukuran tidak bergeser keatas dan kebawah (sebelumnya sudah diikat dengan peterban)

(3) Lingkar Panggul

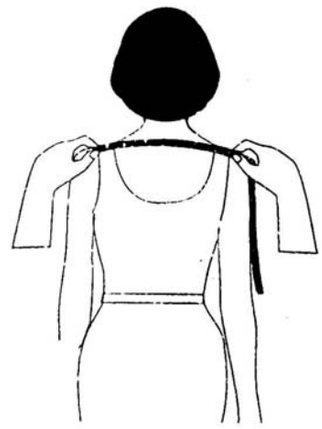
Diukur pada bagian panggul yang terbesar. Untuk orang yang ada perutnya sebaiknya diberi alat bantu, dengan menempelkan karton pada bagian perut kemudian pita ukuran dilingkarkan di atas alat bantu tersebut

(4) Lingkar Leher

Diukur sekeliling lingkar leher yang terbesa

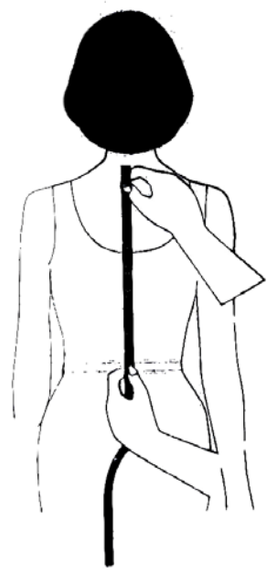
(5) Lebar Punggung

Diukur dari garis lipatan ketiak kiri belakang sampai batas garis lipatan ketiak kiri



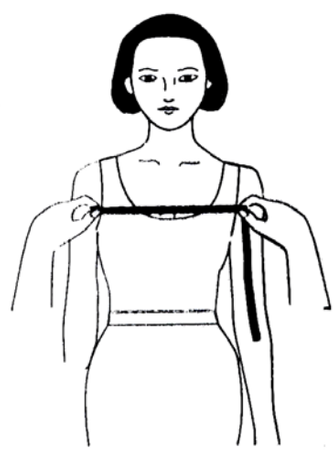
(6) Panjang Punggung

Diukur dari tulang leher belakang sampai batas garis pinggang (pita ukuran lurus)



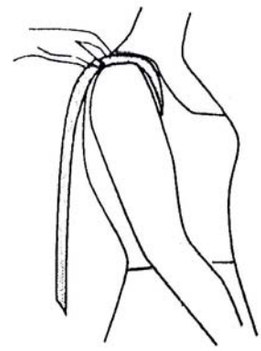
(7) Lebar Muka

Diukur dari garis ketiak kiri sampai garis ketiak kanan



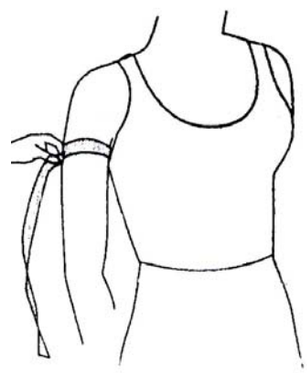
(8) Lingkar Kerung Lengan

Diukur sekeliling lingkar kerung lengan (sedikit longgar ± 1-2 jari)



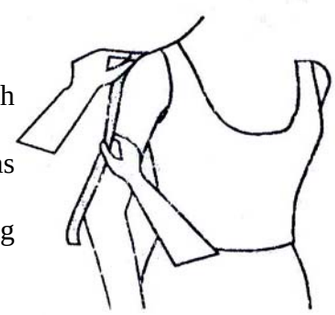
(9) Lingkar Lengan Bawah

Diukur sekeliling batas panjang lengan yang dikehendaki (batas pergelangan tangan)



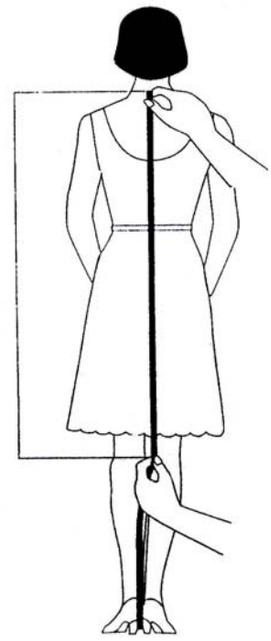
(10) Panjang Lengan

Diukur dari bahu terendah (tulang bahu) sampai batas panjang lengan yang dikehendaki



(11) Panjang Blus

Diukur dari tulang leher belakang sampai batas panjang blus yang diinginkan atau diukur dari pinggang sampai batas yang diinginkan



(12) Tinggi Panggul

Diukur pada bagian sisi muka mulai dari garis pinggang sampai garis panggul yang tertinggi atau terbesar

4) Membuat pola kecil

Adalah membuat pola blus dengan menggunakan skala ¼ atau 1/8 yang bertujuan untuk memudahkan dalam merancang bahan dan harga. Membuat pola kecil juga dapat memudahkan dalam merubah model.

Tanda-tanda untuk menggambar pola

a) = Garis pola asli

b) = Garis pola badan muka

c) = Garis pola badan belakan

d) = Garis pertolongan

e) = Garis lipatan kain

f) = Tanda arah serat benang

g) = Kupnat

h) TM = Tanda tengah muka

i) TB = Tanda tengah belakang

5) Membuat pola

Pembuatan pola busana adalah suatu ketrampilan dalam menguasai teknik atau pembuatan pola busana. Ketrampilan ini dapat berupa membuat pola dengan ukuran 1:4 atau 1:6 atau dapat 1:8 dan merubah pola dasar blus sesuai dengan gambar model. Pola yang digunakan adalah pola kostruksi. Contoh terlampir.

6) Merancang bahan dan harga

Merancang bahan adalah memperkirakan banyaknya keperluan atau kebutuhan bahan pokok dan bahan pembantu untuk mengadakan sebuas busana(Djati Pratiwi,2001:79)

a) Rancangan bahan secara global

Adalah memperkirakan jumlah kebutuhan bahan dengan menghitung jumlah panjang masing-masing pola yang sudah

diubah ditambah jumlah tambahan kampuh atau kelim. Contoh untuk blus remaja model sederhana diperlukan dua kali panjang blus ditambah 1 kali panjang lengan ditambah kampuh atau kelim.

b) Rancangan bahan secara rinci

Adalah memperhitungkan jumlah bahan dengan memakai pola skala kecil ¼ atau 1/8 sesuai dengan model yang ada, kemudian diletakan dikertas sampul warna coklat yang diumpamakan sebagai bahan, garis kertas memanajang diumpamakan arah serat kain. Contoh terlampir.

Merancang harga adalah memperkirakan jumlah biaya yang dibutuhkan untuk membuat busana(Djati Pratiwi,2001:83)

Contoh Rancangan Harga

No	Nama Barang	Banyak	Harga	jumlah
1	Kain katun	1,25 m	@ Rp 12 000	Rp 15 000
2	Vliselin	0,25 m	@ Rp 2 000	Rp 500
3	gulung benang	1 gulung	@ Rp 800	Rp 800
4	Kancing hias	5 buah	@ Rp 300	Rp 1 500
5	Peding	1 pasang	@ Rp 800	Rp 800
	jumlah			RP 18 600

7) Membuat pola besar

Pembuatan pola busana adalah suatu ketrampilan dalam menguasai teknik atau pembuatan pola busana. Ketrampilan ini

dapat berupa membuat pola besar dan merubah pola dasar blus sesuai dengan gambar model.Contoh pola terlampir

Pola yang digunakan di SMK N I Tegal dibuat menurut ukuran perseorangan atau disebut pola konstruksi.

8) Meletakan pola pada bahan

Pola yang digunakan dalam pembuatan blus dengan menggunakan pola kontruksi. Menurut Emmy pamardiyati, (1998:35) Pola konstruksi adalah pola yang dibuat berdasarkan ukuran orang tertentu.

Meletakan pola pada bahan tekstil adalah suatu proses peletakan pola busana di atas bahan dengan menambahkan kampuh atau tambahan jahitan. (Radias Saleh, 1991:71).

Beberapa hal yang perlu diperhatikan dalam meletakan pola antara lain:

a) Memeriksa kelengkapan pola dan perhatikan tanda-tanda pola serta keterangan pola.
b) Bahan dilipat dua, arah memanjang untuk meletakan pola-pola yang harus digunting dua kali. Jika pola terpaksa harus diletakan pada sehelai bahan, hendaknya diperhatikan letak bagian kiri dan kanan pola.
c) Meletakan pola yang lebih besar dahulu, misalnya pola badan dan bagian lain seperti lengan, kerah dan lapisan.

d) Pola yang sudah diberi kampuh, letak pola pada bahan harus berdekatan

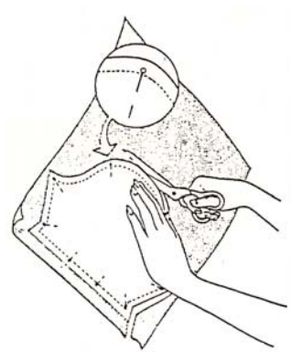
e) Letak pola harus sesuai dengan tanda arah benang lunsin.

f) Letakkanlah semua potongan pola pada bahan busana dan periksalah letak serta kelengkapan potongan pola jangan sampai ada yang terlupa.

g) Jika menggunakan pola jadi yang disertai rancangan bahan, ikutilah petunjuk itu sehingga ketepatannya tidak diragukan lagi.

9) Menggunting

Menggunting bahan adalah suatu proses yang dilakukan dengan cara meletakan bahan diatas meja potong, kemudian diikuti menggunting dengan tangan kanan sedangkan tangan kiri terletak di atas bahan yang akan digunting. Sebaiknya bahan jangan diangkat dan tetap terletak rata diatas meja. Menggunting sebaiknya dimulai pada bagian yang besar terlebih dahulu dilanjutkan ke bagian bagian busana yang kecil, hal tersebut untuk menghindari kesalahan menggunting atau memotong bahan.



Gambar .Cara menggunting bahan

a) Memindahkan tanda pola pada bahan

Pemindahan tanda pola dilakukan dengan tujuan agar memudahkan atau membantu pada saat menjahit dan dapat dilakukan dengan menggunakan perantara alat sebagai berikut:

b) Rader dan karbon jahit

Rader adalah salah satu alat untuk memberi tanda pola pada bahan. Cara penggunaan karbon jahit adalah dengan meletakan bagian yang berlilin menghadap ke bagian buruk atau bagian dalam bahan, sehingga bekas garis rader tergambar pada bagian buruk atau bagian dalam bahan.

c) Kapur jahit atau pinsil kapur

Penggunaan kapur jahit dan pinsil kapur sangat sesuai untuk bahan yang teksturnya polos atau licin. Pilihlah warna kapur yang hampir serupa dengan warna bahan, agar didapat garis atau tanda yang tepat dan jelas, pinsil kapur harus runcing.

10) Menjahit

Menjahit adalah menghubungkan atau menyambung bagian-bagian busana yang telah dipotong satu persatu dengan cara dijahit. Sebelum busana disambung sebaiknya terlebih dahulu dijelujur. Menjelujur dilakukan agar bentuk busana tidak berubah serta untuk memberi tanda. Sebelum blus di jahit terlebih dahulu di passen, tujuan untuk mengetahui apakah busana tersebut sudah pas pada badan apa belum.

11) Penyelesaian

Penyelesaian busana merupakan kegiatan akhir dari pembuatan busana, yang meliputi perapihan benang, memasang kancing, mengelim dan juga memeriksa hasil busana. Tujuan penyelesaian adalah untuk menyelesaikan bagian-bagian busana yang belum sempurna dan mengecek ulang teknik penyelesaian busana sehingga jatuhnya baju tetap pas dibadan.

12) Mengepas II

Mengepas II adalah mencoba blus yang telah selesai dijahit dan merupakan penilaian akhir dari proses pembuatan blus.

3. Hasil Belajar Menjahit Blus

Hasil belajar adalah hasil yang dicapai siswa sekolah ditunjukan dengan terjadinya perubahan pengetahuan, ketrampilan, dan sikap sebagai hasil usaha individu itu sendiri dalam berinteraksi dengan lingkungannya. Hasil belajar yang dimaksud adalah hasil belajar siswa setelah praktek menjahit yang ditunjukan dari nilai hasil belajar menjahit blus yang sesuai dengan prosedur menjahit. Nilai hasil belajar menjahit blus yang diambil dari nilai teori dan praktek.

Tabel 2. Penilaian Hasil Belajar teori menjahit blus

No.	Aspek penilaian	Penilaian				Hasil
		4	3	2	1	
1	Membuat pola kecil					
2	Merancang bahan dan harga					
3	Membuat tertib kerja					
4	Membuat pola besar					
5	Mengubah pola besar sesuai model					

Tabel 3. Penilaian Hasil Belajar Praktek Menjahit Blus

No.	Indikator	Aspek penilaian	Penilaian				Hasil
			4	3	2	1	
1	Persiapan	a. Alat b. Bahan c. Mengambil ukuran d. Membuat pola kecil e. Merancang bahan dan harga e. Membuat tertib kerja f. Membuat pola besar g. Mengubah pola sesuai model					
2	Proses	a. Meletakkan pola pada bahan b. Menggunting bahan c. Memberi tanda jahitan d. Menjahit 1. Kupnat 2. Kerah 3. Sisi 4. Lengan 5. Kelim 6. Peding 7. Rumah kancing 8. Memasang kancing					
3	Hasil	a. Kupnat b. Garis bahu c. Kerah d. Sisi e. Lengan f. Kelim g. Peding h. Rumah kancing i. Memasang kancing j. Ketepatan waktu k. Pasen					

$$\text{Nilai} = \frac{\text{skor perolehan}}{\text{skor tertinggi x jumlah penilaian}} \text{x}100\%$$

Hasil belajar merupakan tolak ukur yang utama untuk mengetahui keberhasilan seseorang. Seseorang yang prestasi belajarnya tinggi dapat dikatakan bahwa dia telah berhasil dalam belajar, demikian pula sebaliknya. Sedangkan dalam usaha untuk mencapai suatu hasil belajar dari proses belajar mengajar, seorang siswa dipengaruhi oleh beberapa faktor baik faktor *internal* maupun faktor *eksternal*.

Faktor fasilitas belajar merupakan salah satu faktor *ekstern* siswa yang erat hubungannya dengan aktivitas belajar. Fasilitas belajar yang ada dapat mempengaruhi lancar tidaknya proses belajar mengajar berlangsung. Sedangkan prestasi belajar merupakan faktor yang berasal dari dalam diri siswa itu sendiri. Dengan dimilikinya hasil belajar yang tinggi dimana perilaku siswa sesuai dengan tata tertib dalam proses belajar mengajar baik dalam persentase kehadiran maupun dalam penyelesaian tugas serta kedisiplinan berlatih meningkatkan kemampuannya dalam membuat blus diharapkan dapat memperoleh hasil belajar yang maksimal.

Menurut Benyamin S. Bloom, dalam buku Catharina Tri Anna, (2004:6-8) mengusulkan tiga taksonomi yang disebut dengan ranah belajar, yaitu: ranah kognitif, ranah afektif dan ranah psikomotorik:

a Ranah Kognitif

Tipe hasil belajar kognitif berkenaan dengan hasil belajar secara intelektual yang meliputi pengetahuan, hafalan, pemahaman, penerapan, analisis, sintesis, dan evaluasi.

1) Pegetahuan (*Knowledge)*

Pengetahuan hafalan merupakan pola pembelajaran yang bersifat faktual disamping itu juga pengetahuan yang perlu diingat kembali seperti batasan, pasal, hukum, bab, ayat, rumus dan lain-lain. Contoh dalam praktek menjahit blus didalamnya mencakup pengertian dari masing-masing bagian busana dan istilah yang berkaitan dengan busana.

2) Pemahaman

Pemahaman disini maksudnya agar siswa mampu menjelaskan proses belajar menjahit blus dengan bahasa sendiri. Penerapannya dalam menjahit blus siswa mampu memahami fungsi dari masing-masing bagian busana.

3) Penerapan

Penerapan adalah kemampuan untuk menggunakan/menerapkan informasi yang telah diketahui kedalam situasi konteks baru. Penerapan dalam menjahit blus adalah siswa mampu menerapkan bagian-bagian busana yang diperoleh, sehingga mampu untuk mempraktekannya dalam pembuatan busana. Contohnya menerapkan kerah pada blus.

4) Analisis

Analisis merupakan kesanggupan siswa dalam memecahkan masalah menjadi unsur-unsur atau bagian-bagian yang lebih jelas susunannya. Siswa dapat menganalisis misalnya tentang

penyelesaian kerah sillier ada yang dijepit ada pula yang dilapis dan siswa memilih cara mana yang dianggap mudah dan baik.

5) Sintesis

Sintesis adalah kemampuan siswa menyatukan unsur-unsur. Penerapan dalam memjahit blus, misalnya setelah siswa sudah belajar menjahit bagian-bagian busana ketika akan praktek menjahit blus maka siswa akan menjahit dengan benar.

6) Evaluasi

Evaluasi adalah kesanggupan memberikan keputusan tentang nilai sesuatu berdasarkan kemampuan yang dimilikinya. Tipe ini mengharapkan agar siswa dapat membandingkan, menyimpulkan dan memberi pendapat. Penerapan dalam menjahit blus, siswa mampu menilai hasil jahitan mana yang baik dan benar yaitu jahitan yang sesuai dengan teknik menjahit..

b Ranah Afektif

Ada beberapa tingkatan bidang ranah afektif dimulai dari tingkatan yang paling sederhana sampai pada tingkatan yang kompleks.

1) Penerimaan(*peceiving)*

Penerimaan adalah semacam kepekaan dalam menerima rangsangan (stimulus) dari luar yang datang pada siswa baik dalam bentuk situasi/gejala. Penerapan dalam menjahit blus, siswa peka atau tidak dalam menerima rangsangan. Sudah paham atau belum apa yang telah dijelaskan dari guru sehingga mereka akan melakukan

apa yang sudah diketahui sesuai dengan pengetahuan yang mereka miliki. Misalnya setiap kali akan memulai menjahit, peralatan menjahit sudah disiapkan, atau setiap akan menjahit cupnat pertama kali benang dimatikan (diikat) apa tidak.

2) Jawaban(*responding)*

Jawaban adalah reaksi yang diberikan seseorang terhadap stimulus yang diberikan dari luar. Penerapan dalam menjahit blus, siswa akan memberi jawaban yang benar atau salah, tetapi mereka memberi respon, misalnya setelah selesai menjahit benang-benang yang sudah tidak dipakai dirapikan atau tidak, setelah selesai menjahit langsung disetrika atau tidak. Kalau orangnya merespon biasanya benang dibuang secara sedirinya dan disetrika tanpa diperintah.

3) Penilaian (*valuing)*

Penilaian adalah berkenaan dengan nilai dan kepercayaan terhadap gejala/stimulasi. Penerapan dalam menjahit blus, siswa mengetahi mana jahitan yang baik dan mana jahitan yang tidak baik.

4) Organisasi

Organisasi adalah pengembangan nilai kedalam suatu sistem organisasi, termasuk menentukan hubungan satu dengan yang lain. Penerapan dalam menjahit blus siswa akan melakukan pekerjaan menjahit sesuai dengan urutan-urutan kerja/sesuai dengan tertib kerja.

5) Karakteristik nilai

Karakteristik nilai adalah keterpaduan dari semua sistem yang telah dimiliki seseorang mempengaruhi pola kepribadiaan dan tingkah lakunya. Penerapan dalam menjahit blus , siswa sudah mengetahui mana yang baik dan mana yang tidak baik, sehingga mereka akan melakukan atau mengerjakan apa yang dianggap baik dan betul, misalnya untuk menjahit blus boleh dijahit bahunya dahulu baru sisi badan atau dijahit pada bagian yang mudah baru yang sulut.

c Ranah Psikomotor

Tujuan pembelajaran ranah psikomotorik dikembangkan oleh Symson dan Harrow (1969) dalam buku Achmad Sugandi, (2004:27-28). Taksonomi Symson menyusun tujuan psikomotorik dalam lima kategori yaitu: "*Imitation, Manipulation, Precsion*, dan *naturalization*".

1) Peniruan (*Imitation*)

Kemampuan melakukan perilaku meniru ada yang dilihat atau didengar. Pada tingkat meniru perilaku yang ditanamkan belum bersifat otomatis, bahkan mungkin masih salah tidak sesuai dengan yang ditiru. Penerapannya siswa meniru bagaimana cara mengoperasikan menjahit yang baik dan benar.

2) Manipulasi

Kemampuan melakukan perilaku tanpa contoh atau bantuan visual tetapi dengan petunjuk tulisan secara verbal. Penerapan

dalam menjahit blus, siswa dapat menjahit lengan licin sendiri, hanya dengan membaca petunjuk dari buku-buku penunjang praktek yang disediakan oleh guru praktek.

3) Ketepatan gerakan (*Precision*)

Kemampuan melakukan perilaku tertentu dengan lancar, tepat dan akurat tanpa contoh. Misalnya siswa akan membuat lengan licin, sehingga siswa harus dapat menyetel jarak setikan renggang supaya jatuhnya lengan bagus, hasil jahitan rapi dan licin setelah selesai dijahit.

4) Artikulasi (*Articulation)*

Kemampuan menunjukan perilaku serangkaian gerakan dengan akurat, urut-urutan, benar, cepat dan tepat. Misal akan menjahit blus yang ada kupnatnya, maka langkah awal yang harus dilakukan yaitu menjahit kupnat dahulu baru menjahit, bahu,sisi, kemudian bagian yang lain. (dijahit dari bagian yang terkecil atau termudah dahulu) sehingga lebih efektif/cepat selesai dan hasilnya baik.

5) Naturalisasi (*Naturalization*)

Ketrampilan menunjukan perilaku gerakan tertentu secara "*automatically*" artinya menunjukan perilaku gerakan tertentu secara wajar dan efisien. Misalnya setiap akhir dari proses menjahit, benang yang tidak dipakai langsung dipotong dan disetrika sehingga sesesai menjahit sudah rapi tidak perlu lagi

membersihkan sisa-sisa benang yang tidak dipakai, hasil jahitan juga rapi (lebih efisien baik dari segi waktu maupun tenaga).

B. Kerangka Berfikir

Proses belajar menjahit blus dapat dikatakan berhasil apabila ditandai dengan adanya perubahan yang terjadi pada diri siswa itu sendiri. Perubahan terjadi sebagai hasil dari proses belajar menjahit blus ditandai dengan bertambahnya pengetahuan, pemahaman, perubahan sikap dan tingkah laku ketrampilan dan daya kreasi.

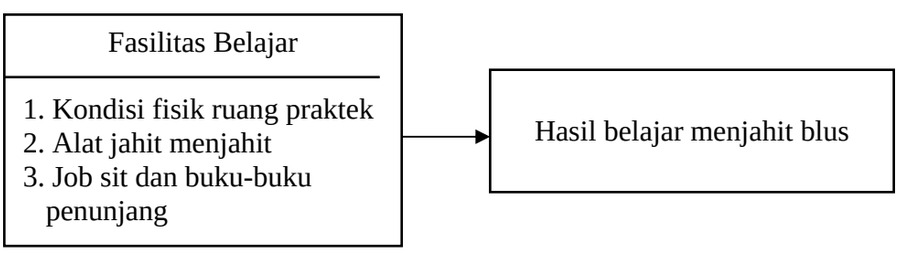
Belajar menjahit blus salah satu kompetensi dari program produktif yang didalamnya mempelajari tentang bagaimana cara menjahit blus dengan teknik yang baik dan benar mulai dari persiapan, proses, dan hasil akhir.

Agar tujuan belajar mengajar menjahit blus tercapai dengan baik diperlukan fasilitas belajar berupa: kondisi ruang praktek menjahit yang memadai untuk 36 siswa memerlukan ukuran 26m x 15,5 m Luas ruang praktek menjahit dengan ukuran panjang 26m dan lebar 15,5m tersebut digunakan untuk menempatkan peralatan dan perlengkapan yang dibutuhkan untuk praktek menjahit antara lain: lemari peralatan dan lemari display (P 1,5m x L l0,5m), 6 mesin obras (P 0,9m x L 0,5m), 6 papan setrika(P1,20m x L 0,5m), 36 mesin jahit(P1,15m x 0,5m)18 meja potong((P 20 m x L 1,5m),ruang passen(P 3m x L 3m),mesin lubang kancing dan mesin zig-zag(P 1,20m x L 0,5 m).Ruang tersebut membutuh 28 lampu TL dengan masing-masing lampu TL 10 watt. Untuk mencapai tujuan menjahit blus yang baik selain membutuhkan kodisi ruang yang baik seperti tersebut diatas juga diperlukan peralatan menjahit yang baik untuk

setiap siswa , misalnya untuk 1 siswa 1 mesin jahit, 1 alat ukur/metlin, macam-macam mistar, gunting potong dan gunting kertas, rader, pendedel, kapur jahit dan karbon jahit. Untuk kegiatan menjahit setiap siswa menggunakan 1 mesin jahit dan alat bantu menjahit yang lengkap jobsit serta buku-buku penunjang praktek, hal tersebut bertujuan agar siswa dapat berlatih aktif, juga dapat menyelesaikan tugas yang diberikan oleh guru tepat waktu dan mendapat hasil belajar yang maksimal.

Fasilitas belajar yang baik seperti kriteria di atas, diharapkan dalam proses belajar menjahit blus akan berjalan lancar, efektif dan mendapatkan hasil belajar yang baik, tetapi sebaliknya apabila tidak tersedia fasilitas belajar yang baik, maka proses hasil belajar menjahit blus akan terhambat dan perolehan hasil belajar cenderung kurang baik.

Gambar 1. Skema Hubungan Fasilitas Belajar dengan Hasil Belajar Menjahit blus



C. Hipotesis

Berdasarkan landasan teori di atas maka dalam penelitian ini mengajukan hipotesis sebagai berikut:

Ha : "Ada Hubungan Fasilitas Belajar dengan Hasil Belajar Menjahit Blus Siswa Kelas 1 Jurusan Tata Busana di SMK N I Tegal Tahun Ajaran 2005-2006" Tabel 2. Penilaian Hasil Belajar teori menjahit blus "

LEMBAR PENILAIAN

Nama Siswa :
No urut :
Kelas :

Berilah nilai pada kolom penilaian sesuai kriteria penilaian hasil belajar menjahit blus.

No.	Indikator	Aspek penilaian	Penilaian				Hasil
			4	3	2	1	

1	Persiapan	a. Alat b. Bahan c. Mengambil ukuran d. Membuat pola kecil e. Merancang bahan dan harga e. Membuat tertib kerja f. Membuat pola besar g. Mengubah pola sesuai model					
2	Proses	a. Meletakkan pola pada bahan b. Menggunting bahan c. Memberi tanda jahitan d. Menjahit 1. Kupnat 2. Kerah 3. Sisi 4. Lengan 5. Kelim 6. Peding 7. Rumah kancing 8. Memasang kancing					
3	Hasil	a. Kupnat b. Garis bahu c. Kerah d. Sisi e. Lengan f. Kelim g. Peding h. Rumah kancing i. Memasang kancing j. Ketepatan waktu k. Pasen					

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

A. Penentuan Obyek Penelitian

1. Populasi

Populasi adalah keseluruhan subjek penelitian (Suharsimi Arikunto, 2002:108). Yang menjadi populasi dalam penelitian ini adalah semua siswa kelas I jurusan tata busana di SMK Negeri I Tegal tahun ajaran 2005-2006 yang telah praktek menjahit blus sebanyak 144 siswa yang terdiri dari 4 kelas, yang tiap kelas berjumlah 36 siswa.

2. Sampel

Menurut Suharsimi Arikunto, sampel adalah sebagian atau wakil populasi yang diteliti (Suharsimi Arikunto, 2002:109).

Memperhatikan sifat dan karakter dari populasi yang ada, maka dalam penelitian jumlah sampel yang diambil adalah sebanyak 50% dari keseluruhan populasi. Hal ini berdasarkan pada pendapat Suharsimi Arikunto yang menyatakan bahwa jika populasi kurang dari 100 lebih baik diambil semua sehingga penilitian merupakan penelitian populasi. Selanjutnya jika subyeknya besar dapat diambil antara 10% - 15% atau 20% - 25% atau tergantung setidak-tidaknya pada:

a. Kemampuan peneliti dilihat dari segi waktu, tenaga dan dana
b. Sampel luasnya wilayah pengamatan dari setiap subyek
c. Besar kecilnya resiko yang ditanggung setiap peniliti (Suharsimi Arikunto, 2002:112).

Mengingat keterbatasan waktu, tenaga dan dana maka sampel penelitian yang diambil sebesar 50% dari 144 siswa, sehingga sampelnya 72 siswa. Teknik pengambilan sampel dilakukan dengan cara proposional randem sampling yaitu tiap kelas diambil 50% dengan cara randem. Adapun sampel tampak pada tabel di bawah ini :

Tabel 4. Pengambilan Sampel dengan Teknik Proposional randem Sampling

No	Kelas	populasi	Sampel
1	Kelas I busana I	36	50% x 36 = 18
2	Kelas I busana II	36	50% x 36 = 18
3	Kelas I busana III	36	50% x 36 = 18
4	Kelas I busana IV	36	50% x 36 = 18
Jumlah sample			72

B. Variabel Penelitian

Variabel adalah obyek penelitian atau apa yang menjadi perhatian suatu penelitian (Suharsimi Arikunto, 2002:94).

Variabel yang akan dibahas dalam penelitian ini adalah

1. Variabel Bebas (Independen Variabel)

   Variabel bebas adalah variabel yang akan mempengaruhi variabel terikat.Variabel penelitian bebas (X) adalah fasilitas belajar

2. Variabel Terikat (Dependen Variable)

   Variabel terikat adalah variabel yang dipengaruhi variabel bebas. Dalam penelitian ini variabel terikat (Y) adalah hasil belajar menjahit blus siswa kelas I jurusan tata busana tahun ajaran 2005-2006.

C. Metode Pengumpulan Data

Metode pengumpulan data merupakan suatu usaha sadar untuk mengumpulkan data yang dilaksanakan secara sistematis dengan prosedur yang standar (Suharsimi Arikunto, 2002:197).

Metode pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah

a. Metode Kuesioner

Metode kuesioner atau angket yaitu sejumlah pertanyaan tertulis yang digunakan untuk memperoleh informasi responden, dalam arti laporan pribadinya atau hal-hal yang diketahui. Dalam penelitian ini metode angket digunakan untuk memperoleh data variabel bebas yaitu fasilitas belajar menjahit blus yang ada di SMK Negeri I Tegal, meliputi: kondisi fisik ruang praktek menjahit, peralatan dan perlengkapan menjahit serta penataannnya, dan buku-buku penunjang praktek menjahit.

b. Metode Observasi

Metode observasi dalam penelitian ini digunakan untuk mengobservasi fasilitas belajar menjahit dan mengobservasi praktek pembuatan blus untuk mendapatkan nilai yang ada di SMK N I Tegal.

c. Metode tes

Metode ini digunakan untuk memperoleh data variable terikat, yaitu nilai hasil praktek menjahit blus siswa kelas I jurusan tata busana di SMK Negeri I Tegal tahun ajaran 2005-2006.

d. Metode Dokumentasi

Metode dokumentasi dalam penelitian ini digunakan untuk mengetahui jumlah siswa yang mengikuti praktek menjahit blus dan gambar foto proses kegiatan menjahit.

D. Kisi- kisi Instrumen

Tabel 5. Kisis-kisi Intrumen fasilitas belajar

Variabel	Sub Variabel	Indikator	No item	Jumlah
Fasilitas belajar menjahit	I. Kondisi fisik ruang praktek	1. Luas ruang praktek	1,2	
		2. Lantai	3	
		3. Dinding	4	
		4. Kayu	5	
		5. Ventilasi (pintu, jendela, lubang angin)	6,7	
		6. Penerangan	8, 9	
	II. Peralatan dan perlengkapan menjahit	1. Alat untuk membuat pola		
		a. Pita ukur	10,	
		b. Macam-macam mistar	11	
		2. Alat untuk memotong		
		a. Gunting potong		
		b. Gunting zig-zag	12	
		c. Gunting lubang kancing	13	
		d. Pendedel	14	
		e. Pemotong benang	15	
		f. Meja potong	16	
		3. Alat untuk memberi tanda	17	
		a. Rader		
		b. Karbon jahit	18	
		c. Kapur jahit	19	
		4. Alat untuk menjahit	20	
		a. Macam-macam mesin jahit	21	
		b. Macam-macam mesin penyelesaian	22	
		c. Jarum jahit mesin		
		d. Jarum jahit tangan	23	
		e. Jarum pentul	24	
		f. Cincin jahit	25	
		g. Pengait benang	26	
		h. Tempat menyemat jarum	27	
		5. Alat untuk mengepas	28	
		a. Cermin		

		b. Boneka jahit c. Alat pengukur panjang rok 6. Alat untuk menyetrika a. Setrika b. Papan setrika c. Bantalan setrika. 7. Alat untuk memampat a. Mesin press	29 30 31 32 33 34 35	
	III. Penataan peralatan dan perlengkapan menjahit	1. Penataan meja potong 2. Penataan meja kerja untuk guru 3. Penatan papan tulis 4. Penataan lemari 5. Penataan tempat menyetrika 6. Penataan mesin jahit dan mesin penyelesaian 7. Penataan boneka jahit 8. Penataan ruang passen	36 37 38 39 40 41 42 43 44 45	
	IV. Buku - buku penunjang praktek menjahit	1. Jenis buku yang harus ada 2. Pembagian buku 3. Cara peminjaman	46 47 48	

E. Pensekoran Instrumen (angket)

Ada tidaknya hubungan fasilitas belajar dengan hasil belajar menjahit blus, maka variabel itu harus diangkakan dalam skor untuk di uji secara statistik. Angket penelitian ini ada 48 item pertanyaan. dengan masing-masing mempunyai empat alternatif jawaban dengan rentangan skor antara 1 sampai 4. Data yang sudah terkumpul dalam bentuk angka dihitung dan diubah menjadi persentase dengan memasukan kedalam rumus (Deskriptif Persentase)

F. Uji coba instrumen

Tujuan memperoleh data yang relevan dan akurat, maka diperlukan alat pengumpul data yang dapat dipertanggung jawabkan yaitu alat ukur yang valid dan reliabel. Salah satu usaha yang dilakukan yaitu dengan mengadakan uji coba (*try out*). Dari uji coba tersebut diharapkan bisa mencapai validitas dan reliabilitas instrumen. Validitas dan reliabilitas suatu alat ukur perlu ditetapkan terlebih dahulu sebelum alat tersebut digunakan. Hal ini penting karena tingkat validitas dan reliabilitas alat ukur yang digunakan untuk menunjukan mutu instrumen tersebut baik atau benar-benar dapat mengukur yang ingin diukur dan apakah instrumen tersebut dapat diandalkan.

1. Validitas

Validitas adalah suatu alat ukur yang menunjukan tingkat-tingkat kevalidan atau kesahihan suatu instrument. Validitas menunjukan sejauh mana alat pengukur itu mengukur apa yang ingin diukur. Sebuah instrumen dikatakan valid apabila mampu mengukur apa yang diinginkan dan dapat mengungkap data dari variabel yang diteliti dengan tepat. Tinggi rendahnya validitas instrumen menunjukan sejauh mana data yang terkumpul tidak menyimpang gambaran tentang variabel yang dimaksud.

Tingkat kevalidan instrumen tersebut dapat diketahui harga r_{hitung} dikonsultasikan dengan r_{table} product moment dengan taraf signifikan 5%, jika r_{hitung} lebih besar dari r_{tablel} maka instrumen tersebut valid dan dapat digunakan untuk mencari validitas angket dengan menggunakan rumus korelasi product moment sebagai berikut:

$$r_{xy} = \frac{N\Sigma xy - (\Sigma x)(\Sigma y)}{\Sigma\sqrt{\{N\Sigma x^2 - (\Sigma y^2)\}\{N\Sigma y^2 - (\Sigma y^2)\}}}$$

Keterangan :

x : jumlah variabel x

y : jumlah variabel y

N : jumlah populasi

(Suharsimi Arikunto, 2002:146)

Uji validitas angket fasilitas belajar dilakukan pada 20 responden (N=20) diluar sampel dengan jumlah item 48. diperoleh hasil r_{hitung} 0,554 lebih besar dari r_{tabel} = 0,444 pada taraf signifikan 5%, karena r_{hitung} > dari r_{tabel} (0,554>0,444) maka dapat dikatakan valid.

Uji validitas tes hasil belajar menjahit blus diperoleh hasil r_{hitung} 0,485 > dari r_{tabel} = 0,444, maka instrumen tes hasil belajar dikatakan valid dan dapat digunakan untuk penelitian selanjutnya (Perhitungan selengkapnya pada lampiran 11 dan 14 halaman 165 dan 168)

2. Reliabilitas

Alat ukur yang baik disamping harus memenuhi kriteria validitas juga harus memenuhi kreteria reliabilitas. Angket atau kuesioner sebagai alat pengumpul data dikatakan reliabel apabila menunjukan skor stabil atau konstan, karena reliabilitas adalah tindakan yang menunjukan sejauh mana alat pengumpul data dapat dipercaya atau diandalkan (Suharsimi Arikunto, 200:154).

Reliabilitas instrumen dicari dengan menggunakan rumus alpha, karena instrumen dalam penelitian ini berbentuk angket yang skornya merupakan rentangan antara 1 sampai 4. Suharsimi Arikunto (2002:171) berpendapat bahwa untuk

mencari realibilitas instrumen yang skornya bukan 1 dan 0, misalnya angket atau soal berbentuk uraian maka menggunakan alpha :

$$r_{11} = \left[\frac{k}{(k-1)}\right]\left[1-\frac{\Sigma\sigma_i^2}{\sigma_t^2}\right]$$

Keterangan :

r_{11} = Reliabilitas Instrumen

k = Banyaknya butir soal

$\Sigma\sigma_i^2$ = Jumlah varians butir

σ_t^2 = Varians total

(Suharsimi Arikunto, 2002:171).

Hasil perhitungan realibilitas angket variabel fasilitas belajar pada N 20 diperoleh koofisien r_{11} = 0,950 > r_{tabel} = 0 ,444 maka instrumen fasilitas belajar tersebut reliabel.

Hasil reliabilitas observasi dari kedua observer = 0,830 nilai korelasi ini termasuk tinggi sehingga dapat disimpulkan bahwa observer mempunyai kulitas yang baik dalam mengobservasi.

Reliabilitas tes hasil belajar menjahit blus diperoleh koefisien r_{11}= 0,901 > r_{tabel} = 0,444 sehingga instrumen hasil belajar menjahit blus dinyatakan reliabel (hasil perhitungan selengkapnya terdapat pada lampiran12 dan15 halaman 166 dan 169)

G. Metode Analisis Data

Metode analisis penelitian ini menggunakan deskriptif persentase dan analisis statistik regresi linier sederhana.

1. Metode Analisis Deskriptif Persentase

Metode ini digunakan untuk memberi deskripsi pada hasil penelitian.

Rumus deskriptif persentase, yaitu:

$$\text{persetase}(\%) = \frac{n}{N} \times 100\%$$

Keterangan :

N = jumlah nilai (skor) yang diperoleh

N = jumlah seluruh nilai ideal

(Mohamad Ali, 1998:184)

Cara menentukan kriteria pensekoran dengan menggunakan rumus Mean ideal danSD ideal

$$\text{Mean ideal}(X) = \frac{\text{Skor tertinggi} + \text{Skor terendah}}{2}$$

$$\text{SD ideal} = \frac{1}{3}\ \text{Mean ideal}$$

Hasil tersebut selanjutnya disusun klasifikasi tentang fasilitas belajar dengan hasil belajar menjahit blus. Klasifikasi tersebut dapat dilihat pada tabel:

Tabel 6. Interval skor persentase dan klasifikasi fasilitas belajar

INTERVAL	KLASIFIKASI
140 < x	Baik
70 ≤ x < 140	Cukup
X < 70	kurang

Tabel 7. Inteval nilai dan klasifikasi nilai hasil belajar

INTERVAL	KLASIFIKASI
89,67 – 100	Lulus amat baik
79,34 - 89,66	Lulus baik
70 – 79,33	Lulus cukup

2. Metode Analisis Regresi Linier

Pengujian hipotesis dalam penelitian ini menggunakan uji persyaratan hipotesis yang meliputi uji normalitas dan pengujian hipotesisnya mengunakan analisis korelasi product moment.

a. Uji normalitas

Uji normalitas digunakan untuk mengetahui normal tidaknya data yang akan dianalisis. Pengujian yang digunakan adalah dengan Chi Square. Hasil uji normalitas data ini nantinya dijadikan sebagai pertimbangan dalam penentuan statistik mana yang akan digunakan. Apabila data berdistribusi normal maka dapat digunakan statistik parametrik (analisis regresi) dan jika tidak berdistribusi normal maka digunakan statistik non parametrik (*range sprearment*). Rumus yang digunakan adalah Chi Square, rumusnya sebagai berikut:

$$\chi^2 = \sum_{i=I}^{\kappa} \frac{(O_i - E_i)^2}{E_i}$$

Keterangan :

O_i = Frekuensi yang diamati, kategori ke-i

E_i = Frekuensi yang diharapkan dari kategori ke-i

k = jumlah kategori

(Mohamad Nazir, 2003:408)

b. Analisis Regresi

Menjawab permasalahan peneliti yaitu: ada tidaknya hubungan antara fasilitas belajar dengan hasil belajar menjahit blus, dapat menggunakan analisis regresi. Pengertian regresi menurut Suharsimi Arikunto (2002:168) adalah hubungan antara satu dependen variabel dengan dua atau lebih independen variabel. Alasan yang digunakan dalam penggunaan analisis regresi adalah untuk mengukur atau mengestimasi hubungan antara variabel fasilitas belajar dengan hail belajar menjahit blus. Adapun langkah kerja dalam analisis regresi linier sederhana adalah sebagai berikut:

1) Menghitung koefisien korelasi dan determinasi

Rumus untuk mencari hubungan antara variabel X dan variabel Y dengan mengunakan rumus sebagai berikut:

$$r_{ry} = \frac{N\Sigma xy - (\Sigma x)(\Sigma y)}{\sqrt{\{N\Sigma x^2 - (\Sigma x^2)\}\{N\Sigma y^2 - (\Sigma y^2)\}}}$$

Keterangan :

r_{ry} : koefisien korelasi

x : skor butir

y : skor total

N : jumlah sampel

(Suharsimi Arikunto, 2002:146).

Harga r yang diperoleh diuji signifikannya dengan menggunakan uji t dengan rumus sebagai berikut:

$$t = \frac{r\sqrt{n-2}}{\sqrt{1-r^2}}$$

Keterangan:

n = banyaknya sampel

r = koefisien korelasi

t = Derajat kebebasan n-2

(Sudjana, 2002:380)

2) Uji keberartian persamaan regresi dan uji kelinieran

3) Menentukan persamaan regresi linier

Rumusnya adalah sebagai berikut:

$$\hat{Y} = a + bx$$

Dimana untuk memperoleh besarnya koefisien a dan b digunakan rumus:

$$a = \frac{\Sigma Y \Sigma X^2 - \Sigma X \ \Sigma XY}{N\Sigma X^2 - \left(\Sigma X^2\right)}$$

$$b = \frac{N\Sigma XY - \Sigma X \Sigma Y}{N\Sigma X^2 - \left(\Sigma X\right)^2}$$

(Sudjana, 2002:315)

4) Menghitung besarnya koefisien determinasi

Besarnya hubungan fasilitas belajar dengan hasil belajar menjahit blus dicari dengan rumus sebagai berikut:

$$r^2 = \frac{b\{n\Sigma XiYi(\Sigma Xi(\Sigma Yi))\}}{n\Sigma Yi^2 - (\Sigma Yi)^2}$$

Keterangan :

r^2 = Koefisien determinasi

b = Koefisien regresi X dari persamaan regresi

n = jumlah sampel

X = skor tentang fasilitas belajar Y

Y = skor hasil belajar menjahit blus.

Mencari koefisien determinasi yaitu:

$r^2 \times 100\%$

(Sudjana, 2002:370)

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi tentang kondisi umum lokasi penelitian yaitu SMK Negeri I Tegal, deskriptif penelitian dan hubungan fasilitas belajar dengan hasil belajar menjahit blus siswa kelas I jurusan tata busana tahun ajaran 2005-2006.

A. Kondisi Umum Lokasi Penelitian

Lokasi penelitian adalah SMK Negeri I Tegal yang merupakan salah satu SMK yang ada di Tegal yang terletak di Jl. DR Soetomo No 68.

B. Hasil Analisis Deskriptif Persentase

1. Deskriptif Persentase Fasilitas Belajar

Berdasarkan hasil analisis aspek fasilitas belajar dapat dilihat pada tabel 8.

Tabel 8. Fasilitas belajar

Fasilitas belajar	Kriteria	Frekuensi	%
140 keatas	Baik	26	36,11
71 - 140	Cukup	46	63,89
0 - 70	Kurang baik	0	0,00
Jumlah		72	100

Sumber: Data hasil penelitian 2006

Tabel di atas menunjukkan bahwa fasilitas belajar yang ada di SMK Negeri I Tegal sebesar 63,89% (kategori cukup) hal ini dikarenakan fasilitas belajar yang tersedia dikategorikan cukup, dan dapat digunakan tetapi belum dapat dikatakan baik karena kondisi fisik yang meliputi: luas ruang praktek, ventilasi dan penerangan kategori cukup terbukti ruang praktek yang tersedia kurang luas, masih ada peralatan menjahit yang hanya diletakan di belakang

ruangan saja. Ventilasi yang ada di ruang praktek cukup segar sedangkan penerangan yang ada sudah cukup terang. Peralatan dan perlengkapan menjahit yang ada di ruang praktek masih kategori cukup karena 1 mesin jahit masih digunakan untuk 2 siswa sedangkan penataannya belum semuanya tertata baik. Buku-buku penunjang praktek yang ada yaitu 1 buku untuk 2 siswa sehingga masih dikatakan cukup. 36,11% (kategori baik) karena tersedia berbagai macam peralatan dan perlengkapan yang digunakan untuk menjahit blus. Gambaran tersebut dapat dilihat pada diagram di bawah ini.

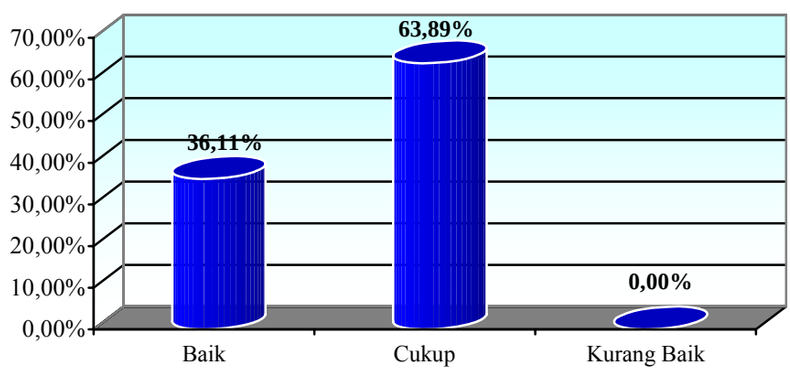


Diagram 1. Distribusi fasilitas belajar siswa.

2. Deskriptif persentase hasil belajar

Hasil penelitian yang dilaksanakan di SMK Negeri I Tegal diperoleh rata-rata nilai hasil belajar menjahit blus sebesar 84,44 dan termasuk kriteria baik, (berdasarkan deskriptif persentase terdapat pada lampiran 20 halaman 176). Deskriptif hasil analisis dapat di lihat pada tabel 10 sebagai berikut:

Tabel 10. Hasil tes belajar menjahit blus

Interval nilai	Kriteria	Frekuensi	%
89,67 – 100 79,34 - 89,66 70 - 79,33	Lulus amat baik Lulus baik Lulus Cukup	13 54 5	18,06 75,00 6,94
Jumlah		72	100

Sumber : Data hasil penelitian 2006

Tabel di atas menunjukkan bahwa hasil belajar menjahit blus yang ada di SMK Negeri I Tegal sebesar 75,00% (kategori lulus baik) hal ini karena secara keseluruhan hasil belajar menjahit blus baik mulai dari persiapan(siswa mempersiapkan semua peralatan yang digunakan untuk menjahit yang di letakan di atas meja sebelum praktek dimulai), proses (siswa mengikuti praktek sesuai dengan urutan kerja) sedangkan hasil yang diperoleh baik., sedangkan 6,94% ternasuk (kategori lulus cukup) karena masih ada kekurangan baik dari segi persiapan, proses maupun hasil. Jadi hasil menjahit blus yang diperoleh siswa dengan rat-rata 84,44 dan termasuk baik

Gambaran tersebut dapat dilihat pada diagram di bawah ini.

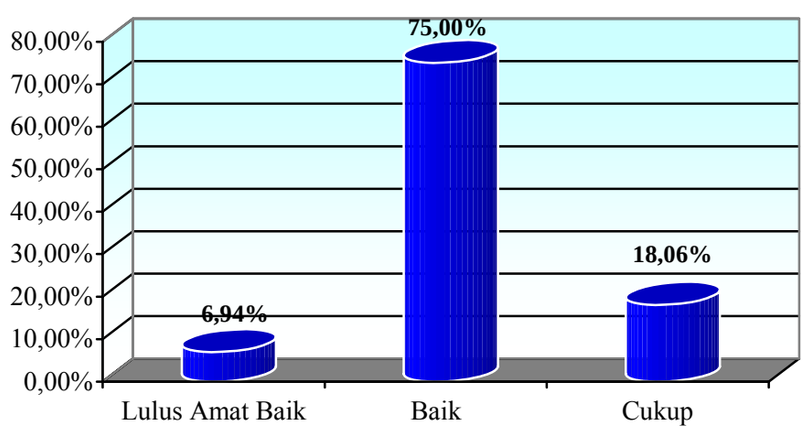


Diagram 2. Distribusi hasil belajar siswa.

C. Hasil Analisis Regresi

1. Uji normalitas

Hasil perhitungan uji normalitas data dapat dilakukan dengan menggunakan Chi square diperoleh X^2_{hitung} untuk variabel X sebesar 5,3798 untuk α = 5 % dengan dk = k – 3 diperoleh X^2_{tabel} 7,81, karena $X^2_{hitung} < X^2_{tabel}$ maka tersebut berdistribusi normal, sedangkan untuk variable Y sebesar 7,1662 dan $X^2_{tabel} = 7,81$ maka data tersebut berdistribusi normal, sehingga statistik yang digunakan adalah statistik parametrik, dalam hal ini adalah analisis regresi. Hasil analisis dapat di lihat pada tabel di bawah.

Tabel 11. Rangkuman hasil perhitungan normalitas data

No	Jenis data	X^2_{hitung}	X^2_{tabel}	Kesimpulan
1	Variabel X	5,3798	7.81	Berdistribusi normal
2	Variabel Y	7,1662	7,81	Berdistribusi normal

2. Uji hipotesis

Uji hipotesis dalam penelitian ini dengan menggunakan statistik parametrik yaitu dengan menggunakan analisis regresi, yang langkah-langkahnya sebagai berikut:

a. Koefisien korelasi dan determinasi

Hasil perhitungan yang dilakukan dengan rumus korelasi product moment menunjukan koefisien korelasi antara fasilitas belajar dengan hasil belajar menjahit blus sebesar $r_{xy} = 0,645$ dan r_{tabel} di dapat 0,235, jadi karena $r_{hitung} > r_{tabel}$ (0,645 > 0,235) maka ada hubungan yang signifikan

antara fasilitas belajar dengan hasil belajar menjahit blus (23 lampiran halaman 182).

Perhitungan besarnya koefisien determinasi antara variabel X dan variabel Y adalah r^2 yaitu sebesar 0,416.(lampiran 23 halaman 182).

b. Uji keberartian persamaan regresi

Hasil perhitungan keberartian regresi menunjukan F_{hitung} = 0,950 untuk dk pembilang (23) dan dk penyebut (47) pada taraf signifikan 5 % = 1,762, dengan demikian $F_{hitung} < F_{tabel}$ (0,950 < 1,762) menunjukan bahwa hasil regresi berbentuk linier (lampiran 23 Halaman 181)

c. Menentukan persamaan regresi

Hasil perhitungan yang dilakukan dengan rumus persamaan garis regresi, menunjukan persamaan garis regresi antara variabel fasilitas belajar (X) dengan hasil belajar menjahit blus (Y) adalah $\hat{Y}$ = 26,584 + 0,417 X. Persamaan tersebut merupakan persamaan garis lurus atau linier yang telah digambarkan pada diagram pencar (lampiran 23 halaman 180) dan dibuktikan dengan uji kelinieran yang berarti bahwa setiap kenaikan fasilitas belajar akan mengakibatkan kenaikan hasil belajar 0,417, dapat dikatakan bahwa semakin baik fasilitas belajar semakin baik pula perolehan hasil belajar menjahit blus, demikian pula sebaliknya. (lampiran 23 halaman 180).

d. uji keberartian koefisien korelasi

Hasil pengujian keberartian koefisien korelasi menggunakan uji t diperoleh t_{hitung} 7,055 > t_{tabel} 1,99 pada taraf signifikan α 5 % dengan dk = N – 2

(72-2) = 70 sebesar 1,99, karena t_{hitung} berada pada daerah penolakan Ho berarti bahwa koefisien korelasi antara variabel X dan variabel Y signifikan (lampiran 23 halaman 182).

D. Pembahasan

1. Penyediaan Fasilitas Belajar

Hasil penelitian dapat dijelaskan bahwa fasilitas belajar berupa kondisi ruang praktek yang baik, perlengkapan dan peralatan menjahit, buku-buku penunjang praktek merupakan faktor-faktor yang dapat mempengaruhi hasil belajar siswa. Menurut Radias Saleh (1991:21) Agar Proses belajar mengajar menjahit dapat berjalan lancar, efektif dan efisien memerlukan adanya fasilitas belajar yang baik, meliputi kondisi fisik ruang belajar, ventilasi, kondisi penerangan, selain kondisi fisik ruang juga diperlukan peralatan dan perlengkapan menjahit satu siswa satu perlengkapan menjahit. Menurut Radias Saleh (1991:23) bahwa peralatan dan perlengkapan menjahit yang digunakan untuk kegiatan menjahit dapat dikatakan baik jika setiap siswa menggunakan satu peralatan menjahit yang meliputi: satu mesin jahit, pita ukur, mistar, rader, karbon, jahit, gunting, meja potong, jarum tangan, jarum jahit, jarum pentul, dan manequin dengan kondisi baik. Sesuai dengan uraian di atas, bahwa fasilitas belajar akan mempengaruhi hasil belajar.

Hasil penelitian menunjukan rata-rata fasilitas belajar yang ada di SMK I Tegal termasuk kategori cukup,hal ini dapat dijelaskan bahwa: Fasilitas belajar yang meliputi: kondisi luas ruang praktek menjahit yang ada di SMK Negeri I Tegal dengan luas 150 m^2 untuk tiap ruang praktek yang

digunakan untuk kegiatan praktek sebanyak 36 siswa , hal ini siswa kurang dapat leluasa dalam melakukan kegiatan praktek menjahit dan juga banyak peralatan menjahit yang tidak dapat difungsikan, hanya diletakkan di belakang saja, misalnya mesin zig-zag.

Ventilasi yang ada di setiap ruang praktek menjahit masih termasuk cukup segar, karena masih banyak jendela yang tidak dibuka sehingga udara bersih tidak dapat sepenuhnya keluar masuk dengan baik. langkah yang dapat diambil yaitu dengan membuka semua jendela yang ada dan tidak lupa membersihkan kotoran yang menempel pada jendela tersebut.

Kondisi penerangan yang ada di setiap ruang praktek sudah termasuk baik. Tiap-tiap ruang praktek sudah tersedia penerangan yang cukup untuk kebutuhan menjahit dan kondisi penerangan juga baik dapat di pakai semua, sehingga apabila ruang gelap dapat langsung dihidupkan dan kegiatan menjahit dapat berlangsung kembali.

Selain kondisi fisik ruang praktek juga membutuhkan peralatan dan perlengkapan menjahit yang meliputi: mesin jahit yang dibutuhkan untuk tiap ruangan yaitu sebanyak jumlah siswa, tetapi pada kenyataannya jumlah mesin yang tersedia sebanyak 18 mesin jahit untuk 36 siswa, sehingga 1 mesin jahit untuk 2 siswa, hal ini kurang efektif karena ketika siswa mau menjahit harus menunggu temannya, sehingga banyak waktu yang terbuang sia-sia dan biasanya digunakan siswa untuk ngobrol dengan teman yang tidak menjahit, akhirnya tugas tidak selesai dengan baik dan tidak tepat waktu. Kondisi mesin jahit yang ada baik dan dapat dipakai semua, sedangkan penataan

mesin jahit tersebut sudah baik dan teratur. Selain mesin jahit setiap ruang praktek juga harus ada mesin penyelesaian yang meliputi mesin obras dan mesin lubang kancing. Jumlah tiap-tiap mesin penyelesaian minimal untuk 5 siswa 1 mesin penyelesaian. Pada kenyataannya tiap ruangan hanya terdapat 2-3 mesin obras, 2 mesin lubang kancing, sehingga siswa masih sering menunggu temannya untuk menyelesaikan jahitan, sehingga sekolah perlu menambah mesin obras dan mesin lobang kancing. Penataan mesin obras, dan mesin lubang kancing sudah baik yaitu dekat dengan mesin jahit, sehingga pada saat dibutuhkan lebih mudah dan cepat.

Alat bantu menjahit yang meliputi: gunting potong, gunting kertas, macam-macam mistar, pendedel, rader, kapur jahit dan karbon jahit, jarum dan lain-lain sudah dimiliki oleh setiap siswa dan diwajibkan untuk dibawa dan digunakan ketika praktek berlangsung. Kondisi dari masing-masing alat bantu masih baik dan dapat digunakan. Dari pihak jurusan pun juga menyediakan alat bantu menjahit yang bisa dipinjam ketika siswa membutuhkan.

Peralatan menyetrika dalam praktek menjahit sangat diperlukan untuk menghaluskan dan melicinkan hasil jahitan yang sedang dijahit, yang meliputi: papan setrika, papan lengan, bantalan lengan dan setrika. Peralatan menyetrika yang ada di masing-masing ruang praktek termasuk kurang masih harus menambah jumlah papan setrika, sedangkan jumlah setrika yang ada sudah cukup. Penataan tempat untuk menyetrika sudah tepat yaitu dekat tempat aliran listrik, sehingga jika diperlukan tidak perlu dipindah-pindah lagi.

Selama proses kegiatan menjahit siswa memerlukan tempat passen untuk mengepas busana yang sedang dijahit, agar jatuhnya busana pas dibadan. Peralatan yang dibutuhkan untuk mengepas yaitu: cermin, rak baju dan gantungan baju. Kondisi ruang passen yang ada di tiap-tiap ruang praktek sudah baik yaitu bersih, dan tersedia peralatan passen yang tertata rapi.

Lemari penyimpanan berfungsi untuk menyimpan peralatan dan bahan yang digunakan untuk praktek. Lemari penyimpanan yang ada di tiap-tiap ruang praktek ada dua macam yaitu lemari display dan lemari biasa untuk tempat peralatan dan menyimpan bahan. Lemari display digunakan untuk memamerkan atau menyimpan hasil jahitan siswa. Penempatan lemari tersebut sudah sesuai yaitu di tempat yang mudah dalam pengambilan.

Buku-buku penunjang praktek menjahit untuk siswa sudah disediakan di perpustakaan. Sedangkan Siswa boleh meminjam sendiri di perpustakaan, tetapi kadang guru yang meminjami ke siswa. Untuk tiap siswa mendapat pinjaman buku satu dan ada juga satu buku untuk dua siswa, di kembalikan pada akhir semester.

Menjahit blus adalah salah satu kompetensi dari program produktif yang didalamnya mempelajari tentang cara menjahit blus dengan teknik yang baik dan benar mulai dari persiapan, proses sampai hasil akhir. Dari ketiga tahapan tersebut siswa selalu menggunakan fasilitas belajar.

Hasil belajar menjahit blus, siswa memperoleh nilai rata-rata 84,44 yang termasuk dalam kategori baik, sehingga dapat disimpulkan bahwa dengan kondisi fasilitas belajar yang ada di SMK Negeri I Tegal termasuk

kriteria cukup tetapi dapat menghasilkan nilai rata-rata hasil belajar baik. Artinya proses kegiatan belajar menjahit blus tidak hanya dipengaruhi fasilitas saja tetapi didukung cara guru dalam mengajar, media pembelajaran, bakat, minat dan lain-lain yang tidak termasuk dalam penelitian ini.

Hasil perhitungan korelasi menunjukan bahwa ada hubungan yang positif antara fasilitas belajar dengan hasil belajar menjahit blus, ditunjukan dalam proses kegiatan belajar menjahit blus. Untuk mendapatkan hasil belajar yang baik seorang guru perlu menyiapkan media dan menggunakan fasilitas belajar (peralatan dan perlengkapan), sehingga siswa dapat menerima materi yang diberikan guru dan mempraktekkannya dengan baik.

Besarnya koefisien determinasi dari fasilitas belajar dalam hal ini fasilitas praktek menjahit sebesar 0,416 termasuk dalam kriteria rendah. Artinya fasilitas belajar tidak sepenuhnya mempengaruhi hasil belajar menjahit blus, selebihnya disebabkan faktor lain: seperti bakat, minat, motivasi, lingkungan dan lain-lain yang didak termasuk dalam penelitian ini.

E. Keterbatasan Penelitian

Keterbatasan penelitian ini antara lain:

1. Fasilitas belajar dalam penelitian ini hanya mengungkap kondisi ruang praktek, peralatan dan perlengkapan menjahit, dan buku-buku penunjang praktek sedangkan fasilitas lain seperti: kafetaria, koperasi, lapangan olah raga dan lain-lain tidak terungkap disini, yang dapat diteliti oleh pihak lain.

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan

Kesimpulam yang dapat diambil dari hasil penelitian ini adalah:

1. Ada hubungan yang positif antara fasilitas belajar dengan hasil belajar menjahit blus pada siswa kelas I jurusan tata busana di SMK Negeri I Tegal. Hal ini ditunjukan dari hasil perhitungan korelasi 0,645 lebih besar dari pada r tabel o,235 dan fasilitas belajar yang ada termasuk kriteria cukup sedangkan perolehan rata-rata nilai hasil belajar menjahit blus termasuk kriteria baik.
2. Besarnya hubungan fasilitas belajar dengan hasil belajar menjahit blus termasuk kategori rendah, artinya bahwa fasilitas belajar tidak sepenuhnya mempengaruhi hasil belajar menjahit dan selebihnya disebabkan oleh faktor lain seperti minat, bakat, motivasi, lingkungan dan lain-lain yang tidak termasuk dalam penelitian ini.

B. Saran

1. Pihak sekolah sebaiknya lebih memperhatikan kondisi fasilitas belajar khususnya fasilitas praktek yang masih kurang, misalnya dengan menambah jumlah ruang praktek, menambah mesin jahit, meja potong, dan memperbaiki atau mengganti peralatan dan perlengkapan menjahit yang sudah rusak.

2. Siswa diharapkan agar melengkapi alat bantu menjahit(gunting kain, gunting kertas, pendedel, rader, jarum tangan, jarum pentul, jarum mesin, kapur jahit, karbon jahit) dan disimpan pada kotak jahit yang wajib dimiliki oleh setiap siswa, yaitu dengan cara guru mengecek peralatan tersebut satu persatu sebelum kegiatan praktek menjahit berlangsung.

DAFTAR PUSTAKA

Achmad Sugandi. 2004. **Teori Pembelajan**. Semarang: UPT MKK UNNES

Benny Puspantoro. 2005. **Konstruksi bangunan Gedung sambungan Kayu Pintu Jendela.** Yogyakarta: Andy

Chatarina Tri Anna. 2004. **Psikologi Belajar**. Semarang: UPT MKK UNNES.

Djati Pratiwi. 2001. **Pola dasar dan Pecah pola Busana**.Yogyakarta.Kanisius.

Emmy Pamardiyati.1998. **Diktat Busana Wanita dan Anak**. SMK Negeri Tegal

Euis Ratna Dewi.2000.**Pusat Pengembangan Penataran Guru Kejuruan**.Departemen Agama. Jakarta.

.

Goet Poespo. 2000. **Aneka Lengan Baju dan Manset**. Yogyakarta: Kanisius.

Heinz Frick. 1997. **Pola Konstruksi dan Teknik Bangunan di Indonesia**. Yogyakarta: Kanisius

Ibrahim Batada.2002.**Managemen Perlengkapan Sekolah**. Bumi Aksara

Karno Ekowardoyo.2002.**Pedoman Penulisan Karya Ilmiah, Skripsi, Tesis**, Disertasi. Universitas Negeri Semarang.

Kurikulum. 2004. **Program Keahlian Tata Busana SMK N I Tegal**

Mangun Wijaya. 1998. **Fisika Bangunan**. Jakarta: Djambatan

Moh. Amien. 1998. **Buku Pedoman Laboratorium dan Petunjuk Praktikum Pendidikan IPA, Umum**. Jakarta: Depdikbud

Mohamad Ali. 1998. **Penelitian Pendidikan Prosedur dan Strategi.** Bandung: Aksara Bandung

Mohamad Nazir. 2003. **Metode Penelitian.** Jakarta: Calia Indonesia

Nana Sudjana. 2001. **Penilaian Hasil Proses Belajar Mengajar**. Bandung: Remaja Rosdakarya.

Ngalim Purwanto.2001.**Prinsip-prinsip dan Teknik Evaluasi Pengajaran.**Bandung.BPK Gunung Mulia.

_____, 2000. **Panasonic.** PT Global: Jakarta Indonesia

Poerwodarminto. 2001. **Kamus Besar Bahasa Indonesia**. Jakarta: Balai Pustaka

Porrie Muliawan.2001.**Analisis Pecah model busana Wanita**. Jakarta: Balai Pustaka

Radias Saleh. 1991. **Teknik Pembuatan Busana**. Jakarta: CV SIRA SAKA

Sudjana. 2002. **Metode Statistik**. Bandung: Tarsito Bandung

Suharsimi Arikunto. 2002. **Prosedur Penelitian Suatu pendekatan Praktek**. Jakarta: PT Rineka Cipta