



**SURVEI KUALITAS HASIL JAHITAN
LULUSAN LPK BINA SISWA
DESA BARAN GEMBYANG AMBARAWA**

Skripsi

diajukan sebagai salah satu persyaratan
untuk memperoleh gelar Sarjana Pendidikan
Program Studi PKK Konsentrasi Tata Busana

Oleh
Lendry Istiyana NIM. 5401410033

**JURUSAN PENDIDIKAN KESEJATERAAN KELUARGA
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
2015**

PERNYATAAN

Saya menyatakan dengan sebenar-benarnya bahwa skripsi saya yang berjudul “Survei Kualitas Hasil Jahitan Lulusan LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang Ambarawa” disusun berdasarkan hasil penelitian saya dengan arahan dosen pembimbing. Sumber informasi atau kutipan yang berasal atau dikutip dari karya yang diterbitkan telah disebutkan dalam teks dan dicantumkan dalam daftar pustaka dibagian akhir skripsi ini. Skripsi ini belum pernah diajukan untuk memperoleh gelar dalam program sejenis di perguruan tinggi manapun.

Semarang, Agustus 2015



Lendry Istiyana
5401410033

PERSETUJUAN PEMBIMBING

Nama : Lendry Istiyana
NIM : 5401410033
Program Studi : PKK Tata Busana
Judul Disertasi : SURVEI KUALITAS HASIL JAHITAN LULUSAN
LPK BINA SISWA DESA BARAN GEMBYANG
AMBARAWA

Skripsi ini telah disetujui oleh pembimbing untuk diajukan ke sidang panitia ujian skripsi Program Studi Pendidikan Kesejahteraan Keluarga Konsentrasi Tata Busana FT Unnes.

Semarang, 3 Agustus 2015

Pembimbing,



Wulansari P, S.Pd, M.Pd

NIP. 198001182005012003

PENGESAHAN

Skripsi dengan judul SURVEI KUALITAS HASIL JAHITAN LULUSAN LPK BINA SISWA DESA BARAN GEMBYANG AMBARAWA telah dipertahankan di hadapan sidang Panitia Ujian Skripsi Fakultas Teknik Unnes pada tanggal bulan tahun

Oleh

Nama : Lendry Istiyana
NIM : 540141003
Program Studi : PKK Konsentrasi Tata Busana

Panitia Ujian:

Ketua

Dra. Wahyuningsih, M.Pd
NIP. 196008081986012001

Sekretaris

Dra. Musdalifah, M.Si
NIP. 196211111987022001

Penguji I

Dra. Sri Endah W, M.Pd
NIP. 196805271993032010

Penguji II

Dra. Musdalifah, M.Si
NIP. 196211111987022001

Penguji III/Pembimbing

Wulansari P, S.Pd, M.Pd
NIP. 198001182005012003

Mengetahui,
Dekan Fakultas Teknik Unnes



Drs. Muhammad Harlanu, M.Pd
NIP. 196602151991021001

MOTTO DAN PERSEMBAHAN

“Motto”

- *Keterampilan adalah jembatan untuk hidup yang lebih baik (penulis).*
- *Sukses tergantung bukan hanya pada sebaik apa kita melakukan hal-hal yang kita senangi, tetapi juga setekun apa kita melakukan kewajiban yang tidak kita sukai (John C. Maxwell).*

Persembahan

Skripsi ini saya persembahkan kepada:

1. Bapak dan Ibu tercinta yang selalu memberikan dukungan, motivasi dan do'a.
2. Suami dan anak ku tercinta
3. Adik-adik ku tersayang
4. Dosen-dosenku yang telah sabar dalam membimbingku hingga selesai pada penulisan skripsi
5. Teman-teman Tata Busana 2010
6. Almamaterku Unnes

ABSTRAK

Lendry Istiyana. 2015. *"Survei Kualitas Hasil Jahitan Lulusan LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang Ambarawa"*. Skripsi, S1 PKK Konsentrasi Tata Busana, Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Semarang. Dosen Pembimbing Wulansari Prasetyaningtyas, S.Pd.,M.Pd

Kursus menjahit di LPK Bina Siswa merupakan salah satu pendidikan non formal yang menyelenggarakan keterampilan pembuatan busana dan harus mampu mempersiapkan tenaga ahli bidang busana yang memiliki pengetahuan, sikap, keterampilan, dan bertanggung jawab dalam pembuatan busana. Tahapan kursus menjahit di LPK Bina Siswa terdiri dari tingkat dasar, tingkat terampil (*costumiere*), dan tingkat mahir (*coupeuse*). Setiap lulusan dari ketiga tingkatan itu mempunyai profesi dan pekerjaan yang berbeda. Ada beberapa dari mereka yang membuka usaha penjahitan sendiri dan membuka sebuah butik tetapi semua hasil jahitan tersebut belum diketahui kualitasnya. Kualitas hasil jahitan dapat dilihat dari ketepatan pemilihan bahan, kualitas jahitan dan kualitas hasil akhir produk jahitan. Tujuan penelitian ini adalah (1) mengetahui kualitas hasil jahitan lulusan LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang Ambarawa tingkat dasar; (2) mengetahui kualitas hasil jahitan lulusan LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang tingkat terampil; (3) mengetahui kualitas hasil jahitan lulusan LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang Ambarawa tingkat mahir; (4) mengetahui kualitas hasil jahitan lulusan LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang Ambarawa.

Penelitian ini merupakan penelitian survei yang berbentuk kuantitatif. Pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah melalui observasi, dan dokumentasi. Analisis data dilakukan secara *deskriptif persentase*. Populasi dalam penelitian ini adalah lulusan LPK Bina Siswa. Teknik pengambilan sampel adalah sampel bertujuan atau *Purposive Sample*. Sampel penelitian ini yaitu lulusan LPK Bina Siswa tahun 2013 yang saat ini mempunyai hasil jahitan.

Hasil penelitian membuktikan bahwa kualitas hasil jahitan lulusan LPK Bina Siswa tingkat dasar tergolong dalam kriteria tinggi dengan persentase skor 76%, tingkat terampil tergolong sangat tinggi dengan persentase skor 83% dan kualitas hasil jahitan lulusan LPK tingkat mahir tergolong sangat tinggi dengan persentase skor 84%. Dilihat dari ketiga tingkatan tersebut kualitas hasil jahitan lulusan LPK Bina Siswa tahun 2013 mempunyai kualitas hasil jahitan yang tinggi dengan indikator ketepatan pemilihan bahan tergolong tinggi dengan persentase skor 81%, kualitas jahitan yang tinggi dengan persentase skor 81% dan kualitas hasil akhir produk jahitan yang sangat tinggi dengan persentase skor 82%.

Simpulan dari penelitian ini adalah (1) kualitas hasil jahitan lulusan LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang Ambarawa tingkat dasar tergolong tinggi dengan persentase 76%; (2) kualitas hasil jahitan lulusan LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang Ambarawa tingkat terampil sangat tinggi dengan persentase 83%; (3) kualitas hasil jahitan lulusan LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang Ambarawa tingkat mahir sangat tinggi dengan persentase 84%; (4) kualitas hasil jahitan lulusan LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang Ambarawa tergolong tinggi. Saran dari penulis adalah (1) perlu adanya pemahaman tentang ketepatan

pemilihan bahan terutama ketepatan pemilihan bahan yang sesuai dengan model, sehingga lulusan LPK Bina Siswa tahun 2013 harus memahami hal tersebut; (2) LPK perlu menambahkan materi mengenai pengetahuan tekstil; (3) Lulusan LPK Bina Siswa tingkat dasar perlu lebih berlatih lagi terutama tentang kualitas jahitan seperti kerapian dan kebersihan jahitan.

Kata Kunci: Kualitas Hasil Jahitan, LPK Bina Siswa

KATA PENGANTAR

Segala puji dan syukur penulis ucapkan kehadiran Allah SWT dan mengharapkan ridho yang telah melimpahkan rahmat-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi yang “Survei Kualitas Hasil Jahitan Lulusan LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang Ambarawa”. Skripsi ini disusun sebagai salah satu persyaratan meraih gelar Sarjana Pendidikan pada Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga.

Penyelesaian karya tulis ini tidak lepas dari bantuan berbagai pihak, oleh karena itu pada kesempatan ini penulis menyampaikan ucapan terima kasih kepada:

1. Rektor Universitas Negeri Semarang atas kesempatan yang diberikan kepada penulis untuk menempuh studi di Universitas Negeri Semarang
2. Dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang, yang telah memberikan ijin untuk melaksanakan penelitian.
3. Ketua Jurusan Teknologi Jasa dan Produksi Universitas Negeri Semarang, yang telah memberikan pengarahan demi terselesaikannya skripsi ini.
4. Wulansari Prasetyaningtyas, S.Pd.,M.Pd, Dosen Pembimbing dengan tulus ikhlas dan penuh kesabaran dalam membimbing, mendorong dan mengarahkan, sehingga skripsi ini dapat terselesaikan dengan baik.
5. Dr. Ir. Rodia Syamwil, M.Pd, selaku dosen wali yang memberikan bimbingan selama studi di Unnes.
6. Semua dosen PKK Tata Busana Unnes yang telah memberikan bekal pengetahuan yang berharga.

7. Wisnu Cahyo Nugroho, S.E selaku pemilik LPK Bina Siswa yang telah memberi kesempatan kepada penulis untuk memperoleh data penelitian.
8. Semua pihak yang tidak dapat disebutkan satu persatu, yang telah membantu baik material maupun spiritual.

Semoga bantuan yang telah diberikan dengan ikhlas tersebut mendapat imbalan dari Allah SWT. Semoga skripsi ini berguna bagi peneliti pada khususnya dan semua pihak yang berkepentingan pada umumnya.

Semarang, Agustus 2015
Peneliti

DAFTAR ISI

| | Halaman |
|--------------------------------------|-------------|
| HALAMAN JUDUL | i |
| PERNYATAAN..... | ii |
| PERSETUJUAN PEMBIMBING | iii |
| PENGESAHAN | iv |
| MOTTO DAN PERSEMBAHAN..... | v |
| ABSTRAK | vi |
| KATA PENGANTAR..... | viii |
| DAFTAR ISI..... | x |
| DAFTAR TABEL | xii |
| DAFTAR GAMBAR..... | xiii |
| DAFTAR LAMPIRAN..... | xiv |
| BAB. 1 PENDAHULUAN | 1 |
| 1.1 Latar Belakang | 1 |
| 1.2 Identifikasi Masalah | 5 |
| 1.3 Batasan Masalah..... | 5 |
| 1.4 Rumusan Masalah | 5 |
| 1.5 Tujuan Penelitian | 6 |
| 1.6 Manfaat Penelitian | 7 |
| 1.7 Penegasan Istilah..... | 7 |
| BAB. 2 KAJIAN PUSTAKA | 10 |
| 2.1 Kualitas Hasil Jahitan | 10 |
| 2.1.1 Spesifikasi Bahan | 18 |
| 2.1.1.1 Bahan Utama..... | 19 |
| 2.1.1.2 Bahan Pelapis | 22 |
| 2.1.1.3 Bahan Pelengkap..... | 26 |
| 2.1.2 Standar Kualitas Jahitan..... | 27 |
| 2.1.2.1 Kesesuaian Jarum Jahit | 27 |
| 2.1.2.2 Jarak Setikan | 29 |
| 2.1.2.3 Proses dan Hasil Jahit..... | 30 |

| | |
|---|-----------|
| 2.1.2.4 <i>Finishing</i> | 33 |
| 2.2 Lulusan LPK Bina Siswa | 34 |
| 2.3 Lembaga Pendidikan dan Keterampilan (LPK) | 35 |
| 2.4 LPK Bina Siswa | 41 |
| 2.4.1 Misi Lembaga..... | 42 |
| 2.4.2 Visi Lembaga | 43 |
| 2.4.3 Tujuan Pelatihan..... | 45 |
| 2.4.4 Materi | 45 |
| 2.4.5 Waktu dan Fasilitas..... | 48 |
| 2.5 Kerangka Berfikir..... | 53 |
| BAB. 3 METODE PENELITIAN..... | 54 |
| 3.1 Metode Penentuan Objek Penelitian | 54 |
| 3.1.1 Tempat Penelitian..... | 54 |
| 3.1.2 Populasi | 54 |
| 3.1.3 Sampel..... | 55 |
| 3.2 Variabel Penelitian | 55 |
| 3.3 Metode Pengumpulan Data | 56 |
| 3.3.1 Metode Observasi..... | 56 |
| 3.3.2 Metode Dokumentasi | 57 |
| 3.4 Instrumen Penelitian | 58 |
| 3.4.1 Uji Coba | 59 |
| 3.4.2 Uji Validitas Instrumen | 59 |
| 3.4.3 Reliabilitas Instrumen | 61 |
| 3.5 Metode Analisis Data | 62 |
| 3.5.1 Metode Analisis Deskriptif Persentase | 62 |
| BAB. 4 HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN | 64 |
| 4.1 Hasil Penelitian..... | 64 |
| 4.2 Pembahasan | 72 |
| 4.3 Keterbatasan Penelitian | 75 |
| BAB. 5 PENUTUP..... | 76 |
| 5.1 Simpulan | 76 |

| | |
|-----------------------------|-----------|
| 5.2 Saran | 76 |
| DAFTAR PUSTAKA | 78 |
| LAMPIRAN..... | 80 |

DAFTAR TABEL

| | Halaman |
|--|---------|
| Tabel 2.1 : Jenis Bahan <i>Interfacing</i> Menurut Konstruksinya | 23 |
| Tabel 2.2 : Pemilihan Nomor Jarum dan Benang | 28 |
| Tabel 2.3 : Pengaturan Jarak Setikan Pada Bahan | 29 |
| Tabel 2.4 : Materi Kursus Menjahit LPK Bina Siswa | 45 |
| Tabel 3.1 : Jumlah Lulusan LPK Bina Siswa | 55 |
| Tabel 3.2 : Kisi-Kisi Instrumen..... | 58 |
| Tabel 3.3 : Ringkasan Hasil Validitas Soal Uji Coba..... | 60 |
| Tabel 3.4 : Kriteria Analisis Deskriptif Persentase..... | 63 |
| Tabel 4.1 : Jumlah Lulusan LPK Bina Siswa tahun 2013 yang Mempunyai Jahitan..... | 64 |
| Tabel 4.2 : Kriteria Analisis Deskriptif Persentase..... | 65 |
| Tabel 4.3: Rata-rata dan Persentase Skor Kualitas Hasil Jahitan Lulusan LPK Bina Siswa Tingkat Dasar | 66 |
| Tabel 4.4: Rata-rata dan Persentase Skor Kualitas Hasil Jahitan Lulusan LPK Bina Siswa Tingkat Terampil | 67 |
| Tabel 4.5: Rata-rata dan Persentase Skor Kualitas Hasil Jahitan Lulusan LPK Bina Siswa Tingkat Mahir..... | 69 |
| Tabel 4.6 : Hasil Rata-rata dan Persentase Skor Ketepatan Pemilihan Bahan. | 70 |
| Tabel 4.7 : Hasil Rata-rata dan Pesentase Skor Kualitas Jahitan..... | 71 |
| Tabel 4.8 : Hasil Rata-rata dan Persentase Skor Kualitas Hasil Akhir Produk Jahitan..... | 72 |
| Tabel 4.9 : Rata-rata dan Persentase Skor Kualitas Hasil Jahitan Lulusan LPK Bina Siswa Tingkat Dasar, Terampil dan Mahir..... | 72 |

DAFTAR GAMBAR

| | Halaman |
|---|---------|
| Gambar 1 : Mesin Jahit | 13 |
| Gambar 2 : Benang Jahit | 13 |
| Gambar 3 : Jarum Pentul..... | 14 |
| Gambar 4 : Karbon Jahit dan Kapur Jahit..... | 15 |
| Gambar 5 : Gunting Benang dan Gunting Kain..... | 15 |
| Gambar 6 : Rader | 16 |
| Gambar 7 : Pensil Jahit | 16 |
| Gambar 8 : Bidal | 17 |
| Gambar 9 : Pendedel | 17 |
| Gambar 10 : Kerangka Berfikir..... | 53 |

DAFTAR LAMPIRAN

| | Halaman |
|--|---------|
| Lampiran 1 : Daftar Nama Lulusan LPK Bina Siswa Tahun 2013 | 86 |
| Lampiran 2 : Daftar Nama Uji Coba Lulusan LPK Bina Siswa Tahun 2012... | 88 |
| Lampiran 3 : Daftar Nama Responden Lulusan LPK Bina Siswa Tahun 2013 | 90 |
| Lampiran 4 : Daftar Nama Responden Penelitian Lulusan LPK Bina Siswa Tahun 2013 | 94 |
| Lampiran 5 : Uji Coba Instrumen Lembar Observasi Kualitas Hasil Jahitan Lulusan LPK Bina Siswa Tingkat Dasar, Terampil dan Mahir .. | 97 |
| Lampiran 6 : Instrumen Lembar Observasi Kualitas Hasil Jahitan Lulusan LPK Bina Siswa Tingkat Dasar, Terampil dan Mahir | 80 |
| Lampiran 7 : Lampiran Lembar Observasi Hasil Jahitan Lulusan LPK Bina Siswa Tahun 2013 Tingkat Dasar, Terampil dan Mahir | 123 |
| Lampiran 8 : Data Hasil Uji Coba | 129 |
| Lampiran 9 : Perhitungan Validitas Angket Uji Coba Penelitian..... | 130 |
| Lampiran 10 : Perhitungan Reliabilitas Angket Uji Coba Penelitian..... | 132 |
| Lampiran 11 : Daftar Hasil Penilaian Tingkat Dasar | 134 |
| Lampiran 12 : Daftar Hasil Penilaian Tingkat Terampil | 135 |
| Lampiran 13 : Daftar Hasil Penilaian Tingkat Mahir | 136 |
| Lampiran 14 : Analisis Deskriptif Persentase Tingkat Dasar..... | 137 |
| Lampiran 15 : Analisis Deskriptif Persentase Tingkat Terampil | 138 |
| Lampiran 16 : Analisis Deskriptif Persentase Tingkat Mahir | 139 |
| Lampiran 17 : Rata-rata Kualitas Hasil Jahitan Lulusan LPK Bina Siswa Tingkat Dasar, Terampil dan Mahir..... | 140 |
| Lampiran 18 : Lembar Pengamatan..... | 141 |
| Lampiran 19 : Surat Pernyataan..... | 144 |
| Lampiran 20 : Lembar Pengamatan..... | 145 |
| Lampiran 21 : Surat Pernyataan..... | 146 |
| Lampiran 22 : Lembar Pengamatan..... | 147 |
| Lampiran 23 : Surat Pernyataan | 148 |

| | |
|--|-----|
| Lampiran 24 : Lembar Pengamatan..... | 149 |
| Lampiran 25 : Surat Penetapan Dosen Pembimbing | 150 |
| Lampiran 26 : Usulan Pembimbing..... | 151 |
| Lampiran 27 : Usulan Topik Skripsi | 152 |
| Lampiran 28 : Formulir Usulan Topik Skripsi | 153 |
| Lampiran 29 : Surat Ijin Penelitian | 154 |
| Lampiran 30 : Lembar Penilaian Instrumen Validasi Lembar Observasi | 155 |
| Lampiran 31 : Dokumentasi | 161 |

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Salah satu upaya untuk menumbuhkan Sumber Daya Manusia (SDM) adalah melalui pendidikan. Pendidikan merupakan faktor terpenting yang berperan untuk meningkatkan SDM dan meningkatkan kecerdasan bangsa. Upaya untuk meningkatkan SDM yang berkualitas dan dapat membangun dirinya serta bersama-sama bertanggung jawab untuk membangun bangsanya merupakan salah satu tujuan dari pendidikan nasional. Dilihat dari fungsi dan tujuan Pendidikan Nasional, pemerintah menyelenggarakan tiga jenjang pendidikan antara lain yaitu pendidikan formal, pendidikan non formal dan pendidikan in formal sebagaimana telah tercantum dalam UU No. 20 tahun 2003 tentang sistem pendidikan nasional Bab VI pasal 13 ayat (1) mengenai jalur, jenjang dan jenis pendidikan. Salah satu bentuk pendidikan non formal adalah kursus. UU No 20 tahun 2003 Bab VI pasal 26 ayat (5) menyatakan bahwa “Kursus dan pelatihan diselenggarakan bagi masyarakat yang memerlukan bekal pengetahuan, keterampilan, kecakapan hidup, dan sikap untuk mengembangkan diri, mengembangkan profesi, bekerja, usaha mandiri, dan/ atau melanjutkan pendidikan ke jenjang yang lebih tinggi.”

Lembaga Pendidikan Keterampilan (LPK) Bina Siswa merupakan salah satu lembaga pendidikan non formal yang menyelenggarakan kursus keterampilan pembuatan busana (kursus menjahit). Kursus menjahit sebagai salah satu

pendidikan non formal yang menyelenggarakan keterampilan pembuatan busana harus mampu mempersiapkan tenaga ahli bidang busana yang memiliki pengetahuan, sikap, keterampilan, dan bertanggung jawab dalam pembuatan busana. Diharapkan suatu Lembaga Pendidikan Keterampilan pada bidang menjahit dapat menghasilkan penata-penata busana yang profesional, bermutu dan memiliki daya saing yang tinggi.

LPK ini berdiri sejak tahun 1983 tepatnya pada tanggal 8 Juli 1983 dan memperoleh perizinan pendirian lembaga dari Departemen Pendidikan Nasional pada tanggal 1 Agustus 2006 dan memperoleh perizinan dari DISNAKER dengan nomor 421.8/1824. LPK Bina Siswa mempunyai misi mencetak masyarakat dengan terampil, menciptakan SDM yang mandiri dan bertaqwa kepada Tuhan YME, melaksanakan jejaring kemitraan dengan dunia industri, dan memberdayakan sumber daya dan fasilitas pelatihan dengan dunia industri (akta Lembaga Pendidikan Keterampilan Bina Siswa).

Tahapan kursus menjahit di LPK Bina Siswa terdiri dari tiga tingkatan yaitu tingkat dasar, tingkat terampil, tingkat mahir. Materi yang disajikan di LPK Bina Siswa pada tingkat dasar antara lain diberikan pengetahuan dasar memotong dan menjahit pakaian yang akhirnya dapat menghasilkan penjahit yang sederhana, pada tingkat terampil materi yang diberikan antara lain menggambar model busana dan merubah model busana seperti gaun pesta, kebaya, celana panjang, kemeja, dan baju kerja, sedangkan tingkat mahir materi yang disampaikan adalah membuat dan merubah model busana pesta, kebaya dan jas serta diajarkan pula cara menghias busana. Penyampaian materi dilakukan dengan cara ceramah,

demonstrasi, tanya jawab, dan *eksperimen*. Sumber belajar dari penyampaian materi di LPK Bina Siswa tersebut dapat diperoleh dari instruktur atau tutor, buku panduan menjahit, majalah mode, dan tabloid.

Pada dasarnya pendidikan keterampilan di LPK Bina Siswa ingin mengembangkan program belajar yang membekali warga belajar dengan keterampilan juga berkewajiban untuk menyiapkan mereka agar siap mandiri masuk dalam dunia kerja. Masyarakat yang mejadi warga belajar di LPK Bina Siswa merupakan perempuan berusia muda lulusan SMA dan ibu-ibu muda yang belum mendapatkan pekerjaan. Mereka mengikuti kursus menjahit dengan harapan memperoleh keterampilan yang akan membawa mereka untuk terjun ke dunia usaha atau dunia industri. Keikutsertaan warga belajar dalam mengikuti kursus menjahit menimbulkan adanya suatu harapan baik bagi penyelenggara kursus maupun warga belajar itu sendiri. Harapan setelah mengikuti kursus menjahit adalah warga belajar mampu menerapkan pengetahuan dan keterampilan yang diperoleh selama mengikuti kursus menjahit untuk mewujudkan suatu kehidupan yang berkualitas dan bermanfaat, dengan kursus menjahit seorang warga belajar harus mampu menghasilkan suatu produk atau jahitan yang berkualitas dan dapat menghasilkan pendapatan bagi mereka dengan keterampilannya.

Setiap lulusan LPK Bina Siswa baik tingkat dasar, terampil maupun mahir dapat langsung bekerja di bidang konveksi /*garment, modiste* /butik, membuka usaha penjahitan, ataupun tidak bekerja pada bidang tersebut. Beberapa dari lulusan yang tidak bekerja pada bidang konveksi, garmen ataupun membuka

usaha penjahitan mereka berprofesi sebagai ibu rumah tangga. Profesi tersebut tidak menjadi halangan bagi mereka untuk menerapkan materi yang sudah diperoleh dari mengikuti kursus menjahit untuk mewujudkan suatu kehidupan yang berkualitas dan bermanfaat. Kebanyakan dari lulusan yang berprofesi sebagai ibu rumah tangga, menghasilkan suatu produk yang nantinya akan mereka pakai sendiri seperti membuat pakaian untuk anaknya ataupun untuk diri sendiri.

Pada observasi awal diketahui 12 lulusan yang mampu menghasilkan produk jahitan terdiri dari 5 tingkat dasar, 4 tingkat terampil dan 3 tingkat mahir. Diantara tingkatan tersebut 4 lulusan ada yang meraih keberhasilannya dengan membuka usaha penjahitan dan yang lainnya adalah yang bekerja di garmen dan tidak bekerja tetapi tetap mampu menghasilkan produk jahitan di rumah. Bentuk jahitan bermacam-macam seperti blus yang kebanyakan dihasilkan lulusan tingkat dasar, kemeja dan blus berfuring yang dihasilkan oleh tingkat terampil dan gaun, gamis yang dihasilkan oleh tingkat mahir. Tidak sedikit dari lulusan yang mampu membuka usaha penjahitan sudah mendapatkan pelanggan tetap untuk menjahitkan pakaiannya. Kebanyakan pelanggan bertempat tinggal di sekitar daerah lulusan seperti di desa Baran Gembyang, baran Gunung dan Baran Jurang.

Dilihat dari banyaknya pelanggan dari lulusan yang kursus di LPK Bina Siswa selama 6 bulan dapat dikatakan jahitan mereka sudah mampu menarik perhatian, namun kenyataannya hasil jahitan lulusan LPK Bina Siswa belum diketahui kualitasnya. Kualitas suatu hasil jahitan merupakan salah satu komponen yang dapat dijadikan sebagai tolak ukur keberhasilan usaha lulusan LPK Bina Siswa. Semua itu akan bisa diketahui bila dilakukan sebuah penelitian,

karena itulah penelitian ini dirancang untuk mencoba mengungkap tingkat keberhasilan yang telah dicapai lulusan setelah lulus dari LPK Bina Siswa. Dilihat tingkat yang diambil oleh lulusan akan dapat diketahui bagaimana kemampuan dan keahlian mereka setelah lulus dari LPK. Apakah hasil jahitan lulusan LPK ini bagus atau kurang, berkualitas tinggi atautkah rendah.

Uraian latar belakang di atas menarik perhatian penulis untuk mengadakan penelitian mengenai **Survei Kualitas Hasil Jahitan Lulusan LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang Ambarawa.**

1.2. Identifikasi Masalah

Identifikasi masalah pada penelitian ini adalah :

- 1.2.1. Kualitas hasil jahitan sebagai salah satu komponen yang dapat dijadikan tolak ukur keberhasilan lulusan LPK Bina Siswa.
- 1.2.2. Standar Kualitas jahitan sebagai salah satu indikator dalam mengukur kompetensi hasil jahitan lulusan LPK Bina Siswa yang ditinjau dari jarak setikan, hasil setikan dan ketepatan teknik menjahit sebagai salah satu upaya untuk mencapai standar kualitas hasil jahitan yang berlaku secara umum atau yang dikenal dengan istilah Standar Nasional Indonesia (SNI).

1.3. Batasan Masalah

Batasan masalah dalam penelitian ini adalah kualitas hasil jahitan tingkat dasar, terampil, dan mahir lulusan LPK Bina Siswa tahun 2013.

1.4. Rumusan Masalah

Setiap penelitian perlu adanya penjelasan masalah yang akan diteliti sehingga penelitian jelas dan terarah. Rumusan masalah merupakan langkah pertama dalam merumuskan suatu masalah dan merupakan pokok data kegiatan penelitian. Rumusan masalah dalam penelitian ini adalah:

- 1.4.1. Bagaimana kualitas hasil jahitan tingkat dasar lulusan LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang Ambarawa?
- 1.4.2. Bagaimana kualitas hasil jahitan tingkat terampil lulusan LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang Ambarawa?
- 1.4.3. Bagaimana kualitas hasil jahitan tingkat mahir lulusan LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang Ambarawa?
- 1.4.4. Bagaimana kualitas hasil jahitan lulusan LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang Ambarawa?

1.5. Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui:

- 1.5.1. Kualitas hasil jahitan tingkat dasar lulusan LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang Ambarawa.
- 1.5.2. Kualitas hasil jahitan tingkat terampil lulusan LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang Ambarawa.
- 1.5.3. Kualitas hasil jahitan tingkat mahir lulusan LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang Ambarawa.

1.5.4. Kualitas hasil jahitan lulusan LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang Ambarawa.

1.6. Manfaat Penelitian

Manfaat yang dapat diambil dari penelitian ini meliputi:

1.6.1. Bagi Penulis

- 1.6.1.1. Menambah wawasan dan pengetahuan mengenai kualitas hasil jahitan khususnya ketepatan pemilihan bahan dan hasil jahitan.
- 1.6.1.2. Memberikan pengalaman yang berharga di bidang tata busana dan dunia kerja.

1.6.2. Bagi Lembaga Pendidikan Keterampilan (LPK) Bina Siswa

- 1.6.2.1. Memberikan suatu sumbangan pemikiran dalam meningkatkan kualitas hasil jahitan warga belajar.
- 1.6.2.2. Meningkatkan efisiensi dan efektifitas pendidikan dan pelatihan tenaga kerja yang berkualitas dan professional.

1.7. Penegasan Istilah

Pembahasan akan menjadi lebih rinci dan terarah jika ada suatu penegasan istilah. Penegasan istilah yang terdapat pada judul “ Survei Kualitas Hasil Jahitan Lulusan LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang Ambarawa” adalah:

1.7.1. Survei

Winarno Surakhmad dalam buku Suharsimi Arikunto (2010: 153) mengatakan bahwa pada umumnya “survei merupakan cara mengumpulkan data dari sejumlah unit atau individu dalam waktu atau jangka waktu yang bersamaan”. Survei menurut Kamus Bahasa Indonesia (2008: 1397) adalah “teknik riset dengan memberi batas yang jelas atas data, penyelidikan, peninjauan, pengukuran”. Dilihat dari beberapa pendapat tersebut dapat disimpulkan bahwa survei adalah suatu cara penelitian, penyelidikan dan peninjauan yang dilaksanakan pada populasi tertentu dalam jangka waktu tertentu pula.

1.7.2. Kualitas Hasil Jahitan

Kualitas menurut Arifatul Jannah (2012: 12), berarti “mutu yang mengacu pada pemikiran, keterampilan, pengetahuan dalam pekerjaan dengan pengukuran: rapi, bersih, teliti, dan indah”. Pengertian dari kualitas juga disebutkan oleh Noor Fitrihana (2012 : 6), “kualitas adalah kesesuaian produk dengan standar dan kemampuan produk dalam memuaskan konsumen”. Mengacu pada pengertian kualitas dari beberapa tokoh di atas dapat disimpulkan bahwa kualitas adalah suatu produk yang memenuhi standar kualitas yang meliputi bahan baku, proses produksi dan proses jadi atau hasil jadi.

Muhammad Ali (2006 : 121) mengemukakan bahwa “hasil adalah sesuatu yang diadakan, dibuat, dijadikan, oleh usaha dan pikiran”. Jahitan adalah hasil dari melekatkan dan menyatukan bahan dengan menggunakan jarum dan benang. Jadi hasil jahitan merupakan sesuatu yang dibuat dengan cara melekatkan dan

menyatukan bahan dengan jarum dan benang. Hasil jahitan dalam penelitian ini berupa hasil produk yang dihasilkan oleh lulusan LPK Bina Siswa tahun 2013.

Menurut Noor Fitrihana (2012 : 9) “sistem pengawasan mutu produk busana terbagi dalam tiga tahapan proses yaitu pengendalian mutu bahan busana (bahan utama, bahan pelapis, dan bahan pelengkap), pengendalian mutu proses produksi busana (mutu pola, potongan bahan, proses fusing, proses jahit dan hasil jahit, proses finishing), dan pengendalian mutu akhir busana”.

Ditinjau dari pengertian di atas, maka kualitas hasil jahitan dalam penelitian ini adalah suatu jahitan dengan memenuhi standar yang telah ditentukan dengan mengamati spesifikasi bahan dan standar kualitas.

1.7.3. Lulusan

Lulusan dalam Kamus Bahasa Indonesia (2008: 883) diartikan sebagai “orang yang telah menempuh dan lulus ujian pada suatu lembaga kegiatan belajar mengajar yang dilakukan dalam jangka waktu tertentu”. Dalam penelitian ini lulusan adalah orang yang telah menempuh dan lulus ujian di LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang Ambarawa tahun 2013 pada tingkar dasar, terampil dan mahir.

1.7.4. LPK Bina Siswa

Lembaga Pendidikan Keterampilan (LPK) Bina Siswa merupakan salah satu lembaga pendidikan non formal yang menyelenggarakan kegiatan belajar salah satunya adalah kursus. LPK Bina Siswa berlokasi di desa Baran Gembyang Kecamatan Ambarawa. Salah satu kursus yang ada di LPK Bina Siswa adalah kursus menjahit.

Mengacu pada pengertian yang telah dikemukakan di atas yaitu meneliti secara mendalam untuk mengukur tinggi rendahnya kualitas hasil jahitan yang

ditinjau dari kesesuaian pemilihan bahan, kualitas hasil menjahit, dan kualitas hasil akhir produk jahitan yang dihasilkan oleh lulusan LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang Ambarawa tahun 2013.

BAB 2

KAJIAN PUSTAKA

2.1. Kualitas Hasil Jahitan

Disadari ataupun tidak, dalam kehidupan sehari – hari sering kali kita mendengar orang membicarakan masalah kualitas salah satunya adalah mengenai kualitas produk jahitan. Produksi suatu busana, baik yang dibuat secara perorangan maupun masal perlu memenuhi standar kualitas tertentu. Oleh karena itu seorang penjahit maupun desainer harus dapat menjaga bahkan meningkatkan kualitas produk yang mereka hasilkan. Arifatul Jannah, dkk (2012: 12) menyatakan, “kualitas berarti mutu yang mengacu pada pemikiran, keterampilan, pengetahuan dalam pekerjaan dengan pengukuran: rapi, bersih, teliti, dan indah”.

Noor Fitrihana (2012: 6) menyatakan “kualitas adalah kesesuaian produk dengan dengan standar dan kemampuan produk dalam memuaskan konsumen”. Mengacu pada pengertian kualitas dari beberapa tokoh di atas dapat disimpulkan bahwa kualitas adalah suatu kondisi yang dinamis yang berhubungan dengan produk yang memenuhi atau melebihi harapan yang meliputi bahan baku, proses produksi dan proses jadi atau hasil jadi.

Muhammad Ali (2006 : 21) mengemukakan bahwa hasil adalah sesuatu yang diadakan, dibuat, dijadikan, oleh usaha dan pikiran. Jahitan adalah hasil dari melekatkan dan menyatukan bahan dengan menggunakan jarum dan benang. Jadi hasil jahitan merupakan sesuatu yang dibuat dengan cara melekatkan dan

menyatukan bahan dengan jarum dan benang. Hasil jahitan dalam penelitian ini berupa hasil produk yang dihasilkan oleh lulusan LPK Bina Siswa tahun 2013.

Kualitas hasil jahitan merupakan faktor yang terdapat dalam suatu produk yang menyebabkan produk tersebut bernilai dan berkualitas. Hasil produksi yang berkualitas dan sesuai dengan waktu yang telah disepakati maka akan mendatangkan peningkatan jumlah hasil produksi yang nantinya akan mendatangkan keuntungan

Menjahit adalah menghubungkan bagian-bagian pola yang telah dipotong satu persatu dengan cara dijahit sesuai bentuknya. Menjahit merupakan bidang keterampilan yang banyak diminati orang saat ini. Proses penyelesaian dalam menjahit busana memerlukan ketelitian dalam menentukan teknik menjahit yang tepat. Penentuan teknik menjahit harus disesuaikan dengan bahan busana, desain busana, dan tujuan pemakaian busana. Proses menjahit dapat dilakukan dengan menggunakan mesin jahit.

Radias Saleh dan Aisyah Jafar (1991: 21-28) mengatakan mesin jahit berdasarkan konstruksi dan kecepatannya terdiri dari mesin domestik (non industri) dan mesin industri.

a. Mesin jahit domestik (non industri)

Mesin jahit domestik (non industri) adalah mesin jahit yang biasanya digunakan dalam rumah tangga. Mesin jahit ini sering disebut sebagai mesin jahit manual.

Kelompok mesin ini terdiri atas:

- Mesin jahit lurus adalah mesin jahit yang hanya menghasilkan setikan lurus.

- Mesin jahit zig-zag, dapat menghasilkan setikan lurus, zig-zag dan berbagai setikan hias, untuk menghasilkan setikan-setikan ini dibutuhkan alat atau bagian khusus dari mesin seperti tombol, piringan hias, cam ataupun yang paling mutakhir dengan menggunakan komputer. Mesin jahit ini biasa digunakan untuk menghias busana dan lenan rumah tangga.
- Mesin penyelesaian, digunakan untuk proses penyelesaian dari menjahit, misalnya mesin obras, mesin penyelesaian tepi, mesin kelim.

b. Mesin jahit industri

Mesin jahit industri adalah mesin yang dijalankan dengan memakai aliran listrik yang mempunyai kecepatan tinggi yaitu sekitar sepuluh kecepatan jalannya mesin domestik. Mesin jahit ini biasa dijumpai di pabrik atau industri pakaian jadi.

Alat menjahit adalah salah satu fasilitas yang mendukung keberhasilan suatu produk dusatu industri atau penyedia jasa. Alat tersebut banyak macamnya, tiap alat mempunyai ciri berbeda baik dari bentuk, fungsi, maupun cara pengoperasiaanya atau penggunaanya. Alat-alat yang dimaksud adalah alat untuk membuat pola, menjahit, dan alat untuk menyelesaikannya. Macam-macam alat yang digunakan untuk menjahit busana antara lain:

a. Mesin jahit dan perlengkapannya

Mesin jahit berdasarkan alat gerak, mesin jahit dibagi menjadi tiga bagian antara lain mesin jahit, tangan, mesin jahit kaki, dan mesin jahit listrik. Alat pelengkap sebuah mesin jahit terdiri dari sekoci, palet, dan jarum mesin, dari ketiga alat tersebut diperlukan cara penggunaan yang benar untuk beberapa hal berikut (1) cara menggulung benang pada palet, (2) mengeluarkan sekoci

dan palet dari mesin, (3) memasukkan sekoci dan palet ke dalam mesin, (4) memasang jarum mesin.



Gambar 1. Mesin Jahit
Sumber: Dokumen pribadi

b. Benang jahit

Sangat perlu untuk menyamakan warna benang dengan bahan atau kain ketika menjahit dilakukan, maka dari itu gunakan benang jahit yang akan warnanya sama dan sesuai dengan warna kain. Pilihlah benang yang kuat, sehingga benang tidak mudah putus atau kuat. Benang yang kuat akan mempengaruhi hasil jadi pakaian yaitu tidak mudah sobek.



Gambar 2. Benang Jahit
Sumber: Dokmen pribadi

c. Jarum pentul

Penggunaan jarum pentul sebaiknya gunakan jarum pentul yang berkepala, hal ini akan mempermudah pekerjaan saat akan memegang jarum pentul. Gunakan bantalan jarum untuk mempermudah menyimpan jarum pentul, alangkah baiknya ketika menjahit bantalan jarum beserta jarumnya diletakkan di pergelangan tangan. Hal ini dapat dilakukan dengan membuat bantalan jarum yang berfungsi sebagai gelang.



Gambar 3. Jarum Pentul
Sumber: Puspa Sekar Sari, 2012: 47

d. Karbon jahit dan kapur jahit

Karbon jahit digunakan untuk memberikan tanda yang diletakkan di dalam kain dengan bantuan rader, sedangkan kapur jahit merupakan kapur yang digunakan untuk memberikan tanda pada kain yang akan digunting. Karbon jahit biasanya berbentuk selembar kertas dengan warna merah, kuning, putih, hijau, dll.



Gambar 4. Karbon dan Kapur Jahit
Sumber: Puspa Sekar Sari, 2012: 47

e. Gunting kain dan gunting benang

Gunting kain adalah gunting yang digunakan untuk memotong kain, sedangkan gunting benang adalah gunting yang digunakan untuk memotong benang. Proses memotong sebaiknya menggunakan gunting yang tajam karena gunting yang tumpul akan menghambat pekerjaan dan hasil tidak rapi.



Gambar 5. Gunting Benang dan Gunting Kain
Sumber: Dokumen pribadi

f. Rader

Rader adalah alat yang digunakan untuk memberi tanda kampuh pada kain dengan bantuan karbon jahit. Rader terdiri dari dua macam yaitu rader bergerigi dan rader tak bergerigi. Rader bergerigi digunakan untuk memberikan tandah kampuh pada kain yang bertekstur kasar dan tebal,

sedangkan rader tak bergerigi digunakan untuk memberikan tanda pada kain yang lembut dan halus pada kain tissue dan sutera.



Gambar 6. Rader
Sumber: Puspa Sekar Sari, 2012: 48

g. Pensil jahit

Pensil jahit adalah jenis pensil yang berwarna digunakan untuk memberikan tanda pola pada kain atau pola.



Gambar 7. Pensil Jahit
Sumber: Puspa Sekar Sari, 2012: 48

h. Bidal

Bidal yaitu alat yang digunakan untuk melindungi jari dari tusukan jarum atau biasa disebut dengan topi jari.



Gambar 8. Bidal
Sumber: Puspa Sekar Sari, 2012: 49

i. Alat pendedel

Pendedel yaitu alat yang digunakan untuk membuka jahitan yang salah atau membersihkan sisa benang yang menempel pada kain.



Gambar 9. Pendedel
Sumber: Puspa Sekar Sari, 2012: 49

Sebelum memproduksi busana, terlebih dahulu harus menentukan spesifikasi produk sebagai acuan standar mutu produksi.

Noor Fitrihana (2012: 9) menyatakan standar produksi busana sebagai acuan pelaksanaan produksi terdiri atas beberapa hal sebagai berikut:

1. Spesifikasi bahan utama (bahan utama, pelengkap, dan bahan pelapis), warna, dimensi serta standar kualitas yang ditetapkan sebagai contoh yang diberikan,
2. Model busana,
3. Ukuran dan toleransinya,
4. Standar jahitan,
5. Ketentuan lain seperti ketentuan jenis mesin-mesin produksi yang harus digunakan dan acuan standar pengujian kualitas.

Standar mutu sebagai acuan produksi busana umumnya meliputi:

1. Jenis/ desain produk busana (kemeja, blouse, celana, dress, jacket)
2. Standar ukuran (X, S, M, L,dll)
3. Spesifikasi material (kain, benang, bahan pelengkap, kancing, zipper, dll)
4. Standar proses produksi (jenis mesin, teknik dan proses pemotongan dan jahitan, finishing).

([http//materi PENGANTAR Pengendalian KUALITAS FASHION](http://materi PENGANTAR Pengendalian KUALITAS FASHION))

Berdasarkan standar produksi busana tersebut, maka dalam memproduksi busana perlu dilakukan pengendalian mutu busana.

Noor Fitrihana (2012: 9-10) menyatakan “sistem pengawasan mutu produk busana untuk menghasilkan hasil produk yang berkualitas terbagi dalam tiga tahapan yaitu pengendalian mutu bahan busana (bahan utama, pelengkap dan pelapis), pengendalian mutu proses produksi busana (pola, memotong bahan, fusing, proses jahit dan hasil jahit, serta finishing), serta pengendalian mutu akhir busana (pemeriksaan ulang sebelum dikirim pada pelanggan)”.

Mengacu pada pengertian yang telah dikemukakan di atas kualitas hasil jahitan pada penelitian ini adalah suatu jahitan dengan memenuhi standar yang telah ditentukan ditinjau dari spesifikasi bahan dan standar kualitas produk jahitan yang dihasilkan oleh lulusan LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang Ambarawa tahun 2013.

2.1.1. Spesifikasi Bahan

Noor Fitrihana (2012: 9) menyatakan “pemilihan bahan untuk suatu busana terdiri dari bahan utama, bahan pelapis, dan bahan pelengkap”.

2.1.1.1. Bahan Utama

Bahan utama merupakan bahan pokok yang menyusun suatu produk busana. Pemilihan suatu bahan juga berdasarkan kecocokan bahan tersebut dengan model busana yang akan dibuat, maka dari itu perlu diketahui kecocokan bahan dengan model busana. Setiap bahan memiliki karakteristik sendiri- sendiri. Oleh karena

itu, sebelum memilih bahan perlu mengetahui sifat dan penggunaannya. Berikut ini adalah sifat/ karakteristik dan penggunaan bahan menurut Goet Poespo (2005: 69-74):

1. Bahan katun

Katun adalah suatu bahan yang selalu berubah-ubah atau tidak tetap, memiliki sifat kuat, menyerap keringat dan mudah kusut, tekstur bahan gemersik dan kaku. Biasanya digunakan untuk pakaian harian atau santai, koleksi musim panas (celana pendek, kemeja, gaun-gaun sejuk, pakaian anak-anak, pakaian bayi dan pakaian tidur), kemeja kerja dan seragam sekolah.

2. Bahan linen

Penampilan fisik bahan linen adalah terasa kuat dan gemersik, lembut cemerlang, dan terkesan ada benang kotornya. Memiliki sifat kuat dan menyerap keringat. Biasanya digunakan untuk membuat setelan *tailored*, celana (*pant*), rok bawah (*skirt*), celana pendek (*shorts*), sedangkan linen yang lebih halus biasa digunakan untuk membuat busana pesta atau gaun (*dress*), dan atasan (blus).

3. Bahan wol

Bahan wol memiliki sifat yang hangat dan berbulu, bertekstur kusam, dan memiliki ketebalan dan berbentuk besar. Penggunaan bahan wol yang tebal biasanya untuk mantel luar, *blazer*, setelan (*suits*), rompi (*vest*) dan celana *tailored*, sedangkan bahan wol yang agak ringan biasanya dipil untuk model pakaian halus, seperti blus, rok bawah (*skirt*), gaun (*derss*), dan dasi.

4. Bahan sutra

Bahan sutra memiliki sifat halus dan anggun, *drape* yang bagus jatuhnya, dan bertekstur mewah. Biasanya digunakan untuk membuat gaun, blus, kemeja, pakaian malam, busana anggun, bahkan busana tidur yang mewah. Tipe bahan bahan sutra mentah/ kasar sangat cocok untuk membuat busana *tailored*, sedangkan sutra *brocade* untuk rompi (*vest*), jas malam dan kemeja pesta.

5. Bahan rajut

Bahan rajut yang lebih kuat dan berat biasa digunakan untuk gaun ketat, celana ketat dan rok mini. Bahan rajut super *stretch* seperti bahan *lycra* biasa digunakan untuk membuat busana renang dan pakaian *aerobic* dan bahan rajut *fleecy knits* yang berbulu kapas cocok untuk membuat busana *joging* dan kemeja *sweter*.

6. Bahan khusus yang menarik perhatian

Contoh bahan khusus yang menarik perhatian bertekstur lembut dan melayang adalah chiffon, sedangkan bahan bertekstur gemersik seperti kertas contohnya adalah organza. Biasa digunakan untuk memberikan bahan pelapis (*lining*) penuh dengan bahan senada atau kontras, untuk melapisi bagian atas dari rok bawah atau gaun.

Pengelompokkan busana berdasarkan kesempatan ada tiga yaitu formal, kasual, dan *Activewear* (<http://busanabutik38.blogspot.com...materi-memilih-bahan-baku-busana.html>).

1. Formal

a. Busana sekolah

- Dipilih warna yang tenang, tidak mencolok, seperti biru, hijau, merah tua, merah hati, merah bata, jingga
- Corak tidak ramai, dapat dipilih corak flora, fauna, geometri, dan abstrak
- Bahan yang dipilih bisa kasar, halus, tidak berkilai, tidak berbulu, dingin bila dipakai, menyerap keringat, mudah perawatannya.

b. Busana pesta pagi/ siang

- Bahan yang digunakan tidak mengkilap, ringan, dingin, menyerap keringat, warna cerah tetapi tidak mencolok, tidak terlalu tebal, melangsai. Contoh: bahan sutera, sifon, voile.

c. Busana pesta sore

- Warna bahan atau corak dapat dipilih yang terang sampai mencolok atau gelap dengan hiasan yang agak menonjol, serta bahan yang lebih baik dari pesta siang
- Bahan yang digunakan lebih mengkilap dari pesta siang, tidak terlalu berat, lebih tebal daripada pesta siang. Contoh: organdi, tula, sutera.

d. Busana pesta malam

- Bahan yang digunakan berkualitas tinggi dan warna mencolok, emas atau perak, mengkilap, melangsai. Contoh: bahan *tula*, *lace*, *velvet*, sutra, satin, *taffeta*, *sifon*.

e. Busana kerja

- Tekstur halus, nyaman digunakan, tebal, tidak kusut. Contoh bahan: sutra, wol, *drill*.

2. Kasual

a. Busana di rumah

- Bahannya ringan, tipis, serta warna cerah

b. Rekreasi taman

- Bahan ringan, nyaman, menyerap keringat, warna cerah

c. Rekreasi gunung

- Bahan tebal, kuat/ tidak mudah sobek, kaku, warna gelap. Contoh: bahan wol.

3. *Activewear* (busana olah raga)

Bahan yang digunakan menyerap keringat, nyaman, elastik, tipis, ringan, dari bahan rajut (*spandex*, *lycra*), rayon, parasut.

2.1.1.2. Bahan Pelapis

Bahan pelapis merupakan bahan yang digunakan untuk membentuk serta menopang bahan utama agar terlihat lebih kuat, stabil, rapi, dan nyaman dikenakan. Bahan pelapis biasanya digunakan pada bagian busana seperti, lingkaran leher, kerah, belahan tengah muka, ujung bawah busana, bagian pundak pada jas, dan pinggang. Bahan pelapis digolongkan menjadi 4 jenis yaitu lapisan bawah (*underlining*), lapisan dalam (*interfacing*), lapisan antara (*interlining*), dan bahan pelapis yang biasa disebut *furing* (*lining*).

Jenis-jenis bahan pelapis:

a. Lapisan bawah (*underlining*)

Lapisan bawah adalah bahan pelapis yang terletak dibagian bawah (bagian buruk) bahan utama pakaian (*garment fabric*) biasa disebut lapisan bawah atau lapisan pertama. Umumnya, lapisan bawah dimaksudkan untuk menguatkan bahan utama pakaian serta keseluruhan desain. Contoh bahan pelapis dalam adalah sutera cina, organdi, organsa, muslin, batiste, tula, rayon, *tricot*.

b. Lapisan dalam (*interfacing*)

Lapisan dalam adalah bahan pelapis yang lebih kokoh dari lapisan bawah yang dipergunakan untuk menguatkan dan memelihara bentuk pakaian. Bahan lapisan ini dapat dipergunakan pada seluruh bagian dari pakaian, tetapi pada umumnya hanya dipergunakan pada bagian-bagian tertentu saja seperti kerah, manset, saku, dll. *Interfacing* terbuat dari bermacam-macam bahan yang berbeda dengan konstruksi dan penyempurnaan yang berbeda. Bahan pelapis ini bisa berupa kain tenun, kain rajut, maupun kain *nonwoven*. Cara memasang bahan pelapis yang berperekat adalah dengan cara disetrika. Pemakaian setiap jenis bahan pelapis tergantung bagian dan jenis bahan yang akan dilapisi.

Tabel 2.1 Jenis Bahan *Interfacing* Menurut Konstruksinya

| No. | Jenis Bahan Pelapis | Contoh Bahan | Ciri dan Kegunaan |
|-----|-----------------------|----------------|--|
| 1. | Tenunan/ <i>Woven</i> | a. Rambut kuda | – Terbuat dari campuran kapas dan rambut kuda/ bulu binatang yang kuat, jenis bahan pelapis ini benar-benar lentur, tebal, kuat, dan tidak berperekat. |

| | | | |
|----|------------------------------------|--------------------------------------|---|
| | | <p>b. Trubinais</p> <p>c. Cufner</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Bahan pelapis ini digunakan untuk memberikan bentuk dan memperindah busana. Contoh: pada jas dan torso. - Sebagai penegak tekstur sedang sampai kaku - Berperekat atau tidak berperekat - Diproses <i>fusi, laminit, welf</i> - Sebagai penguat, pembentuk pada krah manset dan ban pinggang - Memberi ketegasan pada detail busana - Tipis sampai tebal - Tekstur halus - Ada yang memiliki ketebalan bertingkat (tebal tipisnya tergantung dari kerapatan tenunan dan besar benang yang digunakan) - Berperekat - Untuk melapisi bagian badan muka, memberi bentuk pakain, memperbagus jatuhnya bahan (drape) |
| 2. | Bukan tenunan/ <i>non woven</i> | a. <i>Viseline</i> | <ul style="list-style-type: none"> - Bukan tenunan, tipis dan berperkat - Memiliki berbagai macam warna - Bertekstur lembut dan kasar, sedang sampai tebal bisa |

| | | | |
|----|---------|---|---|
| | | b. <i>Cufner</i> gula/ pasir | <p>membantu bentuk busana</p> <ul style="list-style-type: none"> – Untuk melapisi tengah muka, saku, kerah, garis leher, belahan placket – Mempunyai daya elastis tinggi baik yang bertekstur lembut atau kasar – Ketebalan sedang sampai tebal – Berperkat – Kegunaan seperti <i>cufner</i> |
| 3. | Rajutan | <p>a. <i>Knit fusible interfacing</i></p> <p>b. <i>Weft</i></p> | <ul style="list-style-type: none"> – Bersifat lembut sehingga mudah dibentuk dan dilipat sesuai model busana – Menambah keindahan bentuk busana, mempertegas garis-garis busana – Baik digunakan pada seluruh bagian badan pada pembuatan busana pria dan wanita yang bahan utamanya halus – Biasa diterpkan pada busana pesta, misalkan sutera – Jenis bahan pelengkap yang dirajut dan memiliki arah serat memanjang dan melebar dalam penggunaannya sebaiknya digunakan arah serta yang melebar |

sumber: <http://materi-memilih-bahan-baku-busana.html>

c. Lapisan antara (*interlining*)

Lapisan antara adalah bahan pelapis lembut dan ringan yang diletakkan di antara *interfacing* dan *lining* pada suatu pakaian untuk memberikan rasa hangat selama dikenakna. Biasanya untuk lengan baju, dan bagian badan dari jaket atau mantel. Contoh: flanel, bahan selimut bobot ringan, felt, *dacron*.

d. Bahan pelapis (*lining*) atau biasa disebut *furing*

Bahan pelapis adalah bahan pelapis yang memberikan penyelesaian yang rapi, rasa nyaman, kehangatan, kehalusan terhadap kulit, biasanya disebut bahan pelapis terakhir (*furing*) karena merupakan penyelesaian terakhir pada pembuatan busana untuk menutupi bagian dalamnya. Contoh: satin, katun, rayon, nilon.

Adapula hal-hal yang harus diperhatikan oleh pemeriksa pada saat penyetricaan kain pelapis menurut Noor Fitrihana (2012: 34) adalah sebagai berikut:

- a. Hasil tekanan harus bersih dan tidak boleh ada sisa lem yang menempel pada kain.
- b. Tidak ada gelembung.
- c. Kain tidak terbalik dan hasil press tidak boleh berubah warna.
- d. Garis atau jalur harus lurus dan posisinya tepat, baik yang tegas maupun mendatar.

2.1.1.3. Bahan Pelengkap

Bahan pelengkap busana antara lain adalah berupa benang, kancing dan ritsleting. Pengendalian mutu benang jahit meliputi nomor benang, kekuatan tarik, keseimbangan pintalan, ketidakrataan benang, kesesuaian warna benang dengan bahan, tahan luntur warna. Pengujian kancing sendiri dilakukan dengan cara

melihat dari kesesuaian warna, kesesuaian ukuran, kesesuaian bentuk kancing dengan model busana dan kesempurnaan bentuk fisik kancing. Langkah untuk menguji kualitas ritsleting dapat dilakukan dengan cara membuka ritsleting sampai atas ke bawah, tutup ritsleting sampai batas atas, buka ritsleting sampai setengah bagian dari atas kemudian tutup sampai batas bagian atas ulangi sampai 10 kali, tutup ritsleting sampai setengah bagian dari bawah kemudian buka ritsleting sampai batas bagian bawah. Pemilihan ritsleting juga perlu mempertimbangkan kesesuaian warna, bentuk ritsleting dengan model busana.

2.1.2. Standar Kualitas Jahitan

Standar dalam Kamus Bahasa Indonesia (2008: 1376) adalah ukuran tertentu yang dipakai sebagai patokan. Di bawah ini merupakan beberapa ciri-ciri jahitan yang berkualitas:

1. Menggunakan stik kecil/halus. Semakin kecil stik yang digunakan maka jahitan semakin rapat dan kuat 1 cm berisi 4 – 6 stik.
2. Obrasan rapi, tidak mengkerut menggunakan mesin besar dan presisi.
3. Jahitan tidak mengambang/loncat.
4. Menggunakan material yang berkualitas bagus.
5. Ketepatan dalam pengerjaan menjahit terutama pada bagian yang tampak dari luar seperti : resleting, krah dan lubang kancing.
6. Ketepatan penggunaan lapisan
7. Untuk kain bermotif, seperti hanya batik potongan motif harus pas/ketemu dan mengerti aturan penggunaan dan posisi motif yang benar.

(<http://mengetahui-kualitas-jahitan.html>)

Endang Retno Ningsih (2011: 56) menyatakan “kualitas jahitan adalah jahitan yang telah memenuhi standar yang telah ditentukan, yaitu berdasarkan dari kerapian jahitan penggunaan penomoran benang, jarak setikan (tiap inchinya) sesuai kriteria yang telah ditentukan”.

Berdasarkan pengertian di atas standar kualitas jahitan adalah jahitan yang telah memenuhi ukuran tertentu yang ditentukan Standar Industri Indonesia,

seperti jarak setikan, hasil setikan, kesesuaian jahitan, dan *finishing*. Dalam penelitian ini, sutau standar kualitas jahitan dapat dilihat dari:

2.1.2.1. Kesesuaian jarum jahit

Jarum mesin jahit ini mempengaruhi kualitas sebuah hasil jahitan, karena jika jarum tumpul maka akan mempengaruhi bahan dan menyebabkan serat kain tertarik. Banyaknya merek mesin jahit, maka perlu juga menyesuaikan jarum mesin yang akan dipakai. Hal ini dikarenakan adanya mesin yang kadang-kadang membutuhkan jarum khusus. Hal yang perlu diperhatikan pada saat memilih jarum yang akan digunakan adalah ukuran jarum mesin. Jarum jahit mesin mempunyai nomor menurut besarnya, semakin kecil nomor jarum maka semakin haus jarumnya. Umumnya, untuk menjahit bahan digunakan jarum mesin nomor 12 atau 13. Pemilihan jarum harus disesuaikan dengan jenis bahan yang akan dijahit. Pemilihan nomor benang dan jarum jahit harus sesuai supaya menghasilkan jahitan yang berkualitas. Pemilihan nomor jarum yang sesuai dengan bahan dapat disajikan pada tabel di bawah ini.

Tabel 2.2 Pemilihan Nomor Jarum dan Benang (Radias Saleh dan Aisyah Jafar, 1991: 44)

| Bahan | Asal Serabut | Benang | Nomor Jarum | |
|--|-------------------------|-------------------------------------|--------------|-------------|
| | | | Jarum Tangan | Jarum Mesin |
| A. Tipis dan melangsai : <i>Georgrette, voile, chiffon, organdi, tenunan renggang</i> | – Katun dan lenan | – Katun merser nomor 50 | 9 | 9 – 11 |
| | – Wol | – Katun merser nomor 50 atau sutera | 9 | 9 – 11 |
| | – Sutera | – Sutera | 9 | 9 – 11 |
| | – Sintetis dan campuran | – Sintetis nomor 60 | 9 | 9 – 11 |

| | | | | |
|--|-------------------------|-------------------------------|-------|---------|
| B. Lebih tebal dari pada A : <i>poplin</i> , bahan renggang sutera, katun | – Katun dan lenan | – Katun merser nomor 50 | 8 – 9 | 11 – 14 |
| | – Wol | – Katun merser atau sutera | 8 – 9 | 11 – 14 |
| | – Sutera | — | 8 – 9 | 11 – 14 |
| | – Sintetis dan campuran | – Sintetis nomor 60 | 8 – 9 | 11 – 14 |
| C. Agak tebal : gabardin, brokaat | – Katun | – Merser nomor 50 | 7 – 8 | 11 – 14 |
| | – Lenan | – Merser nomor 40 | 7 – 8 | 11 – 14 |
| | – Wol | – Merser nomor 50 atau sutera | 7 – 8 | 11 – 14 |
| | – Sutera | — | 7 – 8 | 11 – 14 |
| D. Tebal dan berat : bahan terpal, bahan jok | – Katun | – merser nomor 40 | 7 – 8 | 14 – 16 |
| | – Lenan | – merser nomor 40 | 6 – 7 | 14 – 18 |
| | – Wol | – merser nomor 40 atau sutera | 7 – 8 | 14 – 16 |
| | – Sutera | — | 7 – 8 | 14 – 16 |
| E. Bersifat khusus : beledu, kulit yang tipis | – Katun | – Merser nomor 50 | 7 – 8 | 11 – 14 |
| | – Sutera | – Sutera | — | 11 – 14 |
| | | – Sintetis nomor 40 | | 14 – 16 |

2.1.2.2. Jarak setikan

Jarak setikan adalah rapat renggangnya hasil jahitan setelah bahan dijahit atau setikan setiap inchi (1 inchi = 2,5 cm), dari suatu jahitan yang dapat memengaruhi suatu kualitas suatu jahitan. Berikut adalah standar jarak yang sering digunakan :

Tabel 2.3 Pengaturan Jarak Setikan Pada Bahan (Radias Saleh dan Aisya Jafar, 1991:44)

| Bahan | Asal Serabut | Jarak Setikan (inchi) |
|-------|--------------|-----------------------|
|-------|--------------|-----------------------|

| | | |
|--|--|---|
| A. Tipis dan melangsai : <i>georgette, voile, chiffon,</i> organdi, tenunan renggang | <ul style="list-style-type: none"> – Katun dan lenan – Wol – Sutera – Sintetis dan campuran | <ul style="list-style-type: none"> 12 – 16 12 – 16 12 – 14 12 – 15 |
| B. Lebih tebal dari pada A : <i>poplin</i> , bahan renggang, sutera, katun | <ul style="list-style-type: none"> – Katun dan lenan – Wol – Sutera – Sintetis dan campuran | <ul style="list-style-type: none"> 12 – 15 12 – 15 12 – 15 12 - 15 |
| C. Agak tebal : gabardin, brokat | <ul style="list-style-type: none"> – Katun – Lenan – Wol – Sutera – Sintetis dan campuran | <ul style="list-style-type: none"> 12 – 15 12 – 14 12 – 14 12 – 14 10 – 12 |
| D. Tebal dan berat : bahan terpal, bahan jok | <ul style="list-style-type: none"> – Katun – Lenan – Wol – Sutera | <ul style="list-style-type: none"> 10 – 12 10 – 12 10 – 12 10 – 12 |
| E. Bersifat khusus : beledu, kulit yang tipis | <ul style="list-style-type: none"> – katun – sutera | <ul style="list-style-type: none"> 10 – 12 8 – 10 |

Angka-angka yang terdapat pada piringan sebelah kanan mesin adalah untuk menyetel seberapa panjang atau rapatnya setikan. Angka 6-7 untuk setikan renggang. Angka 12-15 untuk setikan sedang yang biasa digunakan. Angka 20-30 untuk setikan paling rapat. Apabila pembalik tusukan dinaikkan ke atas sekali, maka jahitan yang bergerak mundur ini dapat digunakan untuk penguat ujung jahitan.

2.1.2.3. Proses dan hasil jahit atau kesesuaian jahitan

Noor Fitrihana (2012 : 52-58) mengatakan hal-hal yang perlu diperhatikan pada waktu melakukan pengendalian mutu proses jahit dan hasil jahit adalah melakukan pengawasan terhadap persiapan proses menjahit. Langkah selanjutnya adalah menerapkan pengawasan mutu hasil jahit untuk tiap komponen berikut:

- Pemeriksaan jahitan kerah

Pemeriksaan jahitan kerah meliputi mengecek jarak jahitan dengan kain keras untuk memastikan kesesuaiannya, *interlining* harus diposisikan berjarak 2 mm dari pucuk kerah agar pada saat dibalik bentuk ujung kerah menjadi lancip dan tipis, cek *allowance* jahitan dengan kain keras agar dapat disesuaikan dengan *top stitch* sehingga *top stitch* tidak kosong, kerah yang kainnya bermotif garis dan kotak harus dikelim dengan lurus, corak atau desain kain untuk bagian luar dan dalam harus seimbang, kain dari kerah tidak boleh belang, jahitan dari ujung kaki kerah harus tepat dipinggir *interlining* atau kain keras, jarak kerah kiri dan kanan harus simetris, jahitan tidak boleh mengembang, loncat, ada sambungan, atau berkerut.

– Pemeriksaan jahitan manset

Pemeriksaan jahitan manset dimulai dari mengecek jarak jahitan harus tepat dan konsisten, setikan pada manset tidak boleh mengambang atau loncat, pastikan jarak setikan manset sesuai dengan toleransi pasang manset atau sesuai dengan jarak kelim manset, cek kerapian dari setikan manset, cek kesimetrisan bulatan atau kotak lengan kanan dan kiri, cek jalur untuk memastikan kesesuaiannya, manset harus seimbang dengan lapisan atau lapisan tidak lebih panjang dari manset, pemasangan manset tidak boleh gelembung di ujung manset.

– Pemeriksaan komponen bagian depan

Pemeriksaan komponen bagian depan meliputi jahitan bagian depan dan pemasangan kantong. Pengecekan pemasangan kantong meliputi posisi

kantong untuk memastikan kesesuaian letaknya secara vertikal dan horizontal, kantong harus sesuai atau pas dengan badan khususnya untuk kain motif garis dan kotak, jahitan kantong tidak boleh berkerut, harus simetris, cek setikan kantong bagian atas untuk mengetahui kesesuaiannya, kantong bagian kanan dan kiri tidak boleh belang dan arah kain harus sesuai, kantong harus dipasang dengan rata dan tidak boleh menggelembung.

– Pemeriksaan komponen bagian belakang

Pemeriksaan komponen bagian belakang dapat dilakukan dengan langkah mengecek jarak jahitan apakah sudah sesuai apa belum, posisi bahu belakang bagian luar dengan lapisan dalam harus sejajar dan jarak jahitan harus rata, posisi arah motif garis atau kotak pada bagian belakang harus rata dan lurus, cek setikan bagian bagian atas, cek tinggi pundak kiri dan kanan agar simetris.

– Pemeriksaan sambungan pada pundak

Langkah untuk memeriksa jahitan sambungan pada pundak adalah cek setikan terutama untuk kain warna putih atau warna terang, cek jahitan jangan sampai ada yang berkerut, cek lapisan bahu dalam, lapisan bahu luar dan lapisan depan agar pada bagian ujungnya sejajar dan tidak menggelembung, cek jahitan jangan sampai ada jahitan sambungan, cek keseimbangan bentuk lingkaran leher kiri dan kanan, pada kain yang licin biasanya terdapat sedikit gelembung saat akan dipasangi kerah maka saat menyambung lapisan luar harus lebih masuk $\frac{1}{8}$ dari bahu.

– Pemeriksaan jahitan sambungan lengan

Secara umum, model lengan busana adalah lengan pendek dan lengan panjang. Hal-hal yang harus diperhatikan pada saat memeriksa mutu komponen lengan pendek adalah untuk kain motif kotak terlebih dahulu harus diperiksa kesamaan antara jalur dari tangan kiri dengan kanan, periksa bagian kiri dan kanan harus mempunyai panjang yang sama, periksa keseimbangan dan kesimetrisan antara motif kotak kiri dan kanan, besar kelim kiri dan kanan harus sama. Pemeriksaan mutu komponen lengan panjang pada busana harus memperhatikan memastikan posisi corong sesuai ukuran, untuk kain motif kotak atau garis harus lurus dan tidak boleh melintir, jahitan harus rata tidak boleh ada pengelembungan, pemasang kancing dan lubang kancing harus pas di tengah.

2.1.2.4. *Finishing*

Proses hasil akhir ini sering disebut dengan *finishing*. Noor Fitrihana (2012: 67) menyatakan “*Finishing* dalam produksi busana merupakan kegiatan penyelesaian akhir dalam pembuatan busana yang meliputi pemeriksaan lubang kancing, pemasangan kancing, dan penyetricaan”. Kegiatan penyelesaian akhir dalam pembuatan busana antara lain:

- Pemeriksaan lubang kancing

Pemeriksaan lubang kancing harus tepat antara jarak atas, jarak bawah, dan jarak tepi. Mutu lubang kancing harus baik. Benang dari setikan lubang kancing tidak boleh kena pisau. Pisau pembuat lubang kancing harus tajam dan tepat posisinya. Jahitan dari bibir lubang kancing harus seimbang, lubang kancing harus bersih

tidak ada serat benang pada bagian dalam lubang kancing. Ukuran lubang kancing harus sesuai dengan standar.

– Pemeriksaan pemasangan kancing

Benang kancing harus sesuai dengan warna kancing atau dengan kain. Jenis dan ukuran kancing harus sesuai dengan standar. Periksa posisi kancing dan jumlahnya. Periksa jenis setikan atau jahitan kancing, apakah menyilang atau paralel. Pemasangan kancing tidak boleh terlalu kencang, harus ada jarak bebas sekitar 1 ½ mm. Harus ada satu benang pengunci di belakang jahitan kancing.

– *Treaming*

Treaming adalah kegiatan penyelesaian yang meliputi proses membersihkan produk jahitan dari sisa-sisa benang dan memeriksa kotoran yang ada pada hasil jahitan. Kotoran bisa berupa kotoran akibat minyak mesin, tangan penjahit yang berkeringat dan menimbulkan noda, kotor karena terdapat sisa benang dan terkadang kotor karena terdapat sisa lem bahan pelapis yang melekat pada bahan saat pengepressan.

– Penyetrikan

Penyetrikan merupakan kegiatan penyelesaian yang meliputi proses setrika akhir sebelum busana dipasang label dan dikemas. Kegiatan ini bertujuan untuk menghilangkan kerutan, menghaluskan bekas lipatan yang tidak diinginkan, membuat lipatan yang diinginkan, serta menambah kerapian dan keindahan.

2.2. Lulusan LPK Bina Siswa

Lulusan dalam Kamus Bahasa Indonesia (2008: 883) diartikan sebagai orang yang telah menempuh dan lulus ujian pada suatu lembaga kegiatan belajar mengajar yang dilakukan dalam jangka waktu tertentu. Lulusan yang dituju dalam penelitian ini adalah lulusan LPK Bina Siswa tahun 2013 bidang tata busana (menjahit). Lulusan kursus menjahit di LPK Bina Siswa bisa langsung bekerja di konveksi atau *garment*, butik atau modiste serta membuka usaha penjahitan atau berwirausaha sendiri. Wirausaha adalah orang yang melihat adanya peluang kemudian menciptakan sebuah organisasi untuk memanfaatkan peluang tersebut (Buchari Alma, 2001: 24).

Kewirausahaan sebagai *outcome* system pembelajaran non formal yang banyak membuka lahan garapan baru yang menuntut kemampuan kewirausahaan, kemandirian dan semangat kewirausahaan. Kewirausahaan merupakan tulang punggung perekonomian suatu Negara. Kenyataannya lulusan LPK Bina Siswa tahun 2013 sampai saat ini banyak yang bekerja di *garment* atau konveksi, menciptakan usaha sendiri dan adapula yang bekerja tapi tidak di bidang busana.

2.3. Lembaga Pendidikan dan Keterampilan (LPK)

LPK merupakan salah satu bentuk satuan Pendidikan Nonformal yang diselenggarakan bagi masyarakat yang memerlukan bekal pengetahuan, keterampilan, kecakapan hidup, dan sikap untuk mengembangkan diri, mengembangkan profesi, bekerja, usaha mandiri, dan/atau melanjutkan pendidikan ke jenjang yang lebih tinggi. Dasar pendirian Lembaga Pendidikan

adalah Undang- Undang Nomor 20 Tahun 2003 tentang Sistem Pendidikan Nasional, Pasal 62 ayat (1) dan (2) tentang pendirian satuan pendidikan yang berbunyi:

- 1) Setiap satuan pendidikan formal dan nonformal yang didirikan wajib memperoleh izin Pemerintah atau Pemerintah Daerah.
- 2) Syarat-syarat untuk memperoleh izin meliputi isi pendidikan, sarana dan prasarana pendidikan, pembiayaan pendidikan, sistem evaluasi dan sertifikasi serta manajemen dan proses pendidikan.

Kesadaran akan kebutuhan pendidikan dari masyarakat semakin meluas seiring dengan kemajuan ilmu dan teknologi, perkembangan ekonomi, perkembangan politik, dan makin dibutuhkannya berbagai macam keahlian dalam menyongsong kehidupan yang semakin kompleks dan penuh tuntutan. Hal ini berpengaruh terhadap sistem dan bentuk-bentuk pendidikan yang seterusnya dikenal adanya sistem pendidikan sekolah dan sistem pendidikan luar sekolah serta ada bentuk pendidikan formal, pendidikan in formal dan pendidikan non formal sesuai dengan yang dijelaskan oleh UU RI No 20 Tahun 2003 Bab I Pasal 1 ayat (11), (12), dan (13) yang berbunyi:

1. Pendidikan formal adalah jalur pendidikan yang terstruktur dan berjenjang yang terdiri atas pendidikan dasar, pendidikan menengah, dan pendidikan tinggi.
2. Pendidikan non formal adalah jalur pendidikan di luar pendidikan formal yang dapat dilaksanakan secara terstruktur dan berjenjang.
3. Pendidikan in formal adalah jalur pendidikan keluarga dan lingkungan

Upaya untuk menumbuhkan dan meningkatkan kualitas Sumber Daya Manusia, pendidikan berperan penting dalam meningkatkan SDM dan meningkatkan kecerdasan bangsa. Sesuai dengan pengertian pendidikan berdasarkan UU RI No 20 Tahun 2003 Pasal 1 ayat (1) yang berbunyi:

Pendidikan adalah usaha sadar dan terencana untuk mewujudkan suasana belajar dan proses pembelajaran agar peserta didik secara aktif mengembangkan potensi dirinya untuk memiliki kekuatan spiritual keagamaan, pengendalian diri, kepribadian, kecerdasan, akhlak mulia, serta keterampilan yang diperlukan dirinya, masyarakat, bangsa, dan negara.

Berikut ini beberapa pengertian pendidikan yang diutarakan oleh beberapa tokoh pendidikan menurut Munib (2010: 32 - 34), antara lain:

- a. Ki Hajar Dewantara menyatakan, bahwa pendidikan umumnya berarti daya upaya untuk memajukan tumbuhnya budi pekerti (kekuatan batin, karakter, pikiran (intelekt), dan tubuh anak).
- b. Crow and Crow menyatakan, bahwa pendidikan adalah proses yang berisi berbagai macam kegiatan yang cocok bagi individu untuk kehidupan sosialnya dan membantu meneruskan adat dan budaya serta kelembagaan sosial dari generasi ke generasi
- c. John Dewey dalam bukunya *Democracy and Education* menyebutkan, bahwa pendidikan adalah proses yang berupa pengajaran dan bimbingan, bukan paksaan yang terjadi karena adanya interaksi dengan masyarakat
- d. GBHN Tahun 1973 menyatakan, bahwa pendidikan pada hakikatnya adalah usaha sadar untuk mengembangkan kepribadian dan kemampuan peserta didik di dalam dan di luar sekolah dan berlangsung seumur hidup.
- e. UUSPN No. 2 Tahun 1989 menyatakan, bahwa pendidikan adalah usaha sadar untuk menyiapkan peserta didik melalui kegiatan bimbingan, pengajaran, dan / atau pelatihan bagi peranannya di masa yang akan datang.
- f. UUSPN no. 20 Tahun 2003 menyatakan, bahwa pendidikan adalah usaha sadar dan terencana untuk mewujudkan suasana belajar dan proses

pembelajaran agar peserta didik secara aktif mengembangkan potensi dirinya untuk memiliki kekuatan spiritual-keagamaan, pengendalian diri, kepribadian, kecerdasan, akhlak mulia, serta keterampilan yang diperlukan dirinya, masyarakat, bangsa dan negara.

- g. Daoed Joesoef menegaskan, bahwa pengertian pendidikan mengandung dua aspek yakni sebagai proses dan sebagai hasil atau produk. Proses adalah proses bantuan, pertolongan, bimbingan, pengajaran, pelatihan, sedangkan yang dimaksud dengan hasil atau produk adalah manusia dewasa, susila, bertanggung jawab dan mandiri.

Pendidikan adalah usaha sadar untuk mengembangkan kepribadian dan kemampuan berupa penagajaran dan bimbingan baik yang diselenggarakan di dalam atau di luar sekolah dan berlangsung seumur hidup. Keikutsertaan warga belajar untuk mengikuti kursus akan menumbuhkan tingkat keterampilan yang nantinya akan dapat dijadikan bekal untuk kehidupan yang bermanfaat dan bermartabat. Keterampilan dapat diartikan sebagai kecakapan atau kemampuan yang dimiliki oleh seseorang dalam melakukan sesuatu yang diperoleh melalui latihan dan pengalaman, secara kontinue sehingga dapat meningkatkan pengetahuan. Keterampilan seseorang akan akan berkembang jika seseorang tersebut melakukan banyak latihan secara terus menerus sehingga dapat meningkatkan hasil yang baik dan dapat menambah pengetahuan serta pengalaman.

Pendidikan keterampilan merupakan awal bagi siswa untuk bekerja dan berkarya sebagai usaha untuk mendapatkan nafkah dan meningkatkan taraf

hidupnya. Pendirian sebuah LPK mempunyai tugas dan fungsi untuk menyelenggarakan berbagai bentuk, jenis dan kegiatan kursus dan pelatihan bagi anggota masyarakat yang memerlukan layanan pendidikan non formal terutama dalam pemenuhan kebutuhan belajar keterampilan sebagai modal berwirausaha. LPK merupakan salah satu bentuk lembaga pelatihan dan kursus. Salah satu bentuk kegiatan dalam lembaga pendidikan adalah menyelenggarakan program lembaga pelatihan dan kursus untuk berbagai jenis keterampilan.

a. Lembaga Pelatihan

Situmorang mengatakan, Lembaga pelatihan adalah lembaga atau organisasi yang mengembangkan Pendidikan Non Formal, baik lembaga pemerintah maupun swasta yang menyelenggarakan kegiatan pelatihan.

(<http://digilib.unimed.ac.id/pengkajian-program-lembaga-kursus-dan-pelatihan-lkp-dalam-menyelenggarakan-program-pendidikan-kecakapan-hidup-pkh-di-sumatera-utara-25754.html>)

Seperti yang tergambar dalam pengertian pelatihan yang dikemukakan Flippo (1961) dan Mills (1973) dalam buku Ikka Kartika (2011: 8) yaitu:

- a. Flippo (1961) menyatakan bahwa pada dasarnya pelatihan merupakan suatu usaha pengetahuan keterampilan agar karyawan dapat mengerjakan suatu pekerjaan tertentu.
- b. Lebih jauh lagi Mills (1973) menjelaskan bahwa pelatihan yang dibarengi dengan penuh pengertian merupakan pendidikan lanjutan dan menjadi dasar yang lebih luas sehingga pekerja akan lebih terampil, lebih bahagia dalam pekerjaannya itu dan akan membuat membuat dirinya sadar terhadap kesempatan-kesempatan untuk mencapai kemajuan atau bahkan untuk merubah latihannya sesuai dengan yang diinginkannya.
- c. Selanjutnya Mills menyatakan bahwa tujuan pelatihan adalah untuk menolong peserta pelatihan agar mereka memperoleh skills, sikap, kebiasaan berfikir dan kualitas watak yang memungkinkan mereka

dapat memahami pekerjaannya dan dapat melakukannya secara efisien dan memuaskan.

UU RI No 20 Tahun 2003 Bab 5 Pasal 26 ayat (5), Kursus dan pelatihan diselenggarakan bagi masyarakat yang memerlukan bekal pengetahuan, keterampilan, kecakapan hidup, dan sikap untuk mengembangkan diri, mengembangkan profesi, bekerja, usaha mandiri, dan/ atau melanjutkan pendidikan ke jenjang yang lebih tinggi.

Berdasarkan pernyataan di atas maka dapat disimpulkan bahwa pengertian pelatihan adalah Pelatihan sendiri merupakan suatu proses pembelajaran yang memungkinkan pegawai melaksanakan pekerjaan yang sekarang sesuai dengan standar.

b. Kursus

Situmorang mengatakan lembaga kursus adalah lembaga yang menyelenggarakan kegiatan kursus, baik oleh perorangan maupun kelompok/ lembaga dan mendapat izin dari insatansi berwenang. Satuan kursus diselenggarakan bagi peserta didik yang memerlukan penegembangan diri, bekerja mencari nafkah dan melanjutkan pendidikan.

(<http://digilib.unimed.ac.id/pengkajian-program-lembaga-kursus-dan-pelatihan-lkp-dalam-menyelenggarakan-program-pendidikan-kecakapan-hidup-pkh-di-sumatera-utara-25754.html>)

Pendidikan menjahit mengarah pada keterampilan menjahit dan kemampuan menguasai serta mengusahakan suatu kegiatan untuk bermata pencaharian di bidang menjahit. Adanya usaha tersebut maak diharapkan seseorang dapat memiliki kemampuan dalam melakukan pekerjaan yang dapat mendatangkan suatu hasil dan manfaat untuk menambah penghasilan dan meningkatkan kesejahteraan. Pendidikan Keterampilan yang diselenggarakan di

LPK Bina Siswa bertujuan untuk melayani kebutuhan masyarakat di bidang keterampilan. Hal ini dimaksudkan agar masyarakat dapat memiliki pengetahuan dan keterampilan serta sikap mental untuk memiliki kebutuhan hidup sehari – hari. Kursus pada umumnya diselenggarakan oleh lembaga kemasyarakatan yang berkembang pesat dalam jumlah lembaga penyelenggara serta jenis-jenis program yang mampu merespon dan mengorganisir kebutuhan masyarakat.

2.4. LPK Bina Siswa

Pendidikan adalah usaha sadar untuk mengembangkan kepribadian dan kemampuan berupa pengajaran dan bimbingan, baik yang diselenggarakan di dalam atau di luar sekolah dan berlangsung seumur hidup. Lembaga Pelatihan dan Kursus Bina Siswa merupakan salah satu lembaga pendidikan non formal yang menyelenggarakan kursus keterampilan pembuatan busana (kursus menjahit). LPK Bina Siswa ini berada di desa Baran Gembyang Kecamatan Ambarawa Kabupaten Semarang. Kursus menjahit sebagai salah satu pendidikan non formal yang menyelenggarakan keterampilan pembuatan busana harus mampu mempersiapkan tenaga ahli bidang busana yang memiliki pengetahuan, sikap, keterampilan, dan bertanggung jawab dalam pembuatan busana. Lembaga Pelatihan dan Kursus berdiri sejak tahun 1983 dan memperoleh perizinan pendirian lembaga dari departemen kerja pada tanggal 1 Agustus 2006 dengan no. 421.8/1824.

Setiap pendirian sebuah LPK sangat penting untuk mendapatkan perizinan dari Dinas Pendidikan Kabupaten atau kota setempat. Adapun standar minimal

(kelayakan) ketika membuka sebuah LPK yang diutarakan oleh pemilik LPK Bina Siswa. Standar kelayakan tersebut antara lain:

- a. Isi pendidikan, meliputi: struktur kurikulum yang berbasis kompetensi dan berorientasi pada keunggulan lokal, dan bahan ajar berupa buku atau modul bahan ajar
- b. Tutor, meliputi: jumlah, kualifikasi, dan kompetensi masing-masing pendidik dan tenaga kependidikan yang sesuai dengan bidangnya
- c. Sarana dan prasarana, meliputi ketersediaan ruang kantor, ruang belajar, teori, ruang praktek, sarana belajar mengajar, dan media pembelajaran dengan ukuran, jenis, dan jumlah yang sesuai
- d. Pembiayaan
- e. Manajemen, meliputi: struktur organisasi lembaga dan deskripsi tugas yang jelas dan terarah guna memudahkan jalannya kegiatan dalam pencapaian tujuan
- f. Proses pendidikan

Adapun tujuan dari didirikannya LPK Bina Siswa antara lain:

- a. Memberikan dasar keterampilan tertentu agar pencari kerja dapat memasuki dunia kerja.
- b. Sebagai instrumen perubahan struktur pekerjaan, karena adanya tuntutan perubahan *skill* dan *knowledge*.
- c. Untuk meningkatkan kompetensi Sumber Daya Manusia guna mengurangi kesenjangan sosial di kelompok kerjanya.
- d. Membantu pemerintah dalam mengatasi masalah pengangguran.

- e. Membantu masyarakat (tenaga kerja) dalam menciptakan lapangan kerja baru bagi dirinya sendiri dan orang lain.
- f. Membantu Pemerintah dalam menyukseskan pendidikan.

Penyelenggaraan LPK dibutuhkan visi misi yang nantinya akan berguna untuk menjadi strategi yang dapat diukur hasilnya. Pembahasan mengenai visi dan misi tidak akan lepas dari filosofi dan tujuan lembaga didirikan. Misi lembaga merupakan awal dari penetapan strategi. Misi akan diterjemahkan menjadi strategi yang dapat diukur asilnya. Misi merupakan pernyataan mengenai mengapa sebuah lembaga ada. Proses menyusun visi dan misi dapat digambarkan dalam tabel berikut ini.

2.4.1. Misi Lembaga

Misi sebaiknya dapat menggambarkan tugas, cakupan, tindakan, yang dilakukan, pasar yang harus dipuaskan dan nilainya. Misi sering dirinci mengenai tujuan stratejik yang merupakan pernyataan definitif mengenai kriteria tujuan yang akan dicapai. Sebuah misi dalam suatu lembaga berperan penting dalam menjalankan sebuah usaha. Misi merupakan hal pokok dan wajib ada dalam suatu organisasi atau usaha. Beberapa karakteristik misi dan buku modul LPK Bina Siswa adalah sebagai berikut:

- a. Misi merupakan pernyataan tujuan lembaga secara luas, namun jelas batasannya. Pernyataan ini ditulis dengan tujuan untuk dikomunikasikan kepada seluruh sumber daya manusia yang melakukan kegiatan serta seluruh stakeholder.

- b. Pernyataan misi bersifat tahan lama. Tujuan organisasi yang tercakup dalam misi tentunya tidak terlalu sering berganti, dengan sifat misi yang dapat bertahan lama, maka sumber daya manusia dapat mempunyai komitmen terhadap tujuan lembaga.
- c. Misi sebuah lembaga sebaiknya menggaris bawahi keunikan lembaga.
- d. Pernyataan misi seharusnya mencantumkan jangkauan pelayanan dan pasar.

LPK Bina Siswa mempunyai misi mencetak masyarakat dengan terampil, menciptakan SDM yang mandiri dan bertaqwa kepada Tuhan YME, melaksanakan jejaring kemitraan dengan dunia industri, dan memberdayakan sumber daya dan fasilitas pelatihan dengan dunia industri.

2.4.2. Visi

Visi adalah gambaran keadaan lembaga di masa mendatang. Isi dalam pernyataan visi tidak hanya sebuah ide, namun sebuah gambaran mengenai keadaan masa depan, yang berpijak dari masa sekarang. Terdapat dasar logika dan naluri yang digunakan secara bersama-sama dalam pengembangan visi. Visi sebaiknya menyiratkan harapan dan kebanggaan yang dapat dicapai. Visi dan strategi merupakan hal yang saling melengkapi karena visi menciptakan gambaran mengenai masa depan sedangkan strategi menetapkan logika tentang cara penyampaian visi, dapat ditekankan bahwa pencapaian visi merupakan sesuatu yang dapat dirasakan dan terukur.

2.4.3. Tujuan Pelatihan

Tujuan pelatihan mencakup tiga domain yaitu domain pengetahuan (kognitif), sikap (afektif) dan perilaku (psikomotor). Masing-masing tujuan

mempunyai konsekuensi yang berbeda pula terhadap metode dan teknik yang akan digunakan. Pendidikan luar sekolah mempunyai peranan penting sebagai upaya meningkatkan kualitas sumber daya manusia dan kursus menjahit merupakan bagian dari pendidikan luar sekolah tersebut. Tujuan dari pelaksanaan pelatihan kursus di LPK Bina Siswa yang berada di desa Baran Gembyang Kecamatan Ambarawa ini adalah

- Memberi pelajaran keterampilan menjahit pada warga belajar supaya bisa mandiri dan kerja
- Sebagai usaha untuk menambah penghasilan keluarga, dengan usaha ini berarti ikut memerangi kemiskinan
- Mencetak tenaga kerja yang handal dalam bidang menjahit sehingga nantinya lapangan kerja terbuka luas untuk mereka
- Memenuhi program pemerintah yaitu diarahkannya pendidikan nasional melalui pendidikan sekolah dan pendidikan luar sekolah dalam rangka meningkatkan kualitas sumber daya manusia.

2.4.4. Materi

Secara umum, materi menjahit tercantum dalam garis-garis besar program belajar yang ditetapkan oleh Departemen Pendidikan Nasional, Direktorat Jenderal Pendidikan Luar Sekolah, Direktorat Pendidikan Masyarakat. LPK menjahit dapat mengembangkan materi yang telah diberikan sehingga setiap lembaga memiliki kekhasan atau kekhususan tersendiri. Materi yang disampaikan diperoleh dari buku tertentu atau dapat juga mencetak sendiri sesuai dengan

materi yang diberikan kepada warga belajar. Kursus menjahit memberikan kesempatan belajar kepada semua orang yang ingin mendapatkan keterampilan.

Tabel 2.4 Materi Kursus Menjahit LPK Bina Siswa Ambarawa

| NO. | MATERI | ISI MATERI |
|-----|---------------|---|
| 1. | Busana wanita | <ul style="list-style-type: none"> • Menjahit daster • Menjahit blus <ul style="list-style-type: none"> – Macam-macam lengan – Macam bentuk leher – Macam krah • Menjahit rok <ul style="list-style-type: none"> – Macam bentuk rok • Menjahit kebaya • Menjahit celana panjang • Menjahit hem/ kemeja lengan panjang/ pendek • Menjahit safari • Menjahit jas • Menjahit blaser |
| 2. | Pakaian pria | <ul style="list-style-type: none"> • Menjahit bebe anak • Menjahit gaun pesta anak • Menjahit hem anak laki-laki • Menjahit celana pendek |
| 3. | Pakaian anak | |

Materi inti di LPK Bina Siswa Ambarawa:

1. Materi Inti

a. Mengenal alat-alat jahit dan bagian mesin

Pembelajaran dalam materi ini dilakukan untuk memberi pengetahuan tentang alat-alat dan perlengkapan dan menjahit, serta memberi pengetahuan tentang bagian-bagian mesin jahit sehingga mampu mengoperasikan mesin jahit tersebut.

b. Pengambilan ukuran

Mengukur adalah suatu kegiatan yang dilakukan sebelum menjahit untuk mendapatkan ukuran-ukuran yang dipakai sebagai pedoman dalam pembuatan pola ukur.

c. Pembuatan pola dasar pakaian

LPK Bina Siswa menggunakan sistem pola yang dibuat sendiri. Segala sesuatu seperti alat dan bahan untuk praktek membuat pola disediakan oleh warga belajar sendiri.

d. Merubah pola dan menjahit

Merubah pola dalam suatu kegiatan yang dilakukan setelah membaca gambar atau model yang sedemikian rupa sehingga dapat mengambil kepastian cara membuat pola dan cara menjahitnya dengan tepat. Biasanya sebelum proses menjahit, diperlukan rancangan untuk memperhitungan berapa jumlah bahan yang akan dibutuhkan yang biasa disebut dengan rancangan bahan. Selanjtnya diperlukan pula tahapan proses membuat suatu busana.

Tahapan kursus menjahit di LPK Bina Siswa terdiri dari tiga tingkatan antara lain tingkat dasar, tingkat terampil, tingkat mahir.

- a. Tingkat dasar, pada tingkat ini diberikan pengetahuan dasar memotong dan menjahit pakaian yang akhirnya dapat menghasilkan penjahit yang sederhana. Paket materi yang diajarkan adalah membuat busana wanita, busana pria dan anak-anak. Warga belajar dapat memilih satu paket misalnya hanya membuat busana wanita dan anak saja. Warga belajar diberikan pengetahuan dasar tentang cara memotong dan menjahit pakaian dengan tangan dan membuat fragmen.
- b. Tingkat terampil, materi menjahit pada tingkat terampil ini lebih bervariasi dalam tingkat kesulitan yang lebih rumit. Tingkat terampil, materi yang diberikan menggambar desain busana, dalam materi ini warga belajar harus dapat menggambar desain busana, harus dapat menggambar macam-macam model busana. Program yang terdapat pada tingkat terampil antara lain merubah model, seperti gaun, kebaya modern, celana panjang, baju kerja dan membuatnya.
- c. Tingkat mahir, pada tingkat ini sudah diberikan materi cara merubah model busana dan membuat busana seperti macam-macam model gaun pesta, jas, kebaya. Kursus pada tingkat ini menghasilkan tenaga ahli yang mempunyai kemampuan untuk mendirikan sebuah modiste. Tingkat mahir ini warga belajar akan diajarkan cara menghias busana seperti memayet, membordir, dan membuat macam-macam pelengkap busana.

Materi disajikan dengan ceramah, demonstrasi, tanya jawab, dan eksperimen, sedangkan sumber belajar dapat diperoleh dari instruktur, buku panduan menjahit, majalah mode, dan tabloid.

2.4.5. Waktu dan Fasilitas

Waktu berkaitan dengan lamanya kegiatan pelatihan dan kapan kegiatan itu dilaksanakan, selanjutnya waktu penyampaian materi juga perlu dipertimbangkan. Pelaksanaan kursus apabila dilakukan di pagi hari, dimana kondisi peserta masih segar bisa digunakan teknik yang banyak menggunakan aktifitas berfikir dan berbuat dan apabila dilaksanakan pada siang hari dimana peserta sudah lelah dan jenuh, teknik pembelajaran yang digunakan sebaiknya mampu mendorong kegiatan pelatihan dalam suasana gembira dan lucu. Fasilitas ruangan yang kurang mendukung kegiatan pelatihan dapat menghambat proses pendidikan.

Pelaksanaan kursus menjahit dilakukan setiap hari senin, rabu dan jum'at pada jam 09.00 WIB s/d 12.00 WIB. LPK Bina Siswa mempunyai mesin yang digunakan untuk pelaksanaan kursus menjahit adalah mesin jahit *buterfly*, mesin jahit *high speed*, mesin *overdeck*, mesin obras, dan mesin bordir dengan didampingi dua orang instruktur yang membantu dalam pelaksanaan kursus menjahit.

2.4.1. Sarana Pelatihan

Sarana pelatihan seperti papan tulis (*whiteboard* dan *blackboard*), *LCD*, *projector slide* dan film, *video recorder*, alat penyangga *flipchart*, laptop dan lain-lain akan mempengaruhi pemilihan metode pelatihan. Dalam proses pelatihan di

LPK Bina Siswa menggunakan sarana pelatihan berupa papan tulis (*white board*) dan *LCD*.

2.4.2. Peserta Kursus atau Warga Belajar

Kursus diselenggarakan bagi warga belajar (masyarakat yang usianya tidak dibatasi, tidak dibedakan jenis kelaminnya, dan jumlah disesuaikan dengan kebutuhan proses belajar yang efektif). Kursus ditujukan kepada masyarakat yang memerlukan bekal pengetahuan, keterampilan, kecakapan hidup, dan sikap untuk mengembangkan diri, mengembangkan profesi, bekerja, usaha mandiri, dan melanjutkan pendidikan ke jenjang yang lebih tinggi (UU No. 20 Tahun 2003 Pasal 26 ayat (5)).

Peserta kursus dapat diartikan sebagai peserta didik. UU No.20 Tahun 2003 ayat (4) menyatakan, “peserta didik adalah anggota masyarakat yang berusaha mengembangkan potensi diri melalui proses pembelajaran yang tersedia pada jalur, jenjang, dan jenis pendidikan”. Warga belajar yang ingin mendaftar dan mengikuti kegiatan kursus di LPK Bina Siswa harus menyerahkan semua data dan persyaratan yang telah ditentukan. Setiap warga belajar wajib mengikuti segala peraturan yang ada di LPK Bina Siswa.

2.4.3. Fasilitator atau tutor (Pendidik)

Fasilitator atau tutor merupakan unsur penting dalam proses pelatihan karena mereka yang memfasilitasi interaksi antar peserta dan antara peserta dengan aspek-aspek pelatihan lainnya. “Fasilitator atau tutor adalah orang yang memberikan bantuan dalam memperlancar proses komunikasi sekelompok orang, sehingga mereka dapat memahami atau memecahkan masalah bersama-sama” (Ikka Kartika, 2011: 104).

UU No 20 Tahun 2003 Pasal 1 ayat (1) menyatakan, “pendidik adalah tenaga kependidikan yang berkualitas sebagai guru, dosen, konselor, pamong belajar, widyaiswara, tutor, instruktur, fasilitator, dan sebutan lainnya yang sesuai dengan kekhususannya, serta berpartisipasi dalam menyelenggarakan pendidikan”. Dijelaskan pula pada UU No. 20 Tahun 2003 Bab XI Pasal 39 ayat (2) tentang Pendidik dan Tenaga Pendidik yang berbunyi:

Pendidik merupakan tenaga profesional yang bertugas merencanakan dan melaksanakan proses pembelajaran, menilai hasil pembelajaran, melakukan pembimbingan dan pelatihan, serta melakukan penelitian dan pengabdian kepada masyarakat, terutama bagi pendidik pada perguruan tinggi.

Dilihat dari pengertian-pengertian di atas maka pendidik adalah orang yang bertugas membimbing serta melatih sekelompok orang sehingga bisa mencapai tujuan pendidikan yang diinginkan. Kemampuan fasilitator perlu dipertimbangkan, terutama kemampuan yang berhubungan dengan penggunaan metode pelatihan serta kemampuan memilih metode pelatihan yang cocok dengan situasi pembelajaran. Pengadaan bimbingan dengan dua orang pendidik diharapkan LPK Bina Siswa mampu mencapai tujuan pendidikan sesuai dengan misinya yaitu mencetak masyarakat dengan terampil, menciptakan SDM yang mandiri dan bertaqwa kepada Tuhan YME, melaksanakan jejaring kemitraan dengan dunia industri, dan memberdayakan sumber daya dan fasilitas pelatihan dengan dunia industri.

g. Evaluasi

Evaluasi selalu berhubungan dengan pengambilan keputusan. Evaluasi sebenarnya adalah penilaian terhadap berbagai intervensi yang telah direncanakan

untuk peningkatan kinerja. Hasil belajar yang dihasilkan oleh warga belajar akan diketahui cara mengevaluasi hasil praktek yang dihasilkan. Ada beberapa cara menilai atau mengevaluasi hasil praktek warga belajar sesuai dengan yang dikemukakan oleh Wisnu Cahyo Nugroho selaku pemilik LPK Bina Siswa, yaitu dengan cara:

1. Melihat hasil jahitan dari peserta apakah jahitan tersebut sudah sesuai dengan standar atau ketentuan yang telah diberikan seperti:
 - a. hasil jahitan yang rapi, seperti jahitan tidak meleset, setikan teratur atau tidak loncat- loncat,
 - b. kebersihan hasil jahitan yang meliputi, tidak adanya kotoran pada hasil jahitan yang dikarenakan tangan yang kotor dan kebersihan dari hasil akhir *treaming*
 - c. hasil jadi jahitan sesuai dengan ukuran yang ada
 - d. teknik menjahit yang tepat dan sesuai dengan tata cara yang ada
2. Melihat kerapian dari hasil jahitan karena kerapian dapat menambah nilai plus dari warga belajar
3. Melihat hasil akhir jahitan apakah warga belajar mampu menyelesaikan praktek sesuai dengan yang diharapkan atau tidak

Semua hasil evaluasi menjahit dari warga belajar menjadi penentuan kelulusan dan keberhasilan warga belajar sesudah selesai mengikuti kegiatan kursus. Ada beberapa ketentuan yang tentukan untuk memutuskan sebuah kelulusan warga belajar. Sesuai dengan yang dikemukakan oleh Wisnu Cahyo

Nugroho selaku pemilik LPK Bina Siswa, warga belajar dinyatakan lulus dengan pertimbangan sebagai berikut:

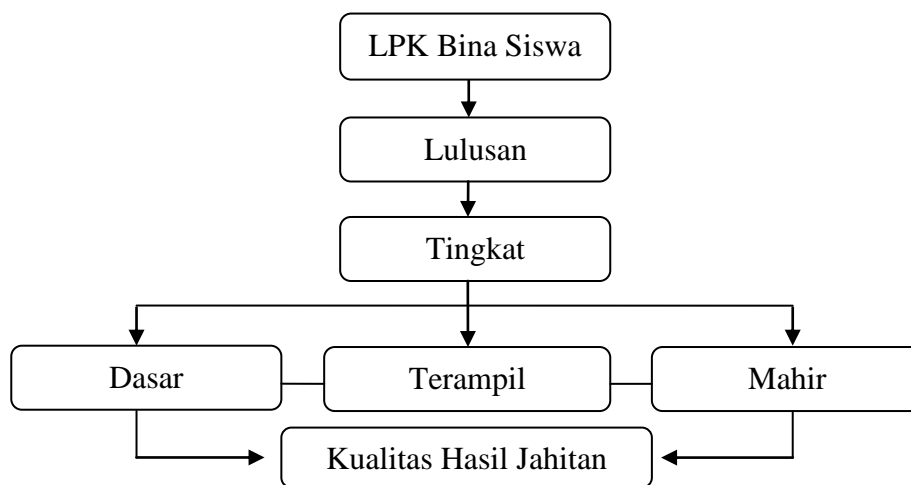
1. Peserta mampu menerima materi yang diberikan dengan baik.
2. Peserta mampu mempraktekkan apa yang sudah diajarkan sehingga menghasilkan jahitan yang sesuai dengan standar yang digunakan di LPK Bina Siswa.
3. Peserta mampu mengikuti standar jahitan dan ukuran dalam jahitan.

2.5. Kerangka Berfikir

Lembaga Pelatihan dan Kursus merupakan lembaga pendidikan luar sekolah yang bersifat non formal dan dapat dilakukan dalam bentuk kursus keterampilan, salah satunya adalah kursus keterampilan menjahit. Tujuan yang diharapkan adalah mencetak tenaga kerja terampil di bidang menjahit. Lembaga kursus menjahit, setiap peserta diberikan bekal berupa pengetahuan dan keterampilan di bidang jahit menjahit, serta ditanamkan sikap positif yang mendukung kemampuannya. Proses pendidikan ini diharapkan tercipta tenaga kerja yang ahli dalam bidang menjahit yang profesional baik sebagai tenaga kerja maupun sebagai pencipta lapangan kerja pada bidangnya. Bekal yang diberikan selama mengikuti proses pendidikan di lembaga kursus akan menjadi suatu harapan yang besar jika dilanjutkan dengan pemilihan kerja berdasarkan kemampuan dan keahliannya. Tahapan kursus menjahit di LPK Bina Siswa terdiri dari tingkat dasar, tingkat terampil, tingkat mahir. Beberapa lulusan mampu membuka usaha penjahitan sendiri, bekerja digarmen bahkan sebagian ada yang

tidak bekerja tetapi tetap mampu menghasilkan suatu jahitan di rumah yang nantinya akan digunakan sendiri ataupun untuk keluarganya. Dilihat dari banyaknya pelanggan dari lulusan yang membuka usaha penjahitan sendiri, dapat dikatakan jahitan mereka banyak disukai oleh banyak orang, namun kenyataannya hasil jahitan lulusan LPK Bina Siswa belum diketahui kualitasnya. Kualitas suatu hasil jahitan merupakan salah satu komponen yang dapat dijadikan sebagai tolak ukur keberhasilan usaha lulusan LPK Bina Siswa.

Kualitas hasil jahitan suatu produk yang dihasilkan akan berpengaruh terhadap kelanjutan pemilihan kerja peserta kursus. Suatu hasil jahitan bisa dilihat dengan melihat beberapa indikator yaitu spesifikasi bahan dan standar kualitas jahitan. Mengacu pada pokok pikiran di atas, dapat disimpulkan melalui bagan di bawah ini.



Gambar 10. Kerangka Berfikir

BAB 3

METODOLOGI PENELITIAN

Metodologi penelitian merupakan cara atau strategi yang digunakan dalam kegiatan penelitian sehingga pelaksanaannya dapat di pertanggung jawabkan secara ilmiah. Usaha untuk memperoleh hasil penelitian yang sesuai dengan tujuan penelitian, dapat ditempuh dengan menyusun langkah-langkah penelitian yang tepat, yang tercakup dalam metode penelitian. Ketepatan metode sangat berpengaruh terhadap keakuratan hasil penelitian yang diperoleh. Hal ini bertujuan agar hasil yang diperoleh dapat dipertanggungjawabkan, khususnya untuk menjawab permasalahan yang diajukan dan pelaksanaan penelitian dapat dipertanggungjawabkan. Kesalahan dalam menentukan metode mengakibatkan kesalahan dalam mengambil keputusan.

3.1. Metode Penentuan Objek Penelitian

3.1.1. Tempat Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan di tempat tinggal lulusan Lembaga Pendidikan dan Keterampilan (LPK) Bina Siswa desa Baran Gembyang Kecamatan Ambarawa.

3.1.2. Populasi

Populasi menurut Suharsimi Arikunto (2010: 173) adalah keseluruhan obyek penelitian. Apabila seseorang ingin meneliti semua elemen yang ada dalam wilayah penelitian, maka penelitiannya merupakan penelitian populasi. Populasi

merupakan wilayah generalisasi yang terdiri atas obyek atau subyek yang mempunyai kuantitas dan karakteristik tertentu yang ditetapkan peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya (Sugiyono, 2013: 80). Populasi meliputi seluruh karakteristik / sifat yang dimiliki oleh subyek atau obyek yang diteliti. Populasi dalam penelitian ini meliputi lulusan LPK Bina Siswa tahun 2013 sejumlah 42 responden yang terdiri dari tingkat dasar, terampil dan mahir.

3.1.3. Sampel

Sampel adalah bagian dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh populasi tersebut (Sugiyono, 2013: 118). Pengambilan sampel dalam penelitian ini adalah dengan teknik Sampling Purposive yaitu teknik penentuan sampel dengan pertimbangan tertentu (Sugiyono, 2013: 85). Cara pengambilan sampel penelitian ini menggunakan Sampel Bertujuan atau *Purposive Sample*, yaitu hanya lulusan LPK Bina Siswa tahun 2013 yang saat ini mempunyai hasil produk jahitan sebanyak 31 responden yang dapat dilihat pada tabel di bawah ini.

Tabel 3.1 Jumlah Lulusan LPK Bina Siswa tahun 2013

| No. | Tingkat | Jumlah |
|---------------|----------|--------------|
| 1 | Dasar | 13 responden |
| 2 | Terampil | 11 responden |
| 3 | Mahir | 7 responden |
| Jumlah | | 31 responden |

3.2. Variabel Penelitian

Variabel penelitian adalah segala sesuatu yang berbentuk apa saja yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari sehingga diperoleh informasi tentang hal

tersebut, kemudian ditarik kesimpulannya (Sugiyono, 2013: 38). Penelitian ini terdapat satu variabel yaitu kualitas hasil jahitan lulusan LPK Bina Siswa, dengan indikator (a) ketepatan pemilihan bahan; (b) kualitas hasil menjahit; (c) kualitas hasil akhir produk jahitan.

3.3. Metode Pengumpulan Data

Pengumpulan Data adalah langkah penting dalam proses penelitian. Proses pengumpulan data ini akan berpengaruh pada langkah selanjutnya yaitu tahap penarikan kesimpulan. Diperlukan teknik yang tepat supaya data yang dikumpulkan dapat diperoleh data yang akurat, relevan, dan dapat dipercaya.

Peneliti bertindak sebagai instrumen penelitian yang utama untuk mengambil data. Interaksi antara peneliti dan informan diharapkan dapat membantu peneliti untuk memperoleh informasi yang mampu mengungkap permasalahan dilapangan secara lengkap dan tuntas. Perolehan data agar relevan, terarah dan mempunyai tujuan yang sesuai dengan permasalahan yang ada dalam penelitian, maka alat pengumpulan data yang akan digunakan dalam penelitian ini adalah:

3.3.1. Metode Observasi

Teknik observasi merupakan suatu proses yang kompleks, suatu proses yang tersusun dari perbagai proses biologis dan psikologis. Dua diantara yang terpenting adalah proses-proses pengamatan dan ingatan (Sugiyono, 2013: 203). Penelitian ini menggunakan metode observasi tersruktur. Observasi terstruktur adalah observasi yang telah di rancang secara sistematis, tentang apa yang akan di amati, kapan dan dimana tempatnya (Sugiyono, 2013: 146).

Pengamatan ini dilakukan dengan cara terjun langsung ke lapangan lokasi penelitian ini menggunakan panelis yang ahli dalam bidang tata busana. Penggunaan metode ini bertujuan untuk mengamati secara langsung kualitas hasil jahitan lulusan LPK Bina Siswa tahun 2013 yang dilakukan oleh panelis. Panelis harus memiliki keahlian di bidang busana khususnya tentang hasil jahitan dan dalam keadaan sehat jasmani dan rohani serta tidak cacat mata seperti buta dan buta warna. Indikator yang diobservasi dalam penelitian ini adalah (a) ketepatan pemilihan bahan, (2) kualitas hasil menjahit, (3) kualitas hasil akhir produk jahitan.

Panelis dalam penelitian ini adalah:

1. Bu Sunarsih, manager QC di PT Star Vision Ungaran
2. Bu Risqi Kurnia P, QC di PT Star Vision Ungaran
3. Bu Wiwik Sunarti, S.Pd tutor bidang menjahit di LPK Bina Siswa Ambarawa

Langkah-langkah penelitian tersebut adalah:

1. Mencari alamat responden yaitu lulusan LPK tahun 2013
2. Menyiapkan hasil jahitan yang telah dibuat lulusan LPK tahun 2013
3. Menyiapkan lembar observasi bagi panelis untuk mencatat hasil pengamatan kualitas hasil jahitan lulusan LPK Bina Siswa tahun 2013

3.3.2. Metode Dokumentasi

Dokumen merupakan catatan peristiwa yang sudah berlalu. Dokumen bisa berbentuk tulisan, gambar, atau karya karya monumental dari seseorang. Dokumen yang berbentuk tulisan misalnya catatan harian, sejarah kehidupan (*life histories*), ceritera, biografi, peraturan, kebijakan. Dokumen yang berbentuk

gambar, misalnya foto, gambar hidup, sketsa dan lain lain. Dokumen yang berbentuk karya misalnya karya seni, yang dapat berupa gambar, patung, film dan lain lain. Dokumentasi yang akan digunakan dalam penelitian ini adalah dokumen data diri tentang lulusan LPK Bina Siswa tahun 2013 dan foto pada saat proses penelitian.

3.4. Instrumen Penelitian

Instrumen penelitian adalah alat yang digunakan oleh peneliti dalam mengumpulkan data agar pekerjaannya lebih mudah dan hasilnya lebih baik, dalam arti lebih cermat, lengkap, dan sistematis sehingga lebih mudah diolah (Suharsimi Arikunto, 2010: 203).

Penelitian ini, menggunakan lembar observasi yang digunakan untuk memahami masalah pengumpulan data dalam penelitian dan untuk mengetahui tolak ukur penilaian. Tolak ukur atau kriteria penilaian data merupakan sesuatu yang penting kedudukannya, dan harus disiapkan sebelum peneliti mengumpulkan data lapangan. Kriteria penilaian dalam setiap pernyataan adalah dengan rentang skor 1 – 5.

Tabel 3.2 Kisi-kisi Instrumen

| Variabel | Indikator | Sub Indikator |
|----------|-------------------|--|
| Kualitas | Spesifikasi Bahan | <ol style="list-style-type: none"> 1. Kecocokan bahan utama dengan model busana 2. Ketepatan pemilihan bahan pelengkap |

| | | |
|--|--------------------------|--|
| Hasil Jahitan Lulusan LPK Bina Siswa | Standar Kualitas Jahitan | 1. Jarak setikan 2. Hasil setikan 3. Kesesuaian jahitan 4. Ketepatan peletakkan <i>interfacing</i> 5. Ketepatan memasang bahan pelengkap 6. <i>Finising</i> |
|--|--------------------------|--|

3.4.1. Uji Coba

Instrumen penelitian dibuat setelah kisi-kisi. Hal ini bertujuan agar instrumen yang dibuat dapat menyeluruh sehingga sesuai dengan jenis data yang akan dikumpulkan. Instrumen yang akan digunakan untuk mengukur variabel harus diuji cobakan terlebih dahulu terhadap responden, hal ini bertujuan untuk mengetahui kesahihan butir dan keadaan instrumen. Uji coba instrumen dilaksanakan kepada lulusan LPK Bina Siswa tahun 2012, karena memiliki ciri-ciri yang sama, sejumlah 28 orang. Uji coba dilakukan pada tanggal 6 November 2014 dengan cara mencari alamat lulusan LPK Bina Siswa tahun 2012 terlebih dahulu untuk memperoleh hasil jahitannya.

3.4.2. Uji Validitas Instrumen

Validitas adalah suatu ukuran yang menunjukkan tingkat-tingkat kevalidan atau kesahihan suatu instrumen (Suharsimi Arikunto, 2010: 211). Suatu instrumen dikatakan valid apabila instrumen tersebut mempunyai validitas yang tinggi. Sebaliknya, jika instrumen tersebut rendah maka instrumen tersebut bisa dikatakan kurang valid. Usaha memperoleh instrumen yang valid peneliti harus bertindak hati-hati sejak awal penyusunannya. Apabila suatu isi dan tindakan sudah betul dapat dikatakan bahwa peneliti sudah boleh berharap memperoleh

instrumen yang memiliki validitas logis. Dikatakan validitas logis karena validitas ini diperoleh dengan usaha hati-hati melalui cara-cara yang benar sehingga menurut logika akan dicapai suatu tingkat validitas yang dikehendaki.

Uji coba merupakan suatu cara yang digunakan untuk memperoleh kevalidan instrumen. Apabila data yang didapat dari uji coba ini sudah sesuai dengan yang seharusnya, maka berarti bahwa instrumennya sudah baik, sudah valid. Cara untuk mengukur validitas butir soal, peneliti menggunakan rumus *Korelasi Product Moment* angka kasar, yaitu:

$$r_{xy} = \frac{n \sum XY - (\sum X)(\sum Y)}{\sqrt{\{n \sum X^2 - (\sum X)^2\} \{n \sum Y^2 - (\sum Y)^2\}}}$$

Keterangan:

r_{xy} = Koefisien korelasi antar skor

n = Jumlah responden

$\sum x$ = Jumlah skor item

$\sum y$ = Jumlah skor total

$\sum xy$ = Jumlah perkalian skor item dan skor total

(Sumber : Suharsimi Arikunto, 2010: 213).

Hasil uji coba dengan $n = 28$ diperoleh r_{xy} sebesar $0,633 >$ dari $r_{tabel} = 0,374$ pada taraf signifikan 5%. Dari perhitungan $r_{hitung} > r_{tabel}$, maka instrumen dapat dikatakan valid.

Mengacu pada hasil perhitungan validitas instrumen pada soal uji coba, dapat dilihat bahwa tidak semua soal termasuk dalam kategori valid. Butir soal yang valid dan tidak valid dapat dilihat pada berikut ini:

Tabel 3.3 Ringkasan Hasil Validitas Soal Uji coba

| No. | Kriteria | Nomor Soal | Jumlah |
|-----|-------------|---------------|--------|
| 1. | Valid | 1,2,3,4,5,6,8 | 8 |
| 2. | Tidak Valid | 0 | 0 |

Sumber : Data Uji Coba Diolah Tahun 2014

Dilihat tabel 3.1. diketahui bahwa dari 8 item soal yang diuji cobakan, sebanyak 10 item soal dinyatakan valid dan 0 item soal tidak valid.

3.4.3. Reliabilitas Instrumen

Reliabilitas menunjuk pada satu pengertian bahwa sesuatu instrumen cukup dapat dipercaya untuk digunakan sebagai alat pengumpul data karena instrumen tersebut sudah baik. Reliabilitas menunjuk pada tingkat keterandalan sesuatu. Reliabel artinya dapat dipercaya, jadi dapat diandalkan (Suharsimi Arikunto, 2010: 221). Rumus reliabilitas dalam penelitian ini menggunakan rumus *alpha cronbach*, karena skor yang digunakan untuk penelitian ini merupakan rentangan skor 1 sampai 5. Adapun rumus alpha yang digunakan sebagai berikut (Suharsimi Arikunto, 2010: 238):

Rumus *Alpha Cronbach*:

$$r_{11} = \left(\frac{k}{(k-1)} \right) \left(1 - \frac{\sum \sigma b^2}{\sigma^2 t} \right)$$

Keterangan:

r_{11} = Reabilitas instrument

k = Banyaknya butir pertanyaan atau soal

$\sum \sigma b^2$ = Jumlah varian butir

$\sigma^2 t$ = Varian total

(Sumber : Suharsimi Arikunto, 2010: 238).

Hasil uji coba pada N 28 dengan taraf signifikan 5% diperoleh koefisien $r_{11} 0,794 > r_{tabel} 0,374$, karena $r_{11} > r_{tabel}$ dapat disimpulkan bahwa instrumen tersebut reliabel. Setelah instrumen dinyatakan valid dan reliabel maka instrumen tersebut dapat digunakan dalam pengambilan data untuk penelitian.

3.5. Metode Analisis Data

Analisis data merupakan kegiatan setelah data dari seluruh responden atau sumber data lain terkumpul (Sugiyono 2013: 147). Teknik analisis data yang digunakan dalam penelitian ini meliputi teknik analisis *deskriptif persentase*.

3.5.1. Metode Analisis Deskriptif Persentase

Analisis deskriptif digunakan untuk menganalisis data dengan cara mendeskripsikan atau menggambarkan data yang telah terkumpul sebagaimana adanya tanpa bermaksud membuat kesimpulan yang berlaku untuk umum atau generalisasi (Sugiyono, 2013: 147). Metode ini digunakan untuk menganalisis data mengenai kualitas hasil jahitan lulusan LPK Bina Siswa.

Langkah-langkah yang dilakukan dalam metode analisis deskriptif presentase adalah sebagai berikut:

- a. Membuat tabel distribusi jawaban angket
- b. Menentukan skor jawaban dengan ketentuan skor yang telah ditentukan.
- c. Menjumlahkan skor jawaban yang diperoleh dari tiap-tiap responden.
- d. Memasukan skor tersebut kedalam rumus sebagai berikut :

$$\% = \frac{n}{N} \times 100\%$$

Keterangan:

% = Persentase / tingkat keberhasilan yang dicapai

n = Nilai yang di peroleh

N = Jumlah total responden

Menentukan interval nilai sebagai dasar mengklasifikasikan hasil perhitungan penerapan dengan cara:

1. Menentukan skor tertinggi dan skor terendah

$$\begin{aligned} \text{Skor tertinggi} &= \frac{\text{bobot nilai tertinggi}}{\text{bobot nilai tertinggi}} \times 100\% \\ &= \frac{4}{4} \times 100\% = 100\% \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Skor terendah} &= \frac{\text{bobot nilai terendah}}{\text{bobot nilai tertinggi}} \times 100\% \\ &= \frac{1}{4} \times 100\% = 25\% \end{aligned}$$

2. Menentukan rentang skor = skor tertinggi – skor terendah
= 100% - 25% = 75%

3. Menentukan interval nilai = $\frac{\text{skor tertinggi} - \text{skor terendah}}{4}$
= $\frac{100\% - 25\%}{4} = 18,75\%$

Sehingga didapat presentase maksimum = 100%

Presentase minimum = 25%

Rentang presentase = 100% - 25% = 75%

Interval presentase = 75% : 4 = 18,75%

Tabel 3.4. Kriteria Analisis Deskriptif Persentase

| No. | Kelas Interval Persentase | Kriteria | Klasifikasi |
|------------|----------------------------------|-----------------|--------------------|
| 1. | 100,00 - 81,25 | Sangat tinggi | 4 |
| 2. | 81,24 - 62,50 | Tinggi | 3 |
| 3. | 62,49 - 43,75 | Sedang | 2 |
| 4. | 43,74 - 25,00 | Rendah | 1 |

BAB 5

PENUTUP

5.1 Simpulan

Dilihat dari hasil penelitian yang telah dilakukan dapat disimpulkan bahwa:

- 5.1.1. Kualitas hasil jahitan tingkat dasar lulusan LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang Ambarawa tergolong tinggi dengan persentase 76%.
- 5.1.2. Kualitas hasil jahitan tingkat terampil lulusan LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang Ambarawa sangat tinggi dengan persentase 83%.
- 5.1.3. Kualitas hasil jahitan tingkat mahir lulusan LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang Ambarawa sangat tinggi dengan persentase 84%.
- 5.1.4. Kualitas hasil jahitan lulusan LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang Ambarawa tahun 2013 tergolong tinggi.

5.2 Saran

Saran atau hal-hal yang perlu diperbaiki dalam kualitas hasil jahitan lulusan LPK Bina Siswa adalah:

- 5.2.1. Perlu adanya pemahaman tentang ketepatan pemilihan bahan terutama ketepatan pemilihan bahan yang sesuai dengan model, sehingga lulusan LPK Bina Siswa tahun 2013 bisa memahami dan menghasilkan jahitan yang lebih berkualitas lagi dengan adanya pemahaman hal tersebut.

5.2.2. LPK perlu menambahkan materi mengenai pengetahuan tekstil

5.2.3. Lulusan LPK Bina Siswa tingkat dasar perlu lebih berlatih lagi terutama tentang kualitas jahitan seperti kerapian dan kebersihan jahitan.

DAFTAR PUSTAKA

- Alma, Buchari. 2013. *Kewirausahaan Edisi Revisi*. Bandung : Alfabeta.
- Arikunto, Suharsimi. 2010. *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik*. Jakarta: Rineka Cipta.
- Boedijono, Yogi. 2013. *Panduan Lengkap Menjahit*. Jakarta: Kawan Pustaka
- Fitrihana, Noor. 2012. *Pengendalian Mutu Busana*. Klaten: PT Intan Sejati
- Poespo, Goet. 2005. *Pemilihan Bahan Tekstil*. Yogyakarta: Kanisius.
- <http://busanabutik38.blogspot.com...materi-memilih-bahan-baku-busana.html>
(diakses 25 Oktober 2014)
- <http://materi-memilih-bahan-baku-busana.html> (diakses 25 Oktober 2014)
- Jannah, Arifatul.dkk. 2012. *Perbedaan Kuntitas dan Kualitas Hasil Jahitan Mesin Jahit Manual dan High Speed*. *Fashion and Fashion Education Journal*. 1(1): 12-15.
- Kartika, Ikka. 2011. *Mengelola Pelatihan Partisipasif*. Bandung: Alfabeta.
- Lembaga Pendidikan dan Keterampilan Bina Siswa, *Akta Lembaga dan Keterampilan*. Handbook. Tidak diterbitkan
- Lembaga Pendidikan dan Keterampilan Bina Siswa, *Manajemen LPK dan Kepemimpinan*. Handbook. Tidak diterbitkan
- Listiyani, Puri. 2004. *Survey tentang Pilihan Kerja Lulusan Kursus Menjahit Yayasan Lubuk Akal (YLA) Sampangan Semarang tahun 2004*. Skripsi tidak diterbitkan. Semarang: Universitas Negeri Semarang
- Marwiyah. 2010. *Dasar Busana*. Semarang: UNNES
- Munib, Achmad. 2010. *Pengantar Ilmu Pendidikan*. Semarang: UPT MKK UNNES
- Ningsih, Endang R. 2011. *Pengaruh Jarak Setikan Terhadap Kualitas Jahitan Pada Kain Tenun Silang Satin*. Skripsi tidak diterbitkan. Semarang: Universitas Negeri Semarang.
- Saleh, Radas dan Aisyah Jafar. 1991. *Teknik Dasar Pembuatan Busana*. Jakarta: Departemen Pendidikan dan Kebudayaan

Sugiyono. 2013. *Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan R&D*. Bandung : Alfabeta.

Situmorang, Julaga. 2012. *Pengkajian Program Lembaga Kursus dan Pelatihan LKP dalam Menyelenggarakan Program Pendidikan Kecakapan Hidup (PKH) di Sumatera Utara*. *Jurnal Teknologi Pendidikan*, 31-51.

Puspa Sekar Sari. 2012. *Teknik Praktis Mendesain Baju Sendiri*. Jakarta Timur: Dunia Kreasi

UU No 20 Tahun 2003. *Tentang Sistem Pendidikan Nasional*. 2008. Jakarta: Departemen Agama Republik Indonesia

Tim Penyusun. 2014. *Pedoman Penulisan Tugas Akhir atau Skripsi dan Artikel Ilmiah 2014*. Semarang: Fakultas Teknik UNNES

Tim Penyusun. 2008. *Kamus Pusat Bahasa Indonesia*. Jakarta: Pusat Bahasa

Lampiran 1

DAFTAR NAMA UJI COBA
LULUSAN LPK BINA SISWA TAHUN 2012

| No. | Nama Lulusan | Alamat | Pekerjaan | Tingkat |
|-----|-----------------------|--|---------------------------|----------|
| 1 | Indriana Liana Sari | Ngampin Seneng Rt. 03 Rw. 04, Ambarawa | Operator jahit di Garmen | Dasar |
| 2 | Mei Ariska P | Ngampin Glagah Ombo Rt. 04 Rw. 05, Ambarawa | Operator jahit di Garmen | Dasar |
| 3 | Sri Wulan Sih | Prampelan Rt. 01 Rw. 05, Bandungan | Operator jahit | Dasar |
| 4 | Khoyaenah | Baran Gembongan Rt 01 Rw. 02, Kab. Semarang | Operator jahit di Garmen | Terampil |
| 5 | Dariyah | Baran Gembongan Rt 01 Rw. 02, Kab. Semarang | Usaha penjahitan | Dasar |
| 6 | Partinah | Setro Rt. 01 Rw. 06 Ngrapah, Banyubiru | Operator jahit di Garmen | Terampil |
| 7 | Triyamah | Baran Gembyang Rt. 03 Rw. 01, Ambarawa | Operator Jahit di Garmen | Terampil |
| 8 | Siskawati | Baran Gembyang Rt. 03 Rw. 01, Ambarawa | Ibu rumah tangga | Dasar |
| 9 | Irmayati | Kupang Tegal Rt. 05 Rw. 04, Ambarawa | Usaha penjahitan | Mahir |
| 10 | Siti Nur Rohmah | Baran Gembyang Rt. 01 Rw. 01, Ambarawa | Ibu rumah tangga | Dasar |
| 11 | Sri Purwati | Kranggan Rt. 01 Rw. 05 Kauman, Ambarawa | Permak Pakaian | Terampil |
| 12 | Widayanti | Baran Gunung Rt. 07 Rw. 07, Ambarawa | Usaha penjahitan di rumah | Mahir |
| 13 | Nadia Ajeng A | Dsn. Karanglo Rt. 06 Rw. 01 Kenteng, Bandungan | Butik | Mahir |
| 14 | Dwi Nurfatekah | Polosiri Rt. 01 Rw. 01, Bawen | Operator jahit di Butik | Dasar |
| 15 | Mugi Larasati | Polosiri Rt. 01 Rw. 02, Bawen | Operator jahit di Garmen | Dasar |
| 16 | Dewi Prihatini | Karanglo Rt. 06 Rw. 01 Kenteng, Bandungan | Ibu Rumah Tangga | Dasar |
| 17 | Nur Mifta | Karanglo Rt. 06 Rw. 01 Kenteng, Bandungan | Usaha penjahitan di rumah | Terampil |
| 18 | Amabariesesi Dwi S | Kranggan Rt. 01 Rw. 07, Ambarawa | Usaha penjahitan di rumah | Terampil |
| 19 | Sari Nova | Karanglo Rt. 06 Rw. 02 Kenteng, | Operator jahit di | Dasar |

| | Yanti S | Bandungan | Garmen | |
|----|-------------------|---|---------------------------|----------|
| 20 | Listiyani | Baran Dukuh Kidul | Ibu rumah tangga | Dasar |
| 21 | Mirawati | Ngampin Kulon Rt. 05 Rw. 02, Ngampin | Operator jahit di butik | Dasar |
| 22 | Rini Musolekah | Dsn. Legoksari Ds. Duren Rt. 01 Rw. 03, Bandungan | Penyanyi | Dasar |
| 23 | Handayani | Mlilir Rt. 02 Rw. 03, Ambarawa | Usaha penjahitan di rumah | Terampil |
| 24 | Tolia Sundariyah | Baran Gunung Ambarawa | Ibu rumah tangga | Mahir |
| 25 | Mulyati | Pasekan Rt. 03 Rw. 07 Pasekan, Ambarawa | Operator jahit di Garmen | Dasar |
| 26 | Isti Nur Fatiyah | Karanglo Kenteng Rt. 04 Rw. 01, Bandungan | Butik dan salon | Terampil |
| 27 | Afri Wiyati | Kupang Tegal Rt. 06 Rw. 04, Ambarawa | Usaha penjahitan di rumah | Terampil |
| 28 | Hesti Kusnilasari | Temenggungan Rt. 01 Rw. 03, Ambarawa | Usaha penjahitan di rumah | Dasar |

Lampiran 2

DAFTAR NAMA RESPONDEN PENELITIAN
LULUSAN LPK BINA SISWA TAHUN 2013

| No | Nama Lulusan | Alamat | Pekerjaan | Tingkatan |
|----|-----------------------|--|-----------------------------|-----------|
| 1 | Agnes Nesti W | Karanglo, Kenteng Rt 02 Rw 01, Bandungan | Operator jahit di Garmen | Dasar |
| 2 | Ana Santimeni | Pluwang Rt 03 Rw 07 Pasekan, Ambarawa | Ibu Rumah Tangga | Dasar |
| 3 | Anik Purwati | Lingk. Krajan Bawah Rt 03 Rw 01 Gondoriyo, Jambu | Operator jahit di Garmen | Dasar |
| 4 | Dewi Kholifah | Ngasem Jetis Tr 03 Rw 06, Bandungan | Operator jahit di Garmen | Dasar |
| 5 | Dewi Pitrianingsih | Baran Gembyang Rt 02 Rw 01, Ambarawa | Ibu Rumah Tangga | Dasar |
| 6 | Dwi Endang Saputri | Dsn. Prampelan, Mlilir Rt 03 Rw05, Bandungan | Ibu Rumah Tangga | Dasar |
| 7 | Sari Astuti | Baran Gembyang Rt 02 Rw 01, Ambarawa | Usaha Penjahitan | Dasar |
| 8 | Siti Aminah | Baran Gembongan Rt 01 Rw. 02, Kab. Semarang | Usaha penjahitan | Dasar |
| 9 | Siti Fatimah | Baran Kauman Rt 01 Rw 05, Ambarawa | Operator jahit di Garmen | Dasar |
| 10 | Siti Muzaenah | Karangtalun Setingan Rt 10 Rw 01 | Ibu Rumah Tangga | Dasar |
| 11 | Sri Partini | Kintelan Rt 13 Rw 5 Pasekan, Ambarawa | Operator jahit di Garmen | Dasar |

| | | | | |
|----|-----------------------|--|-----------------------------|----------|
| 12 | Tri Ambarsari | Rengas Rt 01 Rw 06 Tambakboyo, Ambarawa | Operator jahit | Dasar |
| 13 | Umi Salamah | Karanglo Rt. 06 Rw. 01 Kenteng, Bandungan | Ibu Rumah Tangga | Dasar |
| 14 | Anastasya Daniyati | Cerbonan Rt 05 Rw 01, Banyubiru | Operator Jahit | Terampil |
| 15 | Iis Cahya Saputri | Baran Gembyang Rt 02 Rt 01, Ambarawa | Operator Jahit di Garmen | Terampil |
| 16 | Nana Fitriyani | Prampelan Rt. 01 Rw. 05, Bandungan | Usaha penjahitan | Terampil |
| 17 | Nur Anisah | Krajan Jetis Rt 03 Rw 05, Bandungan | Penyanyi | Terampil |
| 18 | Nur Wahyuningsih | Baran Gunung Rt 01 Rw 07, Ambarawa | Ibu Rumah Tangga | Terampil |
| 19 | Nuraeni | Mlilir Rt 02 Rw 04, Bandungan | Usaha Penjahitan | Terampil |
| 20 | Nuryanti | Pluwang Rt 23 Rw 07 Pasekan, Ambarawa | Usaha penjahitan | Terampil |
| 21 | Pariyanti | Kaliwinong Rt 01 Rt 05, Ambarawa | Operator jahit | Terampil |
| 22 | Purwati | Sumurup Rt 02 Rw 04 Asinan, Bawen | Ibu rumah tangga | Terampil |
| 23 | Rini Surtami | Tarukan, Candi Rt 01 Rw 05, Bandungan | Ibu rumah tangga | Terampil |
| 24 | Rutin Wulandari | Mlilir Rt 01 Rw 04, Bandungan | Usaha penjahitan | Terampil |
| 25 | Brigita Wijayanti | Kranggan Rt. 01 Rw. 05 Kauman, Ambarawa | Usaha penjahitan | Mahir |
| 26 | Nurul Amanah | Karangtalun Rt 10 Rw 01, Ambarawa | Operator jahit | Mahir |

| | | | | |
|----|-------------------|---|---------------------|-------|
| 27 | Ragil Puji Astuti | Prampelan Rt 02 Rw 05 Mlilir, Ambarawa | Usaha penjahitan | Mahir |
| 28 | Ryan Indriyani | Kupang Tegal Rt. 05 Rw. 04, Ambarawa | Butik | Mahir |
| 29 | Tiara Yogita P | Baran Gembyang Rt 04 Rw 01, Ambarawa | Butik dan Salon | Mahir |
| 30 | Titik Rusmiyatun | Baran Kauman Rt 01 Rw 05, Ambarawa | Operator jahit | Mahir |
| 31 | Tri Astuti | Tambakselo Rt 05 Rw 02 Pasekan, Ambarawa | Usaha penjahitan | Mahir |

Lampiran 3

**INSTRUMEN LEMBAR OBSERVASI
KUALITAS HASIL JAHITAN LULUSAN LPK BINA SISWA TAHUN 2013
TINGKAT DASAR, TERAMPIL, DAN MAHIR**

| NO. | INDIKATOR | SUB INDIKATOR | SKOR | | | | | KRITERIA | KET |
|-----|-------------------|--|------|---|---|---|---|---|-----------------------------|
| | | | 5 | 4 | 3 | 2 | 1 | | |
| 1. | Spesifikasi Bahan | a. Kecocokan bahan utama dengan model busana | | | | | | <p>5 = Sangat sesuai; jika warna bahan, corak bahan, tekstur bahan, ketebalan bahan yang digunakan sesuai dengan model busana dan kesempatan pemakaian</p> <p>4 = Sesuai, jika warna bahan, corak, dan tekstur yang digunakan sesuai dengan model busana dan kesempatan pemakaian</p> <p>3 = Cukup sesuai, jika warna bahan dan tekstur bahan yang digunakan sesuai dengan model busana dan kesempatan pemakaian</p> <p>2 = Kurang sesuai, jika kriteria bahan yang sesuai hanya warna bahannya saja</p> <p>1 = Sangat tidak sesuai, jika bahan yang digunakan sangat tidak sesuai</p> | (Lihat lampiran tabel 1.1) |

| | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|---|--|
| | | b. Ketepatan pemilihan bahan pelengkap | | | | | | <p>5 = Sangat sesuai, jika warna, model, ukuran dan kesempurnaan bentuk fisik bahan pelengkap sangat sesuai dengan bahan utama dan model</p> <p>4 = Sesuai, jika model, ukuran dan kesempurnaan bentuk fisik bahan pelengkap sesuai dengan bahan utama dan model</p> <p>3 = Cukup sesuai, jika ukuran dan kesempurnaan bentuk fisik bahan pelengkap cukup sesuai dengan bahan utama dan model</p> <p>2 = Kurang sesuai, jika hanya warna bahan pelengkap sesuai dengan bahan utama dan model</p> <p>1 = Sangat tidak sesuai, jika bahan pelengkap sangat tidak sesuai dengan bahan utama dan model</p> | <p>Unsur fungsional (kancing, ritsluting, gasper, pita rekat, elastik, bantalan bahu, kom, balein, payet dan manik-manik)</p> <p>Pelengkap yang Berfungsi sebagai Garnitur (aplikasi, badge, bunga, korsase, bisban, pita, renda, dll).</p> <p>Dilihat dari:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Warna, sesuai dengan warna busana jika divariansi harus cocok dengan bahan utama 2. Model, harus sesuai dengan model busana dan kesesuaian kesempatan busana 3. Ukuran, harus sesuai dengan model busana dan lubang kancingnya 4. Kesempurnaan bentuk fisik, harus sempurna tidak ada kerusakan sama sekali |
|--|--|--|--|--|--|--|--|---|--|

| | | | | | | | | | |
|---|------------------|------------------|--|--|--|--|--|---|----------------------------|
| 2 | Standar Kualitas | a. Jarak setikan | | | | | | <p>5 = Sangat tepat, jika jarak setikan sangat sesuai dengan kriteria yang ada</p> <p>4 = Tepat, jika jarak setikan lebih atau kurang sedikit setikan dari kriteria yang ada</p> <p>3 = Cukup tepat, jika jarak setikan lebih atau kurang ≤ 1 setikan dari kriteria yang ada</p> <p>2 = Kurang tepat, jika jarak setikan lebih atau kurang ≤ 2 setikan dari kriteria yang ada</p> <p>1 = Sangat tidak tepat, jika jarak setikan lebih atau kurang ≥ 2 dari kriteria yang ada</p> | (Lihat lampiran tabel 1.3) |
|---|------------------|------------------|--|--|--|--|--|---|----------------------------|

| | | | | | | | | | |
|--|--|------------------|--|--|--|--|--|--|---|
| | | b. Hasil setikan | | | | | | <p>5 = Sangat rapi, jika hasil setikan sangat rapi</p> <p>4 = Rapi, jika hasil setikan rapi tapi ada benang yang kotor</p> <p>3 = Cukup rapi, jika hasil setikan rapi tapi ada bagian setikan yang ruwet, jahitan tidak kotor dan kendor</p> <p>2 = Kurang rapi, jika hasil setikan ruwet, loncat-loncat, dan kendor</p> <p>1 = Sangat tidak rapi, jika hasil setikan ruwet, loncat-loncat, kendor, mengkerut dan benang kotor karena oli</p> | <p>Hasil setikan yang tidak diinginkan pada jahitan:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Hasil setikan ruwet 2. Hasil setikan loncat-loncat 3. Hasil jahitan kendor 4. Jerat benang mengkerut 5. Benang kotor karena oli 6. Setikan tidak lurus |
|--|--|------------------|--|--|--|--|--|--|---|

| | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| | | c. Ketepatan peletakkan <i>interfacing</i> | | | | | | <p>5 = Sangat tepat, jika hasil peletakkan bahan pelapis sangat tepat dan memenuhi 5 kriteria yang ada</p> <p>4 = Tepat, jika peletakkan bahan pelapis tepat tapi ada sedikit lem yang menempel pada kain</p> <p>3 = Cukup tepat, jika peletakkan bahan pelapis tepat tapi ada bagian yang menggelembung dan dan pengepresan memuai</p> <p>2 = Kurang tepat, jika hasil peletakkan bahan pelapis terdapat bagian yang menggelembung, pengepresan memuai, hasil perss berubah warna</p> <p>1 = Sangat tidak tepat, jika hasil peletakkan bahan pelapis menggelembung, pengepresan memuai, hasil press berubah warna, ada bagian yang terlipat, dan ada lem yang menempel pada kain</p> | <p>Dilihat dari:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. hasil pemasangan tidak menggelembung 2. hasil pengepresan tidak memuai 3. bersih atau tidak ada lem yang menempel pada kain 4. tidak ada bagian yang terlipat 5. hasil press tidak berubah warna |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

| | | | | | | | | | |
|--|--|-----------------------|--|--|--|--|--|---|---|
| | | d. kesesuaian jahitan | | | | | | <p>5 = Sangat sesuai, jika hasil jahitan pada produk di sambungan halus atau tidak mengkerut, sama panjang, simetris, seimbang, kelim sama besar, teknik penyelesaian kelim tepat, TM sama panjang, kain bermotif menyatu</p> <p>4 = Sesuai, jika hasil jahitan TM sama panjang, kelim sama besar, seimbang, simetris, sama panjang, sambungan halus atau tidak mengkerut</p> <p>3 = Cukup sesuai, jika hasil jahitan pada sambungan halus atau tidak mengkerut, seimbang, simetris, dan sama panjang, TM tidak jonjing</p> <p>2 = Kurang sesuai, jika hasil jahitan mengkerut pada sambungan, tidak seimbang, tidak simetris, tidak sama panjang, teknik penyelesaian kelim tidak tepat, dan TM jonjing</p> <p>1 = Sangat tidak sesuai, jika hasil jahitan mengkerut pada sambungan, hasil antara dua bagian tidak seimbang, tidak simetris, tidak sama panjang, kelim tidak sama besar, teknik penyelesaian kelim tidak tepat, TM jonjing, motif tidak menyatu</p> | <p>Dilihat dari:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. hasil jahitan pada sambungan halus atau tidak mengkerut 2. hasil antara dua bagian yang sama seimbang, simetris dan sama panjang 3. kelim sama besar 4. teknik penyelesaian kelim tepat 5. TM sama panjang atau tidak jonjing 6. Untuk kain bermotif menyatu |
|--|--|-----------------------|--|--|--|--|--|---|---|

| | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| | | e. ketepatan memasang bahan pelengkap (unsur fungsional) | | | | | | <p>5 = Sangat tepat, jika jarak lubang kancing dengan pemasangan kancing tepat atau tidak jonjing, lilitan benang benar, hasil jadi pemasangan kancing kuat, hasil jadi bersih, dan teknik tepat</p> <p>4 = Tepat, jika jarak lubang kancing dengan pemasangan lubang kancing tepat atau tidak jonjing, hasil jadi pemasangan kancing kuat dan teknik tepat</p> <p>3 = Cukup tepat, jika jarak lubang kancing dengan pemasangan kancing tepat, dan kuat</p> <p>2 = Kurang tepat, jika hasil jadi bersih tapi jonjing</p> <p>1 = Sangat tidak tepat, hasil jadi jonjing, tidak kuat, tidak bersih, lilitan salah, dan teknik salah</p> | <p>➤ Kancing</p> <p>Ketepatan memasang kancing</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Jarak lubang kancing dengan pemasangan kancing tepat atau tidak jonjing 2. Lilitan benang benar 3. Hasil jadi pemasangan kancing kuat 4. Hasil jadi bersih 5. Teknik tepat |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

| | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | | | <p>5 = Sangat tepat, jika hasil jadi kuat, bersi, teknik tepat, pemasangan pengait tidak jonjing, dan lilitan benang benar</p> <p>4 = Tepat, jika teknik tepat, bersih, hasil jadi kuat dan tidak jonjing</p> <p>3 = Cukup tepat, jika pemasangan pengait tidak jonjing, dan bersih</p> <p>2 = Kurang tepat, jika teknik tepat tapi hasil jadi jonjing dan kotor</p> <p>1 = Sangat tidak tepat, hasil jadi jonjing, tidak kuat, tidak bersih, lilitan salah, dan teknik salah</p> | <p>➤ Pengait</p> <p>Ketepatan memasang pengait:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Hasil jadi kuat 2. Bersih 3. Teknik tepat 4. Pemasangan pengait tidak jonjing 5. Lilitan benang benar |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

| | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|---|
| | | | | | | | | <p>5 = Sangat tepat, jika hasil jadi menggunakan teknik yang tepat, tutup tarik tidak mengalami kerusakan, hasil jadi rapi, kuat dan hasil jahitan tidak melet</p> <p>4 = Tepat, jika teknik tepat, hasil jadi tidak melet, rapi dan kuat</p> <p>3 = Cukup tepat, jika hasil jadi tidak melet, tutup tarik tidak rusak dan rapi</p> <p>2 = Kurang tepat, jika hasil jadi kurang rapi dan teknik kurang tepat</p> <p>1 = Sangat tidak tepat, hasil jadi tidak rapi, tutup tari mengalami kerusakan, hasil jadi melet, tidak kuat dan teknik yang digunakan tidak tepat</p> | <p>➤ Tutup tarik</p> <p>Ketepatan memasang tutup tarik:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Teknik tepat 2. Tutup tarik tidak rusak 3. Hasil rapi 4. Hasil jadi kuat 5. Hasil jahitan tidak melet |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|---|

| | | | | | | | | | |
|--|--|---------------------|--|--|--|--|--|--|--|
| | | <i>f. finishing</i> | | | | | | <p>5 = Sangat rapi, jika hasil jadi press sangat licin dan rapi, rapi, bersih, hasil produk tidak ada yang menggelembung, tidak ada bagian yang melipat, dan lubang kancing sesuai dan tidak cacat</p> <p>4 = Rapi, jika hasil press licin dan rapi, setikan lurus, dan tidak ada sisa benang</p> <p>3 = Cukup rapi, jika hasil press licin dan rapi dan bersih</p> <p>2 = Kurang rapi, jika lubang kancing tepat dan hasil press kurang licin</p> <p>1 = Sangat tidak rapi, jika hasil press tidak licin dan tidak rapi, lubang kancing cacat, menggelembung, kotor, dan ada sisa benang</p> | <p>Dilihat dari:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Pemeriksaan lubang kancing 2. Kebersihan 3. kerapian 4. Treaming (tidak ada sisa benang) 5. Penyetrikaan |
|--|--|---------------------|--|--|--|--|--|--|--|

Lampiran 4

LAMPIRAN LEMBAR OBSERVASI
HASIL JAHITAN LULUSAN LPK BINA SISWA TAHUN 2013
TINGKAT DASAR, TERAMPIL, DAN MAHIR

Tabel 1.1 Kecocokan Bahan dengan Model Busana

| No. | Busana Menurut Kesempatan | Macam Busana | Pemilihan Bahan |
|-----|---------------------------|--|---|
| 1. | Formal | 1.1. Busana Sekolah 1.2. Busana Pesta Pagi/ siang 1.3. Busana Pesta Sore | <ul style="list-style-type: none"> – Warna bahan terang, tidak mencolok – Corak bahan tidak ramai – Bahan yang dipilih bisa kasar, halus, tidak berkilau, tidak berbulu, dingin bila dipakai, menyerap keringat, mudah perawatannya – Warna bahan cerah tapi tidak mencolok – Corak bahan tidak ramai dan tidak mengkilap – Tekstur halus – Ringan, dingin, menyerap keringat, melangsai – Contoh bahan: baan sutera, sifon, voile – Warna bahan bisa terang dan mencolok atau gelap dengan hiasan menonjol – Corak lebih mengkilap dari pesta siang – Tekstur halus – Tidak terlalu tebal, lebih tebal dari pesta siang – Contoh: organdi, tula, sutera |

| | | | |
|----|-------------------|--|---|
| | | 1.4. Busana Malam Pesta | <ul style="list-style-type: none"> - Warna mencolok seperti emas atau perak - Tekstur halus dan mengkilap - Melangsai - Contoh bahan: <i>tula, lace, velvet, sutra, satin, taffeta, sifon.</i> |
| 2. | Kasual | <p>2.1. Busana di Rumah</p> <p>2.2. Rekreasi Taman</p> <p>2.3. Rekreasi Gunung</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Warna bahan cerah - Corak bahan sesuai selera bisa ramai - Tekstur halus dan tidak mengkilap - Ringan dan tipis - Warna cerah tapi tidak mencolok - Corak tidak terlalu ramai - Tekstur halus - Bahan ringan dan menyerap keringat - Warna gelap - Corak bahan tidak ramai - Tekstur kaku dan kuat/ tidak mudah sobek - Tebal - Contoh bahan: wol |
| 3. | <i>Activewear</i> | 3.1. Busana olah raga | <ul style="list-style-type: none"> - Warna bisa cerah atau gelap - Corak tidak ramai - Tekstur elastik dan nyaman dipakai - Bahan tipis, menyerap keringat - Contoh bahan dari rajut: <i>spandex, lycra, rayon, parasut</i> |

Tabel 1.2 Kesesuaian Bahan Pelapis dengan Bahan Utama

| No. | Jenis Bahan Pelapis | Contoh Bahan | Ciri dan Kegunaan |
|-----|--------------------------|---|---|
| 1. | Tenunan/ <i>Woven</i> | <p>d. Rambut kuda</p> <p>e. Trubinai</p> <p>f. Cufner</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Terbuat dari campuran kapas dan rambut kuda/ bulu binatang yang kuat, jenis bahan pelapis ini benar-benar lentur, tebal, kuat, dan tidak berperekat. - Bahan pelapis ini digunakan untuk memberikan bentuk dan memperindah busana. Contoh: pada jas dan torso. - Sebagai penegak tekstur sedang sampai kaku - Berperekat atau tidak berperekat - Diproses <i>fusi, laminit, welf</i> - Sebagai penguat, pembentuk pada krah manset dan ban pinggang - Memberi ketegasan pada detail busana - Tipis sampai tebal - Tekstur halus - Ada yang memiliki ketebalan bertingkat (tebal tipisnya tergantung dari kerapatan tenunan dan besar benang yang digunakan) - Berperekat - Untuk melapisi bagian badan muka, memberi bentuk pakain, memperbagus jatuhnya bahan (drape) |
| 2. | Bukan tenunan/ | c. <i>Viselin</i> | <ul style="list-style-type: none"> - Bukan tenunan, tipis dan berperkat - Memiliki berbagai macam warna |

| | | | |
|----|------------------|------------------------------------|--|
| | <i>non woven</i> | | <ul style="list-style-type: none"> - Bertekstur lembut dan kasar, sedang sampai tebal bisa membantu bentuk busana - Untuk melapisi tengah muka, saku, kerah, garis leher, belahan placket - Mempunyai daya elastis tinggi baik yang bertekstur lembut atau kasar - Ketebalan sedang sampai tebal - Berperkat - Kegunaan seperti <i>cufner</i> |
| | | d. <i>Cufner</i> gula/pasir | |
| 3. | Rajutan | c. <i>Knit fusible interfacing</i> | <ul style="list-style-type: none"> - Bersifat lembut sehingga mudah dibentuk dan dilipat sesuai model busana - Menambah keindahan bentuk busana, mempertegas garis-garis busana - Baik digunakan pada selurus bagian badan pada pembuatan busana pria dan wanita yang bahan utamanya halus - Biasa diterapkan pada busana pesta, misalkan sutera - Jenis bahan pelengkap yang dirajut dan memiliki arah serat memanjang dan melebar dalam penggunaannya sebaiknya digunakan arah serta yang melebar |
| | | d. <i>Weft</i> | |

Jenis Pelengkap yang Berfungsi sebagai unsur fungsional (kancing, ritsleting, gasper, pita rekat, elastik, bantalan bahu, kom, balein, payet dan manik-manik)

Dilihat dari:

1. Warna, sesuai dengan warna busana jika divariasasi harus cocok dengan bahan utama
2. Model, harus sesuai dengan model busana dan kesesuaian kesempatan busana
3. Ukuran, harus sesuai dengan model busana dan lubang kancingnya
4. Kesempurnaan bentuk fisik, harus sempurna tidak ada kerusakan sama sekali

Jenis Pelengkap yang Berfungsi sebagai Garnitur (aplikasi, badge, bunga, korsase, bisban, pita, renda,

1. Warna, sesuai dengan warna busana jika divariasasi harus cocok dengan bahan utama
2. Model, harus sesuai dengan model busana dan kesesuaian kesempatan busana
3. Ukuran, harus sesuai dengan model busana dan lubang kancingnya
4. Kesempurnaan bentuk fisik, harus sempurna tidak ada kerusakan sama sekali

Tabel 1.3 jarak setikan (1 inchi = 2,5 cm)

| Bahan | Asal Serabut | Jarak Setikan |
|---|-------------------------|--------------------|
| A. Tipis dan melangsai : georgette, voile, chiffon, organdi, tenunan renggang | - Katun dan lenan | 12 – 16 12 – 16 |
| | - Wol | 12 – 14 |
| | - Sutera | 12 – 15 |
| | - Sintetis dan campuran | |
| B. Lebih tebal dari pada A : poplon, bahan renggang, sutera, katun | - Katun dan lenan | 12 – 15 12 – 15 |
| | - Wol | 12 – 15 |
| | - Sutera | 12 -15 |
| | - Sintetis | |

| | | |
|---|---|---|
| | dan campuran | |
| C. Agak tebal : gabardin, brokat | <ul style="list-style-type: none"> - Katun - Lenan - Wol - Sutera - Sintetis dan - Campuran | <ul style="list-style-type: none"> 12 – 15 12 – 14 12 – 14 12 – 14 10 – 12 |
| D. Tebal dan berat : bahan terpal, bahan jok | <ul style="list-style-type: none"> - Katun - Lenan - Wol - Sutera | <ul style="list-style-type: none"> 10 – 12 10 – 12 10 – 12 10 – 12 |
| E. Bersifat khusus : beledu, kulit yang tipis | <ul style="list-style-type: none"> - katun - sutera | <ul style="list-style-type: none"> 10 – 12 8 – 10 |

Lampiran 5

DATA HASIL UJI COBA

| RES | NO. ITEM | | | | | | | | JUMLAH |
|-----|----------|---|---|---|---|---|---|---|--------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | |
| 1 | 5 | 5 | 5 | 5 | 3 | 4 | 3 | 5 | 50 |
| 2 | 3 | 4 | 4 | 4 | 2 | 3 | 2 | 3 | 35 |
| 3 | 5 | 4 | 4 | 5 | 4 | 4 | 4 | 5 | 52 |
| 4 | 4 | 5 | 5 | 3 | 5 | 5 | 5 | 4 | 56 |
| 5 | 3 | 5 | 5 | 3 | 5 | 4 | 5 | 3 | 52 |
| 6 | 4 | 4 | 4 | 5 | 4 | 4 | 4 | 4 | 48 |
| 7 | 5 | 3 | 3 | 3 | 3 | 5 | 3 | 5 | 43 |
| 8 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 4 | 4 | 46 |
| 9 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 49 |
| 10 | 3 | 5 | 5 | 5 | 5 | 3 | 5 | 3 | 49 |
| 11 | 4 | 5 | 5 | 4 | 5 | 4 | 5 | 4 | 55 |
| 12 | 4 | 5 | 5 | 4 | 5 | 5 | 5 | 4 | 55 |
| 13 | 5 | 4 | 4 | 3 | 4 | 5 | 4 | 5 | 51 |

| | | | | | | | | | |
|----|---|---|---|---|---|---|---|---|----|
| 14 | 3 | 5 | 5 | 1 | 3 | 3 | 3 | 3 | 39 |
| 15 | 1 | 5 | 3 | 3 | 3 | 4 | 3 | 1 | 34 |
| 16 | 4 | 4 | 4 | 5 | 4 | 4 | 4 | 4 | 49 |
| 17 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 5 | 4 | 4 | 51 |
| 18 | 4 | 5 | 5 | 5 | 3 | 5 | 5 | 4 | 51 |
| 19 | 5 | 4 | 4 | 3 | 5 | 5 | 4 | 5 | 52 |
| 20 | 3 | 4 | 4 | 4 | 5 | 4 | 3 | 3 | 45 |
| 21 | 5 | 5 | 5 | 4 | 3 | 5 | 5 | 5 | 53 |
| 22 | 5 | 4 | 4 | 3 | 4 | 4 | 5 | 5 | 49 |
| 23 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 49 |
| 24 | 3 | 5 | 5 | 5 | 3 | 3 | 4 | 3 | 47 |
| 25 | 5 | 5 | 5 | 4 | 5 | 4 | 5 | 5 | 57 |
| 26 | 5 | 4 | 4 | 4 | 5 | 5 | 4 | 5 | 50 |
| 27 | 4 | 4 | 4 | 3 | 4 | 5 | 5 | 4 | 50 |
| 28 | 5 | 4 | 4 | 5 | 4 | 5 | 4 | 5 | 53 |

Lampiran 6

PERHITUNGAN VALIDITAS ANGKET UJI COBA PENELITIAN

Rumus:

$$r_{xy} = \frac{N \sum XY - (\sum X)(\sum Y)}{\sqrt{\{N \sum X^2 - (\sum X)^2\} \{N \sum Y^2 - (\sum Y)^2\}}}$$

Kriteria :

butir angket valid jika $r_{xy} > r_{tabel}$

Perhitungan:

Berikut ini perhitungan validitas angket pada nomor 1

| RESP | X | Y | X ² | Y ² | XY |
|----------|-----|------|----------------|----------------|------|
| 1 | 5 | 50 | 25 | 2500 | 250 |
| 2 | 3 | 35 | 9 | 1225 | 105 |
| 3 | 5 | 52 | 25 | 2704 | 260 |
| 4 | 4 | 56 | 16 | 3136 | 224 |
| 5 | 3 | 52 | 9 | 2704 | 156 |
| 6 | 4 | 48 | 16 | 2304 | 192 |
| 7 | 5 | 43 | 25 | 1849 | 215 |
| 8 | 4 | 46 | 16 | 2116 | 184 |
| 9 | 4 | 49 | 16 | 2401 | 196 |
| 10 | 3 | 49 | 9 | 2401 | 147 |
| 11 | 4 | 55 | 16 | 3025 | 220 |
| 12 | 4 | 55 | 16 | 3025 | 220 |
| 13 | 5 | 51 | 25 | 2601 | 255 |
| 14 | 3 | 39 | 9 | 1521 | 117 |
| 15 | 1 | 34 | 1 | 1156 | 34 |
| 16 | 4 | 49 | 16 | 2401 | 196 |
| 17 | 4 | 51 | 16 | 2601 | 204 |
| 18 | 4 | 51 | 16 | 2601 | 204 |
| 19 | 5 | 52 | 25 | 2704 | 260 |
| 20 | 3 | 45 | 9 | 2025 | 135 |
| 21 | 5 | 53 | 25 | 2809 | 265 |
| 22 | 5 | 49 | 25 | 2401 | 245 |
| 23 | 4 | 49 | 16 | 2401 | 196 |
| 24 | 3 | 47 | 9 | 2209 | 141 |
| 25 | 5 | 57 | 25 | 3249 | 285 |
| 26 | 5 | 50 | 25 | 2500 | 250 |
| 27 | 4 | 50 | 16 | 2500 | 200 |
| 28 | 5 | 53 | 25 | 2809 | 265 |
| Σ | 113 | 1370 | 481 | 67878 | 5621 |

Dengan menggunakan rumus tersebut diperoleh:

$$r_{xy} = \frac{28 \times 5621 - 113 \times 1370}{\sqrt{\{(28 \times 481 - (113)^2)(28 \times 67878 - 1370^2)\}}}$$

$$r_{xy} = \frac{157388 - 154810}{\sqrt{\{(13468 - 12769)(1900584 - 1876900)\}}}$$

$$r_{xy} = \frac{2578}{\sqrt{699 \times 23684}}$$

$$r_{xy} = \frac{2578}{\sqrt{16555116}}$$

$$r_{xy} = \frac{2578}{4,068,798}$$

$$r_{xy} = 0,633602$$

Pada $\alpha = 5\%$ dengan $N=20$ diperoleh $r_{\text{tabel}} = 0,374$

Karena $r_{xy} > r_{\text{tabel}}$, maka angket No.1 tersebut Valid

Lampiran 7

PERHITUNGAN RELIABILITAS ANGKET UJI COBA PENELITIAN

RumusAlpha :

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

Kriteria:

Butir angket reliabel jika $r_{11} > r_{\text{tabel}}$

Perhitungan:

1. Varians butir

$$\hat{\sigma}_b^2 = \frac{\sum X^2 - \frac{(\sum X)^2}{N}}{N}$$

$$\hat{\sigma}_1^2 = \frac{481 - \frac{113^2}{28}}{20} = \frac{481 - \frac{12769}{28}}{28} = \frac{481 - 456,035}{28} = \frac{24,96}{28} = 0,891$$

$$\hat{\sigma}_2^2 = \frac{549 - \frac{133^2}{28}}{28} = \frac{549 - \frac{15129}{28}}{28} = \frac{549 - 540,32}{28} = \frac{8,67}{28} = 0,309$$

$$\hat{\sigma}_3^2 = \frac{533 - \frac{121^2}{28}}{28} = \frac{533 - \frac{14641}{28}}{28} = \frac{533 - 522,89}{28} = \frac{10,10}{28} = 0,360$$

.

.

.

$$\hat{\sigma}_{40}^2 = \frac{459 - \frac{111^2}{28}}{28} = \frac{459 - \frac{12321}{28}}{28} = \frac{459 - 440,03}{28} = \frac{18,96}{28} = 0,677$$

Jumlah varians semua butir soal ($\sum \hat{\sigma}_b^2$) = 0,891 + 0,309 + 0,360 + ... + 0,360 = 8,214

2. Varians total

$$\hat{\sigma}_t^2 = \frac{67878 - \frac{1370^2}{28}}{28}$$

$$\hat{\sigma}_t^2 = \frac{67878 - \frac{1876900}{28}}{28}$$

$$\hat{\sigma}_t^2 = \frac{67878 - 67032,14}{28}$$

$$\hat{\sigma}_t^2 = \frac{845,85}{28}$$

$$\hat{\sigma}_t^2 = 30,209$$

3. Koefisien reliabilitas

$$r_{11} = \left[\frac{k}{(k-1)} \right] \left[1 - \frac{\sum \hat{\sigma}_b^2}{\hat{\sigma}_t^2} \right]$$

$$r_{11} = \left[\frac{12}{(12-1)} \right] \left[1 - \frac{8,214}{30,209} \right]$$

$$r_{11} = \left[\frac{12}{11} \right] [1 - 0,271]$$

$$r_{11}: 1,090 \times 0,728$$

$$r_{11}: 0,794$$

Pada $\alpha = 5\%$ dengan $N=20$ diperoleh $r_{\text{tabel}} = 0,374$

Karena $r_{11} > r_{\text{tabel}}$, maka dapat disimpulkan bahwa angket tersebut reliabel

| NO. | RES | NO. ITEM | | | | | | | | Y | Y ² |
|-----|-----|----------|---|---|---|---|---|---|---|----|----------------|
| | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | | |
| 1 | 1 | 5 | 5 | 3 | 4 | 3 | 5 | 5 | 4 | 34 | 1156 |
| 2 | 2 | 3 | 4 | 2 | 3 | 2 | 3 | 2 | 4 | 23 | 529 |
| 3 | 3 | 5 | 4 | 4 | 4 | 4 | 5 | 4 | 5 | 35 | 1225 |
| 4 | 4 | 4 | 5 | 5 | 5 | 5 | 4 | 5 | 5 | 38 | 1444 |
| 5 | 5 | 3 | 5 | 5 | 4 | 5 | 3 | 5 | 4 | 34 | 1156 |
| 6 | 6 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 31 | 961 |
| 7 | 7 | 5 | 3 | 3 | 5 | 3 | 5 | 3 | 4 | 31 | 961 |
| 8 | 8 | 4 | 4 | 4 | 3 | 4 | 4 | 4 | 3 | 30 | 900 |
| 9 | 9 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 5 | 33 | 1089 |
| 10 | 10 | 3 | 5 | 5 | 3 | 5 | 3 | 3 | 2 | 29 | 841 |
| 11 | 11 | 4 | 5 | 5 | 4 | 5 | 4 | 5 | 4 | 36 | 1296 |
| 12 | 12 | 4 | 5 | 5 | 5 | 5 | 4 | 4 | 4 | 36 | 1296 |
| 13 | 13 | 5 | 4 | 4 | 5 | 4 | 5 | 4 | 5 | 36 | 1296 |
| 14 | 14 | 3 | 5 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 4 | 27 | 729 |
| 15 | 15 | 1 | 3 | 3 | 4 | 3 | 1 | 3 | 2 | 20 | 400 |
| 16 | 16 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 32 | 1024 |
| 17 | 17 | 4 | 4 | 4 | 5 | 4 | 4 | 5 | 5 | 35 | 1225 |
| 18 | 18 | 4 | 5 | 3 | 5 | 5 | 4 | 3 | 4 | 33 | 1089 |
| 19 | 19 | 5 | 4 | 5 | 5 | 4 | 5 | 5 | 4 | 37 | 1369 |
| 20 | 20 | 3 | 4 | 5 | 4 | 3 | 3 | 5 | 2 | 29 | 841 |
| 21 | 21 | 5 | 5 | 3 | 5 | 5 | 5 | 4 | 4 | 36 | 1296 |
| 22 | 22 | 5 | 4 | 4 | 4 | 5 | 5 | 4 | 3 | 34 | 1156 |

Lampiran 8

DAFTAR HASIL PENILAIAN
TINGKAT DASAR

| RES | PANELIS 1 | | | | | | | | | | | PANELIS 2 | | | | | | | | | | PANELIS 3 | | | | | | | | | | | |
|-----|-----------|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|-----------|---|---|---|---|---|---|---|----|---|-----------|--------|--------|--------|---|---|---|---|---|---|---|----|
| | NO. ITEM | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | JUMLAH | JUMLAH | JUMLAH | | | | | | | | |
| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 1 | 2 | | | | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| 1 | 4 | 5 | 4 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 5 | 41 | 3 | 4 | 3 | 4 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 36 | 4 | 4 | 3 | 4 | 3 | 4 | 3 | 4 | 5 | 3 | 37 |
| 2 | 5 | 5 | 4 | 5 | 5 | 3 | 4 | 4 | 4 | 3 | 42 | 3 | 3 | 2 | 3 | 4 | 3 | 3 | 3 | 2 | 4 | 30 | 3 | 4 | 4 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 4 | 37 |
| 3 | 4 | 5 | 5 | 4 | 5 | 3 | 4 | 3 | 5 | 5 | 43 | 2 | 4 | 3 | 4 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 5 | 37 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 5 | 5 | 5 | 3 | 3 | 37 |
| 4 | 5 | 4 | 5 | 3 | 4 | 4 | 3 | 5 | 4 | 4 | 41 | 3 | 3 | 4 | 3 | 2 | 4 | 2 | 4 | 3 | 4 | 32 | 3 | 3 | 3 | 4 | 3 | 4 | 4 | 5 | 4 | 4 | 37 |
| 5 | 5 | 3 | 4 | 4 | 4 | 3 | 5 | 5 | 2 | 5 | 40 | 3 | 3 | 4 | 2 | 3 | 2 | 3 | 3 | 3 | 4 | 30 | 3 | 2 | 2 | 3 | 5 | 3 | 4 | 3 | 3 | 4 | 32 |
| 6 | 4 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 4 | 4 | 3 | 4 | 44 | 4 | 4 | 3 | 2 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 5 | 36 | 4 | 3 | 3 | 4 | 3 | 5 | 2 | 4 | 5 | 3 | 36 |
| 7 | 4 | 5 | 2 | 3 | 5 | 5 | 5 | 3 | 4 | 4 | 40 | 4 | 5 | 2 | 3 | 4 | 4 | 3 | 2 | 3 | 3 | 33 | 4 | 4 | 4 | 5 | 4 | 2 | 3 | 5 | 4 | 4 | 39 |
| 8 | 5 | 4 | 5 | 5 | 3 | 4 | 3 | 4 | 4 | 3 | 40 | 5 | 5 | 3 | 3 | 2 | 3 | 4 | 3 | 3 | 4 | 35 | 2 | 5 | 4 | 2 | 4 | 3 | 4 | 4 | 4 | 3 | 35 |
| 9 | 4 | 3 | 4 | 5 | 4 | 3 | 4 | 5 | 4 | 4 | 40 | 4 | 4 | 3 | 4 | 3 | 4 | 3 | 3 | 4 | 3 | 35 | 3 | 4 | 5 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 5 | 41 |
| 10 | 5 | 4 | 5 | 4 | 5 | 3 | 5 | 5 | 3 | 4 | 43 | 3 | 3 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 4 | 5 | 2 | 34 | 4 | 3 | 3 | 5 | 3 | 4 | 5 | 5 | 5 | 4 | 41 |
| 11 | 5 | 2 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 5 | 40 | 4 | 4 | 3 | 5 | 4 | 3 | 2 | 3 | 4 | 3 | 35 | 4 | 4 | 4 | 5 | 5 | 3 | 4 | 3 | 4 | 3 | 39 |
| 12 | 3 | 3 | 4 | 5 | 4 | 5 | 4 | 2 | 5 | 3 | 38 | 4 | 5 | 4 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 3 | 4 | 38 | 3 | 5 | 4 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 37 |
| 13 | 5 | 4 | 5 | 4 | 3 | 4 | 3 | 4 | 5 | 5 | 42 | 3 | 4 | 5 | 2 | 5 | 3 | 3 | 5 | 4 | 3 | 37 | 3 | 4 | 3 | 3 | 5 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 37 |

Lampiran

9

DAFTAR HASIL PENILAIAN
TINGKAT TERAMPIL

| RES | PANELIS 1 | | | | | | | | | | | PANELIS 2 | | | | | | | | | | PANELIS 3 | | | | | | | | | | | |
|-----|-----------|---|---|---|---|---|---|---|---|----|--------|-----------|---|---|---|---|---|---|---|---|----|-----------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|--------|
| | NO. ITEM | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | JUMLAH | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | JUMLAH | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | JUMLAH |
| 1 | 4 | 4 | 4 | 5 | 3 | 5 | 5 | 4 | 5 | 4 | 43 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 5 | 41 | 4 | 4 | 5 | 4 | 4 | 2 | 4 | 4 | 3 | 4 | 38 |
| 2 | 5 | 4 | 4 | 4 | 4 | 5 | 4 | 3 | 5 | 5 | 43 | 3 | 5 | 4 | 5 | 3 | 5 | 3 | 5 | 4 | 5 | 42 | 5 | 4 | 4 | 5 | 4 | 5 | 5 | 5 | 4 | 5 | 46 |
| 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 5 | 4 | 5 | 4 | 4 | 3 | 41 | 3 | 5 | 2 | 3 | 4 | 4 | 4 | 3 | 4 | 4 | 36 | 5 | 4 | 3 | 5 | 5 | 4 | 4 | 3 | 4 | 5 | 42 |
| 4 | 5 | 4 | 5 | 5 | 4 | 5 | 3 | 5 | 5 | 5 | 46 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 5 | 5 | 5 | 4 | 3 | 41 | 4 | 5 | 4 | 4 | 3 | 5 | 5 | 4 | 4 | 4 | 42 |
| 5 | 4 | 3 | 5 | 5 | 3 | 5 | 4 | 5 | 4 | 4 | 42 | 4 | 5 | 5 | 4 | 4 | 5 | 4 | 4 | 5 | 4 | 44 | 5 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 5 | 5 | 4 | 43 |
| 6 | 3 | 5 | 3 | 4 | 5 | 5 | 5 | 4 | 5 | 4 | 43 | 3 | 4 | 5 | 5 | 4 | 3 | 3 | 5 | 3 | 3 | 38 | 3 | 5 | 5 | 4 | 5 | 4 | 4 | 5 | 3 | 4 | 42 |
| 7 | 5 | 5 | 2 | 5 | 2 | 4 | 4 | 5 | 4 | 5 | 41 | 4 | 4 | 5 | 4 | 5 | 4 | 5 | 4 | 4 | 5 | 44 | 4 | 4 | 4 | 5 | 4 | 3 | 5 | 3 | 4 | 5 | 41 |
| 8 | 4 | 4 | 3 | 3 | 4 | 5 | 5 | 4 | 3 | 5 | 40 | 4 | 3 | 5 | 3 | 4 | 5 | 4 | 3 | 4 | 4 | 39 | 2 | 3 | 3 | 5 | 5 | 5 | 4 | 4 | 5 | 5 | 41 |
| 9 | 4 | 5 | 5 | 3 | 5 | 4 | 4 | 5 | 4 | 4 | 43 | 2 | 4 | 3 | 4 | 3 | 4 | 5 | 4 | 5 | 5 | 39 | 4 | 4 | 3 | 4 | 4 | 5 | 5 | 5 | 4 | 4 | 42 |
| 10 | 5 | 4 | 4 | 5 | 5 | 3 | 5 | 3 | 5 | 3 | 42 | 4 | 3 | 4 | 5 | 4 | 3 | 5 | 4 | 4 | 5 | 41 | 4 | 4 | 5 | 3 | 5 | 5 | 4 | 5 | 5 | 4 | 44 |
| 11 | 5 | 4 | 5 | 5 | 4 | 4 | 4 | 5 | 5 | 5 | 46 | 4 | 4 | 5 | 3 | 3 | 4 | 5 | 5 | 3 | 5 | 41 | 3 | 5 | 4 | 5 | 4 | 4 | 5 | 4 | 4 | 4 | 42 |

Lampiran 10

DAFTAR HASIL PENILAIAN
TINGKAT MAHIR

| RES | PANELIS 1 | | | | | | | | | | | PANELIS 2 | | | | | | | | | | PANELIS 3 | | | | | | | | | | | | |
|-----|-----------|---|---|---|---|---|---|---|---|----|--------|-----------|---|---|---|---|---|---|---|---|----|-----------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|--------|----|
| | NO. ITEM | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | JUMLAH | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | JUMLAH | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | JUMLAH | |
| 1 | 5 | 4 | 4 | 2 | 5 | 4 | 5 | 4 | 4 | 5 | 42 | 5 | 4 | 4 | 5 | 3 | 4 | 3 | 4 | 5 | 4 | 41 | 4 | 5 | 5 | 4 | 5 | 4 | 4 | 4 | 4 | 5 | 5 | 45 |
| 2 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 5 | 5 | 5 | 4 | 42 | 4 | 5 | 3 | 4 | 5 | 4 | 3 | 4 | 3 | 4 | 39 | 5 | 5 | 4 | 5 | 5 | 5 | 3 | 4 | 4 | 3 | 43 | |
| 3 | 4 | 5 | 5 | 4 | 5 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 43 | 4 | 4 | 4 | 5 | 5 | 4 | 4 | 5 | 3 | 4 | 42 | 5 | 5 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 5 | 5 | 44 | |
| 4 | 5 | 4 | 5 | 5 | 4 | 5 | 5 | 4 | 2 | 4 | 43 | 3 | 4 | 3 | 5 | 3 | 4 | 5 | 4 | 5 | 3 | 39 | 4 | 4 | 5 | 4 | 5 | 4 | 4 | 4 | 3 | 5 | 42 | |
| 5 | 5 | 5 | 4 | 4 | 5 | 4 | 4 | 4 | 5 | 5 | 45 | 4 | 3 | 4 | 5 | 3 | 5 | 4 | 3 | 4 | 5 | 40 | 4 | 4 | 3 | 5 | 3 | 5 | 4 | 5 | 5 | 5 | 43 | |
| 6 | 4 | 5 | 4 | 5 | 4 | 4 | 5 | 3 | 4 | 4 | 42 | 3 | 4 | 5 | 4 | 4 | 3 | 4 | 5 | 3 | 4 | 39 | 5 | 5 | 4 | 4 | 4 | 4 | 5 | 4 | 5 | 4 | 44 | |
| 7 | 3 | 4 | 5 | 4 | 5 | 4 | 5 | 5 | 5 | 4 | 44 | 5 | 3 | 4 | 3 | 4 | 4 | 3 | 4 | 5 | 4 | 39 | 4 | 4 | 5 | 3 | 5 | 5 | 5 | 3 | 4 | 4 | 42 | |

Lampiran 11

Analisis Deskriptif Persentase Tingkat Dasar

DAFTAR HASIL PENILAIAN
TINGKAT DASAR

| RES | PANELIS 1 | | | | | | | | | | | | | | PANELIS 2 | | | | | | | | | | | | | | PANELIS 3 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------|---------------------------|---|-----|--------|------------------|----|---|---|---|-------------------------------------|-----|-----|--------|----------|---------------------------|---|----|-----|------------------|--------|----------|----|---|-------------------------------------|-----|--------|----------|----|---------------------------|---|---|---|------------------|----|--------|----------|---|-------------------------------------|----|-----|----|--------|----------|----|---|---|-----|--------|----------|---|---|---|---|-----|-----|-----|--------|----------|----|---|-----|----|-----|--------|----------|----|
| | NO. ITEM | | | | | | | | | | | | | | NO. ITEM | | | | | | | | | | | | | | NO. ITEM | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Ketepatan Pemilihan Bahan | | | | Kualitas Jahitan | | | | | Kualitas Hasil Akhir Produk Jahitan | | | | | Ketepatan Pemilihan Bahan | | | | Kualitas Jahitan | | | | | Kualitas Hasil Akhir Produk Jahitan | | | | | Ketepatan Pemilihan Bahan | | | | Kualitas Jahitan | | | | | Kualitas Hasil Akhir Produk Jahitan | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | Σ | x | % Skor | Kriteria | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | Σ | x | % Skor | Kriteria | 8 | 9 | 10 | Σ | x | % Skor | Kriteria | 1 | 2 | Σ | x | % Skor | Kriteria | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | Σ | x | % Skor | Kriteria | 8 | 9 | 10 | Σ | x | % Skor | Kriteria | 1 | 2 | Σ | x | % Skor | Kriteria | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | Σ | x | % Skor | Kriteria | 8 | 9 | 10 | Σ | x | % Skor | Kriteria | |
| 1 | 4 | 5 | 9 | 5 | 90% | ST | 4 | 3 | 4 | 4 | 19 | 3,8 | 76% | T | 4 | 4 | 5 | 13 | 4 | 87% | ST | 3 | 4 | 7 | 3,5 | 70% | T | 3 | 4 | 3 | 4 | 4 | 18 | 4 | 72% | T | 4 | 4 | 3 | 11 | 4 | 73% | T | 4 | 4 | 8 | 4 | 80% | T | 3 | 4 | 3 | 4 | 3 | 17 | 3,4 | 68% | T | 4 | 5 | 3 | 12 | 4 | 80% | T | |
| 2 | 5 | 5 | 10 | 5 | 100% | ST | 4 | 5 | 5 | 3 | 4 | 21 | 4,2 | 84% | ST | 4 | 4 | 3 | 11 | 4 | 73% | T | 3 | 3 | 6 | 3 | 60% | S | 2 | 3 | 4 | 3 | 3 | 15 | 3 | 60% | S | 3 | 2 | 4 | 9 | 3 | 60% | S | 3 | 4 | 7 | 3,5 | 70% | T | 4 | 3 | 4 | 4 | 4 | 19 | 3,8 | 76% | T | 4 | 3 | 4 | 11 | 4 | 73% | T |
| 3 | 4 | 5 | 9 | 5 | 90% | ST | 5 | 4 | 5 | 3 | 4 | 21 | 4,2 | 84% | ST | 3 | 5 | 5 | 13 | 4 | 87% | ST | 2 | 4 | 6 | 3 | 60% | S | 3 | 4 | 3 | 4 | 4 | 18 | 4 | 72% | T | 4 | 4 | 5 | 13 | 4 | 87% | ST | 4 | 3 | 7 | 3,5 | 70% | T | 3 | 3 | 3 | 5 | 5 | 19 | 3,8 | 76% | T | 5 | 3 | 3 | 11 | 4 | 73% | T |
| 4 | 5 | 4 | 9 | 5 | 90% | ST | 5 | 3 | 4 | 4 | 3 | 19 | 3,8 | 76% | T | 5 | 4 | 4 | 13 | 4 | 87% | ST | 3 | 3 | 6 | 3 | 60% | S | 4 | 3 | 2 | 4 | 2 | 15 | 3 | 60% | S | 4 | 3 | 4 | 11 | 4 | 73% | T | 3 | 3 | 6 | 3 | 60% | S | 3 | 4 | 3 | 4 | 4 | 18 | 3,6 | 72% | T | 5 | 4 | 4 | 13 | 4 | 87% | ST |
| 5 | 5 | 3 | 8 | 4 | 80% | T | 4 | 4 | 4 | 3 | 5 | 20 | 4 | 80% | T | 5 | 2 | 5 | 12 | 4 | 80% | T | 3 | 3 | 6 | 3 | 60% | S | 4 | 2 | 3 | 2 | 3 | 14 | 3 | 56% | S | 3 | 3 | 4 | 10 | 3 | 67% | T | 3 | 2 | 5 | 2,5 | 50% | S | 2 | 3 | 5 | 3 | 4 | 17 | 3,4 | 68% | T | 3 | 3 | 4 | 10 | 3 | 67% | T |
| 6 | 4 | 5 | 9 | 5 | 90% | ST | 5 | 5 | 5 | 4 | 24 | 4,8 | 96% | ST | 4 | 3 | 4 | 11 | 4 | 73% | T | 4 | 4 | 8 | 4 | 80% | T | 3 | 2 | 3 | 3 | 4 | 15 | 3 | 60% | S | 4 | 4 | 5 | 13 | 4 | 87% | ST | 4 | 3 | 7 | 3,5 | 70% | T | 3 | 4 | 3 | 5 | 2 | 17 | 3,4 | 68% | T | 4 | 5 | 3 | 12 | 4 | 80% | T | |
| 7 | 4 | 5 | 9 | 5 | 90% | ST | 2 | 3 | 5 | 5 | 20 | 4 | 80% | T | 3 | 4 | 4 | 11 | 4 | 73% | T | 4 | 5 | 9 | 4,5 | 90% | ST | 2 | 3 | 4 | 4 | 3 | 16 | 3 | 64% | T | 2 | 3 | 3 | 8 | 3 | 53% | S | 4 | 4 | 8 | 4 | 80% | T | 4 | 5 | 4 | 2 | 3 | 18 | 3,6 | 72% | T | 5 | 4 | 4 | 13 | 4 | 87% | ST | |
| 8 | 5 | 4 | 9 | 5 | 90% | ST | 5 | 5 | 3 | 4 | 3 | 20 | 4 | 80% | T | 4 | 4 | 3 | 11 | 4 | 73% | T | 5 | 5 | 10 | 5 | 100% | ST | 3 | 3 | 2 | 3 | 4 | 15 | 3 | 60% | S | 3 | 3 | 4 | 10 | 3 | 67% | T | 2 | 5 | 7 | 3,5 | 70% | T | 4 | 2 | 4 | 3 | 4 | 17 | 3,4 | 68% | T | 4 | 4 | 3 | 11 | 4 | 73% | T |
| 9 | 4 | 3 | 7 | 4 | 70% | T | 4 | 5 | 4 | 3 | 4 | 20 | 4 | 80% | T | 5 | 4 | 4 | 13 | 4 | 87% | ST | 4 | 4 | 8 | 4 | 80% | T | 3 | 4 | 3 | 4 | 3 | 17 | 3 | 68% | T | 3 | 4 | 3 | 10 | 3 | 67% | T | 3 | 4 | 7 | 3,5 | 70% | T | 5 | 4 | 4 | 4 | 4 | 21 | 4,2 | 84% | ST | 4 | 4 | 5 | 13 | 4 | 87% | ST |
| 10 | 5 | 4 | 9 | 5 | 90% | ST | 5 | 4 | 5 | 3 | 5 | 22 | 4,4 | 88% | ST | 5 | 5 | 4 | 14 | 5 | 93% | ST | 3 | 3 | 6 | 3 | 60% | S | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 17 | 3 | 68% | T | 4 | 5 | 2 | 11 | 4 | 73% | T | 4 | 3 | 7 | 3,5 | 70% | T | 3 | 5 | 3 | 4 | 5 | 20 | 4 | 80% | T | 5 | 5 | 4 | 14 | 5 | 93% | ST |
| 11 | 5 | 2 | 7 | 4 | 70% | T | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 20 | 4 | 80% | T | 4 | 4 | 5 | 13 | 4 | 87% | ST | 4 | 4 | 8 | 4 | 80% | T | 3 | 5 | 4 | 3 | 2 | 17 | 3 | 68% | T | 3 | 4 | 3 | 10 | 3 | 67% | T | 4 | 4 | 8 | 4 | 80% | T | 4 | 5 | 5 | 3 | 4 | 21 | 4,2 | 84% | ST | 3 | 4 | 3 | 10 | 3 | 67% | T |
| 12 | 3 | 3 | 6 | 3 | 60% | S | 4 | 5 | 4 | 5 | 4 | 22 | 4,4 | 88% | ST | 2 | 5 | 3 | 10 | 3 | 67% | T | 4 | 5 | 9 | 4,5 | 90% | ST | 4 | 3 | 3 | 4 | 4 | 18 | 4 | 72% | T | 4 | 3 | 4 | 11 | 4 | 73% | T | 3 | 5 | 8 | 4 | 80% | T | 4 | 3 | 4 | 4 | 4 | 19 | 3,8 | 76% | T | 4 | 3 | 3 | 10 | 3 | 67% | T |
| 13 | 5 | 4 | 9 | 5 | 90% | ST | 5 | 4 | 3 | 4 | 3 | 19 | 3,8 | 76% | T | 4 | 5 | 5 | 14 | 5 | 93% | ST | 3 | 4 | 7 | 3,5 | 70% | T | 5 | 2 | 5 | 3 | 3 | 18 | 4 | 72% | T | 5 | 4 | 3 | 12 | 4 | 80% | T | 3 | 4 | 7 | 3,5 | 70% | T | 3 | 3 | 5 | 3 | 4 | 18 | 3,6 | 72% | T | 4 | 4 | 4 | 12 | 4 | 80% | T |
| Rata-rata | 110 | 4 | 85% | ST | | | | | | | 267 | 4,1 | 82% | ST | | | | 159 | 4 | 82% | ST | | | 96 | 3,7 | 74% | T | | | | | | 213 | 3 | 66% | T | | | | 139 | 4 | 71% | T | | | | 92 | 3,5 | 71% | T | | | | 241 | 3,7 | 74% | T | | | | 152 | 4 | 78% | T | | |

Ketepatan Pemilihan Bahan

| Panelis | x̄ | % Skor | Kriteria |
|---------|------|--------|----------|
| 1 | 4,23 | 85% | ST |
| 2 | 4,54 | 91% | ST |
| 3 | 3,81 | 76% | T |
| Total | 4,19 | 84% | ST |

Kualitas Jahitan

| Panelis | x̄ | % Skor | Kriteria |
|---------|------|--------|----------|
| 1 | 4,11 | 82% | ST |
| 2 | 4,22 | 84% | ST |
| 3 | 3,88 | 78% | T |
| Total | 4,07 | 81% | ST |

Kualitas Hasil Akhir Produk Jahitan

| Panelis | x̄ | % Skor | Kriteria |
|---------|------|--------|----------|
| 1 | 4,08 | 82% | ST |
| 2 | 4,33 | 87% | ST |
| 3 | 3,79 | 76% | T |
| Total | 4,07 | 82% | ST |

Lulusan LPK Bina Siswa
Tingkat Dasar

| No. | Indikator | Rata-rata | % Skor | Kriteria |
|-----|------------------------------------|-----------|--------|----------|
| 1 | Ketepatan Pemilihan Bahan | 3,81 | 77% | T |
| 2 | Kualitas Jahitan | 3,6 | 74% | T |
| 3 | Kualitas asil Akhir Produk Jahitan | 4,03 | 77% | T |
| | Total | 3,81333 | 76% | T |

Lampiran 12

Analisis

Deskriptif

Persentase

Tingkat

Terampil

DAFTAR HASIL PENILAIAN
TINGKAT TERAMPIL

| RES | PANELIS 1 | | | | | | | | | | | | | | | PANELIS 2 | | | | | | | | | | | | | | | PANELIS 3 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------|---------------------------|---|-----|----|--------|------------------|---|---|---|---|-------------------------------------|-----|-----|--------|----------|---------------------------|---|-----|----|-----|------------------|----------|---|---|-----|-------------------------------------|--------|----------|---|---|---------------------------|-----|----|-----|-----|------------------|----------|---|-----|----|-------------------------------------|-----|--------|----------|---|----|---|-----|--------|----------|---|---|-----|-----|-----|-----|-----|--------|----------|-----|---|-----|----|-----|--------|----------|
| | NO. ITEM | | | | | | | | | | | | | | | NO. ITEM | | | | | | | | | | | | | | | NO. ITEM | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Ketepatan Pemilihan Bahan | | | | | Kualitas Jahitan | | | | | Kualitas Hasil Akhir Produk Jahitan | | | | | Ketepatan Pemilihan Bahan | | | | | Kualitas Jahitan | | | | | Kualitas Hasil Akhir Produk Jahitan | | | | | Ketepatan Pemilihan Bahan | | | | | Kualitas Jahitan | | | | | Kualitas Hasil Akhir Produk Jahitan | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 1 | 2 | Σ | x | % Skor | Kriteria | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | Σ | x | % Skor | Kriteria | 8 | 9 | 10 | Σ | x | % Skor | Kriteria | 1 | 2 | Σ | x | % Skor | Kriteria | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | Σ | x | % Skor | Kriteria | 8 | 9 | 10 | Σ | x | % Skor | Kriteria | 1 | 2 | Σ | x | % Skor | Kriteria | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | Σ | x | % Skor | Kriteria | 8 | 9 | 10 | Σ | x | % Skor | Kriteria |
| 2 | 4 | 4 | 8 | 4 | 80% | T | 4 | 5 | 3 | 5 | 5 | 22 | 4,4 | 88% | ST | 4 | 5 | 4 | 13 | 4 | 87% | ST | 4 | 4 | 8 | 4 | 80% | T | 4 | 4 | 4 | 4 | 20 | 4 | 80% | T | 4 | 4 | 5 | 13 | 4 | 87% | ST | 4 | 4 | 8 | 4 | 80% | T | 5 | 4 | 4 | 2 | 4 | 19 | 3,8 | 76% | T | 4 | 3 | 4 | 11 | 4 | 73% | T | |
| 3 | 5 | 4 | 9 | 5 | 90% | ST | 4 | 4 | 4 | 5 | 4 | 21 | 4,2 | 84% | ST | 3 | 5 | 5 | 13 | 4 | 87% | ST | 3 | 5 | 8 | 4 | 80% | T | 4 | 5 | 3 | 5 | 3 | 20 | 4 | 80% | T | 5 | 4 | 5 | 14 | 5 | 93% | ST | 5 | 4 | 9 | 4,5 | 90% | ST | 4 | 5 | 4 | 5 | 23 | 4,6 | 92% | ST | 5 | 4 | 5 | 14 | 5 | 93% | ST | |
| 4 | 4 | 4 | 8 | 4 | 80% | T | 4 | 4 | 5 | 4 | 5 | 22 | 4,4 | 88% | ST | 4 | 4 | 3 | 11 | 4 | 73% | T | 3 | 5 | 8 | 4 | 80% | T | 2 | 3 | 4 | 4 | 4 | 17 | 3 | 68% | T | 3 | 4 | 4 | 11 | 4 | 73% | T | 5 | 4 | 9 | 4,5 | 90% | ST | 3 | 5 | 5 | 4 | 21 | 4,2 | 84% | ST | 3 | 4 | 5 | 12 | 4 | 80% | T | |
| 5 | 5 | 4 | 9 | 5 | 90% | ST | 5 | 5 | 4 | 5 | 3 | 22 | 4,4 | 88% | ST | 5 | 5 | 5 | 15 | 5 | 100% | ST | 4 | 4 | 8 | 4 | 80% | T | 4 | 4 | 3 | 5 | 5 | 21 | 4 | 84% | ST | 5 | 4 | 3 | 12 | 4 | 80% | T | 4 | 5 | 9 | 4,5 | 90% | ST | 4 | 4 | 3 | 5 | 5 | 21 | 4,2 | 84% | ST | 4 | 4 | 4 | 12 | 4 | 80% | T |
| 6 | 4 | 3 | 7 | 4 | 70% | T | 5 | 5 | 3 | 5 | 4 | 22 | 4,4 | 88% | ST | 5 | 4 | 4 | 13 | 4 | 87% | ST | 4 | 5 | 9 | 4,5 | 90% | ST | 5 | 4 | 4 | 5 | 4 | 22 | 4 | 88% | ST | 4 | 5 | 4 | 13 | 4 | 87% | ST | 5 | 4 | 9 | 4,5 | 90% | ST | 4 | 4 | 4 | 4 | 20 | 4 | 80% | T | 5 | 5 | 4 | 14 | 5 | 93% | ST | |
| 7 | 3 | 5 | 8 | 4 | 80% | T | 3 | 4 | 5 | 5 | 5 | 22 | 4,4 | 88% | ST | 4 | 5 | 4 | 13 | 4 | 87% | ST | 3 | 4 | 7 | 3,5 | 70% | T | 5 | 5 | 4 | 3 | 3 | 20 | 4 | 80% | T | 5 | 3 | 3 | 11 | 4 | 73% | T | 3 | 5 | 8 | 4 | 80% | T | 5 | 4 | 5 | 4 | 22 | 4,4 | 88% | ST | 5 | 3 | 4 | 12 | 4 | 80% | T | |
| 8 | 5 | 5 | 10 | 5 | 100% | ST | 2 | 5 | 2 | 4 | 4 | 17 | 3,4 | 68% | T | 5 | 4 | 5 | 14 | 5 | 93% | ST | 4 | 4 | 8 | 4 | 80% | T | 5 | 4 | 5 | 4 | 5 | 23 | 5 | 92% | ST | 4 | 4 | 5 | 13 | 4 | 87% | ST | 4 | 4 | 8 | 4 | 80% | T | 4 | 5 | 4 | 3 | 5 | 21 | 4,2 | 84% | ST | 3 | 4 | 5 | 12 | 4 | 80% | T |
| 9 | 4 | 4 | 8 | 4 | 80% | T | 3 | 3 | 4 | 5 | 5 | 20 | 4 | 80% | T | 4 | 3 | 5 | 12 | 4 | 80% | T | 4 | 3 | 7 | 3,5 | 70% | T | 5 | 3 | 4 | 5 | 4 | 21 | 4 | 84% | ST | 3 | 4 | 4 | 11 | 4 | 73% | T | 2 | 3 | 5 | 2,5 | 50% | S | 3 | 5 | 5 | 5 | 4 | 22 | 4,4 | 88% | ST | 4 | 5 | 5 | 14 | 5 | 93% | ST |
| 10 | 4 | 5 | 9 | 5 | 90% | ST | 5 | 3 | 5 | 4 | 4 | 21 | 4,2 | 84% | ST | 5 | 4 | 4 | 13 | 4 | 87% | ST | 2 | 4 | 6 | 3 | 60% | C | 3 | 4 | 3 | 4 | 5 | 19 | 4 | 76% | T | 4 | 5 | 5 | 14 | 5 | 93% | ST | 4 | 4 | 8 | 4 | 80% | T | 3 | 4 | 4 | 5 | 5 | 21 | 4,2 | 84% | ST | 5 | 4 | 4 | 13 | 4 | 87% | ST |
| 11 | 5 | 4 | 9 | 5 | 90% | ST | 4 | 5 | 3 | 5 | 22 | 4,4 | 88% | ST | 3 | 5 | 3 | 11 | 4 | 73% | T | 4 | 3 | 7 | 3,5 | 70% | T | 4 | 5 | 4 | 3 | 5 | 21 | 4 | 84% | ST | 4 | 4 | 5 | 13 | 4 | 87% | ST | 4 | 4 | 8 | 4 | 80% | T | 5 | 3 | 5 | 5 | 4 | 22 | 4,4 | 88% | ST | 5 | 5 | 4 | 14 | 5 | 93% | ST | |
| 12 | 5 | 4 | 9 | 5 | 90% | ST | 5 | 5 | 4 | 4 | 4 | 22 | 4,4 | 88% | ST | 5 | 5 | 5 | 15 | 5 | 100% | ST | 4 | 4 | 8 | 4 | 80% | T | 5 | 3 | 3 | 4 | 5 | 20 | 4 | 80% | T | 5 | 3 | 5 | 13 | 4 | 87% | ST | 3 | 5 | 8 | 4 | 80% | T | 4 | 5 | 4 | 4 | 5 | 22 | 4,4 | 88% | ST | 4 | 4 | 4 | 12 | 4 | 80% | T |
| Rata-rata | 94 | 4 | 85% | ST | | | | | | | 233 | 4,2 | 85% | ST | | | | 143 | 4 | 87% | ST | | | | 84 | 3,8 | 76% | T | | | | 224 | 4 | 81% | ST | | | | 138 | 4 | 84% | ST | | | | 89 | 4 | 81% | T | | | | 234 | 4,3 | 85% | ST | | | | 140 | 4 | 85% | ST | | | |

Ketepatan Pemilihan Bahan

| Panelis | \bar{x} | % Skor | Kriteria |
|---------|-----------|--------|----------|
| 1 | 4,27 | 85% | ST |
| 2 | 4,36 | 76% | T |
| 3 | 3,8 | 81% | T |
| Total | 4,15 | 81% | T |

Kualitas Jahitan

| Panelis | \bar{x} | % Skor | Kriteria |
|---------|-----------|--------|----------|
| 1 | 4,24 | 85% | ST |
| 2 | 4,29 | 81% | T |
| 3 | 4 | 85% | ST |
| Total | 4,18 | 84% | ST |

Kualitas asil Akhir Produk Jahitan

| Panelis | \bar{x} | % Skor | Kriteria |
|---------|-----------|--------|----------|
| 1 | 4,33 | 87% | ST |
| 2 | 4,3 | 84% | ST |
| 3 | 4 | 85% | ST |
| Total | 4,21 | 85% | ST |

Kualitas Hasil Jahitan
Lulusan LPK Bina Siswa
Tingkat Terampil

| No. | Indikator | Rata-rata | % Skor | Kriteria |
|-----|------------------------------------|-----------|--------|----------|
| 1 | Ketepatan Pemilihan Bahan | 4,15 | 81% | T |
| 2 | Kualitas Jahitan | 4,18 | 84% | ST |
| 3 | Kualitas asil Akhir Produk Jahitan | 4,21 | 85% | ST |
| | Total | 4,18 | 83% | ST |

Lampiran 13

Analisis

Deskriptif

Persentase

Tingkat

Dasar

DAFTAR HASIL PENILAIAN
TINGKAT MAHIR

| RES | PANELIS 1 | | | | | | | | | | | | | PANELIS 2 | | | | | | | | | | | | | PANELIS 3 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------|---------------------------|----|----|-----|------------------|----------|---|---|---|------------------------------------|-----|-----|-----|---------------------------|----------|---|---|------------------|----|-----|--------|----------|------------------------------------|----|-----|-----|---------------------------|----------|---|---|------------------|---|-----|----|-----|------------------------------------|----------|---|---|----|----|-----|--------|----------|---|----|-----|-----|--------|----------|---|---|-----|-----|-----|-----|-----|--------|----------|----|---|-----|----|-----|--------|----------|
| | NO. ITEM | | | | | | | | | | | | | NO. ITEM | | | | | | | | | | | | | NO. ITEM | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Ketepatan Pemilihan Bahan | | | | Kualitas Jahitan | | | | | Kualits Hasil Akhir Produk Jahitan | | | | Ketepatan Pemilihan Bahan | | | | Kualitas Jahitan | | | | | Kualits Hasil Akhir Produk Jahitan | | | | Ketepatan Pemilihan Bahan | | | | Kualitas Jahitan | | | | | Kualits Hasil Akhir Produk Jahitan | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 1 | 2 | Σ | x | % Skor | Kriteria | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | Σ | x | % Skor | Kriteria | 8 | 9 | 10 | Σ | x | % Skor | Kriteria | 1 | 2 | Σ | x | % Skor | Kriteria | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | Σ | x | % Skor | Kriteria | 8 | 9 | 10 | Σ | x | % Skor | Kriteria | 1 | 2 | Σ | x | % Skor | Kriteria | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | Σ | x | % Skor | Kriteria | 8 | 9 | 10 | Σ | x | % Skor | Kriteria |
| 1 | 5 | 4 | 9 | 5 | 90% | ST | 4 | 2 | 5 | 4 | 5 | 20 | 4 | 80% | T | 4 | 4 | 5 | 13 | 4 | 87% | ST | 5 | 4 | 9 | 4,5 | 90% | ST | 4 | 5 | 3 | 4 | 3 | 19 | 4 | 76% | T | 4 | 5 | 4 | 13 | 4 | 87% | ST | 4 | 5 | 9 | 4,5 | 90% | ST | 5 | 4 | 5 | 4 | 4 | 22 | 4,4 | 88% | ST | 4 | 5 | 5 | 14 | 5 | 93% | ST |
| 2 | 4 | 4 | 8 | 4 | 80% | T | 4 | 4 | 4 | 3 | 5 | 20 | 4 | 80% | T | 5 | 5 | 4 | 14 | 5 | 93% | ST | 4 | 5 | 9 | 4,5 | 90% | ST | 3 | 4 | 5 | 4 | 3 | 19 | 4 | 76% | T | 4 | 3 | 4 | 11 | 4 | 73% | T | 5 | 5 | 10 | 5 | 100% | ST | 4 | 5 | 5 | 5 | 3 | 22 | 4,4 | 88% | ST | 4 | 4 | 3 | 11 | 4 | 73% | T |
| 3 | 4 | 5 | 9 | 5 | 90% | ST | 5 | 4 | 5 | 4 | 4 | 22 | 4,4 | 88% | ST | 4 | 4 | 4 | 12 | 4 | 80% | T | 4 | 4 | 8 | 4 | 80% | T | 4 | 5 | 5 | 4 | 4 | 22 | 4 | 88% | ST | 5 | 3 | 4 | 12 | 4 | 80% | T | 5 | 5 | 10 | 5 | 100% | ST | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 20 | 4 | 80% | T | 4 | 5 | 5 | 14 | 5 | 93% | ST |
| 4 | 5 | 4 | 9 | 5 | 90% | ST | 5 | 5 | 4 | 5 | 5 | 24 | 4,8 | 96% | ST | 4 | 2 | 4 | 10 | 3 | 67% | T | 3 | 4 | 7 | 3,5 | 70% | T | 3 | 5 | 3 | 4 | 5 | 20 | 4 | 80% | T | 4 | 5 | 3 | 12 | 4 | 80% | T | 4 | 4 | 8 | 4 | 80% | T | 5 | 4 | 5 | 4 | 4 | 22 | 4,4 | 88% | ST | 4 | 3 | 5 | 12 | 4 | 80% | T |
| 5 | 5 | 5 | 10 | 5 | 100% | ST | 4 | 4 | 5 | 4 | 4 | 21 | 4,2 | 84% | ST | 4 | 5 | 5 | 14 | 5 | 93% | ST | 4 | 3 | 7 | 3,5 | 70% | T | 4 | 5 | 3 | 5 | 4 | 21 | 4 | 84% | ST | 3 | 4 | 5 | 12 | 4 | 80% | T | 5 | 5 | 10 | 5 | 100% | ST | 4 | 4 | 4 | 4 | 5 | 21 | 4,2 | 84% | ST | 4 | 5 | 4 | 13 | 4 | 87% | ST |
| 6 | 4 | 5 | 9 | 5 | 90% | ST | 4 | 5 | 4 | 4 | 5 | 22 | 4,4 | 88% | ST | 3 | 4 | 4 | 11 | 4 | 73% | T | 3 | 4 | 7 | 3,5 | 70% | T | 5 | 4 | 4 | 3 | 4 | 20 | 4 | 80% | T | 5 | 3 | 4 | 12 | 4 | 80% | T | 5 | 5 | 10 | 5 | 100% | ST | 4 | 4 | 4 | 5 | 23 | 4,6 | 92% | ST | 3 | 4 | 4 | 11 | 4 | 73% | T | |
| 7 | 3 | 4 | 7 | 4 | 70% | T | 5 | 4 | 5 | 4 | 5 | 23 | 4,6 | 92% | ST | 5 | 5 | 4 | 14 | 5 | 93% | ST | 5 | 3 | 8 | 4 | 80% | T | 4 | 3 | 4 | 4 | 3 | 18 | 4 | 72% | T | 4 | 5 | 4 | 13 | 4 | 87% | ST | 4 | 4 | 8 | 4 | 80% | T | 5 | 3 | 5 | 5 | 5 | 23 | 4,6 | 92% | ST | 3 | 4 | 4 | 11 | 4 | 73% | T |
| Rata-rata | | 61 | 4 | 87% | ST | | | | | | 152 | 4,3 | 87% | ST | | | | 88 | 4 | 84% | ST | | | 55 | 3,9 | 79% | T | | | | | | 139 | 4 | 79% | T | | | | 85 | 4 | 81% | T | | | 63 | 4,5 | 90% | ST | | | | 150 | 4,3 | 86% | ST | | | | 90 | 4 | 86% | ST | | | |

Ketepatan Pemilihan Bahan

| Panelis | \bar{x} | % Skor | Kriteria |
|---------|-----------|--------|----------|
| 1 | 4,36 | 87% | ST |
| 2 | 3,9 | 79% | ST |
| 3 | 4,5 | 90% | ST |
| Total | 4,25 | 85% | ST |

Kualitas Jahitan

| Panelis | \bar{x} | % Skor | Kriteria |
|---------|-----------|--------|----------|
| 1 | 4,34 | 87% | ST |
| 2 | 4 | 79% | ST |
| 3 | 4,29 | 86% | ST |
| Total | 4,21 | 84% | ST |

Kualitas asil Akhir Produk Jahitan

| Panelis | \bar{x} | % Skor | Kriteria |
|---------|-----------|--------|----------|
| 1 | 4,19 | 84% | ST |
| 2 | 4 | 81% | ST |
| 3 | 4,29 | 86% | ST |
| Total | 4,16 | 84% | ST |

Kualitas Hasil Jahitan
Lulusan LPK Bina Siswa
Tingkat Mahir

| No. | Indikator | Rata-rata | % Skor | Kriteria |
|-----|------------------------------------|-----------|--------|----------|
| 1 | Ketepatan Pemilihan Bahan | 4,25 | 85% | ST |
| 2 | Kualitas Jahitan | 4,21 | 84% | ST |
| 3 | Kualitas asil Akhir Produk Jahitan | 4,16 | 84% | ST |
| | Total | 4,20667 | 84% | ST |

Lampiran 14

**Rata-Rata Kualitas Hasil Jahitan Lulusan LPK Bina Siswa Tingkat Dasar,
Terampil dan Mahir**

Ketepatan Pemilihan Bahan

| No. | Tingkat | \bar{x} | % Skor | Kriteria |
|-----------|----------|-----------|--------|----------|
| 1 | Dasar | 3,81 | 77% | T |
| 2 | Terampil | 4,15 | 81% | T |
| 3 | Mahir | 4,25 | 85% | ST |
| Rata-rata | | 4,07 | 81% | T |

Kualitas Jahitan

| No. | Tingkat | \bar{x} | % Skor | Kriteria |
|-----------|----------|-----------|--------|----------|
| 1 | Dasar | 3,6 | 74% | T |
| 2 | Terampil | 4,18 | 84% | ST |
| 3 | Mahir | 4,21 | 84% | ST |
| Rata-rata | | 3,99667 | 81% | T |

Kualitas Hasil Akhir Produk Jahitan

| No. | Tingkat | \bar{x} | % Skor | Kriteria |
|-----------|----------|-----------|--------|----------|
| 1 | Dasar | 4,03 | 77% | T |
| 2 | Terampil | 4,21 | 85% | ST |
| 3 | Mahir | 4,16 | 84% | ST |
| Rata-rata | | 4,13333 | 82% | ST |

Kualitas hasil Jahitan Lulusan LPK Bina Siswa Tingkat Dasar, Terampil dan Mahir

| No. | Tingkat | Rata-rata | % Skor | Kriteria |
|--------|----------|-----------|--------|---------------|
| 1 | Dasar | 4,813 | 76% | Tinggi |
| 2 | Terampil | 4,18 | 83% | Sangat Tinggi |
| 3 | Mahir | 4,206 | 84% | Sangat Tinggi |
| Jumlah | | 4,07 | 81% | Tinggi |

Lampiran 15

Lembar Pengamatan

Yang terhormat,

Ibu Sunarsih

di tempat

Dengan hormat,

Dalam rangka tugas penyusunan skripsi dan menyelesaikan studi strata I untuk mencapai gelar sarjana pendidikan di jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga Fakultas Teknik UNNES, saya bermaksud mengadakan penelitian tentang **“Survey Kualitas Hasil Jahitan Lulusan LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang Ambarawa”**.

Sehubungan dengan itu, saya memohon bantuan saudara untuk dapat mengisi lembar pengamatan yang telah kami sediakan, adapun keterangan atau jawaban yang saudara berikan tidak akan mempengaruhi nilai dan jawaban yang saudara berikan akan saya jaga kerahasiaannya.

Demikian permohonan saya atas kesediaan dan bantuan saudara, saya sampaikan terima kasih.

Semarang, Januari 2015

Penulis

(Lendry Istiyana)

Lembar Pengamatan

Yang terhormat,
Ibu Risqi Kurnia Pratiwi
di tempat

Dengan hormat,

Dalam rangka tugas penyusunan skripsi dan menyelesaikan studi strata I untuk mencapai gelar sarjana pendidikan di jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga Fakultas Teknik UNNES, saya bermaksud mengadakan penelitian tentang **“Survey Kualitas Hasil Jahitan Lulusan LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang Ambarawa”**.

Sehubungan dengan itu, saya memohon bantuan saudara untuk dapat mengisi lembar pengamatan yang telah kami sediakan, adapun keterangan atau jawaban yang saudara berikan tidak akan mempengaruhi nilai dan jawaban yang saudara berikan akan saya jaga kerahasiaanya.

Demikian permohonan saya atas kesediaan dan bantuan saudara, saya sampaikan terima kasih.

Semarang, Januari 2015

Penulis

(Lendry Istiyana)

Lembar Pengamatan

Yang terhormat,
Wiwik Sunari, S.Pd
di tempat

Dengan hormat,

Dalam rangka tugas penyusunan skripsi dan menyelesaikan studi strata I untuk mencapai gelar sarjana pendidikan di jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga Fakultas Teknik UNNES, saya bermaksud mengadakan penelitian tentang **“Survey Kualitas Hasil Jahitan Lulusan LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang Ambarawa”**.

Sehubungan dengan itu, saya memohon bantuan saudara untuk dapat mengisi lembar pengamatan yang telah kami sediakan, adapun keterangan atau jawaban yang saudara berikan tidak akan mempengaruhi nilai dan jawaban yang saudara berikan akan saya jaga kerahasiaanya.

Demikian permohonan saya atas kesediaan dan bantuan saudara, saya sampaikan terima kasih.

Semarang, Januari 2015

Penulis

(Lendry Istiyana)

Lampiran 16

SURAT PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini, saya:

Nama : Sunarsih

Pekerjaan : Manager QC di PT Star Vision Ungaran

Alamat : KANDANGAN RT 2 RW 6 BAWEN

Dengan ini menyatakan bahwa dalam rangka penyelesaian skripsi yang berjudul "SURVEY KUALITAS HASIL JAHITAN LULUSAN LPK BINA SISWA DESA BARAN GEMBYANG AMBARAWA", saya telah menjadi panelis pada tanggal: Januari 2015

Demikian surat pernyataan ini dibuat untuk dapat digunakan sebagaimana mestinya, apabila diketahui terjadi kesalahan atau terdapat hal yang belum tercantum pada surat pernyataan ini dapat dilakukan perubahan seperlunya.

Bawen, Januari 2015



Sunarsih

SURAT PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini, saya:

Nama : Risqi Kurnia P

Pekerjaan : QC di PT Star Vision Ungaran

Alamat : *BARAN GEMBYANG RT 04/RW 01*

Dengan ini menyatakan bahwa dalam rangka penyelesaian skripsi yang berjudul "SURVEY KUALITAS HASIL JAHITAN LULUSAN LPK BINA SISWA DESA BARAN GEMBYANG AMBARAWA", saya telah menjadi panelis pada tanggal: Januari 2015

Demikian surat pernyataan ini dibuat untuk dapat digunakan sebagaimana mestinya, apabila diketahui terjadi kesalahan atau terdapat hal yang belum tercantum pada surat pernyataan ini dapat dilakukan perubahan seperlunya.

Ambarawa, Januari 2015



Risqi Kurnia P

Lampiran 23

SURAT PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawa ini, saya:

Nama : Wiwik Sunarti, S.Pd

Pekerjaan : Tutor di LPK Bina Siswa bidang Tata Busana

Alamat : Baran Gembyang Rt 04 Rw 01 Ambarawa

Dengan ini menyatakan bahwa dalam rangka penyelesaian skripsi yang berjudul "SURVEY KUALITAS HASIL JAHITAN LULUSAN LPK BINA SISWA DESA BARAN GEMBYANG AMBARAWA", saya telah menjadi panelis pada tanggal: Januari 2015

Demikian surat pernyataan ini dibuat untuk dapat digunakan sebagaimana mestinya, apabila diketahui terjadi kesalahan atau terdapat hal yang belum tercantum pada surat pernyataan ini dapat dilakukan perubahan seperlunya.

Ambarawa, Januari 2015



Wiwik Sunarti, S.Pd

Lmpiran 18



**KEPUTUSAN
DEKAN FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG**
Nomor: 91/FT-UNNES/2013
Tentang

**PENETAPAN DOSEN PEMBIMBING SKRIPSI/TUGAS AKHIR SEMESTER
GASAL/GENAP
TAHUN AKADEMIK 2013/2014**

Menimbang : Bahwa untuk memperlancar mahasiswa Jurusan/Prodi PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA/P K K Fakultas Teknik membuat Skripsi/Tugas Akhir, maka perlu menetapkan Dosen-dosen Jurusan/Prodi PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA/P K K Fakultas Teknik UNNES untuk menjadi pembimbing.

Mengingat : 1. Undang-undang No.20 Tahun 2003 tentang Sistem Pendidikan Nasional (Tambahan Lembaran Negara RI No.4301, penjelasan atas Lembaran Negara RI Tahun 2003, Nomor 78)
2. Peraturan Rektor No. 21 Tahun 2011 tentang Sistem Informasi Skripsi UNNES
3. SK, Rektor UNNES No. 164/O/2004 tentang Pedoman penyusunan Skripsi/Tugas Akhir Mahasiswa Strata Satu (S1) UNNES;
4. SK Rektor UNNES No.162/O/2004 tentang penyelenggaraan Pendidikan UNNES;

Menimbang : Usulan Ketua Jurusan/Prodi PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA/P K K Tanggal 23 Oktober 2013

MEMUTUSKAN

Menetapkan :
PERTAMA : Menunjuk dan menugaskan kepada:
Nama : Wulansari Prasetyaningtyas, S.Pd., M.Pd.
NIP : 198001182005012003
Pangkat/Golongan : III/A
Jabatan Akademik : Asisten Ahli
Sebagai Pembimbing
Untuk membimbing mahasiswa penyusun skripsi/Tugas Akhir :
Nama : LENDRY ISTIYANA
NIM : 5401410033
Jurusan/Prodi : PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA/P K K
Topik : Persepsi Dunia Usaha Terhadap Kualitas Hasil Jahitan Warga Belajar LPK " BINA SISWA" di Desa Baran Gembayang Ambarawa

KEDUA : Keputusan ini mulai berlaku sejak tanggal ditetapkan.

Tembusan
1. Pembantu Dekan Bidang Akademik
2. Ketua Jurusan
3. Petinggal


Dekan Fakultas Teknik - SEMARANG
PADA TANGGAL: 10 Desember 2013

Dekan Fakultas Teknik
NIP 196602151991021001


5401410033
FN-03-AR-24/Rev. 00

**KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN**
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
FAKULTAS TEKNIK
JURUSAN PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA
Gedung E7, Kampus Sekaran, Gunungpati, Semarang 50229
Telepon: 024-8508105
Laman: surel

Nomor : 424/UN.57.1.5/Typ. UPS / 2013
Lamp. :
Hal : Usulan Pembimbing

Yth, Dekan Fakultas Teknik
Universitas Negeri Semarang

Merujuk Keputusan Rektor Unnes Nomor 164/O/2004 tentang Pedoman Penyusunan Skripsi Mahasiswa Program S1 pasal 7 mengenai penentuan pembimbing, dengan ini saya usulkan

Nama : Wulansari Prasetyaningtyas, S.Pd.
NIP : 198001182005012003
Pangkat/Golongan : III/A
Jabatan Akademik : Asisten Ahli
Sebagai Dosen Pembimbing

Dalam penyusunan Skripsi/Tugas Akhir untuk mahasiswa

Nama : LENDRY ISTIYANA
NIM : 5401410033
Program Studi : Pendidikan Kesejahteraan Keluarga (Tata Busana), S1
Topik : Persepsi Dunia Usaha Terhadap Kualitas Hasil Jahitan Warga Bekerja LPK " BINA SISWA" di Desa Baran Gembyang Ambarawa

Untuk itu, mohon diterbitkan surat penetapannya.


Semarang, 23 Oktober 2013
Ketua Jurusan
Dra. Wihyuningsih, MPd
NIP. 196008081986012001



Lampiran 20



Formulir Usulan Topik Skripsi
FM-1-AKD-24/rev.00
UNIVASERISTAS NEGERI SEMARANG

Usulan topik skripsi ini diajukan oleh:

Nama : LENDRY ISTIYANA
NIM : 5401410033
Jurusan : PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA
Program Studi : Pendidikan Kesejahteraan Keluarga (Tata Busana), S1
Topik : Persepsi Dunia Usaha Terhadap Kualitas Hasil Jahitan Warga Belajar LPK " BINA SISWA" di Desa Baran Gembyang Ambarawa



Menyetujui
Ketua Departemen
Drs. W. Mulyaningih, MPd
NIP. 196008081986012001



Semarang, 12 Juli 2013
Yang mengajukan,

LENDRY ISTIYANA
NIM. 5401410033

Lampiran 21

| | | | |
|---|---|-----------------|---|
|  | KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG (UNNES) Kantor: Gedung H 14 Kampus, Sekaran, Gunungpati, Semarang 50229 Raktele: (024)8508081 Fax: (024)8508082, Ponsel: (024) 8508001 Website: www.unnes.ac.id - E-mail: unnes@unnes.ac.id | |  Lembaga Akreditasi Mandiri Pendidikan Tinggi BAN-PT Lembaga Akreditasi Mandiri Pendidikan Tinggi BAN-PT |
| | FORMULIR USULAN TOPIK SKRIPSI | | |
| No. Dokumen FM-01-AKD-24 | No. Revisi 01 | Hal 1 dari 1 | Tanggal Terbit 01 September 2012 |

Usulan topik skripsi ini diajukan oleh :

Nama Lendry Istiyana

NIM 5101410033

Jurusan Teknologi Jala dan Produksi

Program Studi Tata Busana

Topik Persepsi Dunia Usaha Terhadap Kualitas Hasil Jaitan Warga Belajar LPK "Bina Siswa" di desa Bagan Embayang Ambarawa

Semarang, 11 Juli 2012

| | |
|---|---|
| Menyetujui Ketua Jurusan/Prodi   Dra. Endang Wahyuningsih M.Pd NIP. 196805271993032010 | Yang mengajukan,  Lendry Istiyana NIM. 5101410033 |
|---|---|

| | |
|---|---|
| Pembimbing I  Dr. Hs. Asih Kuswardinah, M.Pd NIP. 19570719193032001 | Pembimbing II  Wulansari Praratuningsih, S.Pd NIP. 19800482005012003 |
|---|---|

Lampiran 22

| | |
|--|--|
|  | KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG FAKULTAS TEKNIK Gedung E1, Kampus Sekaran, Gunungpati, Semarang 50229 Telepon: 0248508101 Laman: http://ft.unnes.ac.id , surel: ft_unnes@yahoo.com |
| Nomor | : 5256/UM/37.1.5/DT/2014 |
| Lamp. | : |
| Hal | : Ijin Penelitian |
| Kepada Yth. Kepala LPK Bina Siswa di LPK Bina Siswa | |
| Dengan Hormat, Bersama ini, kami mohon ijin pelaksanaan penelitian untuk menyusun skripsi/tugas akhir oleh mahasiswa sebagai berikut: | |
| Nama | : LENDRY ISTIYANA |
| NIM | : 5401410033 |
| Program Studi | : Pendidikan Kesejahteraan Keluarga (Tata Busana), S1 |
| Topik | : Survey Kualitas Hasil Jahitan Peserta Kursus LPK Bina Siswa desa Baran Gembyang Ambarawa |
| Atas perhatian dan kerjasamanya diucapkan terima kasih. | |
|  | |
| Semarang, 12 Desember 2014 | |
| Dekan, | |
|  | |
| Drs. Muhammad Harlanu, M.Pd. | |
| NIP. 196602151991021001 | |

Lampiran 22

LEMBAR PENILAIAN INSTRUMEN VALIDASI LEMBAR OBSERVASI

Nama Penilai : Dra. Widowati, M.Pd
NIP : 196303161987022001
Jabatan : Dosen Pendidikan SI Tata Busana UNNES

Petunjuk :

1. Dimohon untuk memberikan penilaian beberapa aspek yang berkaitan dengan penelitian yang akan dijadikan untuk mengambil data pada penelitian yang berjudul **" SURVEY KUALITAS HASIL JAHITAN LULUSAN LPK BINA SISWA DESA BARAN GEMBYANG AMBARAWA "**
2. Penilaian diberikan dengan cara memberikan tanda centang (✓) pada kolom yang telah tersedia sebagai berikut:
5 = Sangat Baik
4 = Baik
3 = Cukup Baik
2 = Kurang Baik
1 = Baik
3. Dimohon memberikan saran – saran perbaikan pada bagian yang telah disediakan.

| No. | Aspek yang Dinilai | Tingkat Validasi | | | | |
|-----|---|------------------|---|---|---|---|
| | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 1. | Indikator untuk menilai kualitas hasil jahitan dirumuskan dengan baik | | | | | ✓ |
| 2. | Ketepatan penentuan sub indikator pemilihan bahan | | | | | ✓ |
| 3. | Ketepatan penentuan sub indikator kualitas jahitan | | | | | ✓ |
| 4. | Ketepatan penentuan sub indikator hasil akhir produk jahitan | | | | | ✓ |
| 5. | Kejelasan objek yang akan dinilai | | | | | ✓ |
| 6. | Kriteria penilaian jelas gradasinya atau peringkatnya | | | | | ✓ |
| 7. | Kesesuaian batasan untuk kriteria penilaian | | | | | ✓ |

| | | | | | | |
|-----|--|--|--|--|---|---|
| 8. | Kelengkapan penjelasan tentang apa yang dimaksud dengan kriteria | | | | | ✓ |
| 9. | Setiap kalimat pada kriteria mudah dipahami | | | | ✓ | |
| 10. | Keterangan mudah dipahami | | | | ✓ | |
| 11. | Kalimat pada keterangan mudah dan jelas dimengerti | | | | ✓ | |
| 12. | Kejelasan lampiran untuk keterangan | | | | ✓ | |
| 13. | Menggunakan bahasa Indonesia baku (sesuai dengan EYD) | | | | | ✓ |
| 14. | Menggunakan bahasa yang komunikatif | | | | | ✓ |
| 15. | Tidak menggunakan bahasa yang rancu | | | | | ✓ |

B. Kesimpulan

Soal-soal tersebut dinyatakan :

- Dapat digunakan tanpa perbaikan
 Dapat digunakan dengan perbaikan
 Tidak dapat digunakan

Saran:

.....

.....

.....

.....

.....

Semarang, Januari 2015

Validator

Dra. Widowati, M.Pd.
NIP. 196303161987022001

**LEMBAR PENILAIAN INSTRUMEN
VALIDASI LEMBAR OBSERVASI**

Nama Penilai : Dr. Ir. Rodia Syamwil, M.Pd.
NIP : 195303211990112001
Jabatan : Dosen Pendidikan S1 Tata Busana UNNES

Petunjuk :

1. Dimohon untuk memberikan penilaian beberapa aspek yang berkaitan dengan penelitian yang akan dijadikan untuk mengambil data pada penelitian yang berjudul “ **SURVEY KUALITAS HASIL JAHITAN LULUSAN LPK BINA SISWA DESA BARAN GEMBYANG AMBARAWA** “
2. Penilaian diberikan dengan cara memberikan tanda centang (√) pada kolom yang telah tersedia sebagai berikut:
5 = Sangat Baik
4 = Baik
3 = Cukup Baik
2 = Kurang Baik
1 = Baik
3. Dimohon memberikan saran – saran perbaikan pada bagian yang telah disediakan.

| No. | Aspek yang Dinilai | Tingkat Validasi | | | | |
|-----|---|------------------|---|---|---|---|
| | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 1. | Indikator untuk menilai kualitas hasil jahitan dirumuskan dengan baik | | | | | ✓ |
| 2. | Ketepatan penentuan sub indikator pemilihan bahan | | | | | ✓ |
| 3. | Ketepatan penentuan sub indikator kualitas jahitan | | | | | ✓ |
| 4. | Ketepatan penentuan sub indikator hasil akhir produk jahitan | | | | | ✓ |
| 5. | Kejelasan objek yang akan dinilai | | | | | ✓ |
| 6. | Kriteria penilaian jelas gradasinya atau peringkatnya | | | | ✓ | |
| 7. | Kesesuaian batasan untuk kriteria penilaian | | | | ✓ | |

| | | | | | |
|-----|--|--|--|--|---|
| 8. | Kelengkapan penjelasan tentang apa yang dimaksud dengan kriteria | | | | ✓ |
| 9. | Setiap kalimat pada kriteria mudah dipahami | | | | ✓ |
| 10. | Keterangan mudah dipahami | | | | ✓ |
| 11. | Kalimat pada keterangan mudah dan jelas dimengerti | | | | ✓ |
| 12. | Kejelasan lampiran untuk keterangan | | | | ✓ |
| 13. | Menggunakan bahasa Indonesia baku (sesuai dengan EYD) | | | | ✓ |
| 14. | Menggunakan bahasa yang komunikatif | | | | ✓ |
| 15. | Tidak menggunakan bahasa yang rancu | | | | ✓ |

C. Kesimpulan

Soal-soal tersebut dinyatakan :

- Dapat digunakan tanpa perbaikan
 Dapat digunakan dengan perbaikan
 Tidak dapat digunakan

Saran:

.....
.....
.....
.....
.....

Semarang, Januari 2015

Validator

Dr. Ir. Rodia Svaniwil, M.Pd.

NIP. 195303211990112001

**LEMBAR PENILAIAN INSTRUMEN
VALIDASI LEMBAR OBSERVASI**

Nama Penilai : Wiwik Sunarti, S.Pd.
NIP : -
Jabatan : Tutor Bidang Tata Busana di LPK Bina Siswa

Petunjuk :

1. Dimohon untuk memberikan penilaian beberapa aspek yang berkaitan dengan penelitian yang akan dijadikan untuk mengambil data pada penelitian yang berjudul " **SURVEY KUALITAS HASIL JAHITAN LULUSAN LPK BINA SISWA DESA BARAN GEMBYANG AMBARAWA** "

2. Penilaian diberikan dengan cara memberikan tanda centang (✓) pada kolom yang telah tersedia sebagai berikut:

5 = Sangat Baik

4 = Baik

3 = Cukup Baik

2 = Kurang Baik

1 = Baik

3. Dimohon memberikan saran – saran perbaikan pada bagian yang telah disediakan.

| No. | Aspek yang Dinilai | Tingkat Validasi | | | | |
|-----|---|------------------|---|---|---|---|
| | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 1. | Indikator untuk menilai kualitas hasil jahitan dirumuskan dengan baik | | | | ✓ | |
| 2. | Ketepatan penentuan sub indikator pemilihan bahan | | | | | ✓ |
| 3. | Ketepatan penentuan sub indikator kualitas jahitan | | | | | ✓ |
| 4. | Ketepatan penentuan sub indikator hasil akhir produk jahitan | | | | ✓ | |
| 5. | Kejelasan objek yang akan dinilai | | | | ✓ | |
| 6. | Kriteria penilaian jelas gradasinya atau peringkatnya | | | | | ✓ |
| 7. | Kesesuaian batasan untuk kriteria penilaian | | | | ✓ | |
| 8. | Kelengkapan penjelasan tentang apa yang dimaksud dengan | | | | ✓ | |

| | kriteria | | | | | |
|-----|---|--|--|--|---|---|
| 9. | Setiap kalimat pada kriteria mudah dipahami | | | | ✓ | |
| 10. | Keterangan mudah dipahami | | | | ✓ | |
| 11. | Kalimat pada keterangan mudah dan jelas dimengerti | | | | ✓ | |
| 12. | Kejelasan lampiran untuk keterangan | | | | ✓ | |
| 13. | Menggunakan bahasa Indonesia baku (sesuai dengan EYD) | | | | | ✓ |
| 14. | Menggunakan bahasa yang komunikatif | | | | | ✓ |
| 15. | Tidak menggunakan bahasa yang rancu | | | | ✓ | |

C. Kesimpulan

Soal-soal tersebut dinyatakan :

- Dapat digunakan tanpa perbaikan
 Dapat digunakan dengan perbaikan
 Tidak dapat digunakan

Saran:

.....
.....
.....
.....
.....
.....

Semarang, Januari 2015

Validator



Wiwik Sunarti, S.Pd.

DOKUMENTASI



Gambar 11. LPK Bina Siswa
Sumber: Dokumen pribadi



Gambar 12. Sertifikat Latihan Kerja Lulusan LPK Bina Siswa
Sumber: Dokumen pribadi



Gambar 13. Observasi Produk Lulusan LPK Bina Siswa (ibu rumah tangga)
Sumber: Dokumen Pribadi



Gambar 14. Observasi Lulusan LPK Bina Siswa di Butik
Sumber: Dokumen pribadi



Gambar 15. Observasi Produk Jahitan Lulusan LPK Bina Siswa
Sumber: Dokumen pribadi



Gambar 16. Observasi Produk Jahitan Lulusan (usaha penjahitan)
Sumber: Dokumen pribadi



Gambar 17. Penilaian Hasil Produk Jahitan oleh Panelis
Sumber: Dokumen pribadi



Gambar 18. Penilaian Hasil Produk Jahitan oleh Panelis 2 dan 3
Sumber: Dokumen pribadi



Gambar 19. Hasil Produk Jahitan Lulusan yang Membuka Penjahitan
Sumber: Dokumen pribadi



Gambar 20. Hasil Produk Jahitan Lulusan (ibu rumah tangga)
Sumber: Dokumen Pribadi



Gambar 21. Hasil Produk Jahitan Lulusan LPK
Sumber: Dokumen Pribadi



Gambar 22. Hasil Produk Jahitan Lulusan LPK
Sumber: Dokumen Pribadi