



**EFEKTIVITAS PELATIHAN PADA PENINGKATAN  
HASIL PRODUK DARI PERCA DI SMK NEGERI 1  
DEMAK**

Skripsi

diajukan sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Pendidikan  
Program Studi Pendidikan Kesejahteraan Keluarga Konsentrasi Tata Busana

Oleh:  
Diana Safitri NIM.5401410156

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

## PERSETUJUAN PEMBIMBING

Skripsi dengan judul:

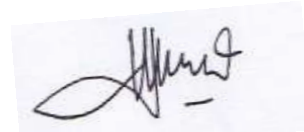
Efektivitas Pelatihan Pada Peningkatan Hasil Produk Dari Perca di SMK Negeri 1 Demak

Disusun oleh:

Nama : Diana Safitri  
Nim : 5401410156

Berdasarkan skripsi yang telah dipertahankan dihadapan panitia ujian skripsi jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga, Fakultas Teknik UNNES pada tanggal 19 maret 2015.

Semarang, 19 Maret 2015  
Dosen Pembimbing



Dra. Marwiyah, M.Pd  
NIP. 195702201984032001

## PENGESAHAN

Skripsi ini telah dipertahankan di hadapan sidang Panitia Ujian Skripsi Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang pada

Hari : Kamis

Tanggal : 2015

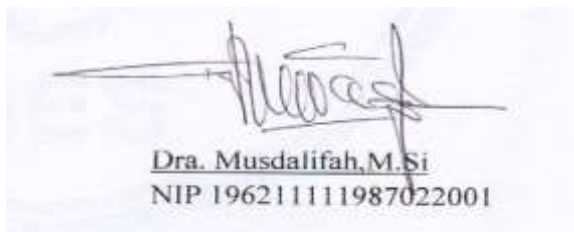
Panitia Ujian:

Ketua

Sekretaris



Dra. Wahyuningsih, M.Pd  
NIP. 196008081986012001



Dra. Musdalifah, M.Si  
NIP 196211111987022001

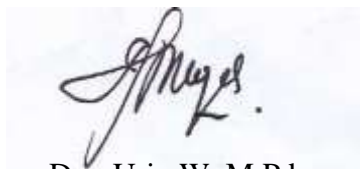
Penguji I

Penguji II

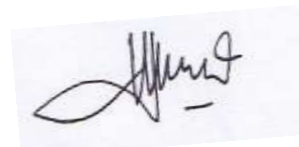
Penguji III/Pembimbing



Dra. Widowati M. Pd  
NIP. 96303161987022001



Dra. Urip W, M.Pd  
NIP.196704101991032001



Dra. Marwiyah M.Pd  
NIP.195702201984032001

Mengetahui,  
Dekan Fakultas Teknik UNNES



Drs. Muhammad Harlanu, M.Pd  
NIP. 196602151991021001

## **PERNYATAAN**

Saya menyatakan dengan sebenar-benarnya bahwa skripsi saya yang berjudul “Efektivitas Pelatihan Pada Peningkatan Hasil Produk dari perca di SMK Negeri 1 Demak” 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, Maret 2015



Diana Safitri  
5401410156

## MOTTO DAN PERSEMBAHAN

### Motto

- Setiap saat dalam kehidupan anda merupakan kreativitas yang tak terbatas dan alam semesta ini berlimpah tanpa batas. (Shakti Gawain)
- 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. *Bapakku dan Ibuiku tercinta atas kasih sayang, perhatian, doa serta dukungan yang telah diberikan selama ini*
2. *Teman-teman senasib seperjuangan untuk kebersamaannya*
3. *dan almamaterku UNNES*

## **KATA PENGANTAR**

Puji syukur kehadirat Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya, sehingga penyusun dapat menyelesaikan skripsi dengan judul “Efektivitas Pelatihan Pada Peningkatan Hasil Produk Dari Perca di SMK Negeri 1 Demak” dapat terselesaikan. Pelatihan adalah upaya perolehan pengetahuan dan ketrampilan yang dilakukan melalui upaya sengaja, terorganisir, sistematis, dan dalam waktu yang relatif singkat. Pelatihan dilakukan untuk meningkatkan pengetahuan, sikap, ketrampilan dalam mengolah limbah perca. Hasil akhir pelatihan berupa produk lenan rumah tangga dari perca. Tujuan penelitian ini adalah: mengetahui bagaimana kreativitas siswa dalam pembuatan produk berbahan perca di SMK Negeri 1 Demak.

Skripsi ini disusun untuk menyelesaikan Studi Strata I (satu) guna meraih gelar Sarjana Pendidikan. Atas segala bantuan dan dukungan yang diberikan untuk penyusunan skripsi ini, maka penyusun menyampaikan rasa terima kasih kepada :

1. Rektor Universitas Negeri Semarang yang telah memberikan kesempatan kepada penyusun untuk memperoleh pendidikan di UNNES.
2. Dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang yang telah memberikan kesempatan kepada penyusun sehingga dapat menyelesaikan skripsi dan studi dengan baik.
3. Ketua Jurusan Teknologi Jasa dan Produksi Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang yang telah memberikan izin kepada penyusun untuk melakukan penelitian.

4. Ketua prodi pendidikan tata busana yang telah memberikan pengarahan sehingga terselesaikannya skripsi ini.
5. Dra. Marwiyah M.Pd. Dosen Pembimbing dengan tulus ikhlas dan penuh kesabaran dalam membimbing, mendorong dan mengarahkan, sehingga skripsi ini dapat terselesaikan dengan baik.
6. Semua pihak yang tidak dapat disebutkan satu persatu, yang telah membantu baik material maupun spiritual.

Akhirnya peneliti berharap, semoga skripsi ini dapat bermanfaat khususnya untuk Mahasiswa Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang dan umumnya pihak yang membutuhkan.

Semarang, Maret 2015

Peneliti

## ABSTRAK

**Diana Safitri.** 2015. "*Efektivitas Pelatihan Pada Peningkatan Hasil Produk Dari Perca di SMK Negeri 1 Demak*". Skripsi, S1 Pendidikan Tata Busana, Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Semarang. Dosen Pembimbing Dra. Marwiyah, M.Pd.

Pelatihan atau *training* adalah upaya perolehan pengetahuan dan ketrampilan yang dilakukan melalui upaya sengaja, terorganisir, sistematis, dan dalam waktu yang relatif singkat. Pelatihan dilakukan untuk meningkatkan pengetahuan, sikap, ketrampilan dalam mengolah limbah praktik menjahit pakaian (perca) di SMK Negeri 1 Demak. Hasil akhir pelatihan berupa produk lenan rumah tangga dari perca. Tujuan penelitian ini adalah: untuk mengetahui efektivitas pelatihan pada peningkatan hasil produk dari perca di SMK Negeri 1 Demak dan berapa besar efektivitas pelatihan pada peningkatan hasil produk dari perca di SMK Negeri 1 Demak.

Penelitian ini merupakan penelitian eksperimen semu dengan menggunakan desain *one group pretest-posttest*, dan untuk menguji hipotesis menggunakan *t-test*. Populasi dalam penelitian ini adalah siswa kelas X SMK Negeri 1 Demak Program Keahlian Tata Busana tahun 2014/2015 yang berjumlah 38 siswa. Teknik pengambilan sampel menggunakan teknik sampel jenuh yaitu semua anggota populasi dijadikan sampel, berjumlah 38 siswa. Data penelitian diperoleh melalui tes praktik membuat produk lenan rumah tangga dari perca.

Hasil penelitian menunjukkan efektivitas pelatihan pada peningkatan hasil produk dari perca siswa kelas X Busana Butik di SMK Negeri 1 Demak berdasarkan uji-t menunjukkan *t hitung* = 12,09 lebih besar dari pada *t tabel* sebesar 2,04 dengan demikian hipotesis yang diajukan diterima. Hasil penelitian dengan uji *gain* sebesar 41% dengan kriteria sedang. Hasil nilai rata-rata *pretest* sebesar 75,95 meningkat pada saat *posttest* sebesar 86,12.

Simpulan dari penelitian ini adalah ada efektivitas pelatihan pada peningkatan hasil produk di SMK Negeri 1 Demak, besar efektivitas pelatihan pada peningkatan hasil produk sebesar 41% dengan kriteria sedang. Saran dalam penelitian ini adalah dengan adanya pelatihan pembuatan produk dari perca perca diharapkan agar siswa dapat mengembangkan keahlian, keterampilan, sikap, bakat dan pengetahuan dalam mengolah atau memanfaatkan perca limbah perca menjadi produk kreatif yang berkualitas dan bernilai seni tinggi, guru hendaknya dapat menumbuhkan sikap kreatif kepada siswa siswanya dengan cara melakukan berbagai strategi dalam pembelajaran misalnya dengan memberi penugasan yang kreatif yang dapat mengembangkan ide ide kreatif, karya kreatif dan inovatif dalam mengolah limbah perca.

**Kata Kunci:** efektivitas, pelatihan, produk perca.



## DAFTAR ISI

	Halaman
<b>HALAMAN JUDUL .....</b>	<b>i</b>
<b>PERSETUJUAN PEMBIMBING .....</b>	<b>ii</b>
<b>HALAMAN PENGESAHAN.....</b>	<b>iii</b>
<b>PERNYATAAN.....</b>	<b>iv</b>
<b>MOTTO DAN PERSEMBAHAN.....</b>	<b>v</b>
<b>KATA PENGANTAR.....</b>	<b>vi</b>
<b>ABSTRAK .....</b>	<b>viii</b>
<b>DAFTAR ISI.....</b>	<b>ix</b>
<b>DAFTAR TABEL .....</b>	<b>xii</b>
<b>DAFTAR GAMBAR.....</b>	<b>xiii</b>
<b>DAFTAR LAMPIRAN.....</b>	<b>xiv</b>
<b>BAB. 1 PENDAHULUAN .....</b>	<b>1</b>
1.1 Latar Belakang .....	1
1.2 Identifikasi Masalah .....	4
1.3 Batasan Masalah.....	5
1.4 Rumusan Masalah .....	5
1.5 Tujuan Penelitian .....	5
1.6 Manfaat Penelitian .....	6
1.6.1 Bagi penulis .....	6
1.6.2 Bagi Siswa .....	6
1.7 Penegasan Istilah.....	6
1.7.1 Efektivitas .....	6
1.7.2 Pelatihan .....	7
1.7.3 Produk perca .....	7
1.7.4 Kelas X Busana Butik SMK N 1 Demak .....	8
1.8 Sistematika Skripsi.....	9
1.8.1 Bagian Pendahuluan .....	9
1.8.2 Bagian Isi.....	9
1.8.2.1 Bab 1 Pendahuluan .....	9

1.8.2.2 Bab 2 Landasan Teori dan Hipotesis.....	9
1.8.2.3 Bab 3 Metode Penelititan .....	9
1.8.2.4 Bab 4 Hasil Penelitian dan Pembahasan.....	9
1.8.2.5 Bab 5 Penutup.....	9
1.8.3 Bagian Akhir .....	10
<b>BAB. 2 LANDASAN TEORI .....</b>	<b>11</b>
2.1 Pelatihan.....	11
2.4.1 Pengertian pelatihan .....	11
2.4.2 Tujuan pelatihan .....	14
2.4.3 Metode pelatihan .....	15
2.4.4 Pendekatan pelatihan .....	16
2.4.5 Penyelenggaraan pelatihan .....	19
2.4.6 Penilaian penilaian.....	20
2.2 Produk .....	21
2.2.1 Pengertian produk.....	21
2.2.2 Klarifikasi produk.....	23
2.2.3 Atribut produk .....	26
2.2.4 Hasil produk.....	32
2.3 Perca.....	32
2.3.1 Pengertian perca.....	32
2.2.5.1 Patchwork .....	34
2.2.5.2 Quilting .....	35
2.2.5.3 Tehnik patchwork dan quilting .....	36
2.3.2 Jenis kain .....	37
2.3.3 Alat dan Bahan .....	39
2.3.3.1 Alat.....	39
2.3.3.2 Bahan .....	41
2.3.4 Teknik dasar pembuatan seni perca.....	41
2.3.5 Lenan rumah tangga .....	42
2.3.5 Pembuatan seni perca .....	44
2.5 Kerangka Berfikir.....	48

<b>BAB. 3 METODE PENELITIAN.....</b>	<b>51</b>
3.1 Waktu dan tempat penelitian.....	51
3.2 Populasi dan sampel.....	51
3.2.1 Populasi.....	51
3.2.2 Sampel.....	51
3.3 Variabel Penelitian.....	52
3.4 Metode Pengumpulan Data.....	52
3.4.1 Metode Tes.....	52
3.4.2 Metode Dokumentasi.....	53
3.4.3 Metode Penelitian.....	53
3.4.5 Prosedur Penelitian.....	55
3.5 Instrumen Penelitian.....	59
3.4.1 Uji Validitas.....	60
3.4.1 Uji Reliabilitas.....	61
3.6 Metode Analisis Data.....	62
3.6.1 Uji Normalitas.....	62
3.6.2 Uji Homogenitas.....	63
3.6.3 Uji Hipotesis.....	64
3.6.4 Uji <i>Gain Score</i> .....	65
<b>BAB. 4 HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....</b>	<b>66</b>
4.1 Hasil Penelitian.....	66
4.1.1 Deskripsi Data.....	67
4.1.2 Analisis deskripsi data pretest dan posttest.....	67
4.3 Analisis data.....	69
4.4 Pembahasan.....	75
4.4 Keterbatasan Peneliti.....	80
<b>BAB. 5 PENUTUP.....</b>	<b>81</b>
5.1 Kesimpulan.....	81
5.2 Saran.....	81
<b>DAFTAR PUSTAKA.....</b>	<b>82</b>
<b>LAMPIRAN.....</b>	

## DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1. Pelaksanaan pelatihan.....	56
Tabel 2. Kisi-kisi instrumen .....	60
Tabel 3. Hasil uji validitas .....	61
Tabel 3. Hasil Uji Reabilitas.....	62
Tabel 4. Hasil analisis data pretest dan posttest .....	68
Tabel 5. Uji Normalitas data pretest .....	70
Tabel 6. Uji Normalitas data posttest .....	72
Tabel 7. Uji Homogenitas data pretest .....	73
Tabel 8. Uji Homogenitas data posttest.....	73
Tabel 9. Hasil perhitungan uji-t .....	74
Tabel 10. Hasil uji gain-score .....	75

## DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1. Teknik patchwork .....	35
Gambar 2. Teknik aplikasi .....	36
Gambar 3. Teknik quilting .....	37
Gambar 4. Kain belacu.....	38
Gambar 5. Kain katun .....	38
Gambar 6. Teknik dasar pembuatan seni perca .....	42
Gambar 7. Penempelan aplikasi dengan mesin bordir .....	46
Gambar 8. Penempelan aplikasi dengan jahit tangan.....	47
Gambar 9. Kerangka berfikir .....	49
Gambar 10. Langkah-langkah penelitian .....	55
Gambar 11. Diagram hasil analisis data pretest dan posttest .....	69
Gambar 12. Grafik rata-rata nilai pretest-posttest.....	75

## DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1 : Silabus Dasar Teknologi Busana.....	85
Lampiran 2 : Kisi kisi instrumen .....	90
Lampiran 3 : Instrumen tes praktik .....	92
Lampiran 4 : Pedoman unjuk kerja .....	104
Lampiran 5 : Data uji coba .....	122
Lampiran 6 : Validitas dan reliabilitas .....	123
Lampiran 7 : Daftar nama responden penelitian .....	126
Lampiran 8 : Data analisis penilaian pretest.....	128
Lampiran 9 : Data analisis penilaian posttest.....	129
Lampiran 10: Uji prasyarat analisis data .....	130
Lampiran 11: Dokumentasi .....	140
Lampiran 12: Formulir Usulan Topik Skripsi .....	141
Lampiran 13: Formulir usulan pembimbing.....	142
Lampiran 14: Formulir SK pembimbing.....	143
Lampiran 15: Formulir Ijin penelitian .....	144
Lampiran 16 : Formulir selesai penelitian.....	145

# **BAB 1**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) adalah salah satu bentuk satuan pendidikan formal yang menyelenggarakan pendidikan kejuruan pada jenjang pendidikan menengah sebagai lanjutan dari Sekolah Menengah Pertama dan memiliki program keahlian (Wikipedia, Bahasa Indonesia). SMK Negeri 1 Demak merupakan salah satu sekolah menengah kejuruan yang berada di Jl. Sultan Trenggono No. 87 Demak, Jawa Tengah. Telp. (0291) 685519 Demak, yang terdiri dari beberapa jurusan. Salah satunya adalah jurusan Tata busana. Mata pelajaran kejuruan merupakan mata pelajaran yang ditekankan di SMK, yang terdiri dari teori produktif dan praktik. Mata pelajaran praktik sebagai mata pelajaran utama yang nantinya akan menjadi modal bagi lulusan dalam mencari pekerjaan atau mendirikan usaha, jika tidak melanjutkan ke perguruan tinggi. Mata pelajaran teori produktif sebagai pengetahuan pendukung mata pelajaran praktik.

Pembelajaran produktif di SMK N 1 Demak kelas X jurusan tata busana meliputi: Dasar teknologi menjahit, Dasar pola, Dasar desain dan pengetahuan Tekstil. Dasar teknologi menjahit merupakan salah satu mata pelajaran produktif dengan kompetensi dasar meliputi prosedur keselamatan dan kesehatan kerja (K3) serta langkah keselamatan kerja menjahit, limbah organik dan anorganik,

mengelolah limbah praktik menjahit pakaian, alat jahit, mesin jahit manual dan industri, alat jahit penunjang, alat jahit bantu dan aksesories sepatu mesin manual dan industri, standar mutu pakaian, macam-macam kelim, belahan, hiasan pakaian kerutan, pengertian jenis dan cara membuat lipit, penyelesaian serip, depun dan rompok, tujuan, guna dan jenis saku, membuat saku, perbaikan kerusakan mesin jahit, pemeliharaan alat jahit. Mata pelajaran teknologi menjahit merupakan salah satu mata pelajaran teori dan praktek yang membahas tentang limbah praktek pakaian atau perca tetapi sering di anggap remeh karena pada saat pembelajaran, praktik yang dilakukan hanya berupa fragmen. Pemahaman tentang mengolah limbah perca terkadang kurang di mengerti oleh siswa sehingga siswa cepat jenuh, kurang aktif dan kreatif dalam mengolah limbah perca sisa praktek, siswa sering membuang sisa percanya begitu saja, untuk dapat mengembangkan kreativitas dan hasil belajar siswa perlu di adakan pelatihan agar siswa dapat meningkatkan kualitas dan produktifitas dari limbah perca. Perca dapat diubah menjadi macam macam produk baru yang bernilai seni tinggi. Produk baru bukan berarti harus seluruhnya baru tetapi dapat menginovasi produk yang sudah ada. Contoh kerajinan perca : lenan rumah tangga (sprai, badcover, sarung bantal, taplak meja, hiasan dinding, dll), aksesoris, souvenir souvenir cantik, dll.

Berdasarkan hasil observasi dan wawancara terhadap guru mata pelajaran produktif tata busana di SMK Negeri 1 Demak, menunjukkan kemampuan siswa dalam mengolah limbah praktik menjahit pakaian (perca) belum optimal, hal ini disebabkan: 1) siswa kurang aktif dan kreatif, 2) siswa tidak memiliki budaya mandiri, selalu bergantung pada guru, banyak siswa yang hanya menunggu



instruksi atau tugas dari guru, 3) Siswa kurang antusias dalam memanfaatkan perca, siswa cenderung membuang sisa perca setelah melakukan kegiatan praktek memotong bahan daripada mengumpulkan sisa percanya, 4) kurangnya pemahaman siswa tentang manfaat dan tehnik dalam mengolah perca. Berdasarkan permasalahan tersebut maka perlu diadakan pelatihan. Pelatihan merupakan metode yang memungkinkan terjadinya proses belajar mengajar untuk mengembangkan kreativitas. Pelatihan atau *training* adalah upaya perolehan pengetahuan dan keterampilan dilakukan melalui suatu upaya sengaja, terorganisir, sistematis, dalam waktu relatif singkat, dan dalam penyampaianya menekankan pada praktek dari pada teori (Ikka Kartika, 2011:8). Pelatihan merupakan upaya untuk meningkatkan SDM (sumber daya manusia) di lingkungan kerja, masyarakat maupun lingkungan keluarga. Pelatihan pada umumnya dilakukan oleh perusahaan kepada karyawan baru untuk memperoleh SDM (Sumber Daya Manusia) yang berkualitas sebagai pendukung sasaran perusahaan bisa tercapai. Pelatihan ini bertujuan untuk meningkatkan pengetahuan, sikap, bakat dan keterampilan, dalam mengolah atau memanfaatkan limbah perca agar siswa mampu meningkatkan kualitas, produktifitas, dan kompetensi individu. Dengan adanya pelatihan pemanfaatan perca, siswa di latih untuk membuat kreativitas produk yang berkualitas dengan tehnik sambung serta mengkombinasikan kain menjadi suatu bentuk yang memiliki nilai seni tinggi (patchwork) dan (Quilting) yaitu seni menjahit mengikuti corak atau motif. Setelah melakukan pelatihan pemanfaatan perca diharapkan agar siswa dapat mengembangkan keahlian, keterampilan, sikap, bakat dan pengetahuan dalam

mengolah atau memanfaatkan perca limbah perca menjadi produk kreatif yang berkualitas dan bernilai seni tinggi. Selain itu, pemanfaatan perca juga dapat mengurangi limbah tekstil dan kerusakan lingkungan.

Berdasarkan uraian di atas peneliti mengadakan penelitian di SMK Negeri 1 Demak, oleh karena itu peneliti tertarik untuk mengajukan judul skripsi **“Kreativitas siswa dalam pembuatan produk berbahan perca dengan metode pelatihan di SMK Negeri 1 Demak”**.

## **1.2 Identifikasi Masalah**

Kemampuan siswa dalam mengolah limbah praktik menjahit pakaian (perca) belum optimal. Permasalahan yang dapat di identifikasikan sebagai berikut:

- 1.2.1 Siswa kurang aktif dan kreatif.
- 1.2.2 Siswa belum memiliki budaya belajar mandiri, selalu bergantung pada guru, siswa hanya menunggu instruksi atau tugas dari guru.
- 1.2.3 Siswa kurang antusias dalam memanfaatkan perca, siswa cenderung membuang sisa perca setelah melakukan kegiatan praktek memotong bahan daripada mengumpulkan sisa percanya.
- 1.2.4 Kurangnya pemahaman siswa tentang manfaat perca dan tehnik menjahit perca.
- 1.2.5 Sumber belajar siswa masih kurang (hanya guru)

### **1.3 Batasan Masalah**

Penelitian ini dibatasi pada:

- 1.3.1 Penelitian dilakukan terhadap siswa kelas X jurusan Tata Busana di SMK Negeri 1 Demak.
- 1.3.2 Penelitian dilakukan di luar jam pelajaran atau *extrakurikuler* dimaksudkan agar tidak mengganggu proses pembelajaran.
- 1.3.3 Pelatihan dilakukan dengan sistematis dan dalam waktu yang relatif singkat.
- 1.3.4 Aktivitas pelatihan menggunakan pendekatan *top-down* hubungan peserta dan pelatih menggunakan pola guru-murid.
- 1.3.5 Aktivitas pelatihan dalam penyampaiannya menekankan pada materi praktek dari pada teori.

### **1.4 Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang yang sudah di kemukakan, maka perumusan masalahnya sebagai berikut:

- 1.4.1 Bagaimana efektivitas pelatihan pada peningkatan hasil produk dari bahan perca di SMK Negeri 1 Demak?
- 1.4.2 Berapa besar efektivitas pelatihan pada peningkatan hasil produk dari bahan perca di SMK Negeri 1 Demak?

### **1.5 Tujuan Penelitian**

Berdasarkan judul, latar belakang, dan rumusan masalah yang telah dipaparkan di atas, maka penelitian ini mempunyai tujuan sebagai berikut:

1.5.1 Mengetahui efektivitas pelatihan pada peningkatan hasil produk dari bahan perca di SMK Negeri 1 Demak.

1.5.2 Mengetahui berapa besar efektivitas pelatihan pada peningkatan hasil produk dari bahan perca di SMK Negeri 1 Demak.

## **1.6 Manfaat penelitian**

Berorientasi dari permasalahan dan tujuan penelitian tersebut di atas, maka manfaat yang dapat diambil dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

### **1.6.1 *Bagi Peneliti***

Penelitian ini dapat menambah pengetahuan, keterampilan, keahlian dan pengalaman dalam mengolah limbah perca dan menerapkan pengetahuan yang diperoleh selama duduk di bangku perkuliahan.

### **1.6.2 *Bagi Siswa***

Pelatihan pemanfaatan perca membuat siswa dapat mengembangkan keterampilan mengolah limbah perca menjadi produk yang bernilai jual, dapat meningkatkan kesadaran terhadap peluang untuk mengembangkan kreativitas dari limbah perca dan dapat meningkatkan kuantitas, kualitas maupun produktifitas. Pelatihan juga dapat menumbuhkan rasa tanggung jawab, saling berbagi, saling memberi, dan menerima berbagai pengetahuan dan keterampilan dalam proses pembelajaran.

## **1.7 Penegasan Istilah**

Penegasan istilah digunakan untuk menjelaskan beberapa istilah yang terdapat pada judul “Pengaruh pelatihan pemanfaatan perca terhadap hasil

kegiatan kreatifitas produk siswa SMK Negeri 1 Demak” agar tidak terjadi salah penafsiran terhadap istilah istilah yang digunakan dalam judul.

### **1.7.1 Efektivitas**

Efektivitas ada efeknya (akibat, pengaruhnya, kesannya), dapat membawa hasil, berhasil guna (kkbi.web.id/efektif diakses 2 September 2014). Efektivitas adalah adanya kesesuaian antara orang yang melaksanakan tugas dengan sasaran yang dituju (Mulyasa, 2010:173). Efektivitas metode pembelajaran adalah bagaimana metode pembelajaran tersebut dapat meningkatkan aktivitas siswa di dalam kelas, meningkatkan ketrampilan siswa, menciptakan suasana belajar yang menyenangkan, meningkatkan hasil belajar siswa, dan mencapai tujuan pembelajaran.

### **1.7.2 Pelatihan**

Pelatihan merupakan proses memperoleh suatu keterampilan (KBI, 2008:887) sedangkan menurut Ikka Kartika (2011:8) Pelatihan adalah upaya perolehan pengetahuan dan keterampilan dilakukan melalui suatu upaya sengaja, terorganisir, sistematis, dalam waktu relative singkat, dan dalam penyampaianya menekankan pada praktek dari pada teori. Dari definisi diatas dapat di simpulkan bahwa metode pelatihan merupakan cara atau strategi untuk memperoleh pengetahuan dan keterampilan untuk mencapai kemajuan yang di inginkan. Pelatihan dalam penelitian ini untuk melatih siswa dalam mengolah dan memanfaatkan limbah perca menjadi produk yang berguna, berkualitas, menarik, inovatif, dan bernilai seni tinggi.

### **1.7.3 Produk Perca**

Menurut Kamus Bahasa Indonesia Produk merupakan proses produksi menjadi hasil dan bersifat kebendaan seperti barang atau bahan (KBI, 2008:1215). Menurut Wikipedia Bahasa Indonesia Produk merupakan barang atau jasa yang dapat di perjualbelikan. Dari definisi diatas di simpulkan bahwa produk merupakan suatu barang atau jasa yang dihasilkan dari proses produksi dan dapat diperjualbelikan. Perca merupakan sisa sisa potongan kain (Firmawaty Sutan, 2011:1). Menurut Awit Radiani (2009:6) perca merupakan potongan kain sisa dari pembuatan pakaian. Menurut pendapat beberapa ahli dapat dikatakan bahwa perca adalah sisa potongan kain yang tidak terpakai. Sisa kain atau perca biasanya terbuang dan tidak di manfaatkan, tetapi dengan kreativitas perca dapat di buat menjadi barang barang cantik untuk menghias rumah. Dari definisi di atas produk perca berarti barang yang dihasilkan dari kain sisa pembuatan pakaian. Perca yang di gunakan dalam penelitian ini adalah perca sisa praktek siswa di sekolah. Produk dalam penelitian ini adalah barang yang dihasilkan setelah proses pelatihan pemanfaatan perca, seperti: lenan rumah tangga

### **1.7.4 Kelas X Tata Busana SMK N 1 DEMAK**

Kelas X Tata Busana merupakan sebuah kelas pada salah satu sekolah menengah kejuruan yang di selenggarakan oleh Departemen Pendidikan Nasional yang beralokasi di Jl. Sultan Trenggono No. 87 Demak sebagai lokasi penelitian untuk pengambilan data. Kelas X menunjukkan populasi sebagai subjek yang akan di teliti.

Penegasan istilah yang telah dijelaskan diatas, memberikan gambaran terhadap judul skripsi “Pengaruh Pelatihan Pemanfaatan Perca Terhadap Hasil Kreativitas Produk siswa SMK N 1 Demak” bahwa penelitian ini dimaksudkan untuk mengetahui pengaruh pelatihan pemanfaatan perca terhadap hasil kreativitas produk siswa kelas X Tata Busana SMK Negeri 1 Demak.

## **1.8 Sistematika Skripsi**

Sistematika skripsi merupakan gambaran secara umum mengenai garis besar isi skripsi yang dirangkum dalam bagian-bagian perbab.

### **1.8.1 Bagian Awal**

Bagian awal yang termasuk bagian awal adalah judul, halaman pengesahan, halaman pernyataan, halaman motto dan persembahan, sari (abstrak), kata pengantar, daftar isi, daftar gambar, daftar table, dan daftar lampiran.

### **1.8.2 Bagian Isi**

BAB I Pendahuluan, bab ini terdiri atas latar belakang, identifikasi masalah, batasan masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, penegasan istilah, sistematika penulisan skripsi.

BAB 2 Landasan teori, bab ini berisi tentang teori-teori yang dijadikan pedoman dalam melakukan penelitian, yaitu tinjauan teori tentang pelatihan, pemanfaatan perca, dan tinjauan tentang hasil kreativitas. Dalam bab ini juga mengungkapkan kerangka berfikir dan rumusan hipotesis.

BAB 3 Metode penelitian, bab ini berisi tentang metode-metode yang digunakan dalam penelitian ini yang meliputi, populasi dan sampel, variabel penelitian,

metode pengumpulan data, validitas instrumen, Reliabilitas, serta metode analisis data.

BAB 4 Hasil penelitian dan pembahasan, bab ini berisi tentang pelaksanaan penelitian, yaitu hasil penelitian, dan pembahasan hasil penelitian.

BAB 5 Penutup, bab ini memuat kesimpulan dari hasil penelitian, serta saran-saran atau sumbangan pikiran peneliti atas penelitian yang telah dilakukan.

### **1.8.3 Bagian Akhir**

Bagian akhir terdiri dari daftar pustaka dan lampiran-lampiran.



## **BAB 2**

### **LANDASAN TEORI**

#### **2.1 Pelatihan**

##### **2.1.1 Pengertian Pelatihan**

Pelatihan merupakan metode yang memungkinkan terjadinya proses belajar mengajar untuk mengembangkan kreativitas. Secara umum pelatihan merupakan bagian dari pendidikan yang menggambarkan suatu proses dalam pengembangan organisasi maupun masyarakat. Pendidikan dengan pelatihan merupakan suatu rangkaian yang tak dapat dipisahkan dalam sistem pengembangan sumber daya manusia, yang di dalamnya terjadi proses perencanaan, penempatan, dan pengembangan tenaga manusia. Proses pengembangannya diupayakan agar sumber daya manusia dapat diberdayakan secara maksimal, sehingga apa yang menjadi tujuan dalam memenuhi kebutuhan hidup manusia tersebut dapat terpenuhi.

Pelatihan merupakan upaya untuk meningkatkan SDM (sumber daya manusia) di lingkungan kerja, masyarakat maupun lingkungan keluarga. Pelatihan pada umumnya dilakukan oleh perusahaan kepada karyawan baru untuk memperoleh SDM (Sumber Daya Manusia) yang berkualitas sebagai pendukung sasaran perusahaan bisa tercapai. Suatu organisasi, lembaga atau perusahaan, pelatihan di lakukan sebagai suatu terapi yang dapat memecahkan permasalahan, khususnya yang berkaitan dengan peningkatan kinerja dan produktifitas organisasi, lembaga atau perusahaan. Pelatihan dikatakan sebagai terapi, karena

melalui kegiatan pelatihan para karyawan diharapkan dapat meningkatkan pengetahuan dan keterampilannya sehingga dapat memberikan kontribusi yang tinggi terhadap produktivitas organisasi. Adanya peningkatan pengetahuan dan keterampilan sebagai hasil pelatihan maka karyawan akan semakin matang dalam menghadapi semua perubahan dan perkembangan yang dihadapi organisasi.

Pelatihan di masyarakat diberikan sebagai upaya untuk meningkatkan kemampuan dari warga masyarakat dalam menghadapi tuntutan maupun perubahan lingkungan sekitarnya. Pemberian pelatihan bagi masyarakat bertujuan untuk memberdayakan, sehingga warga masyarakat menjadi berdaya dan dapat berpartisipasi aktif pada proses perubahan. Pelatihan dapat membantu orang atau masyarakat untuk menerapkan ilmu pengetahuan dan kemampuan yang telah dimiliki. Pelatihan juga dapat menimbulkan perubahan dalam kebiasaan kebiasaan bekerja masyarakat, perubahan sikap terhadap pekerjaan, serta dalam informasi dan pengetahuan yang mereka terapkan dalam pekerjaannya sehari-hari. Kegiatan pelatihan dapat terjadi apabila seseorang atau masyarakat menyadari perlunya mengembangkan potensi dan kemampuan dalam memenuhi kebutuhan maupun kepuasan hidupnya.

Pelatihan di dalam lingkungan sekolah dapat dilakukan sebagai upaya untuk mengembangkan potensi, pengetahuan, bakat, kemampuan dan keberanian siswa agar siswa dapat berfikir kritis terhadap kondisi yang sedang dihadapi dan menerapkan kemampuan yang telah dimiliki dalam kehidupan sehari-hari. Pelatihan dilakukan melalui proses belajar. Pelatihan diharapkan adanya

perubahan bagi siswa, yaitu dari yang kurang tahu menjadi tahu, kurang terampil menjadi terampil dan sikap atau perilaku negatif menjadi positif dan sebagainya.

Menurut Ikka Kartika (2011:8) Pelatihan atau *training* adalah upaya perolehan pengetahuan dan keterampilan dilakukan melalui suatu upaya sengaja, terorganisir, sistematis, dalam waktu relatif singkat, dan dalam penyampaian menekankan pada praktek dari pada teori. Menurut Sri Budi Cantika Yuli (2005 : 73) Istilah pelatihan mengacu pada serangkaian kegiatan yang memberikan peluang untuk mendapatkan dan meningkatkan ketrampilan yang berkaitan dengan pekerjaan. Selain itu menurut Mutiara S. Panggabean (2002: 51) mengungkapkan bahwa pelatihan lebih berorientasi pada pekerjaan saat ini untuk meningkatkan keterampilan keterampilan tertentu.

Oemar Hamalik (2009:10) mengemukakan bahwa pelatihan adalah suatu proses yang meliputi serangkaian proses tindakan (upaya) yang dilaksanakan dengan sengaja dalam bentuk pemberian bantuan kepada tenaga kerja yang dilakukan tenaga profesional kepelatihan dalam satuan waktu yang bertujuan untuk meningkatkan kemampuan peserta dalam bidang pekerjaan tertentu guna meningkatkan efektivitas dan produktivitas dalam suatu organisasi.

Dari berbagai definisi yang telah di ungkapkan diatas dapat disimpulkan bahwa Pelatihan merupakan usaha atau upaya yang dilakukan untuk meningkatkan ketrampilan, pengetahuan, mengembangkan bakat, dan sikap yang berkaitan dalam pekerjaan. Suatu pelatihan dapat bersifat pengembangan karena digunakan sebagai upaya untuk mempersiapkan diri dalam memikul tanggungjawab yang lebih besar di kemudian hari.

### 2.1.2 Tujuan Pelatihan

Kegiatan pelatihan dilakukan dalam upaya memecahkan berbagai permasalahan yang dihadapi dalam aktivitas pekerjaan sehari-hari dan mengantisipasi kemungkinan permasalahan yang terjadi dimasa yang akan datang. Oemar Hamalik (2009:12) mengungkapkan kegiatan pelatihan bertujuan untuk meningkatkan kemampuan peserta yang dapat menimbulkan perubahan perilaku aspek-aspek koqnitif, ketrampilan dan sikap, kemampuan membentuk dan membina hubungan antar perorangan (personal atau antar organisasi) dalam organisasi, kemampuan menyesuaikan diri dengan keseluruhan lingkungan kerja, pengetahuan dan kecakapan untuk melakukan suatu pekerjaan tertentu. Ikka Kartika (2011:14) mengungkapkan bahwa tujuan umum pelatihan adalah:

1. Untuk mengembangkan keahlian, sehingga pekerjaan dapat dilakukan lebih cepat dan efektif
2. Untuk mengembangkan pengetahuan, sehingga pekerjaan di selesaikan secara rasional.
3. Untuk mengembangkan sikap, sehingga menimbulkan kemauan kerjasama dengan teman-teman, pegawai dan pimpinan.

Menurut Dessler (2009:25) beberapa tujuan pelatihan adalah sebagai berikut: 1) Mengembangkan keahlian, sehingga pekerjaan dapat diselesaikan dengan lebih cepat dan lebih efektif; 2) Mengembangkan pengetahuan, sehingga pekerjaan dapat diselesaikan secara rasional; 3) Mengembangkan sikap, sehingga menimbulkan kemauan kerjasama dengan teman-teman karyawan dan dengan manajemen (pimpinan). Tujuan dalam pelatihan ini adalah untuk meningkatkan kemampuan, bakat, sikap dan mengembangkan pengetahuan peserta pelatihan. Tujuan pelatihan tersebut akan terlaksana dengan baik apabila pelatihan diberikan secara tepat dan adanya kerjasama yang baik.

### 2.1.3 Metode Pelatihan

Program pelatihan hendaknya dapat disusun secara cermat dan di dasarkan pada metode ilmiah serta berpedoman pada ketrampilan yang dimiliki saat ini. Menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia (KBBI) yang dimaksud dengan metode adalah cara teratur yang digunakan untuk melaksanakan suatu pekerjaan agar tercapai sesuai dengan yang dikendaki. Metode merupakan teknik yang digunakan dalam melaksanakan suatu kegiatan. Keberhasilan suatu program pelatihan dan pengembangan tak luput dari penggunaan metode-metode yang tepat. Metode pelatihan adalah cara-cara dan teknik komunikasi yang digunakan oleh pelatih dalam menyajikan dan melaksanakan proses pembelajaran (Oemar Hamalik, 2009:62). Rencana pelatihan disusun berdasarkan kurikulum pelatihan yang mengacu pada pengembangan kemampuan para peserta.

Menurut Oemar Hamalik (2009:63) metode yang dapat dipilih atau digunakan dalam proses pembelajaran adalah: 1) Model komunikasi ekspositif yaitu metode pelatihan yang prosedurnya tergantung pada keterlibatan pelatih dengan menggunakan strategi dan taktik. Dalam model komunikasi ekspositif, terdapat system satu arah dan system dua arah. Sistem satu arah dilakukan dengan mentransferkan informasi yang terletak pada pelatih. Sedangkan system dua arah dilakukan dengan memeriksa peserta menerima informasi dengan cepat; 2) Model komunikasi diskoveri lebih efektif jika dilaksanakan dalam kelompok kecil, dalam metode ini pelatih dapat mengajukan pertanyaan-pertanyaan yang melibatkan peserta untuk menjawabnya; 3) Teknik komunikasi kelompok kecil biasanya peserta pelatihan terdiri dari 10 orang. Teknik yang dapat digunakan adalah

tutorial perorangan, tutorial kelompok, loka karya dan diskusi kelompok; 4) Pembelajaran berprogram dilakukan dimana peserta pelatihan belajar sendiri untuk mencapai tujuan tingkah laku dengan menggunakan materi pelajaran yang telah disiapkan sebelumnya dan tidak memerlukan dukungan dari pihak pelatih; 5) Pelatihan dalam industry adalah metode yang mengembangkan pendekatan standar pengajaran dan latihan dalam pekerjaan. Metode ini diterapkan dalam bentuk latihan kepemimpinan, latihan keselamatan, latihan kerja, dll; 6) Teknik Simulasi digunakan dalam program pelatihan yang berorientasi pada tujuan-tujuan tingkah laku. Pelatihan ketrampilan yang menuntut praktik dalam situasi nyata; 7) Metode studi kasus bertujuan untuk memberikan pengalaman kepada peserta tentang cara membuat keputusan mengenai apa yang harus dikerjakan lebih lanjut. metode pelatihan di mana para *trainee* mempelajari informasi yang diberikan dalam sebuah kasus dan mengambil keputusan berdasarkan hal tersebut.

#### **2.1.4 Pendekatan Pelatihan**

Suatu pendekatan, pelatihan partisipatif pada dasarnya dapat di terapkan dalam berbagai bentuk pelatihan. Menurut Paul G. Friedman dan Elaine A. Yarbrough dalam buku "*Training strategies*" mengungkapkan bahwa: dalam pelaksanaan pelatihan dapat ditelusuri dari dimensi langkah-langkahnya, pelatih dan metodenya. Proses pelatihan secara umum dilakukan melalui dua pendekatan yaitu; pendekatan menerima (*receptive*) yang digunakan sebagai fase diagnostik atau lebih dikenal dengan sebutan pendekatan "*bottom-up*", dan pendekatan instruksi (*directive*) yang digunakan sebagai fase instruksional atau disebut dengan pendekatan "*top-down*", Kedua pendekatan ini mempunyai kepentingan

yang sama sesuai dengan fungsinya, serta digunakan untuk saling melengkapi walau dalam kondisi yang berbeda.

Dua hal yang perlu diperhatikan dalam menyeimbangkan kedua pendekatan tersebut dalam suatu pelatihan, yaitu dengan mengetahui situasi penggunaan masing-masing pendekatan dan mengetahui bagaimana mengimplementasikannya. Pada tahap pertama dalam setiap tugas pelatihan adalah diagnosis situasi dengan mencoba merespon pernyataan-pernyataan tentang status *quo* (keadaan sekarang), perbedaan antara perilaku seseorang dan perilaku yang diharapkan terjadi pada peserta pelatihan, tujuan-tujuan pelatihan yang bersifat realistik, dan metode yang dipergunakan untuk mencapai tujuan instruksional. Tahapan berikutnya adalah implementasi dengan menggunakan pendekatan direktif, yang dalam hal ini program pelatihan diwujudkan dalam praktek.

Menurut Ikka Kartika (2011:41) mengungkapkan proses pelatihan partisipatif dapat menggunakan pendekatan pedagogi dan pendekatan andragogi. Pendekatan pedagogi menekankan perencanaan, pelaksanaan, dan penilaian proses dan hasil belajar di kendalikan oleh pendidik. Sedangkan pendekatan andragogi menekankan pada strategi pembelajaran yang berpusat pada peserta pelatihan. Peserta pelatihan terlibat langsung dalam perencanaan, pelaksanaan dan evaluasi pembelajaran dirinya

Dari beberapa pendekatan yang ada, penyelenggaraan pelatihan ini lebih mengedepankan untuk menggunakan pendekatan partisipatif, walaupun ada beberapa uraian yang memiliki kesamaan dengan pendekatan yang lain. Dengan

pendekatan partisipatif, pendekatan lain juga akan lebih mudah untuk diadaptasikan, karena dengan pendekatan partisipatif siswa sebagai peserta pelatihan tidak akan merasa tersinggung atau dipaksa bila diperintah dan akan dengan senang hati untuk menerima. Pendekatan ini akan lebih efektif karena sasaran utamanya adalah siswa yang pada umumnya sudah banyak memiliki bekal ketrampilan. Di samping itu melalui pendekatan partisipatif siswa sebagai peserta pelatihan akan ikut berperan lebih banyak dan luas, baik dari sejak dilakukannya identifikasi kebutuhan, perencanaan, pelaksanaan dan sampai kepada menilai hasil kegiatan pelatihan. Secara khusus pendekatan ini digunakan untuk melibatkan peserta pelatihan agar dapat berpartisipasi aktif dalam proses pelatihan dan dalam menghasilkan suatu produk.

Penggunaan pendekatan partisipatif ini dapat dilakukan secara langsung dan tidak langsung. Secara langsung biasanya dilaksanakan dalam kelompok kecil atau dengan tatap muka, dan ini akan terasa lebih efektif karena akan terjadi hubungan keakraban diantara peserta. Secara tidak langsung biasanya dilakukan dalam kelompok yang lebih besar yang tidak memungkinkan bagi setiap peserta untuk bertatap muka langsung. (Sudjana, 1992:266). Dengan demikian dalam pelatihan ini pelaksanaan pendekatannya didekati dengan pendekatan partisipatif yang dilakukan secara langsung, karena jumlah pesertanya yang relatif kecil.

#### **2.1.5 Penyelenggaraan Pelatihan**

Penyelenggaraan pelatihan diperlukan pengelolaan yang baik dalam pengadaan pelatihan agar dapat mencapai tujuan dan hasil yang diinginkan. Pada dasarnya, penyelenggaraan pelatihan terdiri dari empat tahapan kegiatan yaitu



dasar penyelenggaraan pelatihan, tahap pengembangan, tahap kulminasi dan tahap tindak lanjut (Oemar Hamalik, 2009 : 79). Tahapan pelatihan terdiri atas:

- a.** Dasar Penyelenggaraan pelatihan adalah tahapan pertama atau persiapan yang dilakukan sebelum kegiatan pelatihan terlaksana. Persiapan pelatihan dilakukan dengan perencanaan waktu dan tempat pelaksanaan pelatihan, tujuan pembelajaran yang akan dicapai, materi yang akan di kaji, strategi pembelajaran yang akan di terapkan, alat bantu atau media yang digunakan dan teknik atau prosedur penilaian.
- b.** Tahap pengembangan merupakan tahapan pelaksanaan pelatihan atau kegiatan belajar yang dilakukan di tempat pelatihan sesuai dengan rencana pelatihan. Peserta pelatihan bertatap muka langsung dengan pelatih. Dalam tahap pengembangan, peserta pelatihan di bagi menjadi kelompok-kelompok kecil dan mengerjakan tugas atau materi yang telah disampaikan pelatih. Peserta pelatihan dapat belajar mandiri dengan mendalami, memahami dan mengembangkan materi yang sudah diperoleh.
- c.** Tahapan kulminasi dilakukan setelah terjadinya pelaksanaan pelatihan. Tahapan kulminasi dapat berupa produk hasil kreativitas pada saat pelatihan dan penyelenggaraan pameran. Pameran dapat dilakukan untuk menunjukkan secara keseluruhan produk yang dihasilkan oleh peserta pelatihan
- d.** Tahap tindak lanjut adalah suatu tahap dimana proses penempatan dan pembinaan terhadap peserta setelah pelatihan.

Sehubungan dengan topik penelitian ini, peneliti mengadaptasi tahapan pelatihan dasar penyelenggaraan pelatihan, tahapan pengembangan dan tahapan

kulminasi. Alasan pemilihan tahapan ini karena tahapan tersebut sesuai dengan jenis dan sasaran pelatihan.

#### **2.1.6 Penilaian pelatihan**

Penilaian pelatihan dilakukan setelah kegiatan pelatihan terlaksana. Penilaian pelatihan digunakan untuk mengontrol ketercapaian tujuan, taraf penguasaan materi oleh peserta pelatihan. Kegiatan pelatihan harus dimulai dan diakhiri dengan kegiatan penilaian agar dapat dinyatakan lengkap dan menyeluruh. Menurut Syafrizal H. Situmorang (2009:161) mengungkapkan program pelatihan dapat di evaluasi dengan empat kriteria, yaitu: 1) reaksi peserta terhadap materi dalam proses pembelajaran yang telah dilaksanakan; 2) Pengetahuan yang diperoleh peserta pelatihan, pemahaman materi; penguasaan konsep, informasi, ketrampilan dan pengetahuan yang telah di berikan; 3) Perubahan perilaku yaitu dilihat dari sikap dan ketrampilan yang dihasilkan; dan 4) Hasil atau perbaikan terukur pada individual peserta ketika proses pelatihan seperti: kecelakaan kerja dan kehadiran.

Oemar Hamalik (2009:120) mengungkapkan aspek penilaian hasil pelatihan dengan dua aspek yaitu: 1) Penilaian aspek pengetahuan dilakukan untuk mengetahui penguasaan dan pemahaman para peserta mengenai materi yang telah diberikan; 2) Penilaian hasil ketrampilan di laksanakan pada akhir pelatihan yang bertujuan untuk mengetahui pengembangan ketrampilan peserta.

Dari beberapa konsep yang di kemukakan di atas dapat diambil kesimpulan bahwa untuk menilai pelatihan pada peningkatan hasil produk dari bahan perca di gunakan penilain (psikomotorik) hasil ketrampilan yang

berdampak pada pencapaian tujuan-tujuan yang di inginkan setelah kegiatan pelatihan.

## **2.2 Produk**

### **2.2.1 Pengertian Produk**

Suatu pekerjaan yang di lakukan, akan ada sesuatu yang di hasilkan. Hasil produk dapat berupa bentuk atau berupa fisik, barang dan tidak berbentuk atau disebut jasa. Suatu produk harus memiliki keunggulan dari produk-produk yang lain baik dari segi kualitas, desain, bentuk, ukuran, kemasan, pelayanan, garansi, dan rasa agar dapat menarik minat konsumen untuk mencoba dan membeli produk tersebut. Produk adalah suatu sifat yang kompleks baik dapat diraba maupun tidak dapat diraba, termasuk bungkus, warna, dan harga.

Menurut Kamus Bahasa Indonesia, 2008:528 Hasil adalah Sesuatu yang diadakan atau di peroleh. Sedangkan produk adalah barang atau jasa yang di buat dan di tambah gunanya dalam proses produksi dan menjadi hasil, bersifat kebendaan atau bahan. Chris Hughes (1996:1) mengungkapkan definisi produk adalah sesuatu yang dibuat untuk memenuhi kebutuhan orang. Produk dapat berupa barang atau jasa dan di buat untuk memuaskan konsumen. Dari definisi tersebut dapat disimpulkan bahwa hasil produk adalah sesuatu berupa barang atau jasa yang di hasilkan atau di peroleh setelah melakukan suatu kegiatan, dan dibuat untuk memenuhi kebutuhan seseorang.

Fandy Tjiptono (1999:95) mengartikan produk sebagai segala sesuatu yang ditawarkan produsen untuk diperhatikan, diminta, dicari, dibeli, digunakan/dikonsumsi pasar sebagai pemenuh kebutuhan/keinginan pasar yang

bersangkutan. Produk yang ditawarkan tersebut meliputi: barang fisik, jasa, orang/pribadi, organisasi, dan ide. Secara lebih rinci, konsep produk meliputi: barang, kemasan, merk, warna, label, harga, kualitas, pelayanan dan jaminan.

Berdasarkan definisi diatas, dapat disimpulkan bahwa produk adalah segala sesuatu yang dapat ditawarkan, diperhatikan, diperoleh, digunakan, atau dikonsumsi yang dapat memenuhi keinginan atau kebutuhan. Produk terdiri atas barang, jasa, pengalaman, event, orang, tempat, kepemilikan, organisasi, informasi dan ide. Produk dapat berbentuk sesuatu yang berwujud maupun yang tidak berwujud (bersifat fisik atau non fisik), seperti barang dan jasa, orang, tempat, organisasi dan ide.

Inovasi atau pengembangan dalam pembuatan produk wajib dilakukan. Namun di dalam perkembangannya produk tetap mempunyai suatu inti yang sangat berhubungan erat dengan maksud dan tujuan dibuatnya produk tersebut. Bentuk produk tersebut mungkin berubah karena disesuaikan dengan kondisi yang ada, dimana produk yang sudah mempunyai bentuk diberi tambahan yang akhirnya tiba di tangan konsumen dalam suatu bentuk yang utuh.

Pengembangan pembuatan produk bukan hanya perseorangan tetapi perusahaan-perusahaan di seluruh dunia juga wajib membuat inovasi untuk bersaing di era global. Produk kreatif biasanya menekankan pada originalitas atau keaslian sumber ide dalam pembuatannya. Pembuatan produk kreatif tidak harus selalu baru tetapi dapat menginovasi dari produk yang sudah ada sebelumnya. Contoh hasil produk dalam berupa barang pemanfaatan perca antara lain:

aksesoris, tas, sepatu, sprai, bad cover, korden, sarung bantal kursi, hiasan rumah, dll.

### 2.2.2 Klarifikasi Produk

Klasifikasi produk biasanya dilakukan berdasarkan beberapa sudut pandang, namun secara umum produk dapat dibagi 2 yaitu:

#### a. Barang

Barang menurut Fandy Tjiptono adalah “produk yang berwujud fisik sehingga dapat bisa dilihat, disentuh, dirasa, dipegang, disimpan, dan perlakuan fisik lainnya” (2000:98). Ditinjau dari daya tahannya, terdapat dua macam barang yaitu:

- 1) Barang tahan lama (*durable goods*). Merupakan barang berwujud yang biasanya bisa tahan lama dengan banyak pemakaian, atau umur ekonomisnya untuk pemakaian normal satu tahun atau lebih. Contoh: lemari es dan televisi.
- 2) Bahan tidak tahan lama (*non durable goods*). Merupakan barang berwujud yang biasanya habis dikonsumsi dalam satu kali pemakaian, atau umur ekonomisnya dalam pemakaian normal kurang dari satu tahun. Contoh: sabun mandi dan makanan.

#### b. Jasa

Jasa adalah kegiatan, manfaat, atau kepuasan, yang ditawarkan, untuk dijual, misalnya bengkel kendaraan, biro jasa, kursus- kursus, dll.. Jadi jasa terdiri atas aktifitas, *benefit*, dan *satisfaction* karena jasa tidak berwujud, sulit dipisahkan, bervariasi, dan tidak tahan lama, maka umumnya diperlukan lebih banyak pengawasan mutu, tingkat kepercayaan sangat tinggi dan kesesuaian.

Selain berdasarkan daya tahannya, produk pada umumnya juga diklasifikasikan berdasarkan siapa konsumennya dan untuk apa produk tersebut dikonsumsi. Berdasarkan kriteria ini, produk dapat dibedakan menjadi barang konsumen (*costumer's goods*) dan barang industri (*industrial's goods*). Barang konsumen adalah barang yang dikonsumsi untuk kepentingan konsumen akhir sendiri (individu dan rumah tangga), bukan untuk tujuan bisnis. Umumnya barang konsumen dapat diklasifikasikan menjadi empat jenis yaitu:

a. *Convenience Goods*

*Convenience goods* merupakan barang yang pada umumnya memiliki frekuensi pembelian tinggi (sering beli), dibutuhkan dalam waktu segera, dan hanya memerlukan usaha yang minimum (sangat kecil) dalam perbandingan dan pembeliannya. Contohnya sabun, pasta gigi, baterai, makanan, minuman, majalah, surat kabar, payung dan jas hujan.

b. *Shopping Goods*

*Shopping goods* adalah barang-barang dalam proses pemilihan dan pembeliannya dibandingkan oleh konsumen diantara berbagai alternatif yang tersedia. Kriteria perbandingan tersebut meliputi harga, kualitas dan model masing-masing barang. Contohnya alat-alat rumah tangga (TV, mesin cuci tape recorder), furniture (mebel), pakaian.

c. *Specially Goods*

*Specially goods* adalah barang-barang yang memiliki karakteristik dan identifikasi merek yang unik di mana sekelompok konsumen bersedia melakukan usaha khusus untuk membelinya. Contohnya adalah barang-

barang mewah dengan merek dan model spesifik.

d. *Unsought Goods*

*Unsought goods* merupakan barang-barang yang diketahui konsumen atau kalaupun sudah diketahui tetapi pada umumnya belum terfikirkan untuk membelinya. Contohnya asuransi jiwa, tanah kuburan (Tjiptono, 2000 : 99-100 ).

Irawan dan Bayu Swastha DH dalam bukunya Manajemen pemasaran modern (2000:167), menerangkan penggolongan produk berdasarkan kepuasan segera dan kesejahteraan jangka panjang. Produk dapat digolongkan dalam 4 (empat) golongan yaitu :

1. Barang yang bermanfaat (*Solutary product*)

Yaitu barang yang memiliki daya penarik yang rendah tetapi dapat memberikan manfaat yang tinggi kepada konsumen dalam jangka panjang. Misalnya: detergen dengan fosfat rendah, gula rendah kalori, dan lain-lain.

2. Barang yang kurang sempurna (*deficient product*)

Yaitu barang yang tidak mempunyai baik dari daya penarik yang tinggi maupun kualitas yang bermanfaat. Misalnya obat- obatan yang berasa pahit.

3. Barang yang menyenangkan (*pleasing product*)

Yaitu barang yang dapat segera memberikan kepuasan tetapi dapat berakibat buruk bagi konsumen dalam jangka panjang. Misalnya rokok, makanan yang mengandung zat pewarna tinggi, dll.

4. Barang yang sangat diperlukan (*desirable product*)

Yaitu barang yang dapat memberikan kepuasan dengan segera dan sangat bermanfaat dalam jangka panjang. Misalnya makanan yang bergizi tinggi.

### **2.2.3 Atribut Produk**

Produk akan berhasil apabila memiliki atribut-atribut yang sesuai dengan yang diharapkan oleh konsumen. Atribut produk menurut Fandy Tjiptono(2000:103) adalah unsur-unsur produk yang dipandang penting oleh konsumen dan dijadikan dasar pengambilan keputusan pembelian. Atribut produk secara umum meliputi:

#### **a. Desain Produk**

desain atau bentuk produk merupakan atribut yang sangat penting untuk mempengaruhi konsumen agar mereka tertarik dan kemudian membelinya. Dalam praktiknya dapat dilihat bahwa desain produk dari merek tertentu, berbeda dengan desain produk yang sama namun merek yang berbeda. Desain produk yang baik harus dapat memberikan pengalaman sentuhan yang menyenangkan bagi pelanggan.

#### **b. Warna produk**

Penglihatan merupakan indera yang utama bagi manusia dalam mengeksplorasi dan memahami dunia. Warna merupakan elemen penting dalam desain grafis yang memiliki pengaruh besar terhadap penglihatan *audiens*. Pada suatu produk, warna adalah elemen penting yang dilihat pertama kali oleh *audiens*. Warna juga merupakan hal yang menjadi pertimbangan kualitas suatu produk.



Marc Gobe (2005: 84-85) menyatakan bahwa secara umum warna-warna memiliki efek psikologis atau emosi sebagai berikut:

1) Warna yang memiliki gelombang panjang berarti memprovokasi.

Warna-warna yang memiliki gelombang panjang antara lain warna merah dan kuning. Warna merah sebagai warna yang paling merangsang, akan menarik perhatian mata lebih cepat dibanding warna lain. Warna kuning, berada di tengah gelombang cahaya yang dapat dideteksi oleh mata, karena warna kuning menjadi warna yang paling cerah dan mudah menarik perhatian. Warna-warna seperti ini cocok untuk produk-produk yang membutuhkan lebih seperti garis polisi.

2) Warna yang memiliki gelombang pendek berarti menenangkan,

antara lain biru dan hijau. Warna biru mempunyai sifat yang menyegarkan dan memberi rasa rileks. Sedangkan warna hijau memberi kesan sejuk dan alami.

c. Merek

Merek adalah nama, istilah, simbol, atau rancangan, atau kombinasi dari hal-hal tersebut yang dimaksudkan untuk mengidentifikasi barang atau jasa dari seseorang atau sekelompok penjual dan untuk membedakannya dengan pesaing-pesain. Istilah merek (*brand*) mempunyai pengertian yang luas. *The American Marketing Association* dalam Basu Swastha (2000:135) merumuskan sebagai berikut:

1) *Brand* adalah nama, istilah, *symbol*, atau desain atau kombinasi yang dimaksudkan untuk memberi tanda barang atau jasa dari seseorang penjual atau

sekelompok penjual dan untuk membedakannya dari barang-barang yang dihasilkan oleh pesaing.

- 2) *Brand name* terdiri atas kata-kata, huruf, dan atau angka-angka yang dapat diucapkan.
- 3) *Brand mark* adalah bagian dari merek yang dinyatakan dalam bentuk *symbol*, desain, atau warna atau huruf tertentu.
- 4) *Trade mark* adalah merek yang dilindungi oleh undang-undang karena sudah didaftarkan kepada pemerintah dan perusahaan mempunyai hak tunggal untuk menggunakannya.

Merek menurut Fandy Tjiptono (2000:106) memiliki beberapa tujuan, yaitu:

- 1) Identitas. Merek bermanfaat untuk membedakan produk suatu perusahaan dengan produk pesaingnya. Merek juga bermanfaat untuk memudahkan konsumen mengenali produk saat berbelanja dan saat melakukan pembelian ulang.
- 2) Alat promosi. Merek bermanfaat sebagai alat daya tarik produk.
- 3) Membina citra, yaitu dengan memberikan keyakinan, jaminan kualitas serta prestise tertentu kepada konsumen.
- 4) Mengendalikan pasar.

#### d. Kemasan

Pengemasan (*packaging*) menurut Basu Swastha (2000:139) adalah kegiatan-kegiatan umum dalam perencanaan barang yang melibatkan penentuan desain dan pembuatan bungkus atau kemasan bagi suatu barang". Fandy Tjiptono menyatakan bahwa: "pengemasan, berkaitan dengan perancangan dan pembuatan

wadah atau pembungkus untuk suatu produk. pemberian kemasan pada produk memiliki beberapa tujuan, yaitu:

- 1) Pelindung isi (*protection*), misalnya dari kerusakan, kehilangan, berkurangnya dan sebagainya.
- 2) Memberikan kemudahan dalam penggunaan (*operation*), misalnya supaya tidak tumpah, sebagai alat pemegang dan sebagainya.
- 3) Bermanfaat dalam pemakaian ulang (*reusable*), misalnya untuk diisi kembali atau untuk wadah lain.
- 4) Memberi daya tarik (*promotion*), yaitu aspek artistik, warna, bentuk maupun desainnya.
- 5) Identitas produk (*image*), misalnya berkesan kokoh, awet, lembut, dan mewah.
- 6) Distribusi (*shipping*), misalnya mudah disusun, dihitung dan ditangani.
- 7) Informasi (*labelling*), yaitu menyangkut isi, pemakaian dan kualitas.
- 8) Cermin inovasi produk, berkaitan dengan kemajuan teknologi dan daur ulang.

#### e. Pemberian label

Label adalah bagian dari sebuah barang yang berupaya keterangan (kata-kata) tentang barang tersebut atau penjualnya. Label bisa merupakan bagian dari kemasan atau merupakan etiket (tanda pengenal) yang dicantelkan pada produk. Misalnya tulisan “hanya untuk dewasa” pada kemasan obat. Stanton dalam Fandy Tjiptono (2000:107) membagi label menjadi tiga macam yaitu:

- 1) *Brand Label*, yaitu merek yang diberikan pada produk atau dicantumkan pada kemasan.

- 2) *Descriptive Label*, yaitu label yang memberikan informasi objektif mengenai penggunaan, konstruksi atau pembuatan, perawatan atau perhatian dan kinerja produk serta karakteristik-karakteristik lainnya yang berhubungan dengan produk
- 3) *Grade Label*, yaitu label yang mengidentifikasi penilaian kualitas produk dengan huruf, angka atau kata.

f. Harga produk

Harga menurut Basu Swastha (2000:65) adalah jumlah uang (ditambah beberapa barang kalau mungkin) yang dibutuhkan untuk mendapatkan sejumlah kombinasi dari barang beserta pelayanannya. Harga sering digunakan konsumen sebagai indikator penentuan harga. Konsumen akan memilih barang yang harganya lebih murah, meski selisihnya sedikit untuk barang yang memiliki kualitas yang sama. Konsumen kadang juga memilih barang yang lebih mahal untuk jenis barang yang sama dengan mengharapkan kualitas yang lebih.

Pada umumnya perusahaan menentukan harga dengan mempertimbangkan biaya yang dikeluarkan dan keuntungan yang diharapkan, harga ditetapkan untuk mendapatkan laba maksimum, mendapatkan pengembalian investasi yang ditargetkan atau pengembalian pada penjualan bersih, mencegah atau mengurangi persaingan dan mempertahankan atau memperbaiki *market share*.

g. Kualitas produk

Perusahaan selalu berusaha memenuhi kebutuhan konsumen dengan menawarkan produk yang berkualitas. Produk yang berkualitas adalah produk yang memiliki manfaat bagi konsumennya. Kualitas adalah keseluruhan sifat serta

ciri dari suatu produk atau pelayanan yang berpengaruh pada kemampuannya untuk memuaskan kebutuhan yang dinyatakan atau tersurat.

h. Layanan pelengkap (*supplementary services*)

Saat ini produk apapun tidak lepas dari unsur jasa atau pelayanan, baik jasa sebagai produk inti (jasa murni) maupun jasa sebagai pelengkap. Produk inti umumnya sangat bervariasi, tetapi layanan pelengkapnya memiliki kesamaan. Fandy Tjiptono (2000:98) menyatakan bahwa layanan pelengkap terdiri dari: informasi, konsultasi, *order taking* (pemesanan), *hospitality* (pelayanan), *care taking* (perhatian pada barang bawaan dan belanjaan), *exceptions* (permintaan khusus), *billing* (pengajuan rekening), dan pembayaran .

i. Jaminan

Jaminan adalah janji yang merupakan kewajiban produsen atas produknya kepada konsumen, dimana konsumen akan memberi ganti rugi bila produknya tidak dapat berfungsi seperti apa yang diinginkan atau diharapkan. Jaminan bisa meliputi kualitas produk, reparasi, dan atau ganti rugi (uang kembali atau produk ditukar). Jaminan sendiri ada yang bersifat tertulis dan ada pula yang tidak tertulis. Sekarang jaminan sering dimanfaatkan sebagai aspek promosi, terutama produk tahan lama.

#### **2.2.4 Hasil Produk**

Hasil produk merupakan kemampuan membuat atau menghasilkan suatu produk berupa barang melalui pemikiran kreatif, ketelitian, keuletan dan

ketrampilan. Hasil produk mengembangkan ketrampilan, bakat, sikap dan kemampuan bagi siswa Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) dalam upaya mengolah dan memanfaatkan limbah perca agar limbah perca tidak menumpuk atau mengurangi limbah tekstil dan kerusakan lingkungan. Penelitian ini menghasilkan produk dengan bahan dasar kain perca. Perca kain dibuat menjadi barang yang baru yang mempunyai nilai seni dan harga jual tinggi. Seperti: taplak meja, sarung bantal, sprai, *badcover*, hiasan dinding, dll.

Pembuatan produk kreatif dari perca harus didasari dengan tehnik *patchwork*, *appliqué*, dan *quilting*. Pemikiran kreatif siswa dapat dikembangkan dalam pembuatan desain, pemilihan warna perca, mengkombinasikan warna dan motif perca, proses menjahit dan penyelesaian. Kualitas produk kain perca dapat di lihat dari proses pembuatannya (*hand made*), semakin sedikit melibatkan mesin dalam proses pembuatannya, maka produk dari perca tersebut semakin berkualitas dan harganya semakin mahal.

## **2.3 Perca**

### **2.3.1 Pengertian Perca**

Praktik menjahit pakaian biasanya menghasilkan limbah berupa perca (sisa-sisa potongan kain) yang biasanya tidak di manfaatkan bahkan dibuang begitu saja. Perca merupakan sisa sisa potongan kain atau limbah kain yang sudah tidak terpakai (Firmanawaty Sutan:2011:1). Sedangkan menurut Eka Yunita Kain (2011:2) Kain perca adalah kain ukuran kecil sisa dari potongan kain yang sering terbuang sia-sia. Perca merupakan kain sisa pembuatan pakaian yang sudah tidak

digunakan. Perca mempunyai ciri ciri : Mempunyai bentuk yang tidak beraturan, motifnya berbeda beda dan sisa potongan pembuatan pakaian.

Perca sepintas kelihatan sebagai barang yang tidak ada harganya, padahal perca dapat dimanfaatkan menjadi karya karya yang indah untuk menghias dan mempercantik setiap sudut rumah. Dengan kesabaran, ketelitian dan kreativitas siswa, perca dapat di buat menjadi bermacam macam produk baru. Seperti: Bed cover, selimut, tirai, tas, boneka, lenan rumah tangga, aksesoris, souvenir cantik, dll. Kualitas produk kain perca dapat di lihat dari proses pembuatannya (hand made), semakin sedikit melibatkan mesin dalam proses pembuatannya, maka produk dari perca batik tersebut semakin berkualitas dan harganya semakin mahal. *Patchwork dan Quilting*, merupakan kerajinan tangan berbahan dasar kain perca yang disusun dan ditata secara kompak, serta terkombinasi dengan skill modern, sehingga menghasilkan karya yang mempunyai cakupan nilai artistik dan seni tersendiri.

Produk yang akan dikerjakan pada pelatihan ini adalah pemanfaatan kain perca dengan teknik *patchwork*, aplikasi (*Applique*) dan *quilt* untuk membuat lenan rumah tangga. Produk yang akan dibuat antara lain : tutup galon, taplak meja, sarung bantal kursi, dan alas piring. Dalam pelatihan ini siswa dituntut memiliki kreativitas untuk menghasilkan produk yang menarik dan memiliki nilai seni tinggi. Berikut ini adalah penjelasan mengenai *Patchwork, quilting* dan *appliqué*:

#### **2.2.1.1 Patchwork**

Awit Radiani, 2009:8 mengemukakan *Patchwork* adalah suatu pekerjaan menambal atau menggabungkan sisa potongan kain dengan cara menjahit. Sedangkan menurut Eka Yunita, 2011:5 *Patchwork* adalah proses menjahit potongan kain menjadi satu kesatuan, atau biasa disebut lapisan atas. *Patchwork* adalah seni menyambung, menjahit dan mengkombinasikan kain perca untuk membuat berbagai macam produk.

*Patchwork* awalnya hanya menggabungkan segi empat satu dengan yang lainnya, kemudian berkembang menjadi penggabungan bentuk segi empat, segitiga, dan lingkaran. Penggabungan motif dan corak, baik dalam hal bentuk corak atau warna bahan akan menghasilkan produk kreativitas karya baru yang mempunyai bentuk dengan corak yang unik, indah dan bernilai seni tinggi.

Desain motif yang dapat digunakan pada teknik *patchwork* yaitu :

- a) *Diamonds*, merupakan bentuk belah ketupat yang disusun sedemikian rupa sehingga terbentuk motif permata.
- b) *Squares*, merupakan bentuk kotak-kotak yang satu dengan yang lainnya saling menyambung.
- c) *Shells*, merupakan susunan bentuk kerang.
- d) *Crazy patchwork*, merupakan susunan dari bentuk-bentuk potongan motif kain yang tidak beraturan baik ukuran maupun warna.





Gambar 1. Tehnik *patchwork*

Sumber: [lontongers.wordpress.com](http://lontongers.wordpress.com) [di akses tanggal 27 maret 2015]

### **2.2.1.2 Applique (Aplikasi)**

Menurut Aplikasi adalah karya hias dalam seni jahit-menjahit dengan menempelkan (menjahitkan) guntingan-guntingan kain yang dibentuk seperti bunga, buah dan binatang pada kain lain sebagai hiasan (kbbi.web.id/aplikasi diakses pada 2 september 2014). Aplikasi adalah seni membentuk gambar dari potongan-potongan perca dan ditempel di atas permukaan kain menggunakan jahitan tangan atau mesin jahit. Dalam proses aplikasinya, kain perca biasanya di tempelkan pada media kain yang sudah ada sebelumnya yaitu dengan cara menjahit langsung baik dengan jahit lurus atau jahit zigzag, dapat di bordir dan juga dapat menggunakan sulam tangan.



Gambar 2. Tehnik aplikasi

Sumber: dotcomgiftshop.wordpress.com [di akses tanggal 27 maret 2015]

### 2.2.1.3 *Quilting*

*Menurut Eka Yunita, 2011:5 Quilting adalah proses menggabungkan lapisan atas, dakron (batting) atau lapisan atas, dan lapisan bawah (backing) dengan jahitan tangan sesuai pola yang sudah di gambar. Quilting adalah jahitan tindas mengikuti garis-garis quilting yang telah dibuat pada patchwork (nida-town.blogspot.com diakses pada 27 Maret 2015). Sedangkan menurut Mei Hidayat (2003:3) Quilting diartikan sebagai seni melapisi hasil patchwork. Dari definisi tersebut dapat di simpulkan quilting merupakan proses penggabungan dua tehnik yang disempurnakan dengan jahit tindas mengikuti motif yang telah di gambar.*



*Gambar 3. Tehnik Quilting*

*Sumber: quilthafanti.blogspot.com [diakses 27 juli 2014]*

### **2.3.2 Jenis Kain**

Indonesia merupakan Negara yang cukup maju dalam teknologi tekstil. Terdapat berbagai jenis kain yang di produksi di Indonesia. Mulai dari kain sutra, wol, katun, rayon, nilon, polyester, dll. Di Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) jurusan Tata Busana, kain merupakan bahan utama dalam pembuatan praktik membuat pakaian. Kain yang sering digunakan dalam kegiatan praktik adalah kain blacu dan kain katun.

**a.** Kain blacu adalah kain berbahan dasar kapas yang tidak memiliki warna, karena belum mengalami pewarnaan atau pemutihan (aplikasibordir.blogspot.com di akses tanggal 29 maret 2015). Kain blacu biasanya berwarna putih tulang atau kecoklatan. Kain blacu mempunyai sifat fleksibel, aman digunakan dan ramah lingkungan. Dahulu kain blacu hanya digunakan sebagai pembungkus tepung, gula atau beras, tetapi sekarang kain blacu sering digunakan dalam kegiatan pembelajaran di sekolah untuk membuat fragmen.



Gambar 4. Kain blacu  
Sumber: Dokumen pribadi

**b.** Kain katun adalah salah satu kain hasil rajutan yang tersusun dari benang atau serat kapas (Uchiyah ahmad, 2010:7). Kain katun mempunyai banyak jenis. Kain katun sering digunakan sebagai bahan praktik di sekolah karena mempunyai corak atau motif dan warna yang beragam, mulai dari motif bunga-bunga kecil, garis-garis, kotak-kotak kecil, kombinasi satu atau dua corak, dan katu polos berbagai warna. Katun dapat menyerap keringat, mudah di jahit dan mudah dalam perawatan. Kain katun sering digunakan dalam kegiatan praktik di sekolah untuk membuat kemeja, blus, dll.



Gambar 5. Kain katun  
Sumber: dokumen pribadi

Setelah melakukan kegiatan praktik memotong bahan sisa dari kain blacu dan kain katun ini dapat di manfaatkan kembali menjadi produk kerajinan yang unik dan indah untuk menghias isi rumah.

### **2.3.3 Alat dan Bahan**

Alat dan bahan yang digunakan dalam kreasi perca dengan tehnik *patchwork* dan *quilting* mudah di peroleh karena sering digunakan dalam kegiatan jahit-menjahit.

#### **a. Alat**

Alat adalah salah satu fasilitas yang mendukung keberhasilan suatu produk dalam suatu 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. Alat yang digunakan dalam kreasi perca adalah:

- a. kertas millimeter blok atau kertas bergaris yang berfungsi untuk meningkatkan ketepatan ukuran dalam pembuatan pola.
- b. Pensil dan kapur jahit berfungsi untuk membuat pola, baik pada kertas atau pada kain yang akan digunakan. Pensil jahit adalah jenis pensil yang berwarna digunakan untuk memberikan tanda pola pada kain atau pola Sedangkan kapur jahit merupakan kapur yang digunakan untuk memberikan tanda pada kain yang akan digunting.
- c. Penggaris atau pita ukur digunakan sebagai alat ukur. Penggaris mempunyai berbagai ukuran mulai panjang, pendek, lurung, lengkung dan penggaris siku.

Sedangkan pita ukuran atau biasa disebut meteran mempunyai dua macam satuan ukuran yaitu centimeter dan inci.

- d. Karton digunakan untuk memudahkan dalam penjiplakan pola di atas kain
- e. lem berfungsi untuk menempelkan pola yang sudah di buat di atas kertas ke karton.
- f. Gunting kain dan gunting kertas digunakan untuk menggunting kain dan kertas.
- g. Jarum jahit. Pemilihan jarum jahit harus sesuai supaya menghasilkan jahitan yang halus dan berkualitas.
- h. 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.
- i. Setrika di gunakan untuk memperhalus permukaan kain dan merapikan jahitan sehingga pekerjaan yang akan dilakukan lebih mudah.
- j. *Quilting frame* (pemandangan) yang berfungsi untuk memperkokoh posisi kain.
- k. Bidal yaitu alat yang digunakan untuk melindungi jari dari tusukan jarum atau biasa disebut dengan topi jari. Bidal berfungsi untuk menghindari rasa sakit atau perlukaan kulit jari-jari tangan akibat dari seringnya mendorong jarum menembus bahan.

## **b. Bahan**

Bahan yang digunakan dalam kreasi perca:

- a. Kain yang digunakan adalah kain blacu dan kain katun karena mudah dijahit dan di setrika.
- b. Benang jahit berfungsi untuk menjahit potongan kain satu dengan yang lainnya. 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.
- c. Dakron atau busa digunakan sebagai pelapis dalam tehnik *quilting*.
- d. Tali digunakan untuk menggantung produk.
- e. Bisban biasanya digunakan untuk merapikan sekeliling produk yang dibuat. Pembuatan bisban lurus digunakan untuk produk segi empat atau segi tiga sedangkan bisban yang terbuat dari kain serong digunakan untuk merapikan pinggiran produk yang berbentuk lingkaran.

### **2.3.4 Teknik Dasar Pembuatan Seni Perca**

Kerajinan dari perca merupakan salah satu kerajinan yang sudah berumur ratusan tahun di berbagai Negara. Teknik dasar pembuatan seni perca pada dasarnya terdiri dari tiga lapisan.

- a. Lapisan pertama atau *topper* merupakan hasil penggabungan dari kain kain perca (*patchwork*). Penggabungan perca dapat dilakukan terhadap bentuk segi empat, segi tiga, atau persegi panjang dan bentuk *diamond* dengan berbagai

cokak dan warna yang berbeda-beda hingga menjadi satu kesatuan bentuk yang unik dan indah sesuai dengan model yang di inginkan.

- b. Lapisan kedua atau *botting* berupa lembaran bahan sintetik polyester fiber yang sering di sebut dengan *Dacron*. Lapisan kedua atau *Dacron* berukuran sama dengan lapisan pertama dan di gabungkan dalam satu baris.
- c. Lapisan ketiga adalah lapisan penutup atau lapisan dasar yang berupa kain polos dengan warna dan ukuran yang sesuai dengan warna dominan pada lapisan pertama. Penyelesaiannya dapat di jahit dengan menyatukan lapisan pertama dan kedua.



Gambar 6. Teknik dasar pembuatan seni perca

Sumber: jahitjahitan.blogspot.com [diakses pada tanggal 27 maret 2015]

### 2.3.5 Lenan Rumah Tangga

Lenan rumah tangga adalah barang atau bahan berupa kain yang digunakan untuk keperluan rumah tangga. Menurut ruangan dan fungsinya lenan rumah tangga dapat dikelompokkan menjadi beberapa jenis sebagai berikut :



1. Lenan rumah tangga untuk ruang tamu adalah lenan rumah tangga yang digunakan di ruangan tamu yang terdiri dari penutup meja tamu/loper, sarung bantal kursi, penutup sandaran kursi, dan alas vas bunga.
2. Lenan rumah tangga untuk ruangan tidur adalah lenan rumah tangga yang digunakan di ruang tidur terdiri dari alas tidur, sarung bantal tidur, sarung bantal guling, *bed cover*, dan alas kaki.
3. Lenan rumah tangga untuk ruang makan adalah lenan rumah tangga yang digunakan di ruang keluarga yang terdiri dari sarung bantal kursi, tutup televisi, taplak meja, tutup telepon, penutup sandaran kursi , sarung bantal santai.
4. Lenan rumah tangga untuk ruang makan adalah lenan rumah tangga yang digunakan di ruang makan terdiri dari : taplak meja makan, serbet makan, alas makan (*table-mat*), alas dan tutup gelas, tutup botol air mineral, tempat tisu, dan tutup tudung saji.
5. Lenan rumah tangga untuk ruang dapur adalah lenan rumah tangga yang digunakan di ruang dapur antara lain : Cempal, celemek, tutup kulkas, dan alas panci.
6. Lenan rumah tangga untuk kamar mandi adalah lenan rumah tangga yang digunakan di ruang mandi yang terdiri handuk mandi, lap penyeka dan handuk tangan.
7. Lenan pelengkap adalah lenan rumah tangga yang digunakan sebagai pelengkap pada setiap ruangan yang terdiri atas: tirai jendela, tirai pintu, tirai rak sepatu.

### 2.3.6 Pembuatan seni perca (lenan rumah tangga)

Pembuatan seni kerajinan dari perca pada dasarnya seperti pada pembuatan pakaian, mulai dari menggambar desain, membuat pola, memotong bahan, proses menjahit, penyelesaian sampai dengan pengepressan. Penerapan tehnik *patchwork*, *appliqué* dan *quilting* pada kerajinan dari perca berfungsi untuk menggabungkan, menyambungkan serta mengkombinasikan potongan potongan perca menjadi suatu bentuk yang memiliki nilai seni tinggi. Berikut ini adalah pembuatan seni perca dengan menerapkan teknik dasar *patchwork* dan *quilting* menurut Eka Yunita (2011:9):

#### a. *Menggambar Desain*

Menggambar desain dapat dilakukan pada kertas polos atau kertas grafik (kertas millimeter blok). Kertas grafik berfungsi untuk meningkatkan ketepatan ukuran dalam pembuatan pola. Gambar desain sesuai bentuk yang diinginkan, kemudian berikan warna pada desain yang di buat. Siapkan perca yang akan di gunakan. Tempelkan potongan kain atau perca yang akan di gunakan pada desain. Hal ini di lakukan untuk mempermudah dalam proses pengerjaan.

#### b. *Menggambar Pola di Karton*

Gambar ulang desain yang sudah di buat di atas kertas polos atau kertas grafik di karton tebal. Karton digunakan untuk mempermudah penjiplakan pola di atas kain dan dapat digunakan berulang-ulang untuk produk yang sama. Penjiplakan dapat dilakukan dengan menggunakan kampuh atau tanpa kampuh. Jika penjiplakan pola di lakukan tanpa kampuh, maka penambahan kampuh langsung di lakukan di atas kain sebelum digunting.

**c. *Menjiplak Pola ke Kain***

Penjiplakan pola diatas kain, dilakukan dengan menggunakan pensil warna atau kapur jahit. Pada saat penjiplakan pola, pensil warna atau kapur jahit jangan terlalu di tekan agar kain tidak kotor. Setelah pola dijiplak maka gunting kain sesuai pola.

**d. *Menjahit Potongan Kain***

Proses menjahit atau menyatukan potongan-potongan kain dapat dilakukan dengan menggunakan mesin jahit atau jahit tangan. Jika menggunakan mesin jahit pinggiran kampuh harus selalu sama. Begitu juga dengan menjahit tangan, garis depan dan gais belakang harus selalu sama. Pada awal menjahit dengan tangan di mulai dengan teknik tikam jejak yang berfungsi untuk mengunci jahitan, kemudian dapat menggunakan teknik jelujur halus dengan jarak sedekat mungkin, agar hasil jahitan rapi.

**e. *Menyetrika Lapisan Atas Kain***

Potongan-potongan perca kain yang telah melalui proses menjahit, disetrika bagian buruk terlebih dahulu mengikuti potongan-potongan kampuh agar rapi dan tidak berkerut, kemudian setrika pada bagian atas kain. Proses menyetrika di lakukan untuk memperhalus permukaan kain sehingga pekerjaan yang akan dilakukan lebih mudah.

**f. *Menjahit Aplikasi***

Pembuatan aplikasi di mulai dengan membuat pola aplikasi, menjiplak pola pada kain, menempelkan kain vislin pada potongan kain dan menggunting. Dalam proses pembuatan aplikasi, kain perca (pola yang sudah di buat) di

tempelkan pada media kain yang sudah ada sebelumnya. Penempelan aplikasi dapat dilakukan dengan mesin jahit khusus atau dengan jahitan tangan. Dengan mesin jahit khusus di lakukan dengan cara menjahit langsung aplikasi pada bagian baik dengan jahit lurus maupun jahit zigzag atau dapat juga di lakukan dengan menggunakan mesin bordir.



Gambar 7. Penempelan aplikasi dengan mesin bordir  
Sumber: hoipollogifts.blogspot.com [di akses pada 27 maret 2015]

Penempelan aplikasi dengan jahit tangan di mulai dengan menjelujur kasar pada sekeliling aplikasi, jahit aplikasi pada kain, kemudian buang jahitan jelujur dengan pendedel benang. Salah satu cara untuk menjahit aplikasi menggunakan jahitan tangan yaitu dengan menggunakan teknik tusuk feston.



Gambar 8. Penempelan aplikasi menggunakan jahit tangan  
 Sumber: quilthafanti.blogspot.com [diakses pada 27 maret 2015]

**g. *Menggambar Pola Quilting***

Menggambar pola *quilting* dilakukan setelah lapisan atas selesai. Pola quilting dapat digambar di atas kain menggunakan pensil warna untuk kain atau dapat di gambar mengikuti motif kain yang sudah ada.

**h. *Menjahit Quilting***

Proses menjahit quilting diawali dengan menyatukan lapisan pertama dan lapisan kedua (dakron), kemudian jelujur kasar di mulai pada bagian tengah kain. Jelujur kasar berfungsi agar kain tidak berkerut pada saat di jahit, sehingga hasil *quilting* rapi dan halus. Menjahit quilt dapat di lakukan dengan menggunakan mesin khusus atau menggunakan mesin jahit biasa.

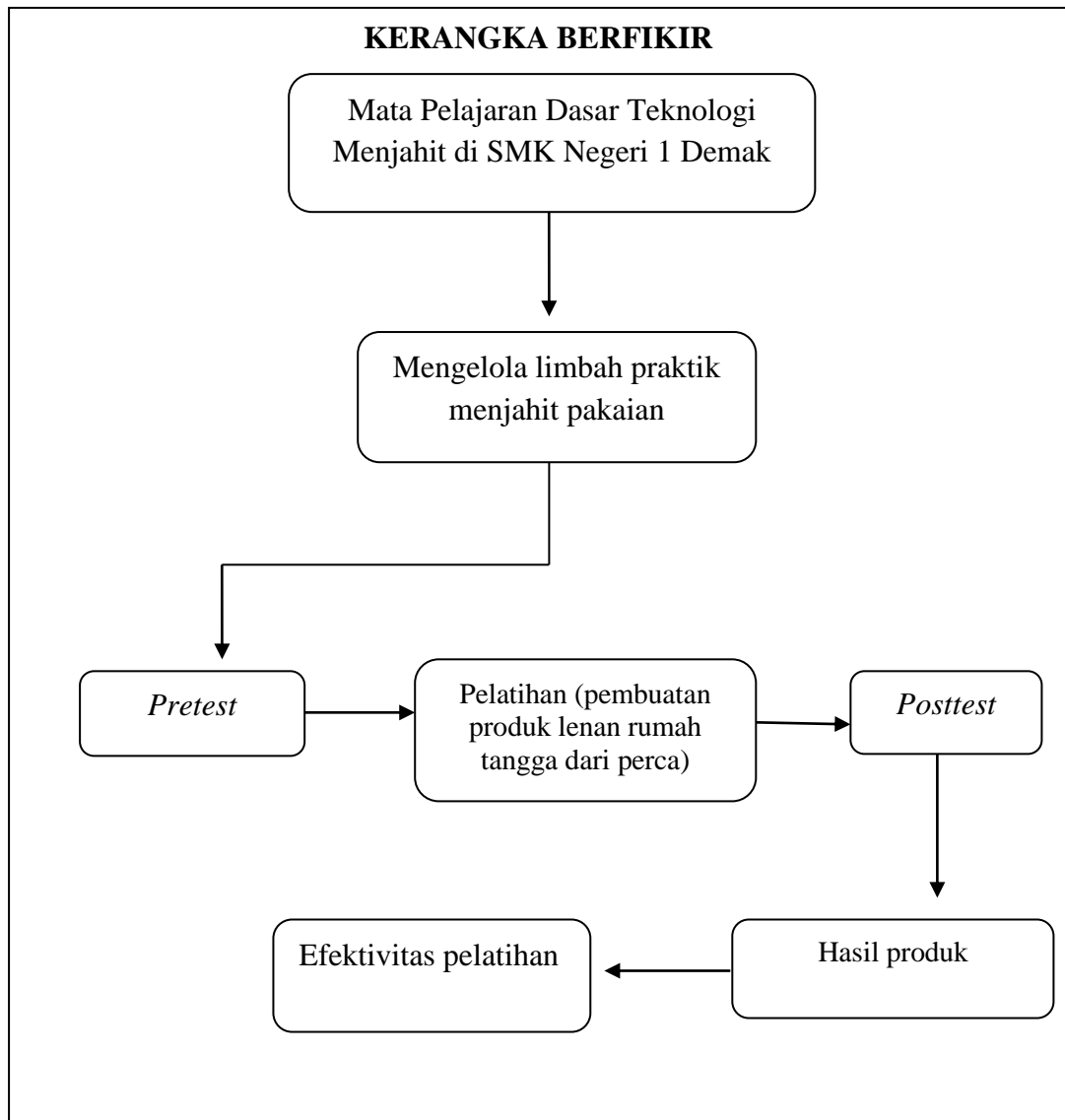
**i. *Menutup Kain dengan Bisban***

Bisban berfungsi untuk menutup dan merapikan pinggiran kain. Bisban dapat dibuat menggunakan kain lurus untuk produk segi empat dan kain serong untuk produk yang berbentuk lingkaran.

## 2.4 Kerangka berfikir

Mata pelajaran dasar teknologi menjahit adalah mata diklat yang diajarkan pada jurusan Busana Butik ditingkat SMK, materi yang di pelajari didalam mata pelajaran dasar teknologi menjahit berupa teori dan praktik yang berisikan materi mengolah limbah praktik menjahit pakaian (perca). Pembelajaran dasar teknologi menjahit pada kompetensi dasar mengolah limbah praktik menjahit pakaian (perca) siswa diharapkan dapat memecahkan masalah sehari-hari yang berhubungan dengan limbah praktik menjahit. Kemampuan siswa kelas X Busana Butik di SMK Negeri 1 Demak dalam mengolah limbah praktik menjahit pakaian (perca) belum optimal, sehingga perlu diadakan pelatihan. Adanya pelatihan diharapkan siswa dapat meningkatkan kemampuan, bakat, sikap, dan ketrampilan dalam mengolah limbah praktik menjahit pakaian,

Setiap siswa pada dasarnya memiliki potensi kreatif, namun dalam tingkat atau derajat kreativitas yang berbeda. Dengan kreativitas siswa, perca dapat di buat menjadi bermacam macam produk baru. seperti: Bed cover, selimut, tirai, tas, boneka, lenan rumah tangga, aksessoris dan souvenir cantik. Siswa dapat menggunakan tehnik *patchwork*, *quilting* dan *appliqué* untuk membuat produk dari perca. Dengan memanfaatkan perca, siswa juga dapat mengurangi pencemaran lingkungan yang berasal dari limbah tekstil serta dapat meningkatkan kreativitas yang sudah dimiliki.



Gambar 9. Kerangka Berfikir

## **2.5 Hipotesis**

Hipotesis adalah jawaban yang bersifat sementara terhadap permasalahan penelitian sampai terbukti melalui data yang terkumpul (Suharsimi Arikunto, 2013 :110).

### **2.5.1 Hipotesis kerja (H<sub>a</sub>)**

Ada efektivitas pelatihan pada peningkatan hasil produk dari bahan perca di SMK Negeri 1 Demak.

### **2.5.2 Hipotesis Nol (H<sub>0</sub>)**

Tidak ada efektivitas pelatihan pada peningkatan hasil produk dari bahan perca di SMK Negeri 1 Demak.



## **BAB 3**

### **METODE PENELITIAN**

#### **3.1 Waktu dan Tempat Penelitian**

Penelitian ini dilaksanakan pada bulan Desember 2014 - Januari 2015 pada siswa kelas X Busana Butik SMK Negeri 1 Demak tahun ajaran 2014/2015. Penelitian ini dilaksanakan di SMK Negeri 1 Demak yang beralamat di Jl. Sultan Trenggono No. 87 Demak, Jawa Tengah. Telp. (0291) 685519 Demak.

#### **3.2 Populasi dan Sampel**

##### **3.2.1. Populasi**

Menurut Sugiyono (2008:80) Populasi adalah wilayah generalisasi yang terdiri atas obyek atau subyek yang mempunyai kualitas dan karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk di pelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya. Sesuai dengan penelitian yang diambil yaitu efektivitas pelatihan pada peningkatan pembuatan produk berbahan perca di SMK Negeri 1 Demak, maka objek dalam penelitian ini adalah siswa kelas X jurusan Busana Butik SMK Negeri 1 Demak tahun pelajaran 2014/2015 yang berjumlah 38 siswa.

##### **3.2.2. Sampel**

Sampel adalah bagian dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh populasi tersebut (Sugiyono, 2008:81). Teknik untuk mengumpulkan sampel disebut teknik sampling. Teknik sampling yang digunakan dalam penelitian ini

adalah teknik sampling jenuh, yaitu teknik penentuan sampel bila anggota semua populasi digunakan sebagai sampel (Sugiyono, 2011: 82). Penelitian ini mengambil sampel semua anggota populasi yaitu kelas X Tata Busana SMK Negeri 1 Demak berjumlah 38 siswa.

### **3.3 Variabel Penelitian**

Variabel adalah segala sesuatu yang menjadi objek dalam penelitian (Suharsimi Arikunto, 1998:91). Variabel penelitian ini didefinisikan sebagai objek penelitian yang bervariasi yang berupa sebuah konsep (Suharsimi Arikunto, 2000:94). Penelitian ini menggunakan satu variabel atau variabel tunggal yaitu pelatihan pada peningkatan hasil produk berbahan perca dengan indikator: a) persiapan; b) proses; dan c) hasil; d) sikap kerja dan e) waktu.

### **3.4 Teknik Pengumpulan Data**

Teknik pengumpulan data merupakan teknik atau cara yang dilakukan untuk mengumpulkan data. Metode pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah:

#### **3.4.1 Metode tes**

Metode tes adalah serentetan pertanyaan atau latihan serta alat lain yang digunakan untuk mengukur ketrampilan, pengetahuan intelegensi, kemampuan atau bakat yang dimiliki oleh individu atau kelompok (Suharsimi Arikunto, 2013: 193). Metode ini digunakan untuk mengukur hasil belajar. Tes yang digunakan dalam penelitian ini adalah tes praktik (unjuk kerja).

Tes ini merupakan tes melakukan sesuatu sesuai dengan jenis keterampilan. Tes perbuatan (psikomotor) ini digunakan untuk mengukur kemampuan siswa dalam pembuatan produk lenan rumah tangga dari bahan perca. Aspek yang dinilai adalah aspek psikomotorik dengan menggunakan kriteria penilain yaitu: (1) Persiapan Kerja meliputi Pakaian kerja, mendisain model, menentukan ukuran, membuat pola, memilih bahan, memilih warna, dan kelengkapan alat. (2) proses meliputi meletakkan pola pada bahan, memotong bahan, memberi tanda pola pada kain, menjelujur tanda jahitan, teknik menjahit patchwork. (3) hasil kerja meliputi: kesesuaian dengan disain, teknik penyelesaian, kebersihan, kerapihan. (4) sikap kerja meliputi menerapkan K3, kerjasama, tanggung jawab (5) waktu meliputi Melaksanakan praktek sesuai dengan prosedur dan selesai sebelum waktu yang ditetapkan.

#### **3.4.2 Metode Dokumentasi**

“Metode dokumentasi yaitu cara mengumpulkan data berupa catatan peristiwa yang sudah berlalu. Dokumen bisa berbentuk tulisan, gambar, atau karya-karya monumental dari seseorang” (Sugiono, 2013: 329). Pada penelitian ini Metode ini digunakan untuk mengumpulkan data tertulis yang berupa: jumlah siswa kelas XI, daftar nama siswa kelas XI, data nilai siswa dan data gambar yang berupa foto kegiatan pada saat praktikum pembuatan rok lipit hadap.

#### **3.4.3 Metode Penelitian**

Sugiyono (2010:3) secara umum metode penelitian diartikan sebagai cara ilmiah untuk mendapatkan data dengan tujuan dan kegunaan tertentu. Metode penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode eksperimen dengan

desain *one group pretest-posttest*. Metode eksperimen dalam penelitian ini digunakan untuk menyelidiki efektivitas pelatihan terhadap hasil produk.

#### **3.4.3.1 Desain penelitian eksperimen**

Metode penelitian eksperimen semu merupakan metode penelitian yang digunakan untuk mencari pengaruh *treatment* (perlakuan) tertentu (Sugiyono, 2010:11). Desain yang digunakan dalam penelitian ini adalah *one group pretest-posttest*, didalam desain ini observasi dilakukan 2 kali yaitu sebelum eksperimen dan sesudah eksperimen (Suharsimi Arikunto, 2010:124). Pola test awal (*pretest*) dan test akhir (*posttest*) sebagai berikut:

$$O_1 \quad X \quad O_2$$

Gambar 10. Pola Test Awal (*pretest*) Dan Test Akhir (*Posttest*)

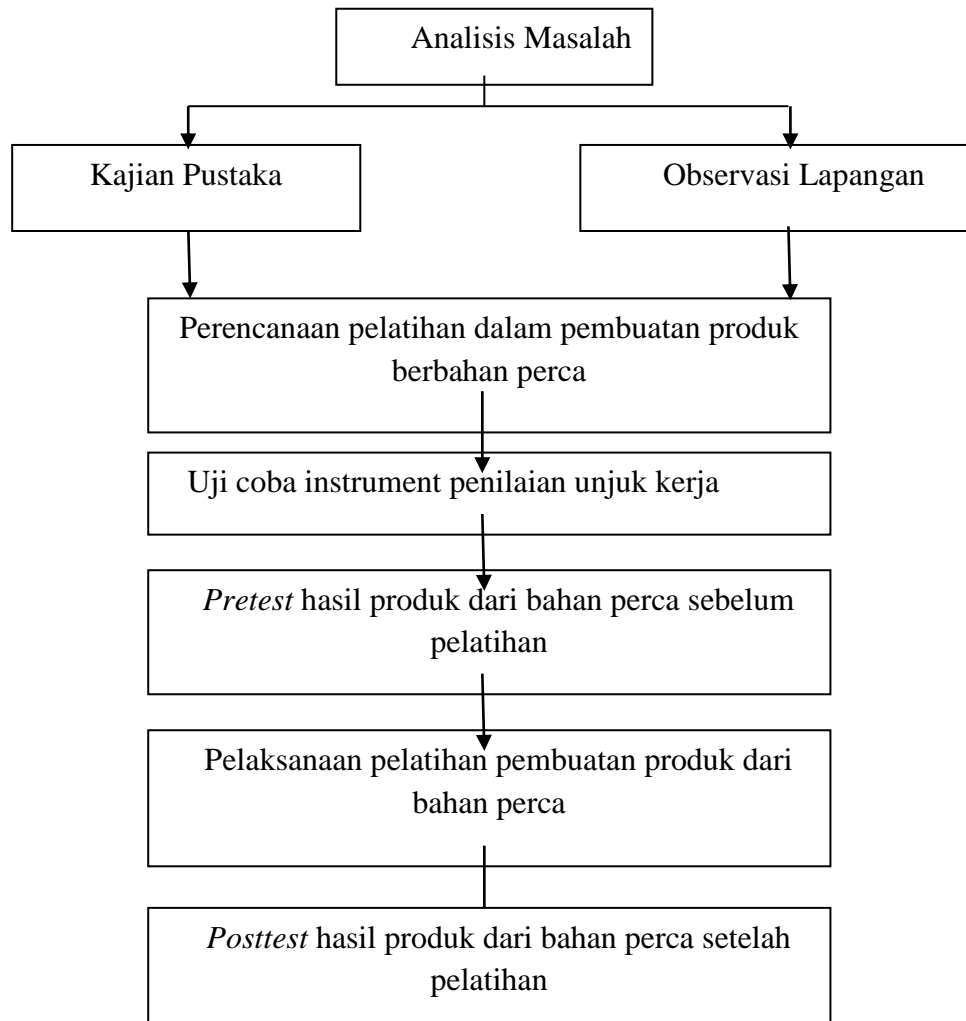
(Suharsimi Arikunto, 2010:124)

Keterangan:

$O_1$  : nilai test awal (*pretest*) (Hasil produk sebelum pelatihan)

$O_2$  : nilai test akhir (*posttest*) (Hasil produk setelah pelatihan)

### 3.4.3.2 Alur Penelitian



### 3.4.5 Prosedur Penelitian

Prodesur penelitian meliputi 3 tahap yaitu: tahap persiapan, tahap pelaksanaan dan tahap akhir. Tahapan penelitian dapat dilihat pada tabel berikut ini:

- 1) Tahap Persiapan
  - a. Observasi lokasi penelitian
  - b. Menentukan materi eksperimen
  - c. Menentukan kelompok eksperimen

## 2) Tahap Pelaksanaan

Tahap pelaksanaan dilakukan dengan pelatihan di kelas X Busana Butik SMK Negeri 1 Demak dengan empat kali pertemuan. Pelaksanaan pelatihan dapat dilihat pada tabel berikut:

**Tabel 1. Pelaksanaan Pelatihan**

No	Kegiatan Guru (Pelatih)	Kegiatan Siswa	Alokasi Waktu
1.	<b>Pertemuan pertama 3 x 45 menit (135 menit)</b>		
	Menyiapkan ruang, alat dan bahan yang digunakan	Membantu menyiapkan ruang, alat dan bahan yang digunakan	15 menit
	Mengkondisikan siswa (peserta pelatihan)		
	Menjelaskan tujuan kegiatan pelatihan a. Untuk meningkatkan hasil produk dari perca b. Meningkatkan kemampuan, ketrampilan dalam membuat produk dari perca	Mendengarkan dan memperhatikan hal-hal yang disampaikan guru (pelatih)	30 menit
	Menginformasikan kepada siswa tentang materi pelatihan (pembuatan produk lenan rumah tangga dari perca)		
Memotivasi peserta pelatihan a. Menunjukkan contoh-contoh hasil produk dari perca b. Menunjukkan bahwa pelatihan ini selain dapat meningkatkan ketrampilan tetapi juga dapat meningkatkan kemandirian (peluang usaha)			
	Menjelaskan ulasan tentang pelatihan pembuatan produk	Mendengarkan dan memperhatikan hal-hal	

	dari perca	yang disampaikan guru (pelatih)	
	Menjelaskan alat-alat yang dibutuhkan. Alat yang dibutuhkan yaitu: a. Kertas b. Pensil c. Penggaris d. Gunting (kertas dan kain) e. Jarum (jarum tangan, jahit) f. Pendedel g. Kapur jahit h. Pita ukur Bahan yang dibutuhkan: a. Benang jahit b. Kain perca c. Manik-manik		20 menit
	Menjelaskan dan mendemonstrasikan cara dan teknik pembuatan produk lenan rumah tangga dari perca.	Memperhatikan dan menanyakan materi yang belum dipahami	60 menit
	Memberi kesempatan pada siswa untuk menanyakah materi yang belum dipahami		
	Menarik kesimpulan materi yang sudah dijelaskan		10 menit
	Menutup Kegiatan		
	Total waktu		135 menit
<b>2.</b>	<b>Pertemuan ke dua 3 x 45 menit (135 menit)</b>		
	Menyiapkan ruang, alat dan bahan yang digunakan	Membantu menyiapkan ruang, alat dan bahan yang digunakan.	15 menit
	Mengkondisikan siswa (peserta pelatihan)		
	Menjelaskan materi pembelajaran sebelumnya	Memperhatikan hal-hal yang disampaikan	15 menit
	Memberi penugasan membuat produk lenan rumah tangga dari perca	Menyiapkan alat dan bahan dalam pembuatan produk lenan rumah	10 menit

		tangga dari perca	
	Membimbing dan memberi kesempatan pada siswa tentang materi yang belum jelas	Mendesain produk lenan rumah tangga dari perca dan menentukan ukuran produk.	35 menit
		Membuat pola dan memotong pola sesuai garis pola	45 menit
	Menutup kegiatan		15 menit
Total waktu			135 menit
<b>3.</b>	<b>Pertemuan ke tiga 3 x 45 menit (135 menit)</b>		
	Menyiapkan ruang, alat dan bahan yang digunakan	Membantu menyiapkan alat dan bahan yang digunakan	15 menit
	Mengkondisikan siswa (peserta pelatihan)		
	Menjelaskan materi pembelajaran sebelumnya	Memperhatikan hal-hal yang disampaikan	10 menit
	Memberi penugasan (melanjutkan pembuatan produk lenan rumah tangga dari perca)	Menyiapkan alat dan bahan yang digunakan.	10 menit
	Membimbing dan memberi kesempatan pada siswa tentang materi yang belum dipahami	Memotong bahan	30 menit
		Memberi tanda pola	15 menit
		Menjelujur garis pola	15 menit
		Menjahit potongan pola sesuai langkah kerja	25 menit
	Memberi kesimpulan dan menutup kegiatan		10 menit
Total Waktu			135 menit
<b>4.</b>	<b>Pertemuan ke empat 3 x 45 menit (135 menit)</b>		
	Menyiapkan ruang, alat dan bahan yang digunakan	Membantu menyiapkan ruang, alat dan bahan yang digunakan	15 menit
	Mengkondisikan siswa (peserta pelatihan)		
	Menjelaskan materi pembelajaran sebelumnya	Memperhatikan hal hal yang disampaikan	10 menit
	Memberi penugasan	Melanjutkan menjahit	



	(melanjutkan pembuatan produk lenan rumah tangga dari perca	produk lenan rumah tangga dari perca dan mengumpulkan hasil produk	95 menit
	Membimbing dan memberi kesempatan pada siswa tentang materi yang belum dipahami.		
	Memberi kesimpulan dan menutup kegiatan		15 menit
Total waktu			135 menit

### 3) Tahap Akhir

Tahap akhir meliputi Analisis hasil penelitian dan Penyusunan hasil penelitian.

#### 3.4.6 Instrumen Penelitian

Sugiyono (2010:148) Instrumen penelitian adalah sebuah alat yang digunakan untuk mengumpulkan data atau informasi yang bermanfaat untuk menjawab permasalahan penelitian . Instrumen untuk mengumpulkan data dalam penelitian ini adalah instrument penilaian tes praktek pembuatan produk dari bahan perca yang diberikan untuk *pretest* dan *posttest*

**Tabel 2. Kisi-kisi instrument**

<b>Variabel</b>	<b>Indikator</b>	<b>Sub Indikator</b>
Pelatihan pada peningkatan hasil produk dari perca	Persiapan	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Pakaian kerja</li> <li>2. Desain produk</li> <li>3. Menentukan ukuran</li> <li>4. Membuat pola</li> <li>5. Ketepatan memilih bahan dan motif</li> <li>6. Pemilihan kombinasi warna</li> <li>7. Kelengkapan alat</li> </ol>
	Proses	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Meletakkan pola diatas kain</li> <li>2. Memotong bahan</li> <li>3. Memberi tanda-tanda pola</li> <li>4. Menjelujur tanda pola</li> <li>5. Teknik menjahit</li> </ol>
	Hasil	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Teknik penyelesaian</li> <li>2. Kesesuaian hasil jadi</li> <li>3. Kerapihan hasil produk</li> <li>4. Kebersihan hasil produk</li> </ol>
	Sikap kerja	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Menerapkan K3</li> <li>2. Kerjasama</li> <li>3. Tanggung jawab</li> </ol>
	Waktu	Melaksanakan praktik sesuai dengan prosedur dan waktu yang telah ditetapkan.

#### **3.4.6.1 Uji Validitas Instrumen**

Validitas adalah suatu ukuran yang menunjukkan tingkat-tingkat kevalidan atau kesahihan suatu instrumen. Suatu instrumen yang valid dan sah mempunyai validitas yang tinggi. Kriteria soal dikatakan valid atau tidak tergantung pada hasil output *SPSS 20* yang dilihat pada nilai probabilitas (*p-value*) dibandingkan dengan taraf signifikansi 5% atau 0,05. Apabila *p-value* < 0,05

maka soal dikatakan valid, sedangkan jika  $p\text{-value} > 0,05$  maka soal dikatakan tidak valid.

Berdasarkan 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 Tabel 3. berikut ini:

**Tabel 3.**  
**Ringkasan Hasil Validitas Soal Ujicoba**

No.	Kriteria	Nomor Soal	Jumlah
1.	Valid	1,2,3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20.	20
2.	Tidak Valid	0	0

Sumber : Data Uji Coba Diolah Tahun 2014

Berdasarkan Tabel 2. diketahui bahwa dari 20 item soal yang diuji cobakan, sebanyak 20 item soal dinyatakan valid. Dalam penelitian ini, soal yang valid akan digunakan dalam penilaian pembuatan produk dari bahan perca.

#### 3.4.6.2 Uji Reliabilitas

Reliabilitas adalah suatu instrumen yang cukup dapat dipercaya untuk dapat digunakan sebagai alat pengumpul data karena instrumen tersebut sudah baik (Arikunto, 2006: 178). Pengujian reliabilitas dilakukan dengan menganalisis konsistensi butir-butir yang ada pada instrumen dengan teknik tertentu. Dasar dalam perumusan ini adalah instrumen yang akan dicari reliabilitasnya berbentuk lembar observasi dan skornya merupakan rentangan dari beberapa nilai yaitu 5, 4, 3, 2, 1. Suatu tes dikatakan *reliable*, jika tes itu dapat dipercaya karena kestabilannya. Reliabilitas suatu konstruk variabel dikatakan baik apabila memiliki nilai *Cronbach's Alpha*  $\alpha >$  dari 0,70. Untuk menghitung reabilitas soal

bentuk objektif digunakan program *SPSS20* menggunakan pengujian *Reliability Analysis*. Hasil uji reliabilitas soal uji coba dapat dilihat pada Tabel 3. berikut ini:

**Tabel 4. Hasil Uji Reliabilitas**

Reliability Statistics		
Cronbach's Alpha	Cronbach's Alpha Based on Standardized Items	N of Items
,892	,895	12

Sumber: Data Penelitian tahun 2014

Berdasarkan Tabel 3. dapat diketahui bahwa nilai dari *Cronbach's Alpha* sebesar 0,895 > dari 0,70 sehingga dapat dikatakan bahwa semua soal yang diuji *reliable*.

### 3.5 Teknik Analisis Data

#### 3.5.1 Uji Normalitas

Uji normalitas nilai *pre test* dan *post test* digunakan untuk menentukan apakah data awal dan akhir yang diperoleh berdistribusi normal atau tidak sehingga memenuhi syarat untuk dianalisa. Dalam penelitian ini uji kenormalan data dilakukan dengan rumus Chi-Kuadrat yaitu :

$$\chi^2 = \sum_{i=1}^k \frac{(O_i - E_i)^2}{E_i}$$

(Sudjana, 2005: 273)

Rumus Chi kuadrat

Keterangan:

$\chi^2$  = Chi kuadrat

$O_i$  = Frekuensi pengamatan

$E_i$  = Jumlah yang diharapkan

$k$  = Banyaknya kelas sampel

Kriteria yang digunakan  $H_0$  diterima jika  $\chi^2_{hitung} < \chi^2_{tabel}$  maka data berdistribusi normal, jika  $\chi^2_{hitung} \geq \chi^2_{tabel}$  maka  $H_0$  ditolak artinya sampel tidak berdistribusi normal.  $\chi^2$  tabel dicari menggunakan distribusi  $\chi^2$  dengan derajat kebebasan  $dk = k-1$  dan taraf signifikan 5%. Harapan sampel dalam penelitian normal.

### 3.5.2 Uji Homogenitas

Uji homogenitas digunakan untuk menguji apakah kelompok mempunyai kemampuan dasar yang sama. Teknik uji kesamaan dua varians ini menggunakan rumus :

$$F = \frac{\text{Varians terbesar}}{\text{Varians terkecil}}$$

*Rumus Hartley Pearson*

(Sudjana, 2005: 250)

Dengan hipotesis :

$H_0$  : Varians homogen ( $\sigma_1^2 = \sigma_2^2$ )

$H_1$  : Varians tidak homogen ( $\sigma_1^2 \neq \sigma_2^2$ )

Kriteria pengujian terima  $H_0$  jika  $F_{hitung} \leq F_{tabel}$  yang berarti  $H_0$  diterima atau data berasal dari varians yang sama atau homogen.

### 3.5.3 Uji Hipotesis

“Pengujian hipotesis menggunakan t-tes sampel related yaitu bila sampel berkorelasi atau berpasangan, membandingkan sebelum dan sesudah treatment atau perlakuan atau membandingkan kelompok eksperimen satu dengan kelompok eksperimen dua” (Suharsimi Arikunto, 2013: 125).

Rumus yang digunakan untuk menghitung eektivitas treatmen adalah :

$$t = \frac{Md}{\sqrt{\frac{\sum x^2 d}{N(N-1)}}$$

(Suharsimi Arikunto, 2013: 125)

Keterangan:

$Md$  = Mean dari devisiasi (d) antara *post tes* dan *pre tes*

$Xd$  = Perbedaan devisiasi dengan mean devisiasi

$N$  = Banyaknya subjek

$df$  = atau dk (derajat kebebasan ) adalah  $N-1$

Sebenarnya untuk memperoleh  $\sum x^2 d$  dapat ditempuh dengan jalan tanoa mencari  $Md$  terlebih dahulu, serta mengurangkan setiap d dengan  $Md$ , dengan rumus sebagai berikut:

$$\sum x^2 d = \sum d^2 - \frac{(\sum d)^2}{N}$$

(Suharsimi Arikunto, 2013: 351)

Dengan :

$\sum x^2 d$  = Jumlah kuadrat devisiasi

$\sum d^2$  = Nilai *post tes-pre tes*

N = Jumlah subjek

Hasil  $t_{hitung}$  dikonsultasikan dengan nilai  $t$  pada tabel ( $\alpha = 0,05$ ) taraf signifikansi 5%. Jika  $t_{hitung}$  lebih besar dari  $t_{tabel}$  maka perbedaan antara hasil tes awal (*pre-test*) dengan tes akhir (*post-test*) signifikan, sebaliknya jika  $t_{hitung}$  lebih kecil dari  $t_{tabel}$  maka perbedaan antara hasil tes awal (*pre-test*) dan tes akhir (*post-test*) tidak signifikan.

### 3.5.4 Uji Gain Score

Uji rata-rata *gain score* digunakan untuk mencari seberapa besar peningkatan dari data hasil *pre tes* dan *post tes*. Hake (1999: 1) berpendapat bahwa rumus yang digunakan untuk menghitung uji *gain score* adalah sebagai berikut:

$$G = \frac{S_{pos} - S_{pre}}{100 - S_{pre}}$$

Rumus *Gain Score*

(Hake, 1999: 1)

Keterangan:

G = skor *gain* dinormalisasi

$S_{pre}$  = skor *pre test*

$S_{pos}$  = skor *post test*

Tabel 3.7 Kategori Indeks *Gain Score*

Kategori	Nilai
Tinggi	$G > 0,7$
Sedang	$0,30 < G < 0,70$
Rendah	$G < 0,30$

(Sumber : Hake , 1999: 1)

## **BAB 5**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Simpulan**

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan dapat disimpulkan bahwa:

- 5.1.1 Pelatihan efektif meningkatkan hasil produk dari perca siswa kelas X Busana Butik di SMK Negeri 1 Demak.
- 5.1.2 Besar persentase efektivitas pelatihan pada peningkatan hasil produk dari perca siswa kelas X Busana Butik SMK Negeri 1 Demak sebesar 41% dengan kriteria sedang.

#### **5.2 Saran**

Saran-saran yang diajukan berdasarkan penelitian adalah sebagai berikut:

- 5.2.1 Dengan adanya pelatihan pembuatan produk dari perca diharapkan agar siswa dapat mengembangkan keahlian, keterampilan, sikap, bakat dan pengetahuan dalam mengolah atau memanfaatkan perca limbah perca menjadi produk kreatif yang berkualitas dan bernilai seni tinggi.
- 5.2.2 Guru hendaknya dapat menumbuhkan sikap kreatif kepada siswa siswanya dengan cara melakukan berbagai strategi dalam pembelajaran misalnya dengan memberi penugasan yang kreatif yang dapat mengembangkan ide ide kreatif , karya kreatif dan inovatif dalam mengolah limbah perca.



## DAFTAR PUSTAKA

- Alwi, H. 2007. *Kamus Umum Bahasa Indonesia*. Jakarta: Balai Pustaka.
- Apobaeado.wordpress.com ( di akses, 27 juli 2014)
- Atika. 2014. Pengaruh Penerapan Pembelajaran Proyek Terhadap Pembangunan Karakter dan Kreativitas Mahasiswa pada Mata Kuliah Desain Tekstil. *Skripsi*. Semarang : UNNES
- Awit radiani, dkk. 2009. *Seni Perca*. Yogja karta: Kanisius.
- Darmanto, Priyo, Pujo Woyoto. *Kamus Prima Bahasa Indonesia*. Surabaya: ARLOKA Offset
- Dotcomgiftshop.wordpress.com (diakses 27 maret 2015)
- Guilford, J.P. 1965. *Factors that Aid and Hinder Creativity*, Theacher Record, 65  
[Id.wikipedia.org/wiki/proyek](http://Id.wikipedia.org/wiki/proyek), (diakses 30 agustus 2014)
- Hamalik, Oemar. 2001. *Pengembangan Sumber Daya Manusia Manajemen Pelatihan Ketenagakerjaan Pendekatan Terpadu*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Hidayat, M. & Abidin, Z. 2009. *Kreasi Patchwork dan Quilting Perpaduan Seni Merangkai, Menumpuk, dan Menjahit Kain*. Jakarta: Puspa Swara.
- Hughes, C. 1996. *Production dan Operations Management*. Semarang: Dahara Prize.
- Hoipollogifts.blogspot.com (diaksesn27 maret 2015)
- Ibnu, H. 1996. *Dasar-Dasar metodologi Penelitian Kuantitatif dalam Pendidikan*. Jakarta : PT Grafindo Persada.
- Irawan, & Swastha, B. 2000. *Manajemen Pemasaran modern*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Kadarisma. 2013. *Manajemen Pengembangan Sumber Daya Manusia*. Jakarta: PT Rajagrafindo Persada.
- Jahitjahitan.blogspot.com (diakses 27 maret 2015)
- Kartika, I. 2011. *Mengelola Pelatihan Partisipasif*. Bandung: Alfabeta.
- Kbbi.web.id/aplikasi (diakses, 2 September 2014)
- Kerajinankainperca.com (diakses, 27 maret 2014)

- Lockwood, Derek. 1994. *Desain Pelatihan Efektif*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama
- Longtongers.wordpress.com (diakses 27 maret 2015)
- [Mamanpermatahati.blogspot.com/2014/2/analisis-pengaruh-kreatifitas-frekuensi.html](http://Mamanpermatahati.blogspot.com/2014/2/analisis-pengaruh-kreatifitas-frekuensi.html), (diakses 10 febuari 2014)
- Munandar, Utami. 2012. *Pengembangan kreativitas anak berbakat*. Jakarta: Rineka cipta
- Munandar, Utami. 2009. *Pengembangan Kreativitas Anak Berbakat*. Jakarta: PT. Adi Mahasatya
- Poerdaminta, W.J.S.1989.*Kamus Besar Berbahasa Indonesia*. Jakarta : Balai Pustaka.
- Priyanti, CS. 2013. *Cerdik Berkreasi Dengan Perca Batik*. Yogyakarta: C.V. Andi Offset.
- Purnawanti, Lina. *Pintar Membuat Acessories*. Bekasi : Laskar Aksara.
- Purba, H, Humiras. 2009. *Inovasi Nilai Pelanggan Dalam Perencanaan dan Pengembangan Produk, Aplikasi Samudra Biru Dalam Meraih Keunggulan*. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Ratna,dkk.2008..*Aksesoris Cantik dari Batik*. Jakarta : Gramedia Pustaka Utama.
- Quilthafanti.blogspot.com (di akses 27 juli 2014)
- Semiawan,Conny.1984.*Memupuk Bakat dan Kreativitas Siswa Sekolah Menengah*. Jakarta : PT Gramedia.
- Situmorang, Syafrizal Helmi. 2009. *Bisnis Perencanaan dan Pengembangan*. Jakarta: Mitra Wacana Media.
- Situmorang, J. 2012. *Pengkajian Program Lembaga Kursus dan Pelatihan LKP dalam Menyelenggarakan Program Pendidikan Kecakapan Hidup (PKH) di Sumatera Utara*. *Jurnal Teknologi Pendidikan*, 31-51. Tersedia di <http://digilib.unimed.ac.id/pengkajian-program-lembaga-kursus-dan-pelatihan-lkp-dalam-menyelenggarakan-program-pendidikan-kecakapan-hidup-pkh-di-sumatera-utara-25754.html>
- Subekhi, A. & Jauhar, M. 2012. *Pengantar Manajemen Sumber Daya Manusia (MSDM)*. Jakarta: Pustaka Raya.
- Sudjana. 2005. *Metode Statistika*. Bandung: PT. Tarsito Bandung.
- Suharso. *Kamus Besar Bahasa Indonesia*, (Semarang: Widya Karya, 2010) Edisi Lux.

Sugiyono.2010.*Metode Penelitian pendidikan* . Bandung : Alfabeta.

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

Suryarini ,dkk.2007.*Statistik*. Semarang : Penerbit UNNES PRESS.

Sutan, F. 2011. *Aplikasi Kain Perca*.Bandung : CV Amalia Book.

Sutrisno, H.1996.*Statistik*. Yogyakarta : Andi offset.

[Textile19didick.blogspot.com](http://Textile19didick.blogspot.com), (diakses, 9 Juni 2014)

Tilaar, H.A.R. 2012. *Pengembangan kreativitas dan entrepreneurship dalam pendidikan nasional*. Jakarta: Kompas.

Tjiptono, F. 2000. *Perencanaan dan pengembangan produk*. Jakarta: Rineka cipta.

Winkel, W. S. 2004. *Psikologi Pengajaran*. Yogyakarta: Media Abadi.

Wulandari, Ari. 2011. *Batik Nusantara Makna Filosofis, cara pembuatan dan Industri batik*. Yogyakarta: CV Andi Offset.

# LAMPIRAN

Lampiran 1

**Silabus Mata Pelajaran Dasar Teknologi Busana**

**SILABUS MATA PELAJARAN DASAR-DASAR TEKNOLOGI MENJAHIT**

Satuan Pendidikan : Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) / Madrasah Aliyah Kejuruan (SMAK)

Kelas /Semester : XI/ 1 (Ganjil)

- KI 1 : Menghayati dan menyukai ajaran agama yang dianutnya
- KI 2 : Mengembangkan perilaku (jujur, disiplin, tanggung jawab, peduli, santun, ramah lingkungan, gotong royong, kerjasama, cinta damai, responsif dan proaktif) dan menunjukkan sikap sebagai bagian dari solusi atas berbagai permasalahan bangsa dalam berinteraksi secara efektif dengan lingkungan sosial dan alam serta dalam menempatkan diri sebagai cerminan bangsa dalam pergaulan dunia
- KI 3 : Memahami dan menerapkan pengetahuan faktual, konseptual, dan prosedural dalam pengetahuan, teknologi, seni, budaya, dan humaniora dengan wawasan kemanusiaan, kebangsaan, kenegaraan, dan peradaban terkait penyebab fenomena dan kejadian dalam bidang kerja yang spesifik untuk memecahkan masalah
- KI 4 : Mengolah, menalar, dan menyaji dalam ranah konkret dan ranah abstrak terkait dengan pengembangan dari yang dipelajarinya di sekolah secara mandiri, dan mampu melaksanakan tugas spesifik di bawah pengawasan langsung

KOMPETENSI DASAR	MATERI POKOK	KEGIATAN PEMBELAJARAN	PENILAIAN	ALOKASI WAKTU	SUMBER BELAJAR
1.1.Menyukuri karunia Tuhan Yang Maha Esa, melalui menjaga dan melestarikan keutuhan jiwa, raga	Prosedur keselamatan dan kesehatan kerja (K3) serta	Mengamati	Tugas	10 Jam	

KOMPETENSI DASAR	MATERI POKOK	KEGIATAN PEMBELAJARAN	PENILAIAN	ALOKASI WAKTU	SUMBER BELAJAR
<p>manusia serta lingkungan kerja sebagai tindakan pengamalan menurut agama yang dianutnya</p>	Langkah keselamatan kerja menjahit	<p>Melakukan studi pustaka untuk mencari informasi mengenai prosedur keselamatan dan kesehatan kerja (K3).</p> <p>Melakukan studi pustaka untuk mencari informasi UU Ketenagakerjaan.</p> <p>Melakukan studi pustaka untuk mencari informasi mengenai keselamatan kerja menjahit dalam kehidupan sehari-hari</p>	<p>Memecahkan masalah sehari-hari berkaitan dengan keselamatan dan kesehatan kerja</p>		
<p>2.1. Menunjukkan perilaku amaliah (jujur, disiplin, tanggung jawab, peduli, santun, ramah lingkungan, gotong royong) dalam aktivitas sehari-hari sebagai wujud implementasi sikap dalam melakukan pekerjaan dan berdiskusi</p> <p>2.2. Menghargai kerja individu dan kelompok dalam pembelajaran sehari-hari sebagai wujud implementasi melaksanakan pembelajaran dan melaporkan hasil pekerjaan</p>		<p><b>Menanya</b></p> <p>Tanya jawab prosedur keselamatan dan kesehatan kerja (K3).</p> <p>Diskusi Langkah keselamatan kerja menjahit</p> <p><b>Eksperimen</b></p> <p>Mempraktikkan K3 dalam kegiatan praktik</p>	<p>Observasi</p> <p>Ceklist lembar pengamatan kegiatan praktik</p>		

KOMPETENSI DASAR	MATERI POKOK	KEGIATAN PEMBELAJARAN	PENILAIAN	ALOKASI WAKTU	SUMBER BELAJAR
3.1 Mendeskripsikan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja (K3)		Asosiasi Diskusi konsep keselamatan dan kesehatan kerja melalui kegiatan praktik Menyimpulkan hasil	Portofolio  Laporan tertulis kelompok		
4.1. Menerapkan keselamatan dan kesehatan kerja		Komunikasi  Presentasi kelompok tentang hasil langkah keselamatan kerja menjahit	Tes  Tes tertulis bentuk uraian dan/atau pilihan ganda		
1.1.Mensyukuri karunia Tuhan Yang Maha Esa, melalui menjaga dan melestarikan keutuhan jiwa, raga manusia serta lingkungan kerja sebagai tindakan pengamalan menurut agama yang dianutnya	Limbah organik dan an organik  Mengelola limbah praktik menjahit pakaian	Mengamati  Melakukan studi pustaka untuk mencari informasi mengenal limbah  Memberikan ilustrasi dengan menggunakan media (misalnya sumber belajar yang	Tugas  Memecahkan masalah sehari-sehari berkaitan dengan hasil kegiatan praktik menjahit	14 Jam	

KOMPETENSI DASAR	MATERI POKOK	KEGIATAN PEMBELAJARAN	PENILAIAN	ALOKASI WAKTU	SUMBER BELAJAR
		relevan ) tentang pengertian Jenis dan Sumber limbah			
2.1. Menunjukkan perilaku amaliah (jujur , disiplin, tanggung jawab, peduli, santun, ramah lingkungan, gotong royong) dalam aktivitas sehari-hari sebagai wujud implementasi sikap dalam melakukan pekerjaan dan berdiskusi		<b>Menanya</b> Tanya jawab Dampak limbah terhadap lingkungan Diskusi Langkah Cara menangani limbah organik dan an organik	<b>Observasi</b>  Ceklist lembar pengamatan kegiatan eksperimen		
2.2. Menghargai kerja individu dan kelompok dalam pembelajaran sehari-hari sebagai wujud implementasi melaksanakan pembelajaran dan melaporkan hasil pekerjaan		<b>Eksperimen</b> Mengelola limbah an organik kegiatan busana untuk meminimisasi limbah kegiatan praktik secara berkelompok	<b>Portofolio</b>  Laporan tertulis kelompok		
3.2 Mendeskripsikan pengertian, jenis dan sumber limbah		<b>Asosiasi</b> Diskusi pengelolaan limbah Menyimpulkan hasil			
4.2 Mengelola limbah organik dan an organik		<b>Komunikasi</b>	<b>Tes</b>		



KOMPETENSI DASAR	MATERI POKOK	KEGIATAN PEMBELAJARAN	PENILAIAN	ALOKASI WAKTU	SUMBER BELAJAR
		Presentasi kelompok tentang hasil langkah keselamatan kerja menjahit	Tes tertulis bentuk uraian dan/atau pilihan ganda		
<p>1.1. Mensyukuri karunia Tuhan Yang Maha Esa, melalui menjaga dan melestarikan keutuhan jiwa, raga manusia serta lingkungan kerja sebagai tindakan pengamalan menurut agama yang dianutnya</p> <p>2.1. Menunjukkan perilaku amaliah (jujur, disiplin, tanggung jawab, peduli, santun, ramah lingkungan, gotong royong) dalam aktivitas sehari-hari sebagai wujud implementasi sikap dalam melakukan pekerjaan dan berdiskusi</p> <p>2.2. Menghargai kerja individu dan kelompok dalam pembelajaran sehari-hari sebagai wujud implementasi melaksanakan pembelajaran dan melaporkan hasil pekerjaan</p>	Alat jahit	<p><b>Mengamati</b></p> <p>Mengamali penjelasan dan ilustrasi guru untuk merumuskan konsep jenis dan fungsi alat jahit serta hubungan antara konsep-konsep itu dalam diskusi kelas.</p> <p><b>Menanya</b></p> <p>Tanya jawab tentang Jenis alat jahit, bagian mesin jahit dan bagian mesin penyelesaian melalui diskusi kelas</p>	<p><b>Tugas</b></p> <p>Memecahkan masalah sehari-hari berkaitan dengan hasil kegiatan praktik menjahit</p> <p><b>Observasi</b></p> <p>Ceklist lembar pengamatan kegiatan eksperimen</p>	10 Jam	

## Lampiran 2

**KISI-KISI INSTRUMENT PENELITIAN**

<b>Variabel</b>	<b>Indikator</b>	<b>Sub Indikator</b>
Pelatihan pembuatan produk dari perca	Persiapan	8. Pakaian kerja 9. Desain produk 10. Menentukan ukuran 11. Membuat pola 12. Ketepatan memilih bahan dan motif 13. Pemilihan kombinasi warna 14. Kelengkapan alat
	Proses	6. Meletakkan pola diatas kain 7. Memotong bahan 8. Memberi tanda-tanda pola 9. Menjelujur tanda pola 10. Teknik menjahit
	Hasil	5. Teknik penyelesaian 6. Kesesuaian hasil jadi 7. Kerapihan hasil produk 8. Kebersihan hasil produk
	Sikap kerja	4. Menerapkan K3 5. Kerjasama 6. Tanggung jawab
	Waktu	Melaksanakan praktik sesuai dengan prosedur dan waktu yang telah ditetapkan.

### Kisi-kisi penyusunan tes praktik

Variabel	Materi Pembelajaran	Soal	Item soal
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pelatihan pada peningkatan hasil produk dari perca</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kreatif dan inovatif dalam mengelola limbah praktik menjahit pakaian (perca)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Buatlah desain lenan rumah tangga (sarung bantal kursi, taplak meja, sarung galon dan alas piring) dari kain perca menggunakan teknik patchwork !</li> <li>• Buatlah produk lenan rumah tangga dari kain perca sesuai dengan desain yang dibuat.</li> <li>• Siapkan alat dan bahan untuk membuat lenan rumah tangga dari perca menggunakan teknik patchwork!</li> <li>• Buatlah lenan rumah tangga sesuai tata tertib kerja yang baik dan benar!</li> <li>• Kemas dan rapikan hasil jadi lenan rumah tangga!</li> </ul>	1



Lampiran 3

**INSTRUMEN PENILAIAN TEST PRAKTIK  
PEMBUATAN PRODUK LENAN RUMAH TANGGA DARI PERCA**

Variabel	Indikator	Sub Indikator	SKOR					Kriteria	Ket.
			5	4	3	2	1		
	Persiapan	Pakaian kerja						<p><b>4 = Sangat Tepat</b>, jika siswa membawa dan memakai pakaian kerja sebelum guru memasuki kelas.</p> <p><b>3 = Tepat</b>, Jika siswa membawa dan memakai pakaian kerja setelah guru memasuki kelas.</p> <p><b>2 = Kurang tepat</b>, Jika siswa membawa pakaian kerja tetapi tidak dipakai.</p> <p><b>1 = Tidak tepat</b>, jika siswa tidak menyiapkan pakaian kerja.</p>	
		Desain produk / originalitas						<p>4 = <b>Sangat inovatif</b>; jika desain bentuk <i>patchwork</i> dan model produk yang akan di buat relatif baru.</p> <p>3 = <b>Inovatif</b>, jika desain bentuk <i>patchwork</i> produk yang akan di buat relatif baru.</p> <p>2 = <b>Kurang inovatif</b>, jika hanya desain model produk nya saja yang relatif baru.</p>	<p>Di lihat dari:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Desain bentuk <i>patchwork</i></li> <li>2. Model produk</li> </ol>

								1 = <b>Sangat tidak inovatif</b> , jika desain produk tidak baru.	
		Menentukan ukuran						4 = <b>Sangat tepat</b> ; jika ukuran yang ditentukan untuk pembuatan pola sangat tepat. 3 = <b>Tepat</b> , jika ukuran yang ditentukan untuk pembuatan pola tepat. 2 = <b>Kurang tepat</b> , jika ukuran yang ditentukan untuk pembuatan pola kurang tepat. 1 = <b>Sangat tidak tepat</b> , jika ukuran yang ditentukan untuk pembuatan pola sangat tepat.	
		Membuat Pola						4 = <b>Sangat tepat</b> , jika pola yang dibuat sangat memperhatikan ketepatan ukuran, keluwesan dalam pembuatan garis-garis tanda pola dan pemakaian warna pada tanda pola. 3 = <b>Tepat</b> , jika Pola yang dibuat memperhatikan ketepatan ukuran, keluwesan dalam pembuatan	Dilihat dari: 1. Ketepatan ukuran 2. Keluwesan dalam membuat garis tanda pola 3. Pemakaian warna pada tanda pola

								<p>garis-garis tanda pola dan pemakaian warna pada tanda pola.</p> <p>2 = <b>Kurang tepat</b>, jika Pola yang dibuat kurang memperhatikan ketepatan ukuran, keluwesan dalam pembuatan garis-garis tanda pola dan pemakaian warna pada tanda pola.</p> <p>1 = <b>Tidak tepat</b>, jika pola yang dibuat tidak memperhatikan ketepatan ukuran, keluwesan dalam pembuatan garis-garis tanda pola dan pemakaian warna pada tanda pola.</p>	
		Ketepatan memilih bahan dan motif						<p>4 = <b>Sangat tepat</b>; jika kombinasi corak atau motif bahan, tekstur bahan, ketebalan bahan yang digunakan sesuai dengan produk yang di buat.</p> <p>3 = <b>Tepat</b>, jika kombinasi corak atau motif, dan tekstur yang digunakan sesuai dengan produk yang di buat.</p> <p>2 = <b>Kurang tepat</b>, jika kriteria bahan yang sesuai hanya motif bahannya saja</p> <p>1 = <b>Sangat tidak tepat</b>, jika bahan</p>	<p>Di lihat dari:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Kombinasi corak atau motif</li> <li>2. Tekstur bahan</li> <li>3. Ketebalan bahan</li> </ol>

								yang digunakan sangat tidak sesuai	
		Pemilihan kombinasi warna						<p>4 = <b>Sangat sesuai</b>; jika keserasian warna, komposisi warna dan gelap terang warna sangat sesuai dengan produk yang akan dibuat.</p> <p>3 = <b>Sesuai</b>, jika keserasian warna, komposisi warna dan gelap terang warna sesuai dengan produk yang akan dibuat.</p> <p>2 = <b>Kurang sesuai</b>, jika keserasian warna, komposisi warna dan gelap terang warna kurang sesuai dengan produk yang akan dibuat.</p> <p>1 = <b>Sangat tidak sesuai</b>, jika kombinasi warna yang digunakan sangat tidak sesuai</p>	<p>Dilihat dari:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Keserasian warna</li> <li>2. Komposisi warna</li> <li>3. Gelap terang warna</li> </ol>
		Kelengkapan alat						<p>4 = <b>Sangat lengkap</b>; jika siswa membawa kertas pola, pensil, penggaris, pita ukur, kapur jahit gunting, jarum jahit, jarum pentul, pembedangan, pendedel, dan bidal.</p> <p>3 = <b>Lengkap</b>, jika siswa membawa kertas pola, pensil, penggaris, pita ukur, kapur jahit gunting, jarum</p>	<p>Kelengkapan alat:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Kertas pola</li> <li>2. Pensil</li> <li>3. Penggaris</li> <li>4. Pita ukur</li> <li>5. Kapur jahit</li> <li>6. Gunting</li> <li>7. Jarum jahit dan jarum pentul</li> <li>8. Pembedangan</li> </ol>

							<p>jahit, jarum pentul, pemidangan.</p> <p>2 = <b>Kurang lengkap</b>, jika siswa hanya membawa gunting dan jarum pentul.</p> <p>1 = <b>Sangat tidak lengkap</b>, jika siswa tidak membawa alat.</p>	<p>9. Pendedel</p> <p>10. bidal</p>
Proses	Meletakkan pola pada bahan						<p>4 = <b>Sangat sesuai</b>; Peletakan bahan sangat sesuai dengan rancangan bahan yang memperhatikan kelengkapan pola, arah serat kain, dan meletakkan pola sesuai kebutuhan.</p> <p>3 = <b>Sesuai</b>, Peletakan bahan sesuai dengan rancangan bahan yang memperhatikan kelengkapan pola, arah serat kain, dan meletakkan pola sesuai kebutuhan.</p> <p>2 = <b>Kurang sesuai</b>, Peletakan bahan kurang sesuai dengan rancangan bahan yang memperhatikan kelengkapan pola, arah serat kain, dan meletakkan pola sesuai kebutuhan.</p> <p>1 = <b>Sangat tidak sesuai</b>, Peletakan bahan sangat tidak sesuai dengan rancangan bahan yang memperhatikan kelengkapan</p>	<p>Dilihat dari:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Sesuai rancangan bahan</li> <li>2. Arah serat kain</li> <li>3. Peletakan pola sesuai dengan kebutuhan</li> </ol>



									pola, arah serat kain, dan meletakkan pola sesuai kebutuhan.	
									<p><b>4 = Sangat sesuai</b>, jika pemotongan bahan sangat sesuai, bahan diletakkan diatas meja potong dengan posisi rata, diatas bahan disematkan jarum pentul dan diberi tanda menurut pola.</p> <p><b>3 = Sesuai</b>, Jika pemotongan bahan sesuai, bahan diletakkan diatas meja potong dengan posisi rata, diatas bahan disematkan jarum pentul dan diberi tanda menurut pola.</p> <p><b>2 = Kurang sesuai</b>, Jika pemotongan bahan kurang sesuai, bahan diletakkan diatas meja potong dengan posisi rata, diatas bahan disematkan jarum pentul dan diberi tanda menurut pola.</p> <p><b>1 = Tidak sesuai</b>, jika Pemotongan bahan tidak sesuai, bahan diletakkan diatas meja potong dengan posisi rata, diatas bahan disematkan jarum pentul dan diberi tanda menurut pola.</p>	<p>Dilihat dari:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Bahan diletakkan diatas meja potong dengan posisi rata,</li> <li>2. diatas bahan disematkan jarum pentul</li> <li>3. Diberi tanda menurut pola.</li> </ol>

	Memberi tanda-tanda pola						<p><b>4 = Sangat Tepat</b>, jika pemberian tanda sangat tepat sesuai garis pola.</p> <p><b>3 = Tepat</b>, Jika pemberian tanda tepat sesuai garis pola.</p> <p><b>2 = Kurang tepat</b>, Jika pemberian tanda kurang tepat sesuai garis pola.</p> <p><b>1 = Tidak tepat</b>, jika pemberian tanda sangat tidak tepat sesuai garis pola.</p>	
	Menjelujur tanda jahitan						<p><b>4 = Sangat Tepat</b>, jika hasil jelujur sangat tepat dan kampuh tidak bergeser.</p> <p><b>3 = Tepat</b>, Jika hasil jelujur tepat dan kampuh tidak bergeser.</p> <p><b>2 = Kurang tepat</b>, Jika hasil jelujur kurang tepat dan ber geser 2 mm.</p> <p><b>1 = Tidak tepat</b>, jika hasil jelujur tidak tepat dan bergeser lebih dari 2 mm.</p>	
	Teknik menjahit <i>Patchwork</i>						<p>4 = <b>Sangat tepat</b>; jika hasil jahit sambungan patchwork sesuai garis pola, tidak berkerut dan tidak menggelembung, kampuh di selesaikan dengan kampuh buka</p> <p>3 = <b>Tepat</b>, jika hasil jahit sambungan patchwork sesuai garis pola, tidak</p>	<p>Dilihat dari:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Hasil jahit sesuai garis pola</li> <li>2. Hasil jahit tidak berkerut</li> <li>3. Hasil jahit tidak menggelembung</li> <li>4. Kampuh di selesaikan dengan kampuh buka</li> </ol>

								<p>berkerut dan tidak menggelembung, kampuh di selesaikan dengan kampuh buka</p> <p>2 = <b>Kurang tepat</b>, jika hasil jahit sambungan patchwork sesuai garis pola tetapi berkerut atau menggelembung.</p> <p>1 = <b>Sangat tidak tepat</b>, jika hasil jahit sambungan patchwork tidak sesuai garis pola, berkerut atau menggelembung dan kampuh tidak di selesaikan dengan kampuh buka</p>	
Hasil produk	Teknik Penyelesaian							<p>4 = <b>Sangat tepat</b>, jika tehnik penyelesaian rompok tepat, menggunakan kain serong, rapi, tidak melipat, halus atau tidak berkerut dan sama lebar.</p> <p>3 = <b>Tepat</b>, jika tehnik penyelesaian rompok tepat, rapi, menggunakan kain serong, tidak melipat, halus atau tidak berkerut.</p> <p>2 = <b>Kurang tepat</b>, jika tehnik penyelesaian rompok tepat, kurang rapi, sedikit melipat.</p> <p>1 = <b>Sangat tidak tepat</b>, jika tehnik penyelesaian rompok tidak tepat,</p>	<p>Penyelesaian rompok dilihat dari:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Bahan pembuatan rompok dari kain serong</li> <li>2. Hasil jahit rapi, tidak melipat</li> <li>3. Hasil jahit halus atau tidak berkerut</li> <li>4. Hasil rompok sama lebar.</li> </ol>

								tidak menggunakan kain serong, tidak rapi, melipat, tidak halus atau berkerut dan tidak sama lebar.	
		Kesesuaian hasil jadi						<p>4 = <b>Sangat sesuai</b>; jika bentuk <i>patchwork</i>, model, warna dan bahan produk yang dihasilkan sangat sama dengan desain yang dibuat.</p> <p>3 = <b>Sesuai</b>, jika bentuk <i>patchwork</i>, model, warna dan bahan produk yang dihasilkan sama dengan desain yang dibuat.</p> <p>2 = <b>Kurang sesuai</b>, jika hanya model dan warnanya saja yang sama dengan desain yang dibuat.</p> <p>1 = <b>Sangat tidak sesuai</b>, jika produk yang dihasilkan sangat tidak sama dengan desain yang dibuat.</p>	<p>Dilihat dari:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Bentuk <i>patchwork</i></li> <li>2. Model produk</li> <li>3. Warna</li> <li>4. Bahan</li> </ol>
		Kerapihan						<p>4 = <b>Sangat rapi</b>, jika hasil jadi press sangat licin dan rapi, setikan yang dihasilkan lurus, hasil produk tidak ada yang menggelembung, tidak ada bagian yang melipat, dan kampuh diselesaikan dengan menggunakan teknik yang tepat</p> <p>3 = <b>Rapi</b>, jika hasil press licin dan</p>	<p>Dilihat dari:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Hasil press licin dan rapi</li> <li>2. Setikan yang dihasilkan lurus</li> <li>3. Hasil produk tidak ada yang menggelembung</li> <li>4. Tidak ada bagian yang melipat</li> <li>5. Kampuh diselesaikan dengan menggunakan teknik yang tepat</li> </ol>

							<p>rapi, setikan lurus, dan teknik penyelesaian kampuh tepat</p> <p>2 = <b>Kurang rapi</b>, jika kampuh diselesaikan dengan teknik yang tepat dan hasil press kurang licin</p> <p>1 = <b>Sangat tidak rapi</b>, jika hasil press tidak licin dan tidak rapi, ada bagian yang melipat, menggelembung, setikan melenceng, dan kampuh diselesaikan dengan teknik yang tidak tepat</p>	
	Kebersihan						<p>4 = <b>Sangat bersih</b>, jika bebas dari sisa benang, bebas dari kotor akibat minyak mesin, bebas kotor dari tangan dan makanan, tidak ada noda akibat kapur jahit.</p> <p>3 = <b>Bersih</b>, jika bahan bebas dari sisa benang, bebas dari kotor dari minyak mesin, tangan dan makanan</p> <p>2 = <b>Kurang bersih</b>, jika hanya bebas dari kotoran akibat minyak dan makanan</p> <p>1 = <b>Sangat tidak bersih</b>, jika ada sisa benang, kotor minyak, kotor tangan dan makanan, ada noda kapur jahit.</p>	<p>Dilihat dari :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. bebas dari sisa benang</li> <li>2. bebas dari kotor akibat minyak mesin</li> <li>3. bebas kotor dari tangan dan makanan</li> <li>4. tidak ada noda akibat kapur jahit</li> </ol>

	Sikap kerja	Menerapkan K3						<p>4 = <b>Sangat sesuai</b>; jika siswa memakai alas kaki disaat menjahit dan mematikan mesin setelah selesai dipakai</p> <p>3 = <b>Sesuai</b>, jika siswa memakai alas kaki disaat menjahit dan mematikan mesin setelah selesai dipakai</p> <p>2 = <b>Kurang sesuai</b>, jika siswa memakai alas kaki disaat menjahit dan tidak mematikan mesin setelah selesai dipakai</p> <p>1 = <b>Sangat tidak sesuai</b>, jika siswa tidak memakai alas kaki disaat menjahit dan tidak mematikan mesin setelah selesai dipakai</p>	<p>Dilihat dari:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Pemakaian alas kaki pada saat menjahit.</li> <li>2. Mematikan mesin setelah selesai menjahit.</li> </ol>
		Kerjasama						<p>4 = <b>Sangat sesuai</b>; jika siswa dapat bekerjasama dengan kelompok dengan sangat baik.</p> <p>3 = <b>Sesuai</b>, jika siswa dapat bekerjasama dengan kelompok dengan baik.</p> <p>2 = <b>Kurang sesuai</b>, jika siswa dapat bekerjasama dengan kelompok dengan kurang baik.</p> <p>1 = <b>Sangat tidak sesuai</b>, jika siswa tidak dapat bekerjasama /</p>	

								individual.	
		Tanggung jawab						<p>4 = <b>Sangat sesuai</b>; jika siswa dapat bertanggung jawab dengan sangat baik</p> <p>3 = <b>Sesuai</b>, jika siswa dapat bertanggung jawab dengan baik</p> <p>2 = <b>Kurang sesuai</b>, jika siswa dapat bertanggung jawab dengan kurang baik</p> <p>1 = <b>Sangat tidak sesuai</b>, jika siswa tidak dapat bertanggung jawab</p>	
	Waktu	Ketepatan waktu						<p>4 = <b>Sangat sesuai</b>; hasil produk dikumpulkan tepat waktu sesuai waktu yang ditentukan dan dikemas dengan rapi.</p> <p>3 = <b>Sesuai</b>, hasil produk dikumpulkan dengan pengemasan yang kurang rapi.</p> <p>2 = <b>Kurang sesuai</b>, pengumpulan hasil produk tidak tepat waktu dan tidak dikemas.</p> <p>1 = <b>Sangat tidak sesuai</b>, hasil produk tidak dikumpulkan</p>	

## Lampiran 4

## Pedoman Penilaian Unjuk Kerja (Psikomotorik)

Materi pelajaran : Menghias Kain dengan teknik jahit perca (pembuatan sarung bantal kursi)

Alokasi waktu : 4 x 45 menit

Nama: \_\_\_\_\_ No Absen: \_\_\_\_\_ Kelas: \_\_\_\_\_

No	Komponen/ Aspek yang dinilai	Skor			
		4	3	2	1
<b>Persiapan Kerja</b>					
1	Pakaian Kerja				
2	Mendisain				
3	Menentukan ukuran				
4	Membuat pola				
5	Menyiapkan alat				
6	Memilih bahan				
7	Memilih warna				
<b>Proses Kerja</b>					
8	Meletakkan pola diatas bahan				
9	Memotong bahan				
10	Memberi tanda-tanda pola pada kain				
11	Menjeluju tanda jahitan				
12	Teknik menjahit patchwork				
<b>Hasil Kerja</b>					
13	Teknik penyelesaian				
14	Kesesuaian hasil jadi				
15	Kerapihan hasil produk				
16	Kebersihan hasil produk				
<b>Sikap Kerja</b>					
17	Menerapkan K3				
18	Kerjasama				



19	Tanggung jawab				
<b>Waktu</b>					
20	Ketepatan waktu praktik				
<b>SKOR MAKSIMAL 80</b>					

Perhitungan Nilai Praktik (NP) Nilai  $\frac{\text{Skor yang di peroleh}}{\text{Skor maksimal}} \times 100 = \text{Skor akhir}$

No	Komponen/ Aspek yang dinilai	Kriteria	Skor
<b>Persiapan Kerja</b>			
1.	Pakaian kerja	Membawa dan memakai pakaian kerja sebelum guru memasuki kelas.	<b>4</b>
		Membawa pakaian kerja setelah diperintah guru	<b>3</b>
		Membawa pakaian kerja, tetapi tidak dipakai	<b>2</b>
		Tidak menyiapkan pakaian kerja	<b>1</b>
2.	Mendesain Produk	Desain produk sangat sesuai dengan model yang ditentukan.	<b>4</b>
		Desain produk sesuai dengan model yang ditentukan	<b>3</b>
		Desain produk kurang sesuai dengan model yang ditentukan	<b>2</b>
		Desain produk tidak sesuai dengan model yang ditentukan	<b>1</b>
3	Menentukan ukuran	Ukuran yang ditentukan untuk pembuatan pola sangat tepat	<b>4</b>
		Ukuran yang ditentukan untuk pembuatan pola tepat.	<b>3</b>
		Ukuran yang ditentukan untuk pembuatan pola kurang tepat	<b>2</b>
		Ukuran yang ditentukan untuk pembuatan pola tidak tepat.	<b>1</b>
4	Membuat pola	Pola yang dibuat sangat memperhatikan ketepatan ukuran, keluwesan dalam pembuatan garis-garis tanda pola dan pemakaian warna pada tanda pola.	<b>4</b>

		Pola yang dibuat memperhatikan ketepatan ukuran, keluwesan dalam pembuatan garis-garis tanda pola dan pemakaian warna pada tanda pola.	<b>3</b>
		Pola yang dibuat kurang memperhatikan ketepatan ukuran, keluwesan dalam pembuatan garis-garis tanda pola dan pemakaian warna pada tanda pola.	<b>2</b>
		Pola yang dibuat tidak memperhatikan ketepatan ukuran, keluwesan dalam pembuatan garis-garis tanda pola dan pemakaian warna pada tanda pola.	<b>1</b>
5.	Menyiapkan alat	Siswa menyiapkan alat yang dipakai sangat lengkap dan tepat	<b>5</b>
		Siswa menyiapkan alat yang dipakai lengkap dan tepat	<b>4</b>
		Siswa menyiapkan alat yang dipakai kurang lengkap dan tepat	<b>2</b>
		Siswa menyiapkan alat yang dipakai tidak lengkap dan tepat	<b>1</b>
6.	Memilih bahan (perca)	Bahan yang dipilih sangat sesuai dengan desain yang dibuat	<b>4</b>
		Bahan yang dipilih sesuai dengan desain yang dibuat	<b>3</b>
		Bahan yang dipilih tidak sesuai dengan desain yang dibuat	<b>2</b>
		Bahan yang dipilih sangat tidak sesuai dengan desain yang dibuat	<b>1</b>

7.	Memilih warna (perca)	warna yang dipilih sangat sesuai dengan desain yang dibuat	<b>4</b>
		warna yang dipilih sesuai dengan desain yang dibuat	<b>3</b>
		warna yang dipilih kurang sesuai dengan desain yang dibuat	<b>2</b>
		warna yang dipilih tidak sesuai dengan desain yang dibuat	<b>1</b>
8.	Meletakkan pola diatas bahan	Peletakan bahan sangat sesuai dengan rancangan bahan yang memperhatikan kelengkapan pola, arah serat kain, dan meletakkan pola sesuai kebutuhan.	<b>4</b>
		Peletakan bahan sesuai dengan rancangan bahan yang memperhatikan kelengkapan pola, arah serat kain, dan meletakkan pola sesuai kebutuhan.	<b>3</b>
		Peletakan bahan kurang sesuai dengan rancangan bahan yang memperhatikan kelengkapan pola, arah serat kain, dan meletakkan pola sesuai kebutuhan.	<b>2</b>
		Peletakan bahan tidak sesuai dengan rancangan bahan yang memperhatikan kelengkapan pola, arah serat kain, dan meletakkan pola sesuai kebutuhan.	<b>1</b>
9.	Memotong bahan	Pemotongan bahan sangat sesuai, bahan diletakkan diatas meja potong dengan posisi rata, diatas bahan disematkan jarum pentul dan	<b>4</b>

		diberi tanda menurut pola.	
		Pemotongan bahan sesuai, bahan diletakkan diatas meja potong dengan posisi rata, diatas bahan disematkan jarum pentul dan diberi tanda menurut pola.	<b>3</b>
		Pemotongan bahan kurang sesuai, bahan diletakkan diatas meja potong dengan posisi rata, diatas bahan tidak disematkan jarum pentul dan diberi tanda menurut pola.	<b>2</b>
		Pemotongan bahan tidak sesuai, bahan tidak diletakkan diatas meja potong dengan posisi rata, diatas bahan tidak disematkan jarum pentul dan diberi tanda menurut pola.	<b>1</b>
10.	Memberi tanda-tanda pola	Pemberian tanda pada pola sangat tepat sesuai pola.	<b>4</b>
		Pemberian tanda pada pola sangat tepat sesuai pola.	<b>3</b>
		Pemberian tanda pada pola sangat tepat sesuai pola.	<b>2</b>
		Pemberian tanda pada pola sangat tepat sesuai pola.	<b>1</b>
11.	Menjelujur tanda jahitan	Menjelujur sangat tepat dan pada kampuh tidak tergeser.	<b>4</b>
		Menjelujur kurang tepat pada kampuh tergeser kurang dari 2 mm	<b>3</b>
		Menjelujur kurang tepat pada kampuh tergeser 2 mm	<b>2</b>
		Menjelujur tidak tepat pada	<b>1</b>

		kampuh tergeser lebih dari 2 mm	
12.	Teknik menjahit patchwork	Teknik menjahit patchwork sangat sesuai dengan urutan tertib kerja	<b>4</b>
		Teknik menjahit patchwork sesuai dengan urutan tertib kerja	<b>3</b>
		Teknik menjahit patchwork kurang sesuai dengan urutan tertib kerja	<b>2</b>
		Teknik menjahit patchwork tidak sesuai dengan urutan tertib kerja	<b>1</b>
13.	Teknik penyelesaian	Penyelesaian produk dengan rompok rapi, menggunakan kain serong dan hasil rompok sama lebar.	<b>4</b>
		Penyelesaian produk dengan rompok menggunakan kain serong dan hasil rompok sama lebar.	<b>3</b>
		Penyelesaian produk dengan rompok tidak menggunakan kain serong dan hasil rompok sama lebar.	<b>2</b>
		Penyelesaian produk dengan rompok tidak menggunakan kain serong dan hasil rompok tidak sama lebar.	<b>1</b>
14.	Kesesuaian hasil jadi	Hasil akhir produk sangat sesuai dengan desain yang dibuat	<b>4</b>
		Hasil akhir produk sesuai dengan desain yang dibuat	<b>3</b>
		Hasil akhir produk tidak sesuai dengan desain yang dibuat	<b>2</b>
		Hasil akhir produk sangat tidak sesuai dengan desain yang dibuat	<b>1</b>

15.	Kerapihan hasil produk	Hasil press sangat licin dan rapi, setikan yang dihasilkan lurus, hasil produk tidak ada yang menggelembung, tidak ada bagian yang melipat, dan kampuh diselesaikan dengan menggunakan teknik yang tepat	<b>4</b>
		hasil press licin dan rapi, setikan lurus, dan teknik penyelesaian kampuh tepat	<b>3</b>
		hasil press licin dan rapi dan tidak ada bagian yang melipat	<b>2</b>
		hasil press tidak licin dan tidak rapi, ada bagian yang melipat, menggelembung, setikan melenceng, dan kampuh diselesaikan dengan teknik yang tidak tepat	<b>1</b>
16.	Kebersihan hasil produk	Hasil produk bebas dari sisa benang, bebas dari kotor akibat minyak mesin, bebas kotor dari tangan dan makanan, tidak ada noda akibat kapur jahit.	<b>4</b>
		Hasil produk bebas dari sisa benang, bebas dari kotor dari minyak mesin, tangan dan makanan	<b>3</b>
		Hasil produk hanya bebas dari kotoran akibat minyak dan makanan	<b>2</b>
		Hasil produk ada sisa benang, kotor minyak, kotor tangan dan makanan, ada noda kapur jahit	<b>1</b>
17.	Menerapkan K3	Siswa memakai alas kaki disaat	

		menjahit dan mematikan mesin setelah selesai dipakai	<b>4</b>
		Siswa tidak memakai alas kaki di saat menjahit dan mematikan mesin setelah selesai praktik.	<b>3</b>
		Siswa memakai alas kaki saat menjahit dan tidak mematikan mesin setelah selesai praktik.	<b>2</b>
		Siswa tidak memakai alas kaki saat menjahit dan tidak mematikan mesin setelah selesai praktik.	<b>1</b>
18.	Kerjasama	Siswa dapat bekerjasama di dalam kelompok dengan sangat baik.	<b>4</b>
		Siswa dapat bekerjasama didalam kelompok dengan baik	<b>3</b>
		Siswa dapat bekerjasama didalam kelompok dengan cukup baik.	<b>2</b>
		Siswa tidak dapat bekerjasama dengan anggota kelompok / individual	<b>1</b>
19.	Tanggung jawab	Siswa sangat bertanggung jawab	<b>4</b>
		Siswa bertanggung jawab	<b>3</b>
		Siswa kurang bertanggung jawab	<b>2</b>
		Siswa tidak bertanggung jawab	<b>1</b>
<b>Waktu</b>			
20.	Ketepatan waktu praktik	Siswa menyelesaikan pembuatan sarung bantal kursi sangat cepat dan tepat sebelum waktu yang telah di tentukan.	<b>4</b>
		Siswa menyelesaikan pembuatan sarung bantal kursi sesuai dengan waktu yang telah ditentukan.	<b>3</b>
		Siswa menyelesaikan pembuatan	



		sarung bantal kursi kurang dari 30 menit setelah waktu yang ditentukan.	<b>2</b>
		Siswa menyelesaikan pembuatan sarung bantal kursi lebih dari 30 menit dari waktu yang ditentukan.	<b>1</b>
<b>No</b>	<b>Komponen/ Aspek yang dinilai</b>	<b>Kriteria</b>	<b>Skor</b>
<b>Persiapan Kerja</b>			
1.	Pakaian kerja	Membawa dan memakai pakaian kerja sebelum guru memasuki kelas.	<b>4</b>
		Membawa pakaian kerja setelah diperintah guru	<b>3</b>
		Membawa pakaian kerja, tetapi tidak dipakai	<b>2</b>
		Tidak menyiapkan pakaian kerja	<b>1</b>
2.	Mendesain Produk	Desain produk sangat sesuai dengan model yang ditentukan.	<b>4</b>
		Desain produk sesuai dengan model yang ditentukan	<b>3</b>
		Desain produk kurang sesuai dengan model yang ditentukan	<b>2</b>
		Desain produk tidak sesuai dengan model yang ditentukan	<b>1</b>
3	Menentukan ukuran	Ukuran yang ditentukan untuk pembuatan pola sangat tepat	<b>4</b>
		Ukuran yang ditentukan untuk pembuatan pola tepat.	<b>3</b>
		Ukuran yang ditentukan untuk pembuatan pola kurang tepat	<b>2</b>

		Ukuran yang ditentukan untuk pembuatan pola tidak tepat.	<b>1</b>
4	Membuat pola	Pola yang dibuat sangat memperhatikan ketepatan ukuran, keluwesan dalam pembuatan garis-garis tanda pola dan pemakaian warna pada tanda pola.	<b>4</b>
		Pola yang dibuat memperhatikan ketepatan ukuran, keluwesan dalam pembuatan garis-garis tanda pola dan pemakaian warna pada tanda pola.	<b>3</b>
		Pola yang dibuat kurang memperhatikan ketepatan ukuran, keluwesan dalam pembuatan garis-garis tanda pola dan pemakaian warna pada tanda pola.	<b>2</b>
		Pola yang dibuat tidak memperhatikan ketepatan ukuran, keluwesan dalam pembuatan garis-garis tanda pola dan pemakaian warna pada tanda pola.	<b>1</b>
5.	Menyiapkan alat	Siswa menyiapkan alat yang dipakai sangat lengkap dan tepat	<b>5</b>
		Siswa menyiapkan alat yang dipakai lengkap dan tepat	<b>4</b>
		Siswa menyiapkan alat yang dipakai kurang lengkap dan tepat	<b>2</b>
		Siswa menyiapkan alat yang dipakai tidak lengkap dan tepat	<b>1</b>
6.	Memilih bahan (perca)	Bahan yang dipilih sangat sesuai dengan desain yang dibuat	<b>4</b>

		Bahan yang dipilih sesuai dengan desain yang dibuat	<b>3</b>
		Bahan yang dipilih tidak sesuai dengan desain yang dibuat	<b>2</b>
		Bahan yang dipilih sangat tidak sesuai dengan desain yang dibuat	<b>1</b>
7.	Memilih warna (perca)	warna yang dipilih sangat sesuai dengan desain yang dibuat	<b>4</b>
		warna yang dipilih sesuai dengan desain yang dibuat	<b>3</b>
		warna yang dipilih kurang sesuai dengan desain yang dibuat	<b>2</b>
		warna yang dipilih tidak sesuai dengan desain yang dibuat	<b>1</b>
8.	Meletakkan pola diatas bahan	Peletakan bahan sangat sesuai dengan rancangan bahan yang memperhatikan kelengkapan pola, arah serat kain, dan meletakkan pola sesuai kebutuhan.	<b>4</b>
		Peletakan bahan sesuai dengan rancangan bahan yang memperhatikan kelengkapan pola, arah serat kain, dan meletakkan pola sesuai kebutuhan.	<b>3</b>
		Peletakan bahan kurang sesuai dengan rancangan bahan yang memperhatikan kelengkapan pola, arah serat kain, dan meletakkan pola sesuai kebutuhan.	<b>2</b>
		Peletakan bahan tidak sesuai dengan rancangan bahan yang	<b>1</b>

		memperhatikan kelengkapan pola, arah serat kain, dan meletakkan pola sesuai kebutuhan.	
9.	Memotong bahan	Pemotongan bahan sangat sesuai, bahan diletakkan diatas meja potong dengan posisi rata, diatas bahan disematkan jarum pentul dan diberi tanda menurut pola.	<b>4</b>
		Pemotongan bahan sesuai, bahan diletakkan diatas meja potong dengan posisi rata, diatas bahan disematkan jarum pentul dan diberi tanda menurut pola.	<b>3</b>
		Pemotongan bahan kurang sesuai, bahan diletakkan diatas meja potong dengan posisi rata, diatas bahan tidak disematkan jarum pentul dan diberi tanda menurut pola.	<b>2</b>
		Pemotongan bahan tidak sesuai, bahan tidak diletakkan diatas meja potong dengan posisi rata, diatas bahan tidak disematkan jarum pentul dan diberi tanda menurut pola.	<b>1</b>
10.	Memberi tanda-tanda pola	Pemberian tanda pada pola sangat tepat sesuai pola.	<b>4</b>
		Pemberian tanda pada pola sangat tepat sesuai pola.	<b>3</b>
		Pemberian tanda pada pola sangat tepat sesuai pola.	<b>2</b>
		Pemberian tanda pada pola sangat tepat sesuai pola.	<b>1</b>

11.	Menjelujur tanda jahitan	Menjelujur sangat tepat dan pada kampuh tidak tergeser.	<b>4</b>
		Menjelujur kurang tepat pada kampuh tergeser kurang dari 2 mm	<b>3</b>
		Menjelujur kurang tepat pada kampuh tergeser 2 mm	<b>2</b>
		Menjelujur tidak tepat pada kampuh tergeser lebih dari 2 mm	<b>1</b>
12.	Teknik menjahit patchwork	Teknik menjahit patchwork sangat sesuai dengan urutan tertib kerja	<b>4</b>
		Teknik menjahit patchwork sesuai dengan urutan tertib kerja	<b>3</b>
		Teknik menjahit patchwork kurang sesuai dengan urutan tertib kerja	<b>2</b>
		Teknik menjahit patchwork tidak sesuai dengan urutan tertib kerja	<b>1</b>
13.	Teknik penyelesaian	Penyelesaian produk dengan rompok rapi, menggunakan kain serong dan hasil rompok sama lebar.	<b>4</b>
		Penyelesaian produk dengan rompok menggunakan kain serong dan hasil rompok sama lebar.	<b>3</b>
		Penyelesaian produk dengan rompok tidak menggunakan kain serong dan hasil rompok sama lebar.	<b>2</b>
		Penyelesaian produk dengan rompok tidak menggunakan kain serong dan hasil rompok tidak sama lebar.	<b>1</b>
14.	Kesesuaian hasil jadi	Hasil akhir produk sangat sesuai	<b>4</b>

		dengan desain yang dibuat	
		Hasil akhir produk sesuai dengan desain yang dibuat	<b>3</b>
		Hasil akhir produk tidak sesuai dengan desain yang dibuat	<b>2</b>
		Hasil akhir produk sangat tidak sesuai dengan desain yang dibuat	<b>1</b>
15.	Kerapihan hasil produk	Hasil press sangat licin dan rapi, setikan yang dihasilkan lurus, hasil produk tidak ada yang menggelembung, tidak ada bagian yang melipat, dan kampuh diselesaikan dengan menggunakan teknik yang tepat	<b>4</b>
		hasil press licin dan rapi, setikan lurus, dan teknik penyelesaian kampuh tepat	<b>3</b>
		hasil press licin dan rapi dan tidak ada bagian yang melipat	<b>2</b>
		hasil press tidak licin dan tidak rapi, ada bagian yang melipat, menggelembung, setikan melenceng, dan kampuh diselesaikan dengan teknik yang tidak tepat	<b>1</b>
16.	Kebersihan hasil produk	Hasil produk bebas dari sisa benang, bebas dari kotor akibat minyak mesin, bebas kotor dari tangan dan makanan, tidak ada noda akibat kapur jahit.	<b>4</b>
		Hasil produk bebas dari sisa benang, bebas dari kotor dari minyak mesin, tangan dan makanan	<b>3</b>

		Hasil produk hanya bebas dari kotoran akibat minyak dan makanan	<b>2</b>
		Hasil produk ada sisa benang, kotor minyak, kotor tangan dan makanan, ada noda kapur jahit	<b>1</b>
17.	Menerapkan K3	Siswa memakai alas kaki disaat menjahit dan mematikan mesin setelah selesai dipakai	<b>4</b>
		Siswa tidak memakai alas kaki di saat menjahit dan mematikan mesin setelah selesai praktik.	<b>3</b>
		Siswa memakai alas kaki saat menjahit dan tidak mematikan mesin setelah selesai praktik.	<b>2</b>
		Siswa tidak memakai alas kaki saat menjahit dan tidak mematikan mesin setelah selesai praktik.	<b>1</b>
18.	Kerjasama	Siswa dapat bekerjasama di dalam kelompok dengan sangat baik.	<b>4</b>
		Siswa dapat bekerjasama didalam kelompok dengan baik	<b>3</b>
		Siswa dapat bekerjasama didalam kelompok dengan cukup baik.	<b>2</b>
		Siswa tidak dapat bekerjasama dengan anggota kelompok / individual	<b>1</b>
19.	Tanggung jawab	Siswa sangat bertanggung jawab	<b>4</b>
		Siswa bertanggung jawab	<b>3</b>
		Siswa kurang bertanggung jawab	<b>2</b>
		Siswa tidak bertanggung jawab	<b>1</b>
<b>Waktu</b>			
20.	Ketepatan waktu	Siswa menyelesaikan pembuatan	

	praktik	sarung bantal kursi sangat cepat dan tepat sebelum waktu yang telah di tentukan.	<b>4</b>
		Siswa menyelesaikan pembuatan sarung bantal kursi sesuai dengan waktu yang telah ditentukan.	<b>3</b>
		Siswa menyelesaikan pembuatan sarung bantal kursi kurang dari 30 menit setelah waktu yang ditentukan.	<b>2</b>
		Siswa menyelesaikan pembuatan sarung bantal kursi lebih dari 30 menit dari waktu yang ditentukan.	<b>1</b>





Lampiran 5

Data Hasil Uji Coba

No	Kode Siswa	Persiapan							Proses					Sikap Kerja			Teknik	Kesesuaian	Kerapihan	Kebersihan	waktu	Σ skor
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
1	R-1	3	3	3	3	3	3	4	3	3	3	2	3	4	3	4	2	3	2	2	3	59
2	R-2	3	3	3	3	3	4	4	3	2	3	3	2	4	3	4	3	3	2	3	3	61
3	R-3	3	2	4	3	3	3	4	3	2	3	3	2	4	3	4	2	3	2	1	3	57
4	R-4	3	3	4	2	3	3	4	3	2	3	2	2	4	2	4	2	3	2	3	2	56
5	R-5	3	2	2	2	3	4	3	3	2	2	3	2	4	3	4	2	3	2	2	2	53
6	R-6	3	3	3	2	3	4	4	3	3	3	3	2	4	3	4	3	2	4	3	2	61
7	R-7	3	2	3	2	3	4	4	3	3	3	3	2	4	4	4	3	2	2	1	2	57
8	R-8	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	4	3	4	4	4	3	4	3	3	2	63
9	R-9	4	3	4	4	3	4	4	3	2	2	3	2	4	3	4	3	3	3	3	2	63
10	R-10	3	3	3	1	3	3	4	3	3	2	3	3	4	2	4	3	3	3	3	2	58
11	R-11	4	4	4	3	3	4	4	3	3	3	3	3	4	3	4	3	3	3	3	1	65
12	R-12	3	2	4	3	3	4	4	4	3	3	3	3	4	2	4	3	2	3	1	1	59
13	R-13	3	4	4	2	4	3	4	3	3	4	4	3	4	3	4	3	4	3	1	1	64
14	R-14	3	3	3	2	4	3	4	2	3	4	3	3	4	3	4	3	2	3	2	1	59
15	R-15	3	3	2	2	3	3	3	2	3	3	2	2	4	3	4	2	2	2	2	1	51
16	R-16	3	2	3	2	3	2	3	2	2	3	3	2	3	3	4	2	3	2	2	1	50
17	R-17	3	2	4	2	3	3	4	3	3	3	3	3	4	3	4	3	2	3	3	2	60
18	R-18	3	2	4	2	4	3	4	2	3	2	3	3	4	3	4	4	2	4	3	1	60
19	R-19	3	3	3	2	3	3	4	4	3	3	2	3	4	3	3	3	3	3	4	2	61
20	R-20	3	4	3	3	3	4	4	2	3	2	3	3	4	3	4	3	2	3	3	2	61
		437							277					217			211			36	1178	
		41,07							36,45					47,59			34,70			23,68	36,70	
		61	56	66	48	63	67	76	57	54	58	51	79	59	79	55	54	54				36
		40,13158	36,84	43,42	31,58	41,45	44,08	50,00	37,50	35,53	37,50	38,16	33,55	51,97368	38,82	51,97	36,18	35,53	35,53	0,00	23,68	

## Lampiran 6

**1. Validitas Butir Soal****Hipotesis:**

$H_0$ : Soal uji coba valid dan dipakai

$H_a$ : Soal uji coba tidak valid dan dibuang

**Pengambilan keputusan:**

Jika probabilitas value (*p-value*) < 0,05,  $H_0$  diterima

Jika probabilitas value (*p-value*) > 0,05,  $H_0$  ditolak

		TOTAL	KETERANGAN	
Q1	Pearson Correlation	,834**	VALID	DIPAKAI
	Sig. (2-tailed)	,000		
	N	20		
Q2	Pearson Correlation	,834**	VALID	DIPAKAI
	Sig. (2-tailed)	,000		
	N	20		
Q3	Pearson Correlation	,862**	VALID	DIPAKAI
	Sig. (2-tailed)	,000		
	N	20		
Q4	Pearson Correlation	,688**	VALID	DIPAKAI
	Sig. (2-tailed)	,001		
	N	20		
Q5	Pearson Correlation	,851**	VALID	DIPAKAI
	Sig. (2-tailed)	,000		
	N	20		
Q6	Pearson Correlation	,873**	VALID	DIPAKAI
	Sig. (2-tailed)	,000		
	N	20		
Q7	Pearson Correlation	,549*	VALID	DIPAKAI
	Sig. (2-tailed)	,012		
	N	20		
Q8	Pearson Correlation	,862**	VALID	DIPAKAI
	Sig. (2-tailed)	,000		
	N	20		
Q9	Pearson Correlation	,862**	VALID	DIPAKAI
	Sig. (2-tailed)	,000		

	N	20		
Q10	Pearson Correlation	,647**		
	Sig. (2-tailed)	,002	VALID	DIPAKAI
	N	20		
Q11	Pearson Correlation	,851**		
	Sig. (2-tailed)	,000	VALID	DIPAKAI
	N	20		
Q 12	Pearson Correlation	,688**		
	Sig. (2-tailed)	,001		
	N	20	VALID	DIPAKAI
Q 13	Pearson Correlation	,654**		
	Sig. (2-tailed)	,000	VALID	DIPAKAI
	N	20		
Q 14	Pearson Correlation	,668**		
	Sig. (2-tailed)	,000	VALID	DIPAKAI
	N	20		
Q 15	Pearson Correlation	,745**		
	Sig. (2-tailed)	,000	VALID	DIPAKAI
	N	20		
Q 16	Pearson Correlation	,854**		
	Sig. (2-tailed)	,000	VALID	DIPAKAI
	N	20		
Q 17	Pearson Correlation	,875**		
	Sig. (2-tailed)	,000	VALID	DIPAKAI
	N	20		
Q 18	Pearson Correlation	,768**		
	Sig. (2-tailed)	,000	VALID	DIPAKAI
	N	20		
Q 19	Pearson Correlation	,688**		
	Sig. (2-tailed)	,000	VALID	DIPAKAI
	N	20		
Q20	Pearson Correlation	,878**		
	Sig. (2-tailed)	,000	VALID	DIPAKAI
	N	20		

Berdasarkan output SPSS uji validitas butir soal uji coba pada tabel, diketahui bahwa terdapat 20 instrumen observasi yang valid dan 0 soal yang tidak valid. Soal yang valid adalah soal nomor 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14,15,16,17,18, 19, dan 20 akan dipakai sebagai instrument penelitian.

## 2. Reliabilitas Butir Soal

Reliabilitas suatu konstruk variabel dikatakan baik apabila memiliki nilai *Cronbach's Alpha*  $\alpha$  > dari 0,70. Untuk menghitung reabilitas soal bentuk objektif digunakan program *SPSS20* menggunakan pengujian *Reliability Analysis*. Hasil uji reliabilitas soal uji coba dapat dilihat pada Tabel 3. berikut ini:

### Hasil Uji Reliabilitas

Reliability Statistics		
Cronbach's Alpha	Cronbach's Alpha Based on Standardized Items	N of Items
,892	,895	12

Sumber: Data Penelitian tahun 2014

Berdasarkan Tabel 3. dapat diketahui bahwa nilai dari *Cronbach's Alpha* sebesar 0,895 > dari 0,70 sehingga dapat dikatakan bahwa semua soal yang diuji *reliable*.

## Lampiran 7

**DAFTAR NAMA RESPONDEN PENELITIAN  
KELAS X TATA BUSANA SMK N 1 DEMAK**

<b>NO</b>	<b>INDUK</b>	<b>NAMA SISWA</b>
1	7236	ANGGI SAFITRI
2	7237	ANITA PURWANTI
3	7238	ANKKE SAHARA
4	7239	AYU DEVIANA
5	7240	AYUDHA KARTIKA
6	7241	DELLA VEMIA NUR CAHYANI
7	7242	DEVI ANGGRIANI
8	7243	DINA SILFIANA
9	7244	DWI KUMALA SANTI
10	7245	DWI SELLY MENTARI
11	7246	DWI WULANDARI
12	7247	EKA NOVITA SARI
13	7248	HIDAYATI NUR AMALIA
14	7249	INAYATUL LATIFAH
15	7250	INDARWATI
16	7251	ISMA HANI DUANAH
17	7252	KARUNIA PRASASTI MEGAWATI
18	7253	KHARIROTUS SHOLIHAH
19	7254	MIELI NUR SAFITRI
20	7255	NADHIFAH
21	7256	NADIA RAHMAWATI
22	7257	NISA AULIA KUSUMA
23	7258	NUR SILVIA
24	7259	NURTI SUGIANTI
25	7260	NURUL RAHMAWATI
26	7261	QONITA NISAUL JANNAH
27	7262	RENI ANGGRAENI
28	7263	SAHA FAUZUL MUNA
29	7264	SEPTI SETIANINGSIH
30	7265	SEPTIAN DWI ISNAENNI
31	7266	SITI KHOLIFAH
32	7267	SRI WAHYUNINGSIH
33	7268	SYAFA'ATUL MAR'RIFAH
34	7269	TRI ARTININGRUM

35	7270	TUTI WIDYANINGSIH
36	7271	TUTIK MULYANI
37	7272	WANDA KHUS WIJAYANTI
38	7273	WIWIT AGUSTINA

## Lampiran 8

HASIL ANALISIS PENILAIAN *PRETEST*

No	Kode Siswa	Persiapan					Proses					Sikap Kerja				Teknik	Kesesuaian	Kerapihan	Kebersihan	waktu	Σ skor	Nilai	Observasi	kriteria
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19				
1	R-1	3	3	3	3	3	4	3	3	3	2	3	4	3	4	2	3	2	3	3	60	75,00	Baik	
2	R-2	3	3	3	3	3	4	4	3	2	3	2	4	3	4	3	2	3	3	3	61	76,25	Baik	
3	R-3	3	3	4	3	3	3	4	3	2	3	2	4	3	4	2	3	2	3	2	59	73,75	Baik	
4	R-4	3	3	4	2	3	3	4	3	2	3	2	4	2	4	2	3	2	3	2	57	71,25	Baik	
5	R-5	3	3	2	2	3	4	3	3	2	2	3	2	4	3	4	2	3	2	2	54	67,50	Baik	
6	R-6	3	3	3	2	4	4	4	3	3	3	3	2	4	3	4	2	4	3	2	62	77,50	Baik	
7	R-7	3	3	3	2	4	4	4	3	3	3	3	2	4	4	4	3	2	2	2	60	75,00	Baik	
8	R-8	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	4	3	4	4	3	4	3	2	63	78,75	Baik	
9	R-9	4	3	4	4	3	4	4	3	2	2	3	2	4	3	4	3	3	3	2	63	78,75	Baik	
10	R-10	3	3	3	1	4	3	4	3	3	2	3	3	4	2	4	3	3	3	2	59	73,75	Baik	
11	R-11	4	4	4	3	3	4	4	3	3	3	3	3	4	3	4	3	3	3	1	65	81,25	Baik	
12	R-12	3	4	4	3	4	4	4	4	3	3	3	3	4	2	4	3	2	3	4	65	81,25	Baik	
13	R-13	3	4	4	2	4	3	4	3	3	4	4	3	4	3	4	3	4	3	1	66	82,50	Baik	
14	R-14	3	3	3	2	4	3	4	2	3	4	3	3	4	3	4	3	2	3	2	59	73,75	Baik	
15	R-15	3	4	2	2	3	3	3	2	3	3	3	2	4	3	4	2	2	2	1	53	66,25	Baik	
16	R-16	3	2	3	2	3	2	3	2	2	3	3	2	3	3	4	2	3	2	1	50	62,50	Baik	
17	R-17	3	2	4	2	3	3	4	3	3	3	3	3	4	3	4	3	2	3	2	60	75,00	Baik	
18	R-18	3	2	4	2	4	3	4	2	3	2	3	3	4	3	4	4	2	4	3	60	75,00	Baik	
19	R-19	3	3	3	2	3	3	4	4	3	2	3	3	4	3	3	3	3	4	2	61	76,25	Baik	
20	R-20	3	4	3	3	3	4	4	2	3	2	3	3	4	3	4	3	2	3	2	61	76,25	Baik	
21	R-21	3	3	3	2	4	3	4	3	2	2	3	3	4	2	4	2	2	4	3	57	71,25	Baik	
22	R-22	3	3	3	3	4	3	4	2	2	2	3	3	4	4	4	4	2	3	4	61	76,25	Baik	
23	R-23	4	3	4	3	2	3	4	3	2	3	3	3	4	3	4	3	2	3	2	61	76,25	Baik	
24	R-24	4	3	3	3	4	3	4	3	2	2	2	3	4	3	4	3	2	3	3	60	75,00	Baik	
25	R-25	4	3	3	1	3	3	4	3	2	3	4	3	4	3	4	3	3	2	3	61	76,25	Baik	
26	R-26	4	3	4	3	4	3	4	3	2	3	4	3	4	3	4	3	2	3	2	64	80,00	Baik	
27	R-27	3	3	4	3	3	3	4	3	2	2	3	2	4	3	4	4	2	2	2	58	72,50	Baik	
28	R-28	4	3	4	4	4	3	4	3	2	3	3	2	4	3	3	3	2	4	2	62	77,50	Baik	
29	R-29	4	4	4	3	4	2	4	3	3	3	3	3	4	3	3	3	3	4	2	65	81,25	Baik	
30	R-30	4	3	4	4	3	2	4	4	3	3	3	3	4	3	4	3	3	3	1	63	78,75	Baik	
31	R-31	4	3	4	2	3	2	4	4	3	4	4	3	4	3	4	3	3	4	3	65	81,25	Baik	
32	R-32	4	3	4	2	3	3	4	3	4	3	2	3	4	4	4	2	3	3	3	63	78,75	Baik	
33	R-33	4	3	4	3	3	4	4	3	3	2	3	3	4	3	4	4	2	2	3	65	81,25	Sangat baik	
34	R-34	3	3	4	3	3	4	4	3	3	3	4	4	4	4	4	2	3	2	3	66	82,50	Baik	
35	R-35	3	3	3	2	3	4	4	3	2	3	2	3	4	3	2	4	4	3	3	61	76,25	Baik	
36	R-36	4	3	3	3	2	3	4	2	3	3	3	2	4	3	3	2	3	2	2	56	70,00	Baik	
37	R-37	3	3	3	3	4	3	4	3	2	2	3	3	4	4	3	3	3	3	4	62	77,50	Baik	
38	R-38	4	3	3	3	3	3	4	3	2	2	4	3	4	4	3	3	3	3	2	61	76,25	Baik	
		867					533					412				423				74	2309	75,95	Baik	
		81,48					70,13					90,35				69,57				48,68	72,04			
		127	117	130	98	126	121	148	111	98	107	114	103	151	117	144	109	101	104	74				
		83,55263	76,97	85,53	64,47	82,89	79,61	97,37	73,03	64,47	70,39	75,00	67,76	99,34211	76,97	94,74	71,71	66,45	68,42	0,00	48,68			



## Lampiran 9

DATA HASIL ANALISIS PENILAIAN *POSTTEST*

Kode Siswa	Persiapan						Proses						Sikap Kerja				Teknik	Kesesuaian	Kerapihan	Kebersihan	waktu	Σ skor	lai Observasi	kriteria
	1	2	3	4	4	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20				
R-1	4	3	3	4	3	3	4	4	4	4	3	2	4	3	4	4	3	3	4	3	69	86,25	Sangat baik	
R-2	4	3	3	4	3	2	4	4	4	4	3	4	4	3	4	3	3	3	4	3	69	86,25	Sangat baik	
R-3	4	3	4	3	4	3	4	4	4	4	3	4	4	3	4	3	3	3	3	4	71	88,75	Sangat baik	
R-4	4	3	3	4	4	3	4	4	4	4	3	4	4	3	4	3	3	3	2	4	69	86,25	Sangat baik	
R-5	4	3	3	4	3	4	4	4	4	4	3	3	4	4	4	3	3	3	2	4	70	87,50	Sangat baik	
R-6	4	4	3	4	4	3	5	4	4	3	3	2	4	4	4	3	3	3	3	4	71	88,75	Sangat baik	
R-7	4	3	3	4	4	4	4	4	4	3	3	2	4	3	4	3	2	3	2	4	67	83,75	Baik	
R-8	4	4	3	3	4	3	4	4	4	3	3	3	4	4	4	2	3	3	3	3	68	85,00	Sangat baik	
R-9	4	3	3	2	3	3	3	4	4	3	3	2	4	4	4	3	3	2	3	3	63	78,75	Baik	
R-10	4	3	3	3	3	3	3	4	4	4	3	3	4	4	4	3	3	4	3	3	68	85,00	Sangat baik	
R-11	4	3	4	4	4	4	3	4	4	4	3	3	4	3	4	3	3	3	4	3	71	88,75	Sangat baik	
R-12	4	4	4	3	4	4	3	4	4	3	3	3	4	4	4	3	3	3	3	4	71	88,75	Sangat baik	
R-13	4	4	4	4	4	3	2	4	4	3	2	3	4	3	4	3	4	4	3	4	70	87,50	Sangat baik	
R-14	4	3	5	3	4	3	2	4	4	3	4	3	4	3	4	4	3	3	4	4	71	88,75	Sangat baik	
R-15	4	3	4	4	4	3	4	4	4	3	3	3	4	4	3	4	3	3	3	4	70	87,50	Sangat baik	
R-16	4	2	3	2	3	3	4	4	4	3	3	4	4	4	4	4	3	3	3	4	68	85,00	Sangat baik	
R-17	4	3	4	4	4	3	4	4	4	3	2	3	4	3	3	4	3	3	4	4	70	87,50	Sangat baik	
R-18	4	3	4	4	4	3	4	4	4	4	3	4	4	4	3	3	3	2	3	4	71	88,75	Sangat baik	
R-19	4	4	4	3	4	3	4	3	3	4	3	4	4	4	4	3	4	3	4	3	71	88,75	Sangat baik	
R-20	4	4	4	3	4	4	4	4	4	3	3	3	4	4	3	3	2	3	3	4	70	87,50	Sangat baik	
R-21	4	4	3	3	4	3	4	4	4	4	3	3	4	4	3	2	3	4	4	3	70	87,50	Sangat baik	
R-22	4	4	3	3	4	3	3	4	4	4	3	2	4	3	3	4	3	2	3	4	67	83,75	Baik	
R-23	4	3	4	3	2	3	3	4	4	3	2	3	4	3	2	4	3	2	3	3	62	77,50	Baik	
R-24	4	4	4	3	2	4	3	3	4	4	3	3	4	4	4	3	4	3	3	2	69	86,25	Sangat baik	
R-25	4	4	4	3	3	4	3	4	4	3	3	3	4	4	4	3	4	3	4	3	71	88,75	Sangat baik	
R-26	4	4	4	3	3	4	3	4	3	3	3	3	4	4	4	3	2	3	3	4	68	85,00	Baik	
R-27	4	4	4	2	3	4	3	4	3	2	3	3	4	4	4	4	2	3	3	3	66	82,50	Baik	
R-28	4	4	3	3	3	3	2	4	3	4	2	3	4	4	4	3	2	3	4	3	65	81,25	Baik	
R-29	4	4	3	4	3	2	4	4	3	4	3	3	4	3	4	3	4	3	4	4	70	87,50	Sangat baik	
R-30	4	3	3	4	3	4	4	3	3	4	4	3	4	5	4	3	3	3	4	3	71	88,75	Sangat baik	
R-31	4	4	4	3	4	4	3	4	3	3	4	3	4	4	4	4	3	2	3	2	69	86,25	Sangat baik	
R-32	4	4	4	4	3	3	4	4	3	4	3	4	4	4	4	4	3	3	3	2	71	88,75	Sangat baik	
R-33	4	4	4	4	4	3	4	4	3	2	3	3	4	3	4	3	4	4	3	2	69	86,25	Sangat baik	
R-34	4	4	4	4	4	3	4	4	4	4	3	3	4	3	4	3	2	4	4	2	71	88,75	Sangat baik	
R-35	4	4	3	3	3	3	4	3	3	4	3	3	4	4	4	4	3	3	3	4	69	86,25	Sangat baik	
R-36	4	3	4	4	3	3	3	4	4	4	3	4	4	4	4	4	2	3	4	2	70	87,50	Sangat baik	
R-37	4	3	3	3	3	4	3	4	4	3	3	2	4	4	4	3	2	3	4	4	67	83,75	Baik	
R-38	4	3	2	3	3	4	3	3	3	2	3	3	4	4	4	3	3	4	4	3	65	81,25	Baik	
					935					647				434		477				125	2618		86,12	Sangat baik
					70,30					68,11				76,140		62,76				65,79				
	152		134	128	131	125	133	148	140	130	112	117	152	138	144	124	111	115	127	125				
	80	0,00	70,53	67,37	68,95	65,79	70,00	77,89474	73,68	68,42	58,95	61,58	80	72,63	75,79	65,26	58,42	60,53	66,84	65,79				

## Lampiran 10

### UJI PRASYARAT ANALISIS DATA

#### 1. Uji Normalitas

##### Hipotesis:

$H_0$ : data sebelum perlakuan (*pre-test*) berdistribusi secara normal

$H_a$ : data sebelum perlakuan (*pre-test*) tidak berdistribusi secara normal

##### Pengambilan keputusan:

Jika nilai *Sig.* < 0,05,  $H_0$  ditolak

Jika nilai *Sig.* > 0,05,  $H_0$  diterima

#### Hasil Perhitungan Uji Normalitas Data Hasil Produk *Pre-Test* One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test

	Kolmogorov-Smirnov <sup>a</sup>			Shapiro-Wilk		
	Statistic	df	Sig.	Statistic	df	Sig.
pretest	,152	38	,026	,929	38	,019

a. Lilliefors Significance Correction

Sumber: Data penelitian tahun 2015

Berdasarkan output SPSS dengan uji *One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test* pada Tabel diatas diperoleh hasil bahwa nilai signifikansi sebesar 0,026 > 0,05 , sehingga dapat disimpulkan bahwa nilai *pre-test* berdistribusi normal dan memenuhi syarat untuk diuji dengan menggunakan statistik parametrik ( $H_0$  diterima).

**Hipotesis:**

H<sub>0</sub>: data sebelum perlakuan (*post-test*) berdistribusi secara normal

H<sub>a</sub>: data sebelum perlakuan (*post-test*) tidak berdistribusi secara normal

**Pengambilan keputusan:**

Jika nilai *Sig.* < 0,05, H<sub>0</sub> ditolak

Jika nilai *Sig.* > 0,05, H<sub>0</sub> diterima

**Hasil Perhitungan Uji Normalitas Data Hasil Produk *Pre-Test*  
One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test**

**Tests of Normality**

	Kolmogorov-Smirnov <sup>a</sup>			Shapiro-Wilk		
	Statistic	Df	Sig.	Statistic	df	Sig.
Posttest	,536	39	,034	,153	39	,022

a. Lilliefors Significance Correction

Sumber: Data Penelitian tahun 2015

Berdasarkan output SPSS dengan uji *One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test* pada Tabel diatas diperoleh hasil bahwa nilai signifikansi sebesar 0,034 > 0,05 , sehingga dapat disimpulkan bahwa nilai *post-test* berdistribusi normal dan memenuhi syarat untuk diuji dengan menggunakan statistik parametrik (H<sub>0</sub> diterima).

## 2. Uji Homogenitas

**Tabel Hasil Uji Homogenitas**

No	Kode	Pretest	Posttest
1	R-1	75,00	86,25
2	R-2	76,25	86,25
3	R-3	73,75	88,75
4	R-4	71,25	86,25
5	R-5	67,50	87,50
6	R-6	77,50	88,75
7	R-7	75,00	83,75
8	R-8	78,75	85,00
9	R-9	78,75	78,75
10	R-10	73,75	85,00
11	R-11	81,25	88,75
12	R-12	81,25	88,75
13	R-13	82,50	87,50
14	R-14	73,75	88,75
15	R-15	66,25	87,50
16	R-16	62,50	85,00
17	R-17	75,00	87,50
18	R-18	75,00	88,75
19	R-19	76,25	88,75
20	R-20	76,25	87,50
21	R-21	71,25	87,50
22	R-22	76,25	83,75
23	R-23	76,25	77,50
24	R-24	75,00	86,25
25	R-25	76,25	88,75
26	R-26	80,00	85,00
27	R-27	72,50	82,50
28	R-28	77,50	81,25
29	R-29	81,25	87,50
30	R-30	78,75	88,75
31	R-31	81,25	86,25
32	R-32	78,75	88,75
33	R-33	81,25	86,25
34	R-34	82,50	88,75
35	R-35	76,25	86,25
36	R-36	70,00	87,50

37	R-37	77,50	83,75
38	R-38	76,25	81,25
Jumlah		2886,25	3272,5
rata-rata		75,95	86,11842
Maksimal		82,50	88,75
Minimal		62,50	77,50

### Uji Homogenitas

#### Hipotesis:

$H_0$ : data sebelum perlakuan (*pre-test*) homogen

$H_a$ : data sebelum perlakuan (*pre-test*) tidak homogen

#### Pengambilan keputusan:

Jika nilai Sig. < 0,05, maka  $H_0$  ditolak

Jika nilai Sig. > 0,05, maka  $H_0$  diterima

#### Hasil Analisis Data *Pretest*

##### Test of Homogeneity of Variances

Pretest

Levene Statistic	df1	df2	Sig.
2,912 <sup>a</sup>	5	29	,030

a. Groups with only one case are ignored in computing the test of homogeneity of variance for Pretest.

Sumber: Data penelitian tahun 2015

Berdasarkan output SPSS dengan uji *levene's test* pada Tabel diatas diperoleh hasil bahwa nilai signifikansi sebesar  $0,030 > 0,05$ , sehingga dapat disimpulkan bahwa nilai *pre-test* bersifat homogen ( $H_0$  diterima).

#### Hipotesis:

$H_0$ : data setelah perlakuan (*pre-test*) berdistribusi homogen

$H_a$ : data setelah perlakuan (*pre-test*) tidak homogen

**Pengambilan keputusan:**

Jika nilai Sig.  $< 0,05$ , maka  $H_0$  ditolak

Jika nilai Sig.  $> 0,05$ , maka  $H_0$  diterima

**Hasil Analisis Data *Post-test*****Test of Homogeneity of Variances**

Posttest

Levene Statistic	df1	df2	Sig.
1,886 <sup>a</sup>	7	24	,117

a. Groups with only one case are ignored in computing the test of homogeneity of variance for Posttest.

Sumber: Data penelitian tahun 2015

Berdasarkan output SPSS dengan uji *levene's test* pada Tabel diatas diperoleh hasil bahwa nilai signifikansi sebesar  $0,117 > 0,05$ , sehingga dapat disimpulkan bahwa nilai *pre-test* bersifat homogen ( $H_0$  diterima).

### 3. Uji Hipotesis

Tabel hasil uji hipotesis

No	Kode	Pretest	Posttest	D (post-pre)	MD	d (D-MD)	d <sup>2</sup>
1	R-1	75,00	86,25	11,25	10,16	1,09	1,18
2	R-2	76,25	86,25	10,00	10,16	-0,16	0,03
3	R-3	73,75	88,75	15,00	10,16	4,84	23,43
4	R-4	71,25	86,25	15,00	10,16	4,84	23,43
5	R-5	67,50	87,50	20,00	10,16	9,84	96,83
6	R-6	77,50	88,75	11,25	10,16	1,09	1,19
7	R-7	75,00	83,75	8,75	10,16	-1,41	1,99
8	R-8	78,75	85,00	6,25	10,16	-3,91	15,29
9	R-9	78,75	78,75	0,00	10,16	-10,16	103,23
10	R-10	73,75	85,00	11,25	10,16	1,09	1,19
11	R-11	81,25	88,75	7,50	10,16	-2,66	7,08
12	R-12	81,25	88,75	7,50	10,16	-2,66	7,08
13	R-13	82,50	87,50	5,00	10,16	-5,16	26,63
14	R-14	73,75	88,75	15,00	10,16	4,84	23,43
15	R-15	66,25	87,50	21,25	10,16	11,09	122,99
16	R-16	62,50	85,00	22,50	10,16	12,34	152,28
17	R-17	75,00	87,50	12,50	10,16	2,34	5,48
18	R-18	75,00	88,75	13,75	10,16	3,59	12,89
19	R-19	76,25	88,75	12,50	10,16	2,34	5,48
20	R-20	76,25	87,50	11,25	10,16	1,09	1,19
21	R-21	71,25	87,50	16,25	10,16	6,09	37,09
22	R-22	76,25	83,75	7,50	10,16	-2,66	7,08
23	R-23	76,25	77,50	1,25	10,16	-8,91	79,39
24	R-24	75,00	86,25	11,25	10,16	1,09	1,19
25	R-25	76,25	88,75	12,50	10,16	2,34	5,48
26	R-26	80,00	85,00	5,00	10,16	-5,16	26,63
27	R-27	72,50	82,50	10,00	10,16	-0,16	0,03
28	R-28	77,50	81,25	3,75	10,16	-6,41	41,09
29	R-29	81,25	87,50	6,25	10,16	-3,91	15,29
30	R-30	78,75	88,75	10,00	10,16	-0,16	0,03
31	R-31	81,25	86,25	5,00	10,16	-5,16	26,63
32	R-32	78,75	88,75	10,00	10,16	-0,16	0,03
33	R-33	81,25	86,25	5,00	10,16	-5,16	26,63
34	R-34	82,50	88,75	6,25	10,16	-3,91	15,29
35	R-35	76,25	86,25	10,00	10,16	-0,16	0,03
36	R-36	70,00	87,50	17,50	10,16	7,34	53,88

37	R-37	77,50	83,75	6,25	10,16	-3,91	15,29
38	R-38	76,25	81,25	5,00	10,16	-5,16	26,63
Jumlah		2886,25	3272,5				1009,90
rata-rata		75,95	86,11842				
Maksimal		82,50	88,75				
Minimal		62,50	77,50				

### PERHITUNGAN UJI HIPOTESIS

$$t = \frac{Md}{\sqrt{\frac{\sum X^2 d}{N(N-1)}}$$

Keterangan:

Md = Mean dari deviasi (d) antara *post tes* dan *pre tes*

$\sum Xd$  = Perbedaan deviasi dengan mean deviasi

$N$  = Banyaknya subjek

$df$  = atau  $dk$  (derajat kebebasan) adalah  $N-1$

**Kriteria:** Jika  $t_{hitung}$  lebih besar dari  $t_{tabel}$  maka perbedaan hasil tes awal (*pretest*) dengan test akhir (*Protest*) signifikan.

T pada  $t_{tabel}$  ( $\alpha = 0,05$ ) taraf signifikansi 5%  $dk$  37 diperoleh 2,04.

Berikut perhitungan uji hipotesis:

$$t = \frac{10,16}{\sqrt{\frac{1009,90}{37(37-1)}}$$

$$t = 10,05$$

**Karena  $t_{hitung} > t_{tabel}$  yaitu  $10,05 > 2,04$ , dapat disimpulkan bahwa ada efektivitas pelatihan pada hasil produk dari perca.**



#### 4. Uji Gain Skor

Tabel Hasil Uji *Gain Score*

No	Kode	Pretest	Posttest	Gain	Kriteria
1	R-1	75,00	86,25	0,45	Sedang
2	R-2	76,25	86,25	0,42	Sedang
3	R-3	73,75	88,75	0,57	Sedang
4	R-4	71,25	86,25	0,52	Sedang
5	R-5	67,50	87,50	0,62	Sedang
6	R-6	77,50	88,75	0,50	Sedang
7	R-7	75,00	83,75	0,35	Sedang
8	R-8	78,75	85,00	0,29	Rendah
9	R-9	78,75	78,75	0,00	Rendah
10	R-10	73,75	85,00	0,43	Sedang
11	R-11	81,25	88,75	0,40	Sedang
12	R-12	81,25	88,75	0,40	Sedang
13	R-13	82,50	87,50	0,29	Rendah
14	R-14	73,75	88,75	0,57	Sedang
15	R-15	66,25	87,50	0,63	Sedang
16	R-16	62,50	85,00	0,60	Sedang
17	R-17	75,00	87,50	0,50	Sedang
18	R-18	75,00	88,75	0,55	Sedang
19	R-19	76,25	88,75	0,53	Sedang
20	R-20	76,25	87,50	0,47	Sedang
21	R-21	71,25	87,50	0,57	Sedang
22	R-22	76,25	83,75	0,32	Sedang
23	R-23	76,25	77,50	0,05	Rendah
24	R-24	75,00	86,25	0,45	Sedang
25	R-25	76,25	88,75	0,53	Sedang
26	R-26	80,00	85,00	0,25	Rendah
27	R-27	72,50	82,50	0,36	Rendah
28	R-28	77,50	81,25	0,17	Rendah
29	R-29	81,25	87,50	0,33	Sedang
30	R-30	78,75	88,75	0,47	Sedang
31	R-31	81,25	86,25	0,27	Rendah
32	R-32	78,75	88,75	0,47	Sedang
33	R-33	81,25	86,25	0,27	Rendah
34	R-34	82,50	88,75	0,36	Sedang
35	R-35	76,25	86,25	0,42	Sedang
36	R-36	70,00	87,50	0,58	Sedang

37	R-37	77,50	83,75	0,28	Rendah
38	R-38	76,25	81,25	0,21	Rendah
Jumlah		2886,25	3272,5	15,44	
rata-rata		75,95	86,12	0,41	Sedang
Maksimal		82,50	88,75		
Minimal		62,50	77,50		

### PERHITUNGAN GAIN SCORE

$$G = \frac{S_{\text{pos}} - S_{\text{pre}}}{100 - S_{\text{pre}}}$$

Keterangan:

G = skor gain dinormalisasi

S<sub>pre</sub> = skor pre test

S<sub>pos</sub> = skor post test

Tabel Kategori Indeks Gain Score

Kategori	Nilai
Tinggi	$G > 0,7$
Sedang	$0,30 < G < 0,70$
Rendah	$G < 0,30$

(Sumber : Hake , 1999: 1)

$$G = \frac{S_{\text{pos}} - S_{\text{pre}}}{100 - S_{\text{pre}}}$$

$$G = \frac{86,12 - 75,95}{100 - 75,95}$$

$$G = 0,41$$

**Hasil perhitungan uji gain score sebesar 0,41 yang termasuk dalam kriteria sedang, sedangkan jika dihitung dalam bentuk persen maka didapat hasil sebesar 41%.**

Lampiran 11

DOKUMENTASI



Siswa memilih perca



Siswa memilih perca



Siswa menjiplak pola



Siswa memberi tanda pola





Siswa menjahit produk



Hasil Produk

## Lampiran 12



	<b>KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN</b> <b>UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG (UNNES)</b> Kantor: Gedung H.3 & Kampus, Sekaran, Gunungpati, Semarang 50229 Rekor: (024) 8500081 Fax: (024) 8500082, Ponsel: (024) 8500001 Website: www.unnes.ac.id - E-mail: unnes@unnes.ac.id		 Gedung 01/1010 Semarang 50132
	<b>FORMULIR</b> <b>USULAN TOPIK SKRIPSI</b>		
No. Dokumen FM-01-ARD-24	No. Revisi 01	Hal 1 dari 1	Tanggal Terbit 01 September 2012

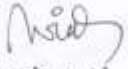

Usulan topik skripsi ini diajukan oleh :	
Nama	DIANA SAFITRI
NIM	540140156
Jurusan	Pendidikan Kesejahteraan keluarga
Program Studi	Tata Busana
Topik	Pengaruh kreatifitas siswa terhadap pemanfaatan perca batik sebagai upaya meningkatkan minat kewirausahaan pada siswa tata busana SMK N.1 DEMAK

Semarang, 5 Juli 2013

Menyetujui, Ketua Jurusan/Prod.	Yang mengajukan,
 Dra H. Wahyuningsih Mpd NIP. 196008081986012001	 DIANA SAFITRI NIM. 540140156

Dosen Pembimbing 1	Dosen Pembimbing 2
 Bu Widowati NIP. 196303161987022001	 Bu Rina Rahmawati NIP. 198003072006092001

## Lampiran 13

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

---

Nomor : 360/UN37.1.5/JP-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 : Dra Marwiyah, M.Pd  
NIP : 195702201984032001  
Pangkat/Golongan : IV/B  
Jabatan Akademik : Lektor Kepala  
Sebagai Dosen Pembimbing

Dalam penyusunan Skripsi/Tugas Akhir untuk mahasiswa

Nama : DIANA SAFITRI  
NIM : 5401410156  
Program Studi : Pendidikan Kesejahteraan Keluarga (Tata Busana), S1  
Topik : Pengaruh Kreativitas Siswa dalam Pemanfaatan Percakapan Batik Sebagai Upaya Meningkatkan Minat Berwira Usaha Siswa Tata Busana SMK Negeri 1 Demak

Untuk itu, mohon diterbitkan surat penetapannya.

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



## Lampiran 14



**KEPUTUSAN  
DEKAN FAKULTAS TEKNIK  
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG**  
Nomor: 422 / Pr-UNNES / 2013  
Tentang

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

Menimbang : Bahwa untuk memper lancar 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. 154/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 mengugaskan kepada:  
Nama : Dra Marlyah, M.Pd  
NIP : 195702201984032001  
Pangkat/Golongan : IV/B  
Jabatan Akademik : Lektor Kepala  
Sebagai Pembimbing  
Untuk membimbing mahasiswa penyusun skripsi/Tugas Akhir :  
Nama : DIANA SAFITRI  
NIM : 5401410156  
Jurusan/Prodi : PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA/P K K  
Topik : Pengaruh Kreativitas Siswa dalam Pemanfaatan Perca Bank  
Sebagai Upaya Meningkatkan Minat Berwira Usaha Siswa  
Tata Busana SMK Negeri 1 Demak

KEDUA : Keputusan ini mulai berlaku sejak tanggal ditetapkan.

DITETAPKAN DI : SEMARANG  
BAGIAN HUKUM : 9 Desember 2013

  
Muhammad Hayat  
NIP.196502151994021001

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



5407412156  
FN-034KD-249Rev. 02

## Lampiran 15



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](mailto:ft_unnes@yahoo.com)

Nomor : 5257/VA37-15/DT/2014  
Lamp. : .....  
Hal : Ijin Penelitian

Kepada  
Yth. Kepala Sekolah SMK N 1 Demak  
di SMK N 1 Demak

Dengan Hormat,  
Bersama ini, kami mohon ijin pelaksanaan penelitian untuk menyusun skripsi/tugas akhir oleh mahasiswa sebagai berikut:

Nama : DIANA SAFITRI  
NIM : 5401410156  
Program Studi : Pendidikan Kesejahteraan Keluarga (Tata Busana), S1  
Topik : Pengaruh Kreativitas Siswa dalam Pemanfaatan Perca Batik Sebagai Upaya Meningkatkan Minat Berwirausaha Siswa Tata Busana SMK Negeri 1 Demak

Atas perhatian dan kerjasamanya diucapkan terima kasih.



Semarang, 12 Desember 2014

Dekan,

*[Signature]*  
Drs. Muhammad Harlanu, M.Pd.  
NIP. 196602151991021001



## Lampiran 16

	<p><b>PEMERINTAH KABUPATEN DEMAK</b>  <b>DINAS PENDIDIKAN PEMUDA DAN OLAAHRAGA</b>  <b>SMK NEGERI 1 DEMAK</b></p> <p><small>Jl. Sultan Trengguno No. 87 Telp (0291) 685519, 682017 Demak 59516          Fax : (0291) 685519 website : smk1demak.seh.id e-mail : smk1demak@yahoo.com</small></p>	
<small>NSS : 342032111002</small>	<small>NIS : 400020</small>	<small>NPSN : 20319296</small>

**SURAT KETERANGAN**  
 Nomor : 420 / 062.1 / 2015

Berdasarkan surat dari Universitas Negeri Semarang Fakultas Teknik nomor 5257/UN37.1.5/DT/2014 tanggal 12 Desember 2014 perihal Ijin Penelitian, maka dengan ini Kepala SMK Negeri 1 Demak menerangkan bahwa :

Nama : DIANA SAFITRI  
 NIM : 5401410156  
 Prodi : Pendidikan Kesejahteraan Keluarga ( Tata Busana ), S1

Yang bersangkutan tersebut di atas telah melaksanakan Penelitian di SMK Negeri 1 Demak pada tanggal 15 Desember 2014 s.d. 15 Januari 2015 dengan judul " PENGARUH KREATIVITAS SISWA DALAM PEMANFAATAN PERCA BATIK SEBAGAI UPAYA MENINGKATKAN MINAT BERWIRUSAHA SISWA TATA BUSANA SMK N 1 DEMAK ".

Demikian Surat Keterangan ini dibuat, untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

26 Januari 2015

Kepala,

  
 Drs. Subekhan, M.Pd.  
 NIP. 19601225 198903 1 010