



**EFEKTIFITAS PENGGUNAAN
MODUL KETERAMPILAN DASAR MENJAHIT
PADA HASIL BELAJAR MENJAHIT
DI PANTI ASUHAN DAARUL HADLONAH**

Skripsi

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

Oleh

Siti Sarah Ermalena NIM.5401410076

**JURUSAN PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
2016**

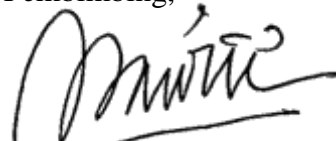
PERSETUJUAN PEMBIMBING

Nama : Siti Sarah Ermalena
NIM : 5401410076
Program Studi : PKK KonsentrasiTata Busana
Judul Skripsi : EFEKTIVITAS PENGGUNAAN MODUL
KETERAMPILAN DASAR MENJAHIT
TERHADAP HASIL MENJAHIT DI PANTI
ASUHAN DAARUL HADLONAH

Skripsi ini telah disetujui oleh pembimbing untuk diajukan ke sidang panitia ujian skripsi Program Studi Pendidikan Kesejahteraan Keluarga Konsentrasi Tata Busana, Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Semarang.

Semarang, 13 April 2016

Pembimbing,



Dra. Sicilia Sawitri, M.Pd

NIP. 195701201986012001

PENGESAHAN

Skripsi dengan judul Efektivitas Penggunaan Modul Keterampilan Dasar Menjahit Terhadap Hasil Belajar Menjahit di Panti Asuhan Daarul Hadlonah telah dipertahankan di depan sidang Panitia Ujian Skripsi Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang pada tanggal 02 bulan Mei tahun 2016

Nama : Siti Sarah Ermalena
NIM : 5401410076
Program Studi : PKK Konsentrasi Tata Busana

Panitia:

Ketua Panitia

Dra. Sri Endah Wahyuningsih, M.Pd

NIP.196805271993032010

Sekretaris

Dra. Musdalifah, M.Si

NIP.196211111987022001

Penguji I

Dra. Sri Endah Wahyuningsih, M.Pd

NIP. 196805271993032010

Penguji II

Dra. Musdalifah, M.Si

NIP. 196211111987022001

Penguji III/Pembimbing

Dra. Sicilia Sawitri, M.Pd

NIP.195701201986012001

Mengetahui:

Dekan Fakultas Teknik UNNES



Nur Oduh, M.T

NIP.16911301994031001

PERNYATAAN KEASLIAN KARYA ILMIAH

Dengan ini saya menyatakan bahwa :

1. Skripsi ini, adalah asli dan belum pernah diajukan untuk mendapatkan gelar akademik (sarjana, magister, dan atau doktor), baik di Universitas Negeri Semarang (UNNES) maupun di perguruan tinggi lain.
2. Karya tulis ini adalah murni gagasan, rumusan, dan penelitian saya sendiri, tanpa bantuan pihak lain, kecuali arahan Pembimbing dan masukan Tim Penguji.
3. Dalam karya tulis ini tidak terdapat karya atau pendapat yang telah ditulis atau dipublikasikan orang lain, kecuali secara tertulis dengan jelas dicantumkan sebagai acuan dalam naskah dengan disebutkan nama pengarang dan dicantumkan dalam daftar pustaka.
4. Pernyataan ini saya buat dengan sesungguhnya dan apabila di kemudian hari terdapat penyimpangan dan ketidakbenaran dalam pernyataan ini, maka saya bersedia menerima sanksi akademik berupa pencabutan gelar yang telah diperoleh karena karya ini, serta sanksi lainnya sesuai dengan norma yang berlaku di perguruan tinggi ini.

Semarang, April 2016

Yang membuat pernyataan,



Siti Sarah Ermalena

NIM. 5401410076

HALAMAN MOTTO

1. Dan (Allah menyuruh kamu) supaya kamu mengurus anak-anak yatim secara adil. Dan kebajikan apa saja yang kamu kerjakan, maka sesungguhnya Allah adalah Maha Mengetahuinya (Potongan Ayat QS. An-Nisa' 127).
2. Bacalah, dan Tuhanmulah Yang Maha Pemurah. Yang mengajar (manusia) dengan perantaraan kalam (maksudnya Allah mengajari manusia dengan perantaraan tulis baca) (QS. Al-‘Alaq 3-4).
3. Saya mendengar, saya lupa. Saya melihat, saya ingat. Saya melakukan, saya bisa (Konfusius).
4. “Ketika berjuang, jadilah seperti pohon pisang. Tak kan mati sebelum berbuah. Dan ketika hancur, tegaklah seperti lilin. Walau meleleh, ia dapat menjadi cahaya bagi yang lain” (H. Abdul Wahab).

HALAMAN PERSEMBAHAN

Untuk ayah (Alm. H. Abdul Wahab, M.Pd), ibu (Hj. Munsifah, S.Pd), kakak (Siti Zuraida Aziroh, S.Pd dan Arif Hidayat, A.Md), adik (Siti Audina Hajar, A.Md.Kep), teman-teman jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga 2010, sahabat yang selalu menyemangati, kawan-kawan seperjuangan (Sulistya Ningrum, S.Sidan Ika Izza Rosida, S.H), serta Almamater (Universitas Negeri Semarang).

ABSTRAK

Siti Sarah Ermalena, 2016. “*Efektivitas Penggunaan Modul Keterampilan Dasar Menjahit Terhadap Hasil Belajar Menjahit di Panti Asuhan Daarul Hadlonah*”. Pembimbing Dra. Sicilia Sawitri, M.Pd. Program Studi PKK Konsentrasi Tata Busana, Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga, Fakultas Teknik. Universitas Negeri Semarang.

Latar belakang penelitian ini yaitu pada Panti Asuhan Daarul Hadlonah terdapat keterampilan menjahit yang merupakan pendidikan non-formal. Keterampilan menjahit memiliki beberapa masalah yaitu keterbatasan waktu peserta didik, serta kurangnya media atau sumber belajar dan pengajar pada bidang busana sehingga keterampilan yang diberikan kurang optimal. Penelitian yang dilakukan menggunakan modul sebagai media pembelajaran yang diharapkan mampu mempermudah peserta didik dalam proses pembelajaran keterampilan menjahit. Tujuan dari penelitian ini yaitu untuk mengetahui : (1) validitas modul pada keterampilan menjahit; (2) efektivitas modul pada hasil belajar menjahit; dan (3) besar efektivitas.

Penelitian ini merupakan penelitian eksperimen menggunakan desain *pre-experimental one group pre-test post-test*. Populasi penelitian yaitu anak asuh berjumlah 35 anak. Sampel diambil menggunakan teknik sampel bertujuan berdasarkan minat anak pada bidang busana yang berjumlah 18 orang dengan karakteristik pendidikan dari SMP sampai SMA/SMK. Metode pengumpulan data yang digunakan yaitu metode observasi, tes, dan dokumentasi. Instrumen penelitian pada ranah kognitif menggunakan soal pilihan ganda (*multiple choice*), ranah afektif menggunakan daftar cek (*check list*), ranah psikomotorik menggunakan penilaian produk (*product assessment*) dengan rubrik penilaian. Teknik analisis data menggunakan uji t dan efektivitas *treatment* dianalisis menggunakan rumus *gain* ternormalisasi.

Hasil penelitian yaitu setelah modul disusun dan diuji kelayakan, diperoleh hasil rata-rata dari ahli media 3,55 dan ahli materi 3,43 sehingga modul dikategorikan layak digunakan. Hasil penelitian diperoleh $t_{hitung} 4,06 > t_{tabel} 2,11$ sehingga hipotesis yang diajukan diterima. Kesimpulan yang diperoleh yaitu modul yang digunakan pada keterampilan menjahit mempunyai validitas yang baik, ada efektivitas penggunaan modul terhadap hasil belajar menjahit, serta besar efektivitas dari uji *gain* sebesar 0,56 dan termasuk pada kategori sedang. Saran yang dapat diberikan yaitu (1) latihan dalam modul lebih sering dikerjakan sehingga hasil belajar yang diperoleh akan lebih bagus; (2) modul dapat digunakan pada pembelajaran lain dengan karakteristik pendidikan peserta didik yang sama maupun beragam; (3) modul kedepannya dapat dikembangkan dalam bentuk digital sehingga pendistribusian dapat lebih ekonomis, efektif dan efisien.

Kata Kunci : *Efektivitas, Modul, Keterampilan, Dasar, Menjahit, Hasil Belajar*

KATA PENGANTAR

Puji syukur Alhamdulillah terucapkan kehadiran Allah SWT atas segala rahmat dan hidayahNya sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi dengan judul “Efektivitas Penggunaan Modul Keterampilan Dasar Menjahit Terhadap Hasil Belajar Menjahit di Panti Asuhan Daarul Hadlonah”.Skripsi ini diajukan sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan studi strata satu (S1) guna memperoleh gelar Sarjana Pendidikan program studi PKK Konsentrasi Tata Busana, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Semarang.Penelitian dalam skripsi ini dilakukan dengan upaya untuk menggunakan modul sebagai media pembelajaran pada keterampilan menjahit di Panti Asuhan Daarul Hadlonah Kendal.

Penyelesaian skripsi ini tidak lepas dari bantuan, dukungan dan bimbingan dari banyak pihak. Sehingga pada kesempatan ini, penulis menyampaikan ucapan terima kasih kepada yang terhormat :

1. Rektor Universitas Negeri Semarang;
2. Dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang;
3. Ketua Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Semarang;
4. Ketua Program Studi PKK KonsentrasiTata Busana, Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Semarang;
5. Dra. Sicilia Sawitri, M.Pd. Dosen pembimbing yang telah memberikan bimbingan, arahan serta saran dengan sabar kepada penulis sehingga dapat menyelesaikan penyusunan skripsi.

6. Dra. Erna Setyowati, M.Si. Dosen wali yang telah memberikan masukan, dukungan serta dorongan kepada penulis selama menempuh bangku kuliah.
7. MariaKrisnawati, S.Pd, M.Sn dan Roudlotus Sholikhah, M.Pd. Validator media, materi serta instrumen yang telah memberikan penilaian dan pengetahuan kepada penulis.
8. Hj. Chodidjah Su'udi. Pengelola Panti Asuhan Daarul Hadlonah Kendal yang telah memberikan ijin, bantuan, serta dukungan kepada penulis.
9. Siti Munfa'ati, S.Pd. Guru Busana Butik SMK Negeri 01 Kendal yang telah memberikan pengetahuan serta motivasi kepada penulis.
10. Bapak dan ibu dosen Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga.
11. Semua pihak yang telah memberikan bantuan luar biasa kepada penulis yang tidak dapat disebutkan satu persatu.

Semoga Allah SWT memberikan pahala atas kebaikan yang telah mereka berikan selama ini. Harapan penulis, semoga skripsi ini dapat memberikan manfa'at dan inspirasi bagi penulis pada khususnya dan bagi yayasan, masyarakat serta pembaca pada umumnya.

Semarang, Mei2016

Penulis

DAFTAR ISI

	Halaman
Halaman Judul	i
Persetujuan Pembimbing	ii
Pengesahan	iii
Pernyataan Keaslian Karya Ilmiah	iv
Halaman Motto dan Persembahan	v
Abstrak	vi
Kata Pengantar	vii
Daftar Isi	ix
Daftar Tabel	xi
Daftar Gambar	xii
Daftar Lampiran	xiii
 BAB IPENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Identifikasi Masalah	7
1.3 Pembatasan Masalah	8
1.4 Rumusan Masalah	8
1.5 Tujuan Penelitian	8
1.6 Manfaat Penelitian	9
1.7 Penegasan Istilah	9
 BAB IKAJIAN PUSTAKA	
2.1 Kajian Teori	16
2.2 Penelitian yang Relevan	32
2.3 Kerangka Berfikir	34
2.4 Hipotesis	35
 BAB IIMETODOLOGI PENELITIAN	
3.1 Metode Penelitian	37
3.2 Disain Penelitian	37
3.3 Waktu dan Tempat Pelaksanaan	39
3.4 Populasi dan Sampel	39

3.5 Variabel Penelitian	40
3.6 Teknik Pengumpulan Data	41
3.7 Teknik Analisis Data	61

BAB IV HASIL PENELITIAN

4.1 Deskripsi Data	65
4.2 Analisis Data	71
4.3 Pembahasan	75

BAB V PENUTUP

5.1 Simpulan	79
5.2 Saran	79

Daftar Pustaka

DAFTAR TABEL

Tabel	Halaman
2.1 Produksi Pesan	19
2.2 Struktur Kurikulum Menjahit Pakaian	30
2.3 Standar Kompetensi Lulusan Menjahit Pakaian	31
3.1 Disain <i>One Group Pretest-Posttest</i>	38
3.2 Jumlah Populasi Penelitian	39
3.3 Hasil Uji Validitas Butir Soal	48
3.4 Kriteria Skor Rata-Rata	49
3.5 Analisis Data Ranah Afektif	49
3.6 Analisis Data Ranah Psikomotorik	50
3.7 Klasifikasi Reliabilitas	53
3.8 Data Penilaian Ranah Afektif	53
3.9 Data Penilaian Ranah Psikomotorik	54
3.10 Kriteria Taraf Kesukaran Butir Soal	56
3.11 Hasil Uji Tingkat Kesukaran Butir Soal	56
3.12 Kriteria Daya Pembeda Butir Soal	58
3.13 Hasil Uji Daya Pembeda Butir Soal	58
3.14 Pola Jawaban Soal	59
3.15 Kesimpulan	59
3.16 Data Rincian Butir Soal	60
3.17 Kategori Faktor- <i>g</i>	64
4.1 Kriteria Skor Rata-Rata (<i>Mean</i>)	67
4.2 Hasil Analisis Ahli Media	67
4.3 Pendapat dan Saran Ahli Media	68
4.4 Hasil Analisis Ahli Materi	69
4.5 Pendapat dan Saran Ahli Materi	70
4.6 Deskripsi Analisis Data	70

DAFTAR GAMBAR

Gambar	Halaman
2.1 Bagan Alur Kerangka Berfikir	35
3.1 Bagan Prosedur Penelitian	42
4.1 Grafik Deskripsi Analisis Data	71
4.2 Grafik Uji <i>Gain</i> Ternormalisasi	74

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran	Halaman
1 Formulir Usulan Topik Skripsi	82
2 Surat Usulan Pembimbing	83
3 Surat Keputusan Penetapan Dosen Pembimbing	84
4 Surat Permohonan Observasi	85
5 Struktur Kurikulum	86
6 Silabus	88
7 Rencana Pelaksanaan Pembelajaran	90
8 Surat Permohonan <i>Expert Judgement</i> Instrumen	108
9 Lembar Penilaian Instrumen	111
10 Kisi-Kisi Instrumen Penelitian Hasil Belajar	123
11 Kisi-Kisi Instrumen Aspek Kognitif	125
12 Kisi-Kisi Instrumen Aspek Afektif	128
13 Kisi-Kisi Instrumen Aspek Psikomotorik	131
14 Lembar Soal Pilihan Ganda	133
15 Lembar Jawaban Pilihan Ganda	141
16 Lembar Penilaian Aspek Sikap	142
17 Lembar Penilaian Produk Tes Praktek	145
18 Rubrik Penilaian Produk Test Praktek	146
19 Daftar Nama Peserta Uji Coba Butir Soal	149
20 Analisis Validitas Butir Soal	150
21 Analisis Taraf Kesukaran Butir Soal	153
22 Analisis Daya Pembeda Butir Soal	156
23 Analisis Pola Jawaban Butir Soal	159
24 Surat Permohonan <i>Judgement</i> Ahli Media	162
25 Surat Permohonan <i>Judgement</i> Ahli Materi	163
26 Lembar Penilaian Media	164
27 Lembar Penilaian Materi dalam Media	168
28 Modul Keterampilan Tata Busana	174

29 Surat Ijin Penelitian	229
30 Surat Keterangan Selesai Penelitian	230
31 Daftar Nama Peserta Penelitian	231
32 Hasil Analisis Data Penelitian	232
33 Uji Normalitas <i>Pre-test</i>	233
34 Uji Normalitas <i>Post-test</i>	234
35 Uji Homogenitas	234
36 Uji T	236
37 Uji Gain Ternormalisasi	238
38 Dokumentasi	239
39 Surat Tugas Panitia Ujian Sarjana	244
40 Pernyataan Selesai Revisi	245

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Manusia merupakan salah satu ciptaan Tuhan Yang Maha Esa yang paling sempurna dibanding dengan makhluk yang lainnya karena dianugrahi akal dan pikiran. Akal dan pikiran itulah yang menjadi pusat dimana manusia menentukan keputusan serta jalan yang akan dipilih dalam hidup, baik untuk diri sendiri atau pada masyarakat. Sehingga peradaban di seluruh dunia dan Indonesia pada khususnya memiliki kemajuan dari zaman ke zaman.

Perkembangan zaman ini memberikan pengaruh yang sangat besar terhadap dunia pendidikan. Dunia pendidikan di Indonesia terus berubah secara signifikan. Ketika dulu pendidikan masih dianggap sesuatu yang langka di masyarakat, hingga sekarang pendidikan menjadi sesuatu yang dicari untuk mengembangkan potensi dalam dirinya agar dapat hidup lebih baik.

Hal ini sesuai dengan pengertian pendidikan yaitu sebuah usaha terencana yang bertujuan untuk mewujudkan suasana belajar serta proses pembelajaran supaya peserta didik dapat mengembangkan potensi yang ada pada dalam dirinya untuk memiliki kemampuan, kompetensi atau keterampilan. Pendidikan nasional di Indonesia sendiri adalah pendidikan yang berdasarkan Pancasila dan UUD 1945 yang bersumber dari nilai-nilai agama, kebudayaan nasional Indonesia serta tanggap terhadap perubahan zaman.

Pendidikan terdiri dari tiga jalur. Jalur pendidikan merupakan suatu wadah peserta didik untuk mengembangkan potensi diri dalam suatu proses pendidikan dan sesuai dengan tujuan. Jalur pendidikan ini termaktub dalam UU No. 20 tahun 2003 Pasal 13 ayat 1, yang terdiri dari pendidikan formal, non-formal dan informal.

Jalur pendidikan formal merupakan pendidikan yang diselenggarakan di sekolah-sekolah pada umumnya. Jalur pendidikan ini mempunyai jenjang pendidikan yang jelas, meliputi pendidikan dasar, pendidikan menengah sampai pendidikan tinggi.

Pendidikan non formal merupakan jalur pendidikan di luar sekolah formal yang dapat dilaksanakan secara terstruktur dan berjenjang. Pendidikan non formal diselenggarakan bagi warga masyarakat yang memerlukan pelayanan pendidikan yang berfungsi sebagai pengganti, penambah, atau pelengkap pendidikan formal dalam rangka mendukung pendidikan sepanjang hayat. Pendidikan non formal berfungsi mengembangkan potensi peserta didik dengan penekanan pada penguasaan pengetahuan dan keterampilan fungsional serta pengembangan sikap dan kepribadian profesional. Pendidikan non formal sendiri meliputi pendidikan kecakapan hidup, pendidikan anak usia dini, pendidikan kepemudaan, pendidikan pemberdayaan perempuan, pendidikan keaksaraan, pendidikan keterampilan dan pelatihan kerja.

Ketiga yaitu jalur pendidikan informal yang merupakan jalur pendidikan yang ada dalam keluarga dan lingkungan berbentuk kegiatan belajar yang dilakukan secara mandiri, sadar dan bertanggung jawab. Pendidikan informal ini

digagas karena pendidikan dimulai dari keluarga karena seorang anak sudah seharusnya dididik semenjak lahir. Penerapan pada lingkungan sendiri contohnya dengan adanya *homeshooling* yang sebenarnya merupakan pendidikan formal yang dalam pelaksanaannya dilakukan secara informal (Abdulhak dan Suprayogi, 2013: 18-19).

Dampak dari perkembangan zaman di Indonesia yang masih menjadi kendala adalah jumlah penduduk yang semakin bertambah tahun semakin bertambah jumlahnya. Masalah yang timbul berikutnya adalah pada kesejahteraan sosial karena pada suatu negara tentu memiliki harapan rakyatnya hidup sejahtera. Masalah kesejahteraan ini masih terlihat dengan adanya seseorang atau kelompok masyarakat yang disebabkan suatu hambatan, kesulitan, dan gangguan tidak dapat melaksanakan fungsi sosialnya sehingga tidak dapat terjalin hubungan yang serasi dan kreatif dengan lingkungannya serta tidak dapat terpenuhinya kebutuhan hidup (jasmani, rohani, dan sosial) secara memadai dan wajar.

Hambatan tersebut dapat berupa kemiskinan, ketelantaran, kecacatan, ketunasosialan, keterbelakangan, atau keterasingan dan kondisi serta perubahan lingkungan (secara mendadak) yang kurang mendukung. Kemudian kejadian ini akan menjadi riskan apabila yang menjadi korban adalah anak-anak, padahal mereka akan menjadi penerus bangsa ini.

Pemerintah dalam menghadapi permasalahan ini melalui Departemen Sosial dan partisipasi aktif dari masyarakat kemudian mendirikan panti-panti yang menampung anak-anak terlantar, anak-anak yang kurang mampu pada kondisi ekonomi keluarga dengan cara membantu dan membimbing mereka ke arah

perkembangan pribadi yang wajar dan mempunyai keterampilan kerja sehingga diharapkan mereka menjadi anggota masyarakat yang dapat hidup layak dan penuh tanggung jawab baik terhadap dirinya, keluarga serta masyarakat.

Panti Asuhan mempunyai beberapa fungsi, yaitu (1) sebagai pusat pelayanan kesejahteraan sosial anak dengan fungsi sebagai pemulihan, perlindungan, pengembangan dan pencegahan. Fungsi ini ditujukan untuk mengembalikan dan menanamkan fungsi sosial anak asuh. Fungsi ini mencakup ragam keahlian, teknik, dan fasilitas-fasilitas khusus agar dapat tercapai pemeliharaan fisik, penyesuaian sosial, psikologis penyuluhan dan bimbingan pribadi maupun latihan kerja; (2) sebagai pusat data dan informasi serta konsultasi kesejahteraan sosial anak; dan (3) sebagai pusat pengembangan keterampilan (yang merupakan fungsi penunjang).

Panti asuhan Daarul Hadlonah merupakan sebuah panti yang didirikan atas gagasan beberapa pengurus serta simpatisan Yayasan Kesejahteraan Muslimat Nahdhatul 'Ulama. Tujuan didirikannya panti asuhan adalah untuk meningkatkan kesejahteraan serta membantu memecahkan dan mengatasi masalah yang dihadapi anak yatim, piatu, yatim piatu serta anak-anak terlantar agar menjadi pribadi yang bertaqwa, bertanggung jawab, mampu hidup layak serta dalam berperan dalam proses pembangunan dan berkepribadian pancasila (Sumber PPAS Daarul Hadlonah, 2014).

Selain sarana dan prasarana yang diberikan oleh panti asuhan seperti tempat tinggal dan fasilitas, ada 3 jalur pendidikan yang ditempuh oleh anak-anak asuh dalam panti asuhan, yaitu : (1) pendidikan formal, dimana anak asuh

menempuh pendidikan di SD/MI, SMP/MTs, SMA/SMK/MA; (2) pendidikan non formal, pendidikan non formal yang diberikan pada anak asuh adalah pendidikan asrama, seperti mengaji Al-qur'an; pengkajian kitab-kitab klasik agama Islam; serta berbagai kursus keterampilan seperti keterampilan memasak, keterampilan menjahit, seni dan sebagainya; (3) pendidikan informal, pendidikan ini berupa interaksi antara anak asuh dengan anak asuh, anak asuh dengan pengasuh, anak asuh dengan masyarakat sehingga secara alami anak asuh ini dapat belajar berbaur memenuhi fungsi sosialnya sebagai seorang makhluk.

Pembelajaran non formal diberikan dengan tujuan untuk memberikan bekal / *life skill* kepada anak asuh sehingga dapat menjadi suatu nilai plus dari anak asuh ketika berbaur dengan masyarakat yang merupakan fungsi penunjang. Tujuan tersebut sejalan dengan fungsi panti asuhan sebagai pusat pengembangan keterampilan.

Pendidikan non formal yang berlangsung di panti asuhan seperti mengkaji kitab biasa dilakukan pada waktu sore hari setelah anak selesai sekolah formal, sedangkan keterampilan menjahit dilakukan ketika anak asuh ada waktu senggang kemudian hasil karya anak asuh biasanya dipamerkan ketika ada *event* di Kendal melalui Dinas Sosial seperti contoh pada acara Kendal *Expo* dalam rangka memperingati HUT Republik Indonesia. Hal ini sejalan dengan fungsi panti asuhan sebagai pusat pengembangan keterampilan (yang merupakan fungsi penunjang).

Setiap pembelajaran dalam bentuk apapun, memiliki 3 komponen penting, yaitu peserta didik (orang yang belajar), pengajar (orang yang mentransfer pesan)

dan sumber belajar itu sendiri (Arsyad, 2008: 8). Selain hal itu penunjang-penunjang lain juga mempengaruhi proses pembelajaran seperti sarana dan prasarana.

Pembelajaran keterampilan menjahit di Panti Asuhan Daarul Hadlonah ini diberikan dengan cara memberikan pelatihan kepada anak asuh dengan mendatangkan pengajar dari luar panti. Keterampilan menjahit di panti asuhan ini dari segi sarana cukup memadai dengan adanya 10 mesin jahit serta 1 buah mesin obras, akan tetapi dikarenakan keterbatasan waktu peserta didik, serta kurangnya media atau sumber belajar dan tenaga pengajar pada bidang busana sehingga keterampilan ini tidak berlangsung secara optimal.

Pemilihan media dapat dilakukan dengan dua macam pendekatan, (1) memilih media yang telah tersedia di pasaran yang dapat dibeli atau langsung digunakan; (2) memilih berdasarkan kebutuhan nyata khususnya yang berkenaan dengan tujuan yang diharapkan. Media yang dipilih di sini berdasarkan kebutuhan nyata pada keterampilan. Media yang akan dipergunakan berupa modul karena sesuai dengan fungsinya sebagai sarana belajar yang bersifat mandiri, sehingga peserta didik dapat belajar secara mandiri sesuai dengan kecepatannya masing-masing (Hamalik, 2008: 202-203). Modul yang dimaksud di sini adalah salah satu bentuk ajar yang dikemas secara utuh dan sistematis, didalamnya memuat seperangkat pengalaman belajar yang terencana dan didesain untuk membantu peserta didik menguasai tujuan pembelajaran yang lebih spesifik (Daryanto, 2013:9).

Materi yang terdapat di dalam modul yang dipilih dalam keterampilan menjahit ini mengacu pada struktur kurikulum level 1 atau dasar dengan standar kompetensi Menjahit dengan Mesin 1 . Materi yang terdapat modul sesuai dengan kompetensi dasar menurut Direktorat Jenderal Pendidikan Non Formal dan Informal dan Direktorat Pembinaan Kursus dan Kelembagaan (2009: 7-8), yaitu: (1) menyiapkan tempat dan alat kerja; (2) menyiapkan mesin jahit manual; (3) mengoperasikan mesin jahit; (4) menjahit bagian-bagian potongan pakaian; dan (5) merapikan tepat dan alat kerja. Materi dipilih berdasarkan kebutuhan di keterampilan menjahit yaitu sudah adanya mesin akan tetapi kurangnya media atau sumber belajar tentang mesin jahit manual sehingga anak asuh masih banyak yang belum memahami tentang cara mengoperasikan mesin jahit.

Diharapkan dengan digunakannya modul mampu meningkatkan keterampilan menjahit sebagai tindak lanjut pemecahan masalah pada keterampilan menjahit di Panti Asuhan Daarul Hadlonah.

1.2 Identifikasi Masalah

Terdapat beberapa masalah berdasarkan latar belakang di atas yang berkaitan dengan penelitian ini. Masalah tersebut kemudian diidentifikasi sebagai berikut:

- (1) Perkembangan zaman yang semakin menuntut para pemuda untuk mempersiapkan diri agar mempunyai daya saing dan produktifitas.
- (2) Peserta didik memiliki keterbatasan waktu sehingga keterampilan tidak dilakukan secara kontinyu sehari-hari.
- (3) Media atau sumber belajar tentang busana masih kurang.
- (4) Kurangnya pengajar pada bidang busana

1.3 Pembatasan Masalah

Permasalahan difokuskan untuk mengetahui keefektifan modul keterampilan dasar menjahit sebagai media pembelajaran pada keterampilan menjahit di Panti Asuhan Daarul Hadlonah Kendal.

1.4 Rumusan Masalah

Rumusan masalah yang diperoleh berdasarkan latar belakang di atas adalah :

- (1) Bagaimana validitas modul sebagai media pembelajaran pada keterampilan menjahit?
- (2) Apakah ada efektivitas penggunaan modul keterampilan dasar menjahit pada hasil belajar menjahit?
- (3) Berapa besar efektivitas penggunaan modul keterampilan dasar menjahit pada hasil belajar menjahit?

1.5 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui :

- (1) Validitas modul sebagai media pembelajaran pada keterampilan menjahit.
- (2) Ada atau tidaknya efektivitas penggunaan modul keterampilan dasar menjahit terhadap hasil belajar menjahit.
- (3) Seberapa besar efektivitas penggunaan modul keterampilan dasar menjahit pada hasil belajar menjahit.

1.6 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan dalam penelitian ini adalah :

(1) Bagi Peneliti

Memperoleh pengalaman melalui sebuah penelitian mengenai proses pembelajaran keterampilan menjahit di Panti Asuhan menggunakan modul.

(2) Bagi Panti Asuhan Daarul Hadlonah

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan pengetahuan bagi anak asuh dalam mengembangkan kemampuan menjahit menggunakan bahan ajar modul di keterampilan menjahit.

(3) Bagi Pembaca

Menambah pengetahuan mengenai media pembelajaran serta kegiatan belajar mengajar yang berlangsung di luar sekolah formal menggunakan media modul.

1.7 Penegasan Istilah

Penegasan istilah merupakan penjelasan mengenai makna dari komponen kata utama dari judul dengan kata kerja operasional.

1.7.1 Efektivitas

Efektivitas menurut Handayadiningrat(2002:16) merupakan pengukuran tercapainya sasaran atau tujuan yang telah ditentukan sebelumnya. Pengertian efektivitas menurut Martoyo (2002:4) adalah keadaan dalam menentukan tujuan dan sarana yang akan dicapai, disertai dengan kemampuan yang tepat sehingga tujuan dapat tercapai dengan hasil yang memuaskan.

Kesimpulan yang diperoleh yaitu efektivitas merupakan ukuran yang menyatakan sejauh mana sasaran atau tujuan (kuantitas, kualitas dan waktu) telah

tercapai disertai dengan kemampuan yang tepat. Penelitian ini dilakukan dengan tujuan untuk mengetahui efektivitas media pembelajaran menggunakan modul terhadap hasil belajar menjahit pada keterampilan menjahit. Efektivitas modul dilihat dari hasil pemberian tes sebelum (*pre-test*) dan sesudah (*post-test*) diberikan media pembelajaran berupa modul.

1.7.2 Modul Keterampilan Dasar Menjahit

1.7.2.1 Pengertian Modul

Modul menurut Daryanto (2013:9) merupakan sebuah bahan ajar yang disusun secara utuh dan sistematis serta memuat seperangkat pembelajaran yang terencana dan didesain untuk membantu peserta didik menguasai tujuan pembelajaran.

Modul merupakan bahan ajar cetak yang dirancang untuk dapat dipelajari secara mandiri oleh peserta pembelajaran. Modul disebut juga media untuk belajar mandiri karena di dalamnya telah dilengkapi petunjuk untuk belajar sendiri. Bahasa, pola, dan sifat kelengkapan lainnya yang terdapat dalam modul ini diatur sehingga ia seolah-olah merupakan “bahasa pengajar” atau bahasa guru yang sedang memberikan pengajaran kepada murid-muridnya. Maka media ini sering disebut bahan instruksional mandiri (Direktorat Tenaga Kependidikan, 2008:3).

Modul minimal memuat tujuan pembelajaran, materi/substansi belajar, dan evaluasi. Modul sendiri berfungsi sebagai sarana belajar yang bersifat mandiri, sehingga peserta didik dapat belajar secara mandiri sesuai dengan kecepatan masing-masing.

Kesimpulan dari beberapa pengertian di atas yaitu modul merupakan sebuah bahan ajar yang disusun secara sistematis dan merupakan media belajar mandiri yang didalamnya terdapat seperangkat pembelajaran yang telah direncanakan dan didesain untuk mempermudah peserta didik dalam memahami materi dan mencapai tujuan pembelajaran.

Modul yang akan dipergunakan pada penelitian ini berisi mengenai materi pada keterampilan menjahit level 1 dengan standar kompetensi menjahit dengan mesin 1 dan kompetensi dasar, yaitu: (1) menyiapkan tempat dan alat kerja; (2) menyiapkan mesin jahit manual; (3) mengoperasikan mesin jahit; (4) menjahit bagian-bagian potongan pakaian; dan (5) merapikan tempat dan alat kerja. (Direktorat Jenderal Pendidikan Non Formal dan Informal dan Direktorat Pembinaan Kursus dan Kelembagaan, 2009:7-8).

1.7.2.2 Keterampilan Dasar Menjahit

Keterampilan merupakan tindakan mengamati, menungkapkan kembali, merencanakan, melakukan baik itu bersifat reproduktif ataupun produktif. Aspek keterampilan terdiri dari beberapa, yakni: keterampilan pengetahuan, keterampilan psikomotorik, keterampilan reaktif, dan keterampilan interaktif (Hamalik, 2008:50).

Menjahit merupakan kata kerja yang berasal dari kata jahit. Menjahit menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia adalah pekerjaan melekatkan, menyambung, dan mengelem yang dilakukan dengan jarum dan benang.

Alat untuk menjahit menurut pengertian di atas yaitu jarum. Pada zaman batu muda atau *neolitikum*, orang telah menemukan jarum jahit yang terbuat dari

tulang dan menggunakan alat itu untuk menyambung kulit yang kemudian dipakai (Saleh dan Jafar, 1991:1).

Teknik yang digunakan kemudian berkembang hingga sekarang yang disebut dengan teknik menjahit. Pada zaman sekarang teknik menjahit telah berkembang, begitu pula dengan alat menjahit yang dulu masih menggunakan tangan dan sekarang berkembang dengan adanya mesin jahit. Mesin jahit juga senantiasa berkembang seiring kemajuan teknologi dan pengetahuan.

Mesin jahit berdasarkan kecepatan dan konstruksinya dibedakan menjadi dua, yaitu : mesin jahit domestik (non industri atau manual) dan mesin jahit industri. Mesin jahit manual dilakukan menggunakan tenaga manusia dan biasanya digunakan pada industri rumahan, sedangkan mesin jahit industri dilakukan menggunakan tenaga listrik dan digunakan pada industri berskala besar.

Keterampilan dasar menjahit merupakan keterampilan awal mengoperasikan mesin jahit manual mulai dari menyiapkan tempat dan alat, menyiapkan mesin jahit, mengoperasikan mesin jahit, menjahit, serta merapikan tempat dan alat.

Keterampilan menjahit yang berlangsung di Panti Asuhan Daarul Hadlonah karena keterbatasan waktu peserta didik, media atau sumber belajar yang kurang serta kurangnya pengajar pada bidang busana, lebih sering menggunakan keterampilan tangan dalam prosesnya padahal dari segi sarana sudah memadai dengan adanya mesin jahit. Solusi dari masalah tersebut kemudian disusun sebuah media pembelajaran berupa modul mengenai keterampilan dasar menjahit menggunakan mesin jahit I atau mesin jahit manual.

Kesimpulan dari beberapa pengertian di atas, keterampilan dasar menjahit mempunyai arti sebagai tindakan melakukan mulai dari merencanakan, memilih, mengatur serta menggunakan mesin jahit manual khususnya pada bidang busana baik itu bersifat reproduktif ataupun produktif. Keterampilan yang akan dilakukan dalam penelitian di panti asuhan adalah keterampilan dasar atau awal menjahit menggunakan mesin jahit manual.

1.7.3 Hasil Belajar Menjahit

Hasil belajar merupakan perubahan perilaku yang diperoleh pembelajar setelah mengalami aktivitas belajar. Perubahan yang terjadi adalah sebagai akibat dari proses belajar yang telah dilakukan oleh individu. Maka perubahan itu adalah hasil dari proses yang telah dilakukan setelah serangkaian proses belajar mengajar (Syah, 2007:117-120). Pengertian hasil belajar menurut Sudjana (2009:3) yaitu perubahan tingkah laku yang mencakup bidang kognitif, afektif dan psikomotorik.

Kesimpulan dari pengertian di atas yaitu hasil belajar merupakan perubahan dari proses belajar sesuai dengan kompetensi serta tujuan pembelajaran yang diharapkan. Hasil belajar dalam penelitian akan diukur pada 3 (tiga) ranah, yakni kognitif, afektif dan psikomotorik. Penilaian yang akan dilakukan pada hasil belajar menjahit ini adalah melalui tes tertulis berupa *pre-test* dan *post-test* berbentuk soal pilihan ganda (*multiple choice*), penilaian kinerja, dan penilaian produk. Produk yang dibuat pada penelitian ini yaitu pelengkap busana berupa dompet dengan aplikasi dari beberapa teknik dasar menjahit seperti serip, menjahit lurus, menjahit melengkung, menyudut, membuat bunga dari kain perca dan memasang kancing atau hiasan.

1.7.4 Panti Asuhan Daarul Hadlonah

Panti asuhan berasal dari dua kata, yaitu panti yang berarti rumah atau tempat kediaman dan asuhan. Asuhan di sini diartikan menjadi pengasuhan anak yaitu upaya memenuhi kebutuhan, keselamatan serta kesejahteraan anak dan berkelanjutan demi kepentingan anak-anak (Peraturan Menteri Sosial Republik Indonesia, 2013:4)

Panti Asuhan Yatim Daarul Hadlonah Kendal didirikan pada tanggal 09 Juli 1989 oleh Yayasan Kesejahteraan Muslimat NU Wilayah Kerja II Kendal. Pendirian Yayasan ini telah disahkan dengan Akta No.24 tanggal 22 Februari 2008 dari Notaris Yuda Paripurno, S.H. Panti Asuhan Darul Hadlonah terletak di Jalan Soekarno-Hatta Jambearum Patebon Kendal 51315.

Tujuan didirikannya panti asuhan ini adalah untuk meningkatkan serta membantu memecahkan dan mengatasi masalah yang dihadapi anak yatim, yatim piatu dan piatu. Tujuan selanjutnya yaitu untuk menyantuni, membina, membimbing, dan mendidik anak yatim, yatim piatu, piatu agar menjadi anak yang bertaqwa, bertanggung jawab, mampu hidup layak, dapat berperan serta dalam proses pembangunan dan berkepribadian Pancasila.

Selain sarana dan prasarana yang diberikan oleh panti asuhan seperti tempat tinggal dan fasilitas, ada 3 jalur pendidikan yang ditempuh oleh anak-anak asuh dalam panti asuhan, yaitu : (1) Pendidikan formal, dimana anak asuh menenpuh pendidikan di SD/MI, SMP/MTs, SMA/SMK/MA; (2) pendidikan non formal, pendidikan non formal yang diberikan pada anak asuh adalah pendidikan asrama, seperti mengaji Al-qur'an; pengkajian kitab-kitab klasik agama

Islam;serta berbagai kursus keterampilan seperti keterampilan memasak, keterampilan menjahit, seni dan sebagainya; (3) pendidikan informal, pendidikan ini berupa interaksi antara anak asuh dengan anak asuh, anak asuh dengan pengasuh, anak asuh dengan masyarakat sehingga secara alami anak asuh ini dapat belajar berbaur memenuhi fungsi sosialnya sebagai seorang makhluk.

Keterampilan menjahit di Panti Asuhan bertujuan untuk memberikan bekal / *life skill* kepada anak asuh sehingga dapat memiliki daya ketika berbaur dengan masyarakat. Hal ini sejalan dengan fungsi panti asuhan sebagai pusat pengembangan keterampilan (yang merupakan fungsi penunjang).

Keterampilan menjahit yang berlangsung di Panti Asuhan Daarul Hadlonah biasa dilakukan pada waktu senggang anak asuh dengan cara memberikan pelatihan dengan mendatangkan pengajar dari luar panti asuhan. Penelitian yang akan dilakukan berupaya mengatasi kekurangan dari keterampilan tersebut dengan harapan anak asuh yang mempunyai minat pada bidang busana dapat berkembang dan mesin jahit dapat digunakan secara maksimal. Usaha yang dilakukan dalam penelitian ini yaitu dengan cara memberikan media pembelajaran berupa modul keterampilan dasar menjahit.

BAB II

KAJIAN PUSTAKA

2.1 Kajian Teori

Kajian teori dalam penelitian ini terdiri dari kajian teori mengenai penjabaran dari hasil-hasil penelitian yang relevan dengan penelitian ini yang berupa konsep-konsep, variabel serta definisinya serta asumsi-asumsi dan hubungan antar variabel yang sesuai dengan judul penelitian yang dapat memperjelas judul penelitian yang dilakukan (Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang, 2014:19).

2.1.1 Konsep Pembelajaran

Belajar merupakan sebuah proses yang terjadi secara alamiah karena ketidaktahuan akan suatu hal kemudian manusia berusaha mencari tahu dan akhirnya menjadi tahu. Hal ini sejalan dengan dengan pengertian belajar menurut Hamalik (2008:154) bahwa belajar merupakan perubahan tingkah laku seseorang berkat latihan serta pengalaman.

Proses belajar tidak akan berjalan sendirinya tanpa adanya latihan dan pengalaman. Latihan dan pengalaman ini dapat diperoleh dimana saja, kapan saja dan dari siapa saja, baik di sekolah maupun di luar sekolah. Akan tetapi konteks belajar ini ditafsirkan berbeda-beda. Belajar yang dimaksudkan disini dilakukan dengan sengaja, direncanakan sebelumnya dengan struktur tertentu.

Proses belajar sebenarnya dilakukan oleh manusia sepanjang hidup karena kehidupan bukanlah merupakan sesuatu yang statis karena selalu ada perubahan-

perubahan. Hal ini sesuai dengan konsep belajar dan pendidikan sepanjang hayat, bahwa tujuan dari pendidikan adalah dalam rangka meningkatkan kualitas hidup dimana individu-individu dalam masyarakat belajar dan terus belajar yang dilakukan secara berkesinambungan yang berupaya untuk mengurangi kebodohan dan fatalisme. Konsep belajar sepanjang hayat artinya suatu proses yang berlangsung terus-menerus pada setiap orang dengan menambah serta menyesuaikan pengetahuan dan keterampilan, pertimbangan dan kemampuan yang diambil yang kemudian direalisasikan dengan tindakan. Belajar dalam hal ini menjadi alat untuk membangun keseimbangan antara belajar dan bekerja, adaptasi yang terjadi secara terus menerus pada beberapa pekerjaan serta menjadi pelaksanaan kewarganegaraan yang aktif. Ada 4 (empat) pilar pendidikan sepanjang hayat menurut Handayani dalam buku Abdulhak dan Suprayogi (2013:20), yaitu:

(1) *learning to know* yang berarti belajar menguasai instrumen-instrumen pengetahuan; (2) *learning to do* yaitu belajar berbuat dan mempraktikkan yang dipelajari; (3) *learning to live together* merupakan belajar hidup dengan orang lain yang mempunyai latar belakang yang berbeda-beda; dan (4) *learning to be* artinya belajar untuk menjadi seseorang dimana pendidikan dapat menyumbangkan perkembangan kepada orang lain.

Agar proses belajar ini dapat terukur dan terkontrol dengan baik, maka diperlukan upaya-upaya berupa perencanaan. Mengutip pendapat Uno (2008:2-3), yaitu pembelajaran secara implisit merupakan suatu upaya untuk memberikan pengetahuan mengenai “kebenaran” siswa melalui kegiatan memilih, menetapkan, mengembangkan metode agar dapat mencapai tujuan yang diharapkan.

Pada proses pembelajaran ada tiga komponen penting yang berperan, yaitu peserta didik (manusia yang mencari tahu), pengajar (manusia sebagai fasilitator atau bisa juga disebut penerjemah dalam penyampaian pengetahuan) dan sumber belajar (hal yang menjadi inti dalam proses belajar), sehingga peserta didik dalam proses belajarnya selain berinteraksi dengan pengajar sebagai penterjemah, peserta didik juga dapat berinteraksi dengan seluruh sumber belajar.

Seorang pengajarmempunyai peran penting dalam proses pembelajaran serta penyampaian pengetahuan maka harus mempersiapkan perencanaan yang akan dijadikan sebagai acuan dalam pembelajaran agar tujuan dapat tercapai. Perencanaan pembelajaran menurut Uno (2008:3-6) meliputi: (1) membuat desain pembelajaran yang didalamnya terdapat program yang sesuai dengan tujuan pembelajaran; (2) merancang pendekatan yang akan dipergunakan dalam pembelajaran karena dalam proses pembelajaran akan terjadi interaksi antar pengajar, peserta didik dan sumber belajar; (3) menentukan metode yang akan dipergunakan dalam pembelajaran; serta (4) menentukan media yang akan dipergunakan sebagai alat untuk menyampaikan pengetahuan.

Tujuan pembelajaran menurut Fred Pecival dan Henry Ellington sebagaimana dikutip Uno (2008: 35) bahwa tujuan pembelajaran merupakan pernyataan yang jelas serta dapat menunjukan keterampilan tertentu dari peserta didik dari proses pembelajaran dan diharapkan dapat tercapai sebagai hasil belajar.

2.1.2 Media Pembelajaran Modul

2.1.2.1 Pengertian Media Pembelajaran

Pemerolehan hasil belajar diartikan Dale sebagaimana dikutip Arsyad (2008:8) sebagai “proses komunikasi”. Maksud dari proses komunikasi adalah pengajar menyampaikan pesan ke dalam simbol-simbol tertentu (*encoding*); peserta didik merupakan penerima pesan dan menafsirkan simbol-simbol tersebut sehingga dapat dipahami (*decoding*); dan materi yang disampaikan kepada peserta didik disebut sebagai pesan.

Berikut merupakan penggambaran penyampaian pesan :

Tabel 2.1 Produksi Pesan

Produksi Pesan	Pencernaan dan Interpretasi Pesan
Berbicara, menyanyi, memainkan alat musik, dsb	Mendengarkan
Memvisualisasikan melalui film, foto, lukisan, gambar, model, patung, grafik, kartun, gerakan non verbal	Mengamati
Menulis, mengarang	Membaca

(Sumber : Arsyad, 2008:8)

AECT (*Association of Education and Communication Technology*) sebagaimana dikutip Arsyad (2008:3) mengemukakan “Media sebagai segala bentuk dan saluran yang dipergunakan untuk menyampaikan pesan atau informasi.”

Pengertian media secara lebih khusus dalam proses belajar mengajar diartikan sebagai alat-alat grafis, fotografis, atau elektronik untuk menangkap, memproses, dan menyusun kembali informasi visual atau verbal (Arsyad, 2008:3).

Hamalik sebagaimana dikutip Arsyad (2008:15) mengemukakan bahwa mempergunakan media pembelajaran dapat meningkatkan keinginan dan minat,

meningkatkan motivasi dan rangsangan dalam belajar serta membawa pengaruh-pengaruh psikologis terhadap peserta didik. Selain itu media juga dapat membantu memudahkan peserta didik dalam memahami materi yang disampaikan, menafsirkan materi serta memadatkan informasi.

2.1.2.2 Macam-Macam Media Pembelajaran

Seel dan Glasgow sebagaimana dikutip Arsyad (2008:33-56) mengelompokkan berbagai jenis media dilihat dari segi perkembangan teknologi menjadi 2 kategori yang luas, yaitu media tradisional dan media teknologi mutakhir. Media tradisional terdiri dari: (1) visual diam yang diproyeksikan, contohnya proyeksi *opaque* (tak-tembus pandang), proyeksi *overhead*, *slides*, dan *flimstrip*; (2) visual yang tak terproyeksikan, contohnya gambar, poster, foto, *charts*, grafik dan papan-bulu; (3) audio, contohnya rekaman piringan, pita kaset, *reel*, dan *cartridge*; (4) visual dinamis yang diproyeksikan contohnya film, televisi dan video; (5) cetak, contohnya buku teks, modul, teks terprogram, *workbook*, majalah ilmiah, dan lembaran lepas (*hand-out*); (6) permainan, contohnya teka-teki, simulasi dan permainan papan; serta (7) realia, contohnya model, *specimen* (contoh) dan manipulatif (peta, boneka).

Media teknologi mutakhir terdiri dari: (1) media berbasis telekomunikasi, contohnya telekonferen dan kuliah jarak jauh; serta (2) media berbasis mikroprosesor, contohnya *computer-assited instruction*, permainan komputer, sistem tutor intelejen, interaktif, *hypermedia*, *compact (video) disc*.

Media cetakan terdiri dari materi atau bahan-bahan yang dipersiapkan ke dalam kertas berfungsi untuk pengajaran dan informasi. Terdapat dua (2)

komponen pokok pada media cetakan yaitu materi teks verbal serta materi visual yang dikembangkan berdasarkan teori yang berkaitan dengan persepsi visual, membaca, memproses informasi, dan teori belajar.

Media yang digunakan dalam penelitian ini diharapkan dapat menjadi alat untuk menyampaikan materi sebagai solusi untuk memecahkan masalah.

2.1.2.3 Faktor-Faktor, Pendekatan, dan Kriteria Pemilihan Media Pembelajaran

Pada suatu pembelajaran perlu dilakukan perencanaan yang matang terhadap 3 komponen penting, yaitu peserta didik (orang yang belajar), pengajar (orang yang mentransfer pesan) dan sumber belajar itu sendiri agar pembelajaran dapat efektif. Sumber pesan dapat diterjemahkan melalui pemilihan media pembelajaran yang sesuai agar proses transfer pesan dapat berlangsung dengan baik. Beberapa faktor yang mempengaruhi pemilihan media yaitu: (1) hambatan pengembangan dan pembelajaran yang meliputi faktor dana, fasilitas, peralatan, waktu, dan sumber yang tersedia; (2) persyaratan isi, tugas, dan jenis pembelajaran; serta (3) hambatan dari sisi peserta didik dengan pertimbangan kemampuan dan keterampilan awal (Arsyad, 2009:69-71).

Ada dua pendekatan yang dapat dilakukan pada pemilihan media pembelajaran, yaitu: (1) memilih media yang telah tersedia di pasaran; dan (2) memilih media pembelajaran berdasarkan kebutuhan nyata yang telah direncanakan sesuai dengan tujuan pembelajaran (Hamalik, 2008: 202-203). Kriteria pemilihan media pembelajaran menurut Arsyad (2009: 75-76) yaitu: (1) sesuai dengan tujuan instruksional yang meliputi ranah kognitif, afektif dan

psikomorik; (2) bersifat tepat yang mendukung materi pelajaran yang akan disampaikan; (3) praktis, luwes dan bertahan, maksudnya media pembelajaran yang dipilih harus mempertimbangkan sisi waktu, dana atau sumber daya lainnya; (4) keterampilan pengajar menggunakan media tersebut; (5) pengelompokkan sasaran pembelajaran; dan (6) mutu teknis media pembelajaran.

Media yang digunakan dalam penelitian ini dipilih dengan melihat faktor yang menjadi masalah pada keterampilan menjahit yaitu hambatan karena kekurangan sumber belajar baik dari segi pengajar dan media pembelajaran, dan keterbatasan waktu peserta didik. Pendekatan yang dilakukan dalam memilih media menggunakan pendekatan kedua yaitu memilih media pembelajaran berdasarkan kebutuhan nyata yang telah direncanakan sesuai dengan tujuan pembelajaran.

Media yang dipilih dalam penelitian ini adalah media modul berdasarkan kriteria pemilihan media, yaitu media sesuai tujuan instruksional meliputi ranah kognitif, afektif dan psikomotorik, media tepat digunakan karena mendukung materi yang akan disampaikan serta praktis dan mampu bertahan karena pendistribusian modul mudah juga dapat bertahan lama dengan bentuk modul yang berupa buku.

2.1.2.4 Pengertian Modul

Modul merupakan bahan ajar cetak yang dirancang untuk dapat dipelajari secara mandiri oleh peserta pembelajaran. Modul disebut media untuk belajar mandiri karena di dalamnya telah dilengkapi petunjuk untuk belajar sendiri (Direktorat Tenaga Kependidikan, 2008:3).

Bahasa, pola, dan sifat kelengkapan lain yang terdapat dalam modul diatur sehingga seolah-olah merupakan “bahasa pengajar” atau bahasa pengajar yang sedang memberikan pengajaran kepada murid-muridnya. Maka dari itu, media modul sering disebut bahan instruksional mandiri. Pengajar tidak secara langsung memberi pelajaran atau mengajarkan sesuatu kepada para murid-muridnya dengan tatap muka, tetapi cukup dengan modul-modul ini (Direktorat Tenaga Kependidikan, 2008:3).

Pengertian modul menurut Daryanto (2013:9) merupakan salah satu bentuk bahan ajar yang telah dikemas secara utuh dan sistematis, memuat seperangkat pengalaman belajar yang terencana dan desainnya dibuat dengan tujuan membantu peserta didik dalam menguasai tujuan belajar dengan lebih spesifik.

2.1.2.5 Karakteristik Modul

Sebuah modul mempunyai beberapa karakteristik yang harus diperhatikan untuk membuat sebuah modul sehingga dapat memotivasi peserta didik. Beberapa karakteristik modul menurut Daryanto (2013:9) yaitu:

(1) *Self Instruction* yaitu karakter yang memungkinkan peserta didik belajar secara mandiri dan tidak tergantung pada pihak lain. Karakteristik yang terdapat dalam *self instruction* yaitu, (a) modul harus memuat tujuan pembelajaran yang jelas dan dapat menggambarkan pencapaian Standar Kompetensi dan Kompetensi Dasar; (b) memuat materi pembelajaran yang dikemas dalam unit-unit kegiatan yang kecil/spesifik, sehingga memudahkan untuk dipelajari secara tuntas, (c) tersedia contoh dan ilustrasi yang mendukung kejelasan pemaparan materi pembelajaran,

(d) terdapat soal-soal latihan, tugas dan sejenisnya yang memungkinkan untuk mengukur penguasaan peserta didik; (e) kontekstual, materi dan konteks kegiatan yang disajikan terkait dengan suasana serta lingkungan peserta didik, (f) mempergunakan bahasa yang sederhana dan komunikatif, (g) terdapat rangkuman materi pembelajaran, (h) terdapat instrumen penilaian yang memungkinkan peserta didik melakukan penilaian mandiri (*self assessment*), (i) terdapat umpan balik atas penilaian peserta didik, sehingga peserta didik mengetahui tingkat penguasaan materi, dan (j) terdapat informasi tentang rujukan/pengayaan/referensi yang mendukung materi pembelajaran;

(2) *Self Contained*

Modul dikatakan *self contained* maksudnya seluruh materi pembelajaran yang dibutuhkan termuat dalam modul tersebut, karena tujuan dari konsep adalah memberikan kesempatan kepada peserta didik untuk mempelajari materi pembelajaran secara tuntas;

(3) Berdiri Sendiri (*Stand Alone*)

Stand alone atau berdiri sendiri merupakan karakteristik modul yang tidak bergantung pada media lain serta tidak harus digunakan bersama dengan media lain. Maksudnya peserta didik tidak perlu media lain dalam mengerjakan atau mempelajari tugas yang diberikan karena semua materi sudah masuk di dalam modul;

(4) Adaptif

Sebuah modul dikatakan adaptif jika modul tersebut dapat menyesuaikan perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi. Maksudnya modul dapat

fleksibel ketika disesuaikan dengan perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi;

(5) Bersahabat/ akrab (*Friendly*)

Modul hendaknya juga memenuhi kaidah *user friendly* atau bersahabat. Setiap instruksi dan paparan informasi yang tampil bersifat membantu dan bersahabat dengan pemakainya. Penggunaan bahasa sederhana, mudah dimengerti, serta menggunakan istilah yang umum digunakan.

2.1.2.6 Kelebihan Media Modul

Modul sebagai salah satu media cetakan memiliki beberapa kelebihan dilihat dari sisi kebermanfaatan media cetakan dan karakteristik modul, diantaranya yaitu: (1) peserta didik memiliki kesempatan belajar sesuai dengan kemampuan masing-masing dalam hal kecepatan belajar, cara belajar, dan bahan pelajaran; (2) peserta didik mempunyai kesempatan untuk memperbaiki kekurangan dengan cara mengulangi materi dan melakukan evaluasi atau latihan yang ada dalam modul sehingga dapat mengikuti urutan pikiran secara logis; (3) peserta didik dapat termotivasi dalam pembelajaran dengan perpaduan teks dan gambar dalam cetakan; (4) peserta didik dapat berpartisipasi aktif karena harus member respon terhadap pertanyaan atau latihan; (5) materi pembelajaran dapat diproduksi secara ekonomis dan didistribusikan dengan mudah.

2.1.2.5 Langkah-Langkah Penyusunan Modul

Modul disusun dengan dasar analisis kebutuhan modul menurut Daryanto (2013:17), yaitu (1) menetapkan satuan program yang akan menjadi batas atau lingkup kegiatan atau waktu program yang akan disusun ke dalam

modul; (2) memeriksa rambu-rambu operasional seperti silabus dan RPP; (3) identifikasi dan menganalisis standar kompetensi yang akan disusun ke dalam modul; (4) menyusun satuan unit bahan belajar yang mewadahi materi yang akan diberikan; (5) mengidentifikasi materi yang perlu diajarkan; (6) menyusun modul sesuai prioritas kebutuhan.

2.1.3 Hasil Belajar

2.1.3.1 Pengertian Hasil Belajar

Syah (2007:59) menyebutkan “*belajar adalah key term*” yang mempunyai arti kunci yang vital. Karena sesungguhnya tidak akan ada pendidikan apabila tanpa belajar.

Menurut Reber dalam kamus *Dictionary of Psychology* sebagaimana dikutip Syah (2007: 66-67) membatasi belajar menjadi dua definisi, yaitu (1) *The process of acquiring knowledge* (proses memperoleh pengetahuan); dan (2) belajar adalah *A relatively permanent change in respons potentiality which occurs as a result of reinforced practice* (suatu perubahan kemampuan bereaksi yang relatif langgeng sebagai hasil latihan yang diperkuat).

Hasil belajar merupakan perubahan perilaku yang diperoleh pembelajar setelah mengalami aktivitas belajar. Perubahan yang terjadi adalah sebagai akibat dari proses belajar yang telah dilakukan oleh individu. Maka perubahan itu adalah hasil dari proses yang telah dilakukan setelah serangkaian proses belajar mengajar.

Kualitas suatu proses pembelajaran dapat dilihat apabila telah tercapai hasil belajar sesuai dengan kompetensi yang telah diajarkan. Kualitas tersebut

diukur melalui penilaian (*assessment*) agar dapat diketahui dan diambil keputusan mengenai hasil selama proses pembelajaran peserta didik dalam mencapai kompetensi.

2.1.3.2 Karakteristik Hasil Belajar

Karakteristik perubahan hasil belajar menurut Syah (2007:117-120), yaitu: (1) perubahan *intensional*, yang dimaksud dengan perubahan ini adalah perubahan yang terjadi di dalam proses belajar berkat pengalaman atau praktek yang dilakukan dengan sengaja dan disadari, bukan secara kebetulan; (2) perubahan *positif* dan *aktif*; maksudnya adalah perubahan itu terjadi karena proses belajar bersifat positif yang artinya baik, bermanfaat, serta sesuai dengan harapan yakni diperolehnya pemahaman dan keterampilan baru. Kemudian yang dimaksud dengan perubahan aktif yaitu karena proses belajar tidak terjadi dengan sendirinya dalam proses kematangan, tetapi karena usaha peserta didik itu sendiri; serta (3) perubahan *efektif* dan *fungsional*, disebut perubahan *efektif* artinya perubahan tersebut membawa pengaruh, makna dan manfaat tertentu bagi peserta didik. Perubahan *fungsional* diharapkan memberi manfaat yang luas dan perubahan tersebut dapat direproduksi, dimanfaatkan, serta relatif menetap.

Hasil belajar yang akan diteliti terdiri dari 3 (tiga) ranah, yaitu kognitif, afektif dan psikomotorik. Hasil belajar akan dianalisis menggunakan tes dan observasi dari data nilai awal sebelum dan setelah pemberian *treatment*. Penilaian hasil belajar menjahit yaitu melalui tes tertulis berupa *pre-test* dan *post-test* berbentuk soal pilihan ganda (*multiple choice*), penilaian kinerja, dan penilaian produk berupa hasil menjahit.

2.1.4 Keterampilan pada Kursus Menjahit

2.1.4.1 Pengertian Keterampilan pada Kursus Menjahit

Keterampilan merupakan tindakan mengamati, menungkapkan kembali, merencanakan, melakukan baik itu bersifat reproduktif ataupun produktif. Aspek keterampilan terdiri dari beberapa, yakni: keterampilan pengetahuan, keterampilan psikomotorik, keterampilan reaktif, dan keterampilan interaktif (Hamalik, 2008:50).

Pada Bahasa Indonesia kata busana telah mengalami pergeseran arti, banyak orang yang mengartikan busana sama dengan pakaian. Padahal sebenarnya keduanya memiliki arti yang berbeda. Busana adalah segala sesuatu yang dipakai mulai dari ujung rambut sampai ke ujung kaki. Definisi pakaian adalah bagian dari busana yang tergolong ke dalam busana pokok, maksudnya pakaian merupakan pokok dari sebuah busana yang digunakan untuk menutupi bagian-bagian tubuh. Ilmu tata busana memiliki pengertian ilmu yang mempelajari tentang cara memilih, mengatur, memperbaiki khususnya pada busana sehingga dapat diperoleh busana yang serasi dan indah (Ernawati, *et. al.*, 2008:1).

Keterampilan mempunyai tiga karakteristik menurut Hamalik (2008:174) dilihat berdasarkan pengertian di atas yaitu: (1) menunjukkan ikatan (*a chain*) respon motorik; (2) melibatkan koordinasi gerakan tangan dan mata; serta (3) menuntut kaitan-kaitan organisasi menjadi pola-pola respons yang kompleks. Beberapa tahapan mempelajari keterampilan yang dikemukakan oleh Hamalik (2008:174-175), yaitu (1) tahap kognitif, maksudnya mengintelektualisasikan

keterampilan yang dilakukan, pengajar berperan menentukan apa yang dilakukan, menentukan prosedur serta memberikan informasi tentang kekeliruan yang terjadi pada tahap ini; (2) fiksasi, pada tahap ini pola-pola tingkah laku yang betul dilatih sampai tidak terjadi kekeliruan yang mendasar; dan (3) autonomous, tahap ini ditandai dengan peningkatan kecepatan perilaku dalam keterampilan-keterampilan yang benar maknanya untuk memperbaiki kecermatan.

Kursus dalam Peraturan Pemerintah No. 73 Tahun 1991 mengenai Pendidikan Nonformal diberi batasan pada satuan pendidikan nonformal yang dilakukan oleh sekumpulan masyarakat yang memberikan pengetahuan, keterampilan, dan sikap mental tertentu bagi warga belajar. Kursus dilakukan kepada warga belajar yang memerlukan bekal untuk mengembangkan diri, mencari nafkah atau pencarian dalam bidang tertentu dan melanjutkan ke tingkat atau pendidikan yang lebih tinggi. Sebuah kursus harus memenuhi unsur belajar mengajar, seperti warga belajar, program belajar, tempat belajar dan fasilitas belajar (Abdulkah dan Suprayogi, 2013:53).

Menjahit secara teori memiliki pengertian yaitu suatu pekerjaan menyambung kain, bulu, kulit binatang, pepagan dan bahan lainnya yang bisa dilewati benang dan jarum. Pekerjaan ini dapat membuat berbagai macam produk seperti busana, pelengkap busana, dan lain sebagainya. Tetapi pada masyarakat sendiri pekerjaan menjahit lebih identik dengan pembuatan busana.

Kesimpulan dari keterampilan kursus menjahit yaitu kecakapan dalam proses pembuatan busana yang mempunyai program serta tujuan tertentu dalam waktu yang relatif singkat sebagai bekal masa depan.

2.1.4.2 Kurikulum dan Standar Kompetensi Lulusan Tata Busana

Pembelajaran dikatakan efektif apabila melalui proses tersebut peserta didik dapat menambah pengetahuan sesuai dengan tujuan pembelajaran yang telah ditetapkan. Perencanaan pembelajaran di sini mempunyai peran yang penting selama proses pembelajaran.

Pembelajaran pada tata busana mempunyai tujuan yaitu: (1) menjadi seorang pembuat pakaian yang professional; (2) menjadi pengusaha yang handal; (3) mengikuti, mengembangkan dan menguasai bidang keahlian menjahit melalui berbagai seminar, lokakarya maupun workshop; serta menguasai 4 level bidang tata busana: asisten pembuat pakaian, pembuat pakaian, penyelia proses pembuat pakaian dan pengelola usaha pakaian. Pada penelitian ini akan difokuskan pada satu level yaitu level dasar atau awal asisten pembuat pakaian. Berikut struktur kurikulum Menjahit Pakaian:

Tabel 2.2 Struktur Kurikulum Menjahit Pakaian

No	Kode	Standar Kompetensi	Waktu
1.	TBS.MP01.001.01	Melaksanakan prosedur keselamatan kerja	6 Jam
2.	TBS.MP02.001.01	Menjahit dengan alat jahit tangan	10 Jam
3.	TBS.MP02.001.01	Menjahit dengan mesin 1	20 Jam
4.	TBS.MP02.001.01	Melakukan penyeterikaan	8 Jam
5.	TBS.MP02.001.01	Memelihara alat jahit	6 Jam

(Sumber :Direktorat Jenderal Pendidikan Non Formal dan Informal dan Direktorat Pembinaan Kursus dan Kelembagaan, 2009: 1)

Standar kompetensi menjahit pakaian level 1, sebagai berikut:

Tabel 2.3 Standar Kompetensi dan Kompetensi Dasar Menjahit Pakaian

No	Standar Kompetensi	Kompetensi Dasar
1.	Melaksanakan prosedur keselamatan kerja	1.1 Mengikuti prosedur keselamatan kerja di tempat kerja 1.2 Menangani situasi darurat 1.3 Menjaga standar keselamatan kerja perorangan yang aman
2.	Menjahit dengan alat jahit tangan	2.1 Menyiapkan tempat dan alat kerja 2.2 Menggunakan alat jahit tangan 2.3 Memelihara dan menyimpan alat jahit tangan
3.	Menjahit dengan mesin 1	3.1 Menyiapkan tempat dan alat kerja 3.2 Menyiapkan mesin jahit manual 3.3 Mengoperasikan mesin jahit 3.4 Menjahit bagian-bagian potongan pakaian 3.5 Merapikan alat dan tempat kerja
4.	Melakukan penyetrikaan	4.1 Menyiapkan tempat dan alat untuk menyetrika 4.2 Menyetrika bagian-bagian pakaian 4.3 Menyimpan pakaian 4.4 Merapikan tempat dan alat kerja
5.	Memelihara alat jahit	5.1 Menyiapkan tempat dan alat kerja 5.2 Memelihara alat jahit, alat bantu, serta alat pendukung 5.3 Memperbaiki alat jahit, alat bantu jahit, dan alat pendukung 5.4 Menyimpan alat jahit, alat bantu jahit dan alat pendukung 5.5 Merapikan tempat dan alat kerja

(Sumber : Direktorat Jenderal Pendidikan Non Formal dan Informal dan Direktorat Pembinaan Kursus dan Kelembagaan, 2009: 4-10)

2.2 Penelitian Yang Relevan

1. Dedy Sofian, Siswanto dan Joko Sutarto. 2011. Studi Deskriptif Proses Bimbingan dan Pelatihan Keterampilan di Panti Bina Remaja Wira Adi Karya Semarang. *Skripsi*, Jurusan Pendidikan Luar Sekolah, Fakultas Ilmu Pendidikan, Universitas Negeri Semarang. Pada penelitian ini dilakukan pendeskripsian mengenai proses bimbingan dan pelatihan keterampilan yang ada di Panti Pembinaan Remaja. Para anak asuh di sini diberikan beberapa pelatihan seperti pelatihan otomotif dan menjahit. Tujuan dari proses bimbingan dan pelatihan keterampilan menjahit di sini untuk meningkatkan pengetahuan dan keterampilan khususnya dalam bidang menjahit agar anak mampu memahami potensi dan bakat yang dimiliki (*self understanding*), dapat menerima keadaan dirinya (*self acceptance*), dapat mengarahkan dirinya (*self direction*), dan mampu merealisasikan dirinya (*self realization*). Penelitian ini baru membahas mengenai pengelolaan pelatihan.

2. Adinda Yulia Anggraini, dan Urip Wahyuningsih. 2015. Efektifitas Pembelajaran Menggunakan Modul Pada Mata Kuliah Teknik Alat Produksi Busana Dan K3 Mahasiswa Prodi Tata Busana. *Skripsi*, Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga, Universitas Negeri Semarang. Latar belakang pendidikan mahasiswa yang menempuh mata kuliah Teknik Alat Produksi Busana dan K3 berbeda, yaitu dari SMK dan SMA dimana mahasiswa yang berasal dari SMK relatif lebih menguasai terlebih dahulu materi tersebut dibanding mahasiswa dari SMA. Karakteristik modul yaitu memberikan informasi dan petunjuk pelaksanaan yang jelas diharapkan mahasiswa dapat memenuhi kompetensi yang telah

disusun. Setelah dilaksanakan penelitian, diperoleh kesimpulan dari penelitian ini mengungkapkan bahwa pembelajaran menggunakan media modul pada mata kuliah Teknik Alat Produksi Busana dan K3 diperoleh peningkatan pada kelompok yang diberikan eksperimen sebesar 0,68 dibanding dengan kelompok kontrol 0,489.

3. Zakiah Mohamad Ashari, Azlina Mohd. Kosnin dan Yeo Kee Jiar. 2013. *The Effectiveness of Learning Through Play Module on The Understanding of Number Concept Among Preschool Children. Journal of Education and Practice, Faculty of Education, Universiti Teknologi Malaysia.* Zakiah menyimpulkan bahwa media modul dengan pendekatan pembelajaran melalui bermain dapat meningkatkan motivasi anak untuk memahami dan membangun hubungan antara konsep-konsep matematika awal.

4. Ros Eliana Ahmad Zuki dan Rohana Hamzah. 2014. *Development of Integrated Holistic Teaching Guide Module for Technical and Vocational Teacher Trainees. Journal of Education and Practice, Faculty of Education, Universiti Teknologi Malaysia.* Menurut kesimpulan dari jurnal tersebut pengembangan terpadu pengajaran berbantuan modul mengakui bahwa modul yang dibuat memenuhi tujuan pembangunan dan potensiseperti yang direncanakan.

Melihat beberapa penelitian di atas maka dapat disimpulkan bahwa selama ini telah dilakukan penelitian mengenai pengelolaan pelatihan keterampilan menjahit, akan tetapi masih jarang penelitian mengenai penelitian tindakan serta eksperimen pada pendidikan non formal khususnya keterampilan menjahit. Kemudian berdasarkan 3 penelitian mengenai modul dapat dilihat bahwa modul

mempunyai beberapa kelebihan yang mampu meningkatkan hasil belajar peserta didik dalam mencapai tujuan pembelajaran. Oleh karena itu fokus penelitian dilakukan menggunakan media modul dan diterapkan pada pembelajaran keterampilan menjahit.

2.3 Kerangka Berfikir

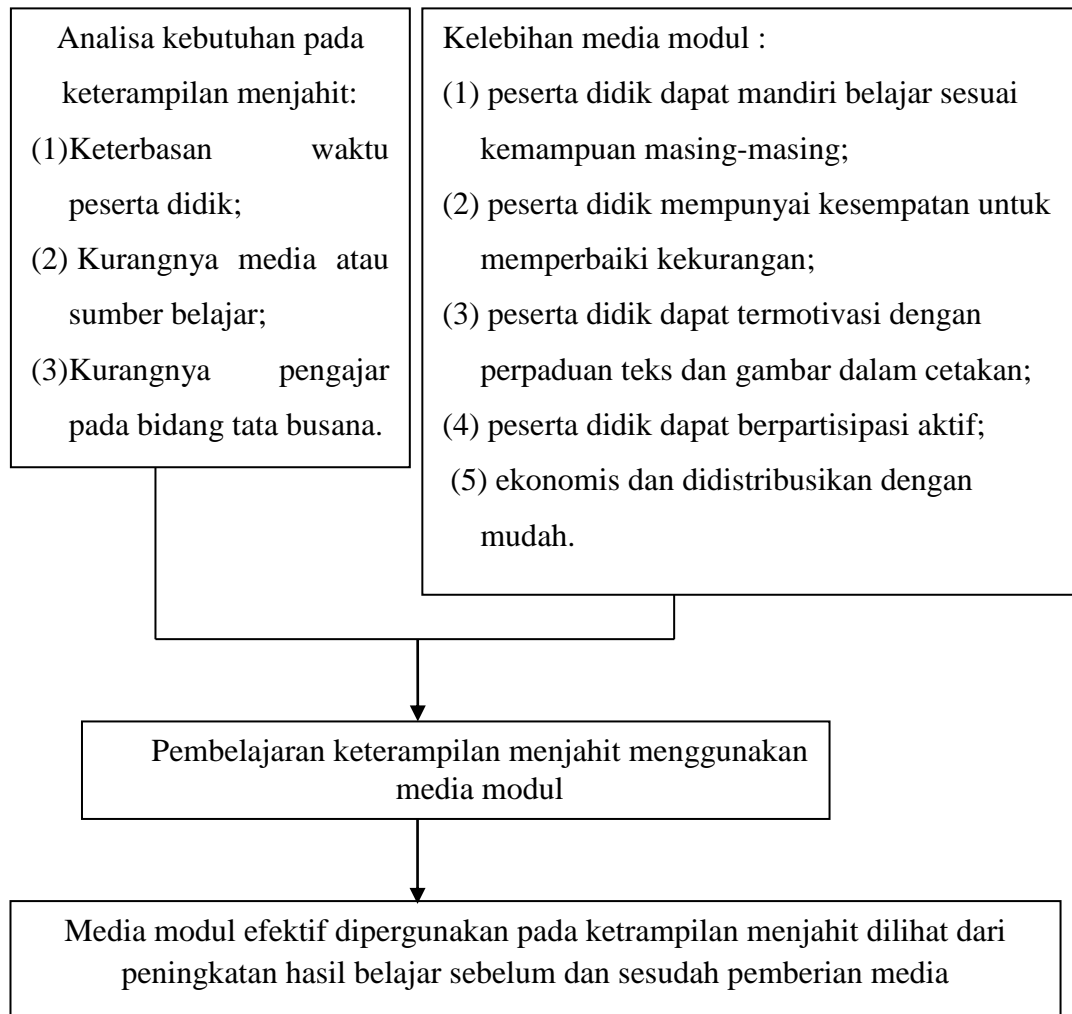
Pembelajaran keterampilan menjahit di Panti Asuhan Daarul Hadlonah memiliki tujuan agar anak-anak asuh memiliki kemampuan keterampilan tambahan setelah keluar dari panti. Keterampilan menjahit yang diberikan di Panti Asuhan ini adalah berbagai keterampilan membuat produk busana seperti lenan rumah tangga, bros, dan sebagainya.

Pelaksanaan keterampilan menjahit di sini dalam segi sarana prasarana sudah cukup memadai, akan tetapi karena waktu peserta didik yang terbatas, masih kurang media serta sumber belajar dan juga kurangnya pengajar pada bidang busana, sebagai solusi untuk mengatasi masalah tersebut sekiranya diperlukan sebuah media yang bersifat mandiri sehingga peserta didik dapat belajar sesuai dengan kemampuan masing-masing.

Media yang akan dipergunakan dalam penelitian ini yaitu media cetak modul. Modul tersebut diharapkan dapat dipergunakan sebagai media pembelajaran untuk memudahkan anak asuh pada keterampilan menjahit.

Modul keterampilan menjahit yang akan diajarkan nantinya berisi mengenai materi yang terdapat pada kompetensi dasar Menjahit dengan Mesin 1 (Mesin Jahit Manual), yaitu menyiapkan tempat dan alat kerja, menyiapkan mesin jahit manual, mengoperasikan mesin jahit, menjahit bagian-bagian potongan yang

akan dijahit, serta merapikan tempat dan alat kerja. Modul keterampilan menjahit diharapkan dapat efektif memudahkan para peserta didik dalam memahami serta belajar dalam keterampilan menjahit. Kerangka berpikir menggunakan media pembelajaran berupa modul dapat dilihat pada gambar di bawah ini :



Gambar 2.1 Bagan Kerangka Berpikir

2.4 Hipotesis

Hipotesis menurut Suharsimi (2013:110) merupakan jawaban yang bersifat sementara untuk menjawab permasalahan penelitian sampai ditemukan bukti melalui data yang telah dikumpulkan.

Hipotesis dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

H_0 : Tidak ada efektivitas yang diperoleh pada hasil belajar menjahit menggunakan modul keterampilan tata busana di Panti Asuhan Daarul Hadlonah Kendal.

H_a : Ada efektivitas penggunaan modul keterampilan tata busana terhadap hasil belajar menjahit di Panti Asuhan Daarul Hadlonah Kendal.

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Metode Penelitian

Metode penelitian diartikan sebagai cara-cara ilmiah yang digunakan oleh peneliti untuk mengumpulkan data (Suharsimi, 2003:134). Penentuan metode penelitian dilakukan dengan melihat masalah sehingga akan diperoleh instrumen yang tepat (*valid*) dan tetap (*reliabel*) untuk pengumpulan data.

Penelitian yang dilakukan termasuk ke dalam penelitian kuantitatif. Penelitian dapat dilakukan dengan 3 (tiga) cara menurut Suharsimi (2003:2), yaitu: (1) penelitian deskriptif (*description research*), (2) penelitian tindakan (*operation research*), dan (3) penelitian eksperimen (*experiment research*). Penelitian yang dilakukan termasuk ke dalam kategori penelitian eksperimen karena cara peneliti untuk mengumpulkan data yaitu dengan mengamati sebab suatu kejadian, kemudian diberikan *treatment* dan diamati hasilnya. Peneliti mengendalikan satu atau lebih variabel bebas (*media modul*) serta mengamati variabel terikat (*hasil belajar*), untuk melihat perbedaan setelah pemberian variabel bebas tersebut.

3.2 Desain Penelitian

Desain atau rancangan penelitian akan menentukan jenis pendekatan yang akan dilakukan dalam penelitian sehingga sekaligus menjadi panduan dalam menguji hipotesis (Suharsimi, 2013:123). Desain penelitian dalam penelitian ini

adalah penelitian eksperimen untuk melihat keefektifitasan *treatment* terhadap variabel terikat.

Jenis-jenis desain penelitian menurut Campbell dan Stanley sebagaimana dikutip Suharsimi (2013:123) dibagi menjadi menjadi 2 (dua) berdasarkan baik buruknya eksperimen, atau sempurna atau tidaknya eksperimen secara garis besar yaitu: *pre experimental design* dan *true experimental design*. Desain penelitian berdasarkan pembagian di atas masih dibagi lagi menjadi beberapa kategori dalam setiap 1 (satu) garis besar desain. Pada *pre experimental design* dibagi lagi menjadi 3 (tiga) jenis, yaitu: (1) *one shot case study*, (2) *pre-test* dan *post-test*, dan (3) *static group comparison*.

Desain penelitian yang akan digunakan pada penelitian ini yaitu *pre experimental design* dengan kategori *pre-test* dan *post-test* yaitu dengan memberikan tes untuk mengetahui sejauh mana pengetahuan atau kemampuan peserta didik sebelum diberikan *treatment* (*pre-test*) kemudian diberikan *treatment*, baru kemudian diberikan tes lagi (*post-test*). *Pre-test* dan *post-test* pada penelitian ini akan diberikan hanya pada 1 (kelompok) dengan pola *pre-test* dan *post-test group* dimana observasi atau tes dinyatakan dengan 0 dan perlakuan dinyatakan X. Berikut merupakan pola *one group pre-test post-test* :

Tabel 3.1 Desain *One Group Pre-test-Post-test*

O_1	X	O_2
-------	---	-------

Keterangan :

- O_1 : Nilai awal sebelum diberikan perlakuan (*pre-test*)
- X : Variabel bebas
- O_2 : Nilai akhir setelah diberikan perlakuan (*post-test*)

Perbedaan antara O_1 dan O_2 yakni $O_2 - O_1$ diasumsikan merupakan efek dari *treatment* atau eksperimen.

3.3 Waktu dan Tempat Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan selama 8 kali pertemuan dengan rincian setiap satu kali pertemuan selama 150 menit (selengkapnya pada lampiran 7). Lokasi penelitian yang akan dipergunakan dalam penelitian di Panti Asuhan Daarul Hadlonah Kendal yang beralamat di Jalan Soekarno-Hatta Jambearum Patebon Kendal 51315.

3.4 Populasi dan Sampel

3.4.1 Populasi

Populasi menurut Suharsimi (2013: 173) merupakan keseluruhan dari subjek dalam penelitian. Populasi bukan sekedar jumlah yang ada pada obyek atau subyek yang diteliti, akan tetapi juga meliputi seluruh karakteristik atau sifat yang dimiliki oleh subyek atau obyek.

Populasi yang akan diambil dalam penelitian ini adalah anak asuh yang berada di Panti Asuhan Daarul Hadlonah.

Tabel 3.2 Jumlah Populasi Penelitian

Sekolah	Jumlah Siswa
SD	5 orang
SMP/MTs	16 orang
SMA/SMK/MA	10 orang
Perguruan Tinggi	3 orang
Jumlah Total	35 orang

(Sumber : Data Panti Asuhan Daarul Hadlonah Kendal Tahun 2015)

3.4.2 Sampel

Sampel menurut Suharsimi (2013:174) sebagian atau wakil dari populasi yang dapat menggambarkan keadaan populasi yang sebenarnya. Cara pengambilan sampel dilakukan dengan teknik sampel bertujuan atau *purposive sample*. Cara pengambilan sampel bukan berdasarkan strata, random ataupun daerah, tapi diambil dengan adanya tujuan tertentu dengan pertimbangan keterbatasan waktu, tenaga, dan dana serta ada beberapa syarat yang harus dipenuhi (Suharsimi, 2013: 183-184).

Sampel dalam penelitian ini diambil berdasarkan minat anak pada bidang busana dan beberapa syarat pengambilan sampel yaitu: (1) mempunyai minat pada bidang busana; (2) tidak mudah menyerah; (3) bisa membaca, menulis dan berhitung; (4) kondisi fisik dapat melakukan pekerjaan menjahit (Direktorat Jenderal Pendidikan Non Formal dan Informal dan Direktorat Pembinaan Kursus dan Kelembagaan, 2011: 2). Sampel berjumlah 18 anak asuh dengan karakteristik pendidikan dari SMP/ MTs hingga SMA/ SMK.

3.5 Variabel Penelitian

Variabel merupakan obyek penelitian yang menjadi perhatian atau pusat pengamatan dalam sebuah penelitian (Suharsimi, 2013:161). Variabel penelitian berdasarkan pengertian di atas dapat diartikan sebagai obyek, berbentuk apa saja, bervariasi dan mempunyai sifat dapat dipelajari atau dinilai yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari kemudian menarik kesimpulan dari obyek tersebut.

Penelitian yang akan dilakukan yaitu dengan melihat keefektifitasan dari modul keterampilan dasar menjahit terhadap hasil belajar menjahit peserta didik.

Obyek dari penelitian tersebut adalah modul keterampilan dasar menjahit dan hasil belajar menjahit peserta didik.

Penelitian dilakukan dengan melihat keefektifitasan suatu *treatment* dari sebab ke akibat, yaitu:

(1) Variabel bebas atau *independent variable* (X) yang diartikan sebagai variabel yang mempengaruhi atau menjadi sebab (Suharsimi, 2013:162). Pada penelitian ini variabel bebas yaitu modul keterampilan dasar menjahit.

(2) Variabel terikat atau *dependent variable* (Y) merupakan variabel yang dipengaruhi atau yang menjadi akibat (Suharsimi, 2013:162). Pada penelitian ini yang menjadi variabel terikat adalah hasil belajar menjahit.

Kesimpulan pengambilan variabel di atas sesuai dengan pendapat Fred N. Kerlingert sebagaimana dikuti oleh Suharsimi (2013:162):

All experiments have one fundamental idea behind them: to test the effect of one or more independent variables on a dependent variable (it is possible to have more than one dependent variable in experiments).

3.6 Teknik Pengumpulan Data

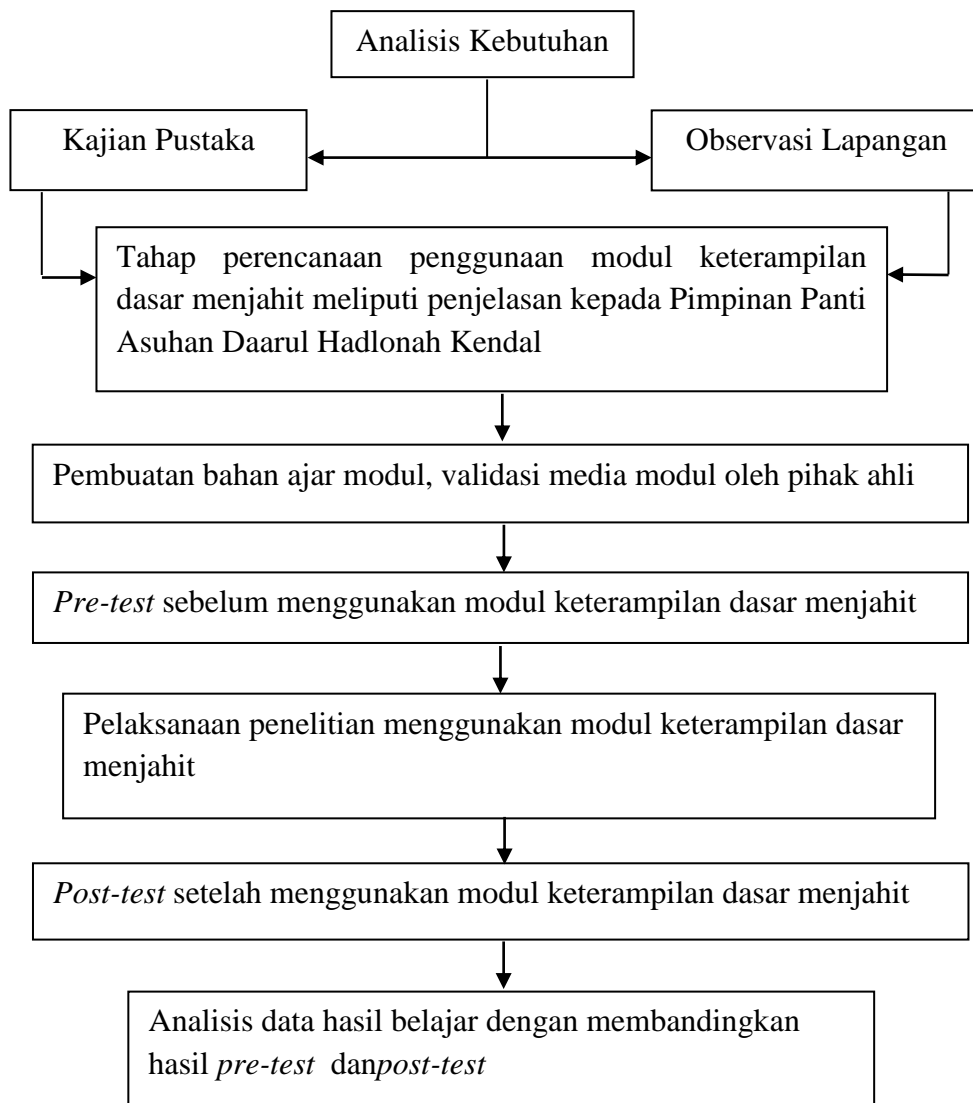
Pengumpulan data pada penelitian ini melalui tahapan-tahapan kerja sebagai berikut : membuat prosedur pelaksanaan penelitian, menentukan metode pengumpulan data, membuat instrumen penelitian, dan menganalisis butir soal.

3.6.1 Prosedur Pelaksanaan Penelitian

Langkah pertama dalam melaksanakan penelitian ini adalah melakukan studi pendahuluan yang meliputi observasi dengan pihak asuhan mengenai keterampilan menjahit. Selanjutnya hasil dipergunakan untuk menentukan

konsep-konsep yang akan diteliti dan menentukan variabel penelitian, yaitu efektifitas penggunaan modul keterampilan dasar menjahit terhadap hasil belajar.

Selanjutnya adalah pengumpulan data yang dilakukan dengan tes. Tes dilakukan dua kali, yaitu tes awal (*pre-test*) dan tes akhir (*post-test*). Tes yang pertama untuk mengetahui kemampuan awal peserta didik. Tes yang kedua yaitu tes kemampuan peserta didik dalam menyelesaikan tugas yang diberikan yaitu membuat busana berupa dompet menggunakan media modul.



Gambar 3.1 Bagan Prosedur Penelitian

3.6.2 Metode Pengumpulan Data

3.6.2.1 Metode Observasi

Observasi (*observation*) menurut Widoyoko (2014:64-66) diartikan pengamatan serta pencatatan yang dilakukan secara sistematis terhadap unsur-unsur yang terlihat dalam suatu gejala terhadap obyek yang diukur. Metode observasi ini dilakukan dengan tujuan yang jelas dan direncanakan sebelumnya. Observasi dalam penelitian ini dilakukan saat pengambilan data dan pengamatan pada hasil belajar ranah afektif.

3.6.2.2 Metode Tes

Tes menurut Widoyoko, (2014:50-51) merupakan suatu alat yang dibuat untuk melakukan pengukuran berupa informasi karakteristik suatu obyek. Tes yang dipergunakan dalam skripsi ini adalah tes tertulis dan tes praktik. Tes tertulis akan diberikan sebelum diberikan modul (*pre-test*) dan sesudah diberikan modul (*post-test*). Tes tertulis ini berupa tes obyektif pada ranah kognitif berbentuk soal pilihan ganda (*multiple choice item test*), sedangkan tes praktik pada ranah psikomotorik yang akan dilakukan yaitu praktik membuat dompet.

3.6.2.3 Metode Dokumentasi

Metode dokumentasi adalah sekumpulan berkas yakni mencari data mengenai hal-hal berupa catatan, transkrip, buku, surat kabar, majalah, prasasti, notulen dan sebagainya. Pengertian tersebut dapat dipahami bahwa metode dokumentasi dapat diartikan sebagai suatu cara pengumpulan data yang diperoleh dari dokumen-dokumen yang ada atau catatan-catatan yang tersimpan, baik itu berupa catatan transkrip, buku, surat kabar, dan lain sebagainya.

Metode dokumentasi dalam penelitian ini dilakukan dengan cara mengumpulkan data-data yang diperlukan dari Panti Asuhan Daarul Hadlonah serta dokumentasi gambar pada saat penelitian dilakukan.

3.6.3 Instrumen Penelitian

Instrumen penelitian menurut Suharsimi (2013:192) adalah alat atau fasilitas yang digunakan oleh peneliti dalam mengumpulkan data agar pekerjaannya lebih mudah dan hasilnya lebih baik, dalam arti lebih cermat, lengkap dan sistematis sehingga lebih mudah diolah.

Setiap penelitian yang dilaksanakan tentunya menerapkan metode penelitian menggunakan instrumen atau alat agar data yang diperoleh lebih baik. Sedangkan benar tidaknya data, tergantung dari baik tidaknya instrumen pengumpulan data. Instrumen yang baik harus memenuhi dua (2) syarat penting, yaitu valid dan reliabel.

Instrumen dalam penelitian ini berupa tes yang diberikan sebelum dan sesudah eksperimen dengan tujuan mengetahui efektifitas dari penggunaan modul sehingga hasil belajar anak asuh pada keterampilan menjahit dapat terukur. Suatu instrumen yang baik harus memenuhi dua syarat, yaitu (1) validitas (ketepatan) dan reliabilitas (ketetapan). Hal tersebut dapat diketahui dengan sebelumnya instrumen tersebut diuji cobakan dahulu kepada beberapa responden.

3.6.3.1 Uji Coba Instrumen

Uji coba instrumen dilakukan untuk mengetahui validitas dan reliabilitas sehingga dapat diketahui kelayakan instrumen pada pengambilan data penelitian. Instrumen yang akan digunakan dalam penelitian ini terdiri dari 3 (tiga) ranah,

yaitu ranah kognitif, afektif dan psikomotorik. Instrumen pada ranah kognitif berbentuk tes obyektif berupa soal pilihan ganda (*multiple choice*), ranah afektif berbentuk daftar cek (*check list*) dengan pilihan jawaban ya atau tidak, dan pada ranah psikomotorik menggunakan penilaian produk (*product assessment*), pilihan jawaban terdiri dari nilai 1-4 dengan rubrik penilaian.

Pengujian instrumen pada ranah kognitif dilakukan menggunakan uji lapangan, kemudian pada ranah afektif dan psikomotorik dilakukan menggunakan pendapat ahli (*expert judgement*) (Widoyoko, 2015:146). Ahli yang menilai instrumen terdiri dari 3 validator, yaitu:

V1 : Validator 1

Nama : Ibu Roudlotus Sholikhah, S.Pd, M.Pd

Jabatan : Dosen Tata Busana

Instansi : Universitas Negeri Semarang

V2 : Validator 2

Nama : Ibu Siti Munfa'ati, S.Pd

Jabatan : Guru Produktif (Busana Butik)

Instansi : SMK Negeri 01 Kendal

V1 : Validator 1

Nama : Ibu Chodijah Su'udi

Jabatan : Pengelola

Instansi : Panti Asuhan Daarul Hadlonah Kendal

Langkah-langkah penyusunan kisi-kisi instrumen penelitian pada ranah kognitif yaitu: (1) membuat indikator yang akan diuji cobakan; (2) menentukan jumlah butir soal; (3) menentukan bentuk soal; (4) membuat kisi-kisi soal; (5) uji coba soal; dan (6) menganalisis hasil uji coba soal.

Setelah melakukan langkah-langkah di atas dan instrumen butir soal telah diuji coba lapangan. Uji coba dilakukan pada responden yang bukan menjadi sampel sebanyak 17 orang. Berikut merupakan hasil analisis dari uji coba instrumen :

3.6.3.1.1 Validitas

Validitas menurut Suharsimi (2013:211) adalah suatu ukuran yang menunjukkan tingkat-tingkat atau kesahihan suatu instrumen. Suatu dikatakan valid atau sah apabila mempunyai validitas yang tinggi. Sebaliknya instrumen yang kurang valid berarti memiliki validitas yang rendah.

Instrumen yang dikatakan valid apabila dapat mengungkapkan data dari variabel yang diteliti secara tepat. Tinggi rendahnya validitas instrumen menunjukkan sejauh mana data yang terkumpul tidak menyimpang dari gambaran tentang variabel yang dimaksud.

Validitas instrumen sendiri secara garis besar menurut Widoyoko (2015:142-150) dibagi menjadi 2, yaitu :

- (1) Validitas internal (*internal validity*) atau disebut juga validitas logis (*logical validity*). Validitas ini menunjukkan bahwa instrumen dikatakan memenuhi syarat valid apabila secara rasional telah mencerminkan tujuan yang akan diukur.

Validitas internal masih dibagi lagi menjadi 2 (dua) yaitu: (a) validitas konstruk (*construct validity*) pada ranah kognitif dimana validitas mengacu pada sejauh mana instrumen dapat mengukur konsep dari teori yang menjadi dasar dari penyusunan instrumen; dan (b) validitas isi

(*content validity*) pada ranah afektif dan psikomotorik karena instrumen berbentuk tes yang mengukur kompetensi peserta didik.

- (2) Validitas eksternal (*external validity*) atau disebut validitas empiris (*empirical validity*). Kriteria validitas ini berdasarkan pada pengalaman yang dibagi menjadi 2 (dua) yaitu: (a) hasil validitas sudah sesuai dengan kriteria yang ada (validitas kesejajaran); dan (b) validitas mempunyai kemampuan untuk melihat yang akan terjadi (validitas prediksi) (Suharsimi, 2015: 150-151).

Validitas pada ranah kognitif dihitung menggunakan rumus korelasi *product moment* (Widoyoko, 2015:147), yaitu:

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

Keterangan

- r_{xy} : nilai korelasi *product moment*
 n : banyaknya responden
 x : skor butir
 y : skor total butir

Soal dinyatakan valid, dengan kriteria apabila $r_{xy} > r_{tabel}$. Karena jumlah responden uji coba berjumlah 17 anak dengan taraf signifikan 5%, maka diperoleh r_{tabel} sebesar 0,482. Hasil uji coba validitas yang dilakukan pada 17 responden dengan soal sebanyak 60 butir menunjukkan 40 butir soal valid dan 20 soal tidak valid karena $r_{xy} < r_{tabel}$.

Tabel 3.3 Hasil uji validitas soal

No	Kriteria	No soal	Jumlah
1	Valid	1, 4, 5, 6, 8, 9, 10, 12, 13, 15, 16, 17, 18, 20, 22, 23, 25, 27, 28, 29, 30, 31, 33, 34, 36, 37, 38, 40, 41, 44, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 55, 56, 57,60	40
2	Tidak valid	2, 3, 7, 11, 14, 19,21, 24, 26, 30, 32, 35, 39, 42, 43, 45, 52, 53, 54, 58, 59	20

(Sumber : Hasil Analisis Uji Coba)

Validitas pada ranah afektif dan psikomotorik dihitung dengan mencari nilai rata-rata (*mean*) dari ke-3 (tiga) validator. Rumus mencari *mean* (Sudjana, 2005:66-67):

$$\bar{x} = \frac{x_1 + x_2 + x_3 + \dots}{n}$$

Keterangan :

\bar{x} = rata-rata (*mean*)

$x_{...}$ = nilai data

n = jumlah indikator yang dinilai

Setelah melihat hasil dari menghitung rata-rata (*mean*), kemudian nilai ditentukan predikatnya dengan kriteria menurut Suharsimi (2003:354-355) sebagai berikut :

1. Skor minimum yang mungkin diperoleh, yaitu 0,00
2. Skor maksimum, yaitu 4,00

Tabel 3.4 Kriteria Skor Rata-Rata (*Mean*)

Skor	Kriteria
0,00 – 1,00	Kurang (K)
1,10 – 2,00	Cukup (C)
2,10 – 3,00	Baik (B)
3,10 – 4,00	Sangat Baik (SB)

(Sumber : Hasil Analisis Uji Coba)

Analisis data validitas hasil uji coba instrumen ranah afektif dapat dilihat pada tabel di bawah ini :

Tabel 3.5 Analisis Data Ranah Afektif

Indikator	Validator		
	V1	V2	V3
1	3	4	3
2	3	4	3
3	3	2	3
4	3	2	3
5	3	4	3
6	3	4	3
7	3	2	3
8	3	4	4
9	3	4	4
X	27	30	29
\bar{x}	3,00	3,33	3,22

(Sumber : Hasil Analisis Uji Coba)

$$\begin{aligned}\bar{x} &= \frac{3,00 + 3,33 + 3,22}{3} \\ &= \frac{9,55}{3} \\ &= 3,18\end{aligned}$$

Pada hasil analisis perhitungan nilai rata-rata (*mean*) di atas diperoleh hasil 3,18, maka instrumen pada ranah afektif dikategorikan sangat baik (SB) karena berada di rentangan nilai 3,10 – 4,00.

Analisis data validitas hasil uji coba instrumen ranah psikomotorik dapat dilihat pada tabel di bawah ini :

Tabel 3.6 Analisis Data Ranah Psikomotorik

Indikator	Validator		
	V1	V2	V3
1	4	4	3
2	3	4	3
3	4	4	3
4	4	2	4
5	3	2	4
6	3	4	3
7	3	4	3
8	4	4	4
9	4	4	4
X	32	32	28
\bar{x}	3,55	3,55	3,11

(Sumber : Hasil Analisis Uji Coba)

$$\begin{aligned}\bar{x} &= \frac{3,55 + 3,55 + 3,11}{3} \\ &= \frac{10,21}{3} \\ &= 3,40\end{aligned}$$

Pada hasil analisis perhitungan nilai rata-rata (*mean*) di atas diperoleh hasil 3,40, maka instrumen pada ranah psikomotorik dikategorikan sangat baik (SB) karena berada di rentangan nilai 3,10 – 4,00.

3.6.3.1.2 Reliabilitas

Reliabilitas dalam sebuah teks berhubungan dengan masalah kepercayaan. Suatu tes dapat dikatakan mempunyai taraf kepercayaan yang tinggi apabila tes tersebut dapat memberikan hasil yang tetap. Seandainya hasilnya berubah-ubah, perubahan yang terjadi dapat dikatakan tidak berarti (Suharsimi, 2009:86).

Scarvia B. Anderson *et al.* sebagaimana dikutip Suharsimi (2009:87) menyatakan bahwa persyaratan penting dalam tes adalah validitas dan reliabilitas. Validitas ini lebih penting dan reliabilitas ini perlu karena menyokong terbentuknya validitas.

“A reliable measure in one that provides consistent and stable indication of the characteristic being investigated”.

Pengujian reliabilitas instrumen pada ranah kognitif dilakukan menggunakan rumus Kuder-Richardson 21 atau biasa dikenal rumus KR-21 karena skor jawaban hanya 2 (dua) yaitu 1 (satu) untuk jawaban benar dan 0 (nol) untuk jawaban salah serta jumlah butir soal genap.

Berikut merupakan rumus KR-21 menurut Suharsimi (2013:232):

$$r_{11} = \left(\frac{k}{k-1} \right) \left(1 - \frac{M(k-M)}{kVt} \right)$$

Keterangan:

r_{11} = reliabilitas instrumen

k = banyaknya butir soal

M = rata-rata skor total

Vt = varian total

Instrumen dinyatakan reliabel, dengan kriteria apabila $r_{11} > r_{\text{tabel}}$. r_{tabel} yang diperoleh dengan jumlah responden uji coba berjumlah 17 anak dengan taraf signifikan 5%, yaitu sebesar 0,482.

$$\begin{aligned}
 Vt &= \frac{Y^2 - \frac{(Y)^2}{n}}{n} & M &= \frac{\sum Y}{n} \\
 &= \frac{24067 - \frac{(605)^2}{17}}{17} & &= \frac{605}{17} \\
 &= 149,183 & &= 35,59 \\
 r_{11} &= \left(\frac{60}{60-1} \right) \left(1 - \frac{35,59(60-35,59)}{60 \times 149,183} \right) \\
 &= \left(\frac{60}{59} \right) \left(1 - \frac{35,59(24,41)}{8950,60} \right) \\
 &= (1,016)(1 - 0,097) \\
 &= 0,918
 \end{aligned}$$

Pengujian reliabilitas instrumen menggunakan rumus KR-21 diperoleh r_{11} sebesar 0,918 dengan koefisien reabilitas sebesar 5% dengan $n = 17$ diperoleh r_{tabel} sebesar 0,482. Berdasarkan perhitungan tersebut maka r hitung $>$ r tabel, sehingga instrumen tersebut dikatakan reliabel.

Pada ranah afektif dan psikomotorik reliabilitas dihitung dengan mengestimasi reliabilitas dari rata-rata rating menurut Ebel (1951) yang dikutip oleh Anwar (2015:88-90), yaitu :

$$\bar{r}_{xx} = \frac{S_s^2 - S_e^2}{S_s^2 + (k-1)S_e^2} \qquad r_{xx} = \left(\frac{S_s^2 - S_e^2}{S_s^2} \right)$$

Keterangan :

r_{xx} = Koefisien korelasi

S_s^2 = Varians antar subyek yang dikenai rating

S_e^2 = Varians eror yaitu varians interaksi antar subyek (s) dan validator/rater (r)

$$S_e^2 = \frac{\sum i^2 - \frac{(\sum R^2)}{n} - \frac{(\sum T^2)}{k} - \frac{(\sum i)^2}{nk}}{(n-1)(k-1)} \quad S_s^2 = \frac{\frac{(\sum T^2)}{k} - \frac{(\sum i)^2}{nk}}{n-1}$$

Kriteria reliabilitas mengacu pada pendapat Guildford seperti yang dikutip

Ruseffendi dalam buku Jihad dan Haris (2013:181) yaitu :

Tabel 3.7 Klasifikasi Reliabilitas

Besaran Reliabilitas	Klasifikasi
$R_{xx} \leq 0,20$	Sangat rendah
$0,20 < r_{xx} 0,40$	Rendah
$0,40 < r_{xx} 0,70$	Sedang
$0,70 < r_{xx} 0,90$	Tinggi
$0,90 < r_{xx} 1,00$	Sangat tinggi

(Sumber : Jihad dan Haris, 2013:181)

Analisis data reliabilitas hasil uji coba instrumen ranah afektif dapat dilihat

dalam tabel di bawah ini:

Tabel 3.8 Data Penilaian Ranah Afektif

Indikator	Validator			T	T ²
	V1	V2	V3		
1	3	4	3	10	100
2	3	4	3	10	100
3	3	2	3	8	64
4	3	2	3	8	64
5	3	4	3	10	100
6	3	4	3	10	100
7	3	2	3	8	64
8	3	4	4	11	121
9	3	4	4	11	121
R	27	30	29		
R ²	729	900	841		
SR=ST=Si	=	86			
SR ²	=	2470			
ST ²	=	834			
Si ²	=	284			

(Sumber : Hasil Analisis Uji Coba)

$$S_e^2 = \frac{284 - \frac{2470}{12} - \frac{834}{3} - \frac{(86)^2}{12 \times 3}}{(12 - 1)(3 - 1)}$$

$$= 0,2551$$

$$S_s^2 = \frac{\frac{834}{3} - \frac{(86)^2}{12 \times 3}}{12 - 1}$$

$$= 6,596$$

$$r_{xx} = \frac{56,596 - 0,2551}{6,5959596}$$

$$= 0,9613$$

$$\overline{r_{xx}} = \frac{6,596 - 0,2551}{6,596 + 3 - 1} = 0,892$$

$$= 0,892$$

Pada analisis data uji reliabilitas di atas, diperoleh $\overline{r_{xx}}$ sebesar 0,8923.

Melihat klasifikasi reliabilitas menurut Guildford seperti yang dikutip Ruseffendi dalam buku Jihad dan Haris (2013:181), maka instrumen pada ranah afektif diklasifikasikan memiliki reliabilitas yang tinggi karena $r_{xx} >$ dari 0,70 .

Analisis data reliabilitas hasil uji coba instrumen ranah psikomotorik dapat dilihat dalam tabel di bawah ini:

Tabel 3.9 Data Penilaian Ranah Psikomotorik

No	Validitas			T	T ²
	1	2	3		
1	4	4	3	11	121
2	3	4	3	10	100
3	4	4	3	11	121
4	4	2	4	10	100
5	3	2	4	9	81
6	3	4	3	10	100
7	3	4	3	10	100
8	4	4	4	12	144
9	4	4	4	12	144
R	32	32	31		
R ²	1024	1024	961		
SR=ST=Si	=	95			
SR ²	=	3009			
ST ²	=	1011			
Si ²	=	345			

(Sumber : Hasil Analisis Uji Coba)

$$S_e^2 = \frac{345 - \frac{3009}{12} - \frac{1011}{3} - \frac{(95)^2}{12 \times 3}}{(12 - 1)(3 - 1)}$$

$$= 0,3611$$

$$S_s^2 = \frac{\frac{1011}{3} - \frac{(95)^2}{12 \times 3}}{12 - 1}$$

$$= 7,84$$

$$r_{xx} = \frac{7,846 - 0,3611}{7,8459596}$$

$$= 0,954$$

$$\bar{r}_{xx} = \frac{7,846 - 0,3611}{7,846 + 3 - 1} \cdot 0,3611$$

$$= 0,8736$$

Pada data hasil uji reliabilitas di atas, diperoleh \bar{r}_{xx} sebesar 0,8736.

Melihat klasifikasi reliabilitas menurut Guildford seperti yang dikutip Ruseffendi dalam buku Jihad dan Haris (2013:181), maka instrumen pada ranah psikomotorik diklasifikasikan memiliki reliabilitas yang tinggi karena $r_{xx} >$ dari 0,70

3.6.4 Analisis Butir Soal (*Item Analysis*)

Analisis soal antara lain bertujuan untuk mengadakan identifikasi soal-soal yang baik, kurang baik, dan soal yang jelek (Suharsimi, 2009:206). Ada tiga (3) masalah yang berhubungan dengan analisis soal, yaitu :

3.6.4.1 Taraf Kesukaran

Soal yang baik menurut Suharsimi (2009:207) yaitu soal yang tidak terlalu mudah dan soal yang tidak terlalu sukar. Hal ini disebabkan karena apabila soal tersebut terlalu mudah maka tidak ada rangsangan yang diberikan kepada siswa untuk mencari tahu. Apabila soal tersebut terlalu susah hal ini juga dapat menyebabkan siswa menjadi menyerah karena soal tersebut berada di luar penalarannya.

Sukar atau mudahnya suatu soal dapat diketahui dengan menganalisis setiap butir soalnya. Bilangan yang menunjukkan sukar atau mudahnya soal disebut

dengan indeks kesukaran (*difficultyindex*). Besaran indeks kesukaran antara 0,00-1,00. Indeks kesukaran soal ini menunjukkan taraf kesukaran soal. Taraf kesukaran soal dicari menggunakan rumus :

$$P = \frac{B}{JS}$$

Keterangan :

P : indeks kesukaran

B : banyak peserta didik yang menjawab benar

JS : jumlah seluruh peserta

Klasifikasi taraf kesukaran:

Tabel 3.10 Kriteria Taraf Kesukaran

Besaran Indeks Kesukaran	Klasifikasi
0,00 – 0,30	Soal sukar
0,30 – 0,70	Soal sedang
0,70 – 1,00	Soal mudah

(Sumber : Suharsimi, 2009:207)

Berdasarkan hasil uji coba soal dari 60 soal diperoleh 40 soal valid yang terbagi pada 3 tingkat kesukaran, yaitu 4 butir soal sukar, 44 butir soal sedang, dan 12 butir soal mudah. Seperti yang terlihat dalam tabel berikut ini :

Tabel 3.11 Hasil Uji Tingkat Kesukaran Soal

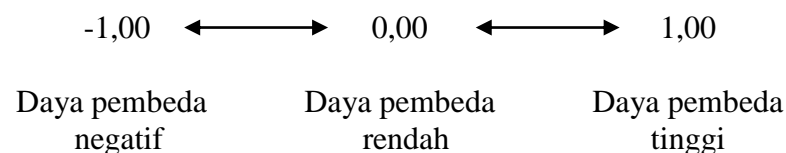
Kriteria	Nomor soal	Jumlah
Sukar	9, 31, 32, 43	4
Sedang	1, 6, 7, 10, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 30, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 44, 46, 48, 49, 50, 51, 52, 54, 56, 57, 58, 59, 60	44
Mudah	2, 3, 4, 5, 8, 11, 12, 29, 45, 47, 53, 55	12

(Sumber : Hasil Analisis Uji Coba)

3.6.4.2 Daya Pembeda

Daya pembeda soal menurut Suharsimi, (2009:211) adalah kemampuan suatu soal untuk membedakan antara siswa yang berkemampuan tinggi dengan siswa yang berkemampuan rendah.

Angka yang menunjukkan besarnya daya pembeda disebut indeks diskriminasi (daya pembeda). Indeks diskriminasi (daya pembeda) berkisar antara 0,00 sampai 1,00. Pada indeks diskriminasi (daya pembeda) ini terdapat tanda negatif yang digunakan apabila sesuatu soal “terbalik” menunjukkan kualitas *testee* (Suharsimi, 2009: 211)



Daya pembeda soal dicari menggunakan rumus :

$$D = \frac{BA}{JA} - \frac{BB}{JB} \text{ atau } PA - PB$$

Keterangan :

D : indeks diskriminasi

JA : banyak peserta didik kelompok atas

JB : banyak peserta didik kelompok bawah

BA : banyak peserta didik kelompok atas yang menjawab benar

BB : banyak peserta didik kelompok bawah yang menjawab benar

PA : proporsi peserta didik kelompok atas yang menjawab benar

PB : proporsi peserta didik kelompok bawah yang menjawab benar

Klasifikasi daya pembeda:

Tabel 3.12 Kriteria Daya Pembeda

Besaran Daya Pembeda	Klasifikasi
< 0,00	Sangat jelek
0,00 – 0,20	Jelek
0,20 – 0,40	Cukup
0,40 – 0,70	Baik
0,70 - 1,00	Baik Sekali

(Sumber : Suharsimi, 2009:211)

Pada analisis hasil uji coba soal telah diperoleh 40 soal valid, dan telah dihitung indeks diskriminasi atau daya pembeda soal dengan kriteria 1 butir soal baik sekali, 27 butir soal baik, 24 butir soal cukup, 8 butir soal jelek, seperti yang terlihat pada tabel dibawah ini :

Tabel 3.13 Hasil Uji Daya Pembeda Soal

Kriteria	No soal	Jumlah
Baik Sekali	56	1
Baik	1, 6, 10, 15, 17, 18, 20, 22, 24, 26, 27, 28, 29, 31, 33, 34, 36, 40, 41, 44, 46, 48, 49, 50, 51, 59, 60	27
Cukup	2, 4, 5, 7, 8, 9, 11, 12, 13, 16, 21, 23, 25, 30, 37, 38, 43, 45, 47, 52, 54, 55, 58, 59	24
Jelek	3, 14, 19, 32, 35, 39, 42, 53	8

(Sumber : Hasil Analisis Uji Coba)

3.6.4.3 Pola Jawaban Soal

Pola jawaban soal menurut Suharsimi (2009:219) adalah distribusi *testee* dalam menentukan pilihan jawaban pada soal berbentuk pilihan ganda. Pola jawaban soal tersebut dianalisis supaya dapat diketahui pengecoh (*distractor*) dapat berfungsi sebagai pengecoh yang baik atau tidak. Suatu pengecoh dikatakan berfungsi dengan apabila dipilih paling sedikit oleh 5% peserta uji coba tes.

Peserta uji coba tes pada penelitian ini berjumlah 17 orang, dan 5%nya adalah 4,25. Pada analisis yang telah dilakukan terdapat 49 soal dengan pengecoh yang berfungsi dengan baik dan 11 soal dengan pengecoh yang berfungsi tidak baik karena dipilih lebih dari 5% peserta tes. Seperti yang terlihat pada tabel di bawah ini:

Tabel 3.14 Pola Jawaban Soal

Kriteria	No soal	Jumlah
Baik	1, 6, 7, 9, 10, 11, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 46, 48, 49, 50, 51, 52, 54, 56, 57, 58, 59,60	49
Tidak Baik	2, 3, 4, 5, 8, 12, 29, 45, 47, 53, 55	11

(Sumber : Hasil Analisis Uji Coba)

3.6.4.4 Kesimpulan

Kesimpulan yang diambil setelah dilakukan uji coba dan analisis data yang mencakup validitas, tingkat kesukaran soal, daya pembeda dan reliabilitas, yaitu terdapat 40 butir soal yang dapat dipakai dan 20 soal yang dibuang.

Seperti yang terlihat pada tabel di bawah ini:

Tabel 3.15 Kesimpulan

Kriteria	Nomor soal	Jumlah
Dipakai	1, 4, 5, 6, 8, 9, 10, 12, 13, 15, 16, 17, 18, 20, 22, 23, 25, 27, 28, 29, 30, 31, 33, 34, 36, 37, 38, 40, 41, 44, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 55, 56, 57, 60	40
Dibuang	2, 3, 7, 11, 14, 19, 21, 24, 26, 30, 32, 35, 39, 42, 43, 45, 52, 53, 54, 58, 59	20

(Sumber : Hasil Analisis Uji Coba)

Pada analisis dari hasil uji coba soal dapat diperoleh rincian dari soal yang dapat dipakai dan tidak dipakai pada setiap indikator, seperti yang terlihat pada tabel di bawah ini:

Tabel 3.16 Data Rincian Butir Soal

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Indikator	No Soal
1.	Menyiapkan tempat dan alat kerja	1.1 Menyiapkan tempat kerja secara ergonomis	Memahami tempat yang ergonomis untuk menjahit	1, 4
		1.2 Mengidentifikasi macam-macam pekerjaan yang dijahit sesuai dengan alat jahit yang dibutuhkan	Menentukan pekerjaan yang dijahit sesuai alat jahit	5, 6, 8
		1.3 Menyiapkan alat jahit sesuai kebutuhan	Mengidentifikasi macam-macam alat jahit	9, 10, 12
2.	Menyiapkan mesin jahit manual	2.1 Mengidentifikasi nomor jarum mesin sesuai dengan bahannya	Mengidentifikasi nomor jarum sesuai dengan jenis bahan	13, 15, 16
		2.2 Mengidentifikasi bagian mesin jahit dan cara memasangnya sesuai prosedur	Mengidentifikasi bagian-bagian mesin jahit	17, 18, 20
		2.3 Memasang benang jahit sesuai prosedur	Mengurutkan pemasangan benang sesuai dengan prosedur Identifikasi jarak setikan sesuai dengan standar dan jenis bahan	22, 23
		2.4 Mengatur jarak setikan sesuai dengan standar setikan yang dipersyaratkan		25, 27, 28
3.	Mengoperasikan mesin jahit	3.1 Mencoba setikan mesin yang telah diatur di atas bahan/ kain lain	Cara mencoba setikan mesin yang telah diatur di atas bahan/ kain lain	29, 30, 31

		3.2 Memeriksa dan menyesuaikan hasil jahitan dengan standar jahitan	Cara memeriksa dan menyesuaikan hasil jahitan dengan standar jahitan	33, 34, 36
4.	Menjahit bagian-bagian potongan pakaian	4.1 Menyiapkan bagian-bagian potongan pakaian 4.2 Menjahit bagian-bagian potongan pakaian dengan teknik sesuai prosedur 4.3 Menerapkan keselamatan kerja	Mengidentifikasi bagian-bagian potongan pakaian Memahami teknik jahit yang akan dipergunakan Memahami keselamatan kerja	37, 38, 40 41, 44 46, 47, 48
5.	Merapikan tempat dan alat kerja	5.1 Memelihara alat jahit dan mesin sesuai jenis serta spesifikasinya 5.2 Menyimpan alat jahit dan mesin sesuai jenis dan spesifikasinya 5.3 Membersihkan tempat kerja	Memahami cara melihara alat jahit dan mesin Memahami cara menyimpan alat jahit dan mesin Memahami cara membersihkan tempat kerja	49, 50, 51 55, 56 57, 60

(Sumber : Hasil Analisis Uji Coba)

3.7 Teknik Analisis Data Penelitian

Analisis data merupakan kegiatan yang dilakukan setelah data terkumpul yang kemudian diolah (Suharsimi, 2013:278). Langkah-langkah yang dilakukan dalam kegiatan analisis data dimulai dengan : (1) persiapan yaitu mengelompokkan data berdasarkan variabel dan jenis responden; (2) tabulasi data berdasarkan variabel dari seluruh responden, menyimpulkan data, menganalisis data untuk menguji hipotesis yang telah diajukan, dan menganalisis data untuk menarik kesimpulan; serta (3) menerapkan data sesuai pendekatan penelitian.

Teknik analisis data dalam penelitian ini berbentuk kuantitatif yang dilakukan dengan menggunakan uji statistik. Sebagai prasyarat statistik untuk menentukan jenis statistik yang akan dipergunakan, data setiap variabel yang akan dianalisis memiliki distribusi normal. Oleh sebab itu sebelum hipotesis diuji, terlebih dahulu dilakukan pengujian normalitas data dan homogenitas. Kemudian apabila sebaran data normal dan homogen sudah diketahui, dilakukan uji signifikansi dengan statistik uji t untuk menguji hipotesis dan selanjutnya setelah diketahui kebenaran hipotesis, menghitung peningkatan skor rata-rata *pre-test* dan *post-test* menggunakan rumus *gain* rata-rata ternormalisasi.

3.7.1 Uji Normalitas

Uji normalitas ini digunakan untuk mengetahui apakah sampel berdistribusi normal atau tidak. Normalitas dapat diuji dengan Chi Kuadrat.

Langkah-langkah yang ditempuh dalam uji normalitas adalah sebagai berikut : (1) menyusun data dan mencari nilai tertinggi dan terendah; (2) membuat interval kelas dan menentukan batas kelas; (3) menghitung rata-rata dan simpangan baku; (4) membuat tabulasi data kedalam interval kelas; (5) menghitung nilai z dan setiap batas kelas dengan rumus :

$$Z_i = \frac{X_i - \bar{x}}{s}$$

(6) mengubah harga Z menjadi luas daerah kurva normal dengan menggunakan tabel; (7) menghitung frekuensi harapan berdasarkan kurva dengan rumus Chi-kuadrat;

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

Keterangan :

X^2 = Chi-kuadrat

O_i = frekuensi pengamatan

E_i = frekuensi yang diharapkan

(8) membandingkan harga Chi-kuadrat dengan tabel Chi-kuadrat dengan taraf signifikan 5%; dan (9) menarik kesimpulan, jika X^2 dihitung $< X^2_{1, \alpha}$, maka data berdistribusi normal (Sudjana, 2002:273).

3.7.2 Uji Kesamaan Varians (*Homogenitas*)

Analisis kesamaan varians digunakan untuk mengetahui sampel yang diambil dalam penelitian mempunyai varians yang sama atau tidak. Jika kelompok mempunyai varians yang sama maka kelompok tersebut dikatakan homogen.

Pengujian kesamaan varians, hipotesis statistik yang diuji adalah :

$$H_0 : \sigma_1^2 = \sigma_2^2$$

$$H_0 : \sigma_1^2 \neq \sigma_2^2$$

$$\text{Rumus yang digunakan : } F = \frac{\text{Variansterbesar}}{\text{Variansterkecil}}$$

(Sudjana, 2002:232)

H_0 diterima apabila $F_{\text{hitung}} \leq F_{\text{tabel}}$

H_0 : varians homogen

H_a : varians tidak homogeny

3.7.3 Uji Hipotesis

Uji hipotesis bertujuan untuk mengetahui ada atau tidak perbedaan rata-rata hasil *pre-test* dan *post-test*. Apabila setelah melakukan uji prasyarat hasil sebaran data diketahui berdistribusi normal dan memiliki varians yang sama, selanjutnya dilakukan uji signifikansi dengan statistik uji t dengan rumus :

$$t = \frac{\bar{x} - \bar{y}}{S_{x-y} \sqrt{\frac{1}{n_x} + \frac{1}{n_y}}}$$

Kemudian efektifitas *treatment* akan dihitung menggunakan rumus *gain* ternormalisasi. Uji rata-rata *gain* ternormalisasi digunakan untuk mencari seberapa besar peningkatan data dari hasil *pre-test* dan *post-test*. Rumus *gain* ternormalisasi menurut Savinainen dan Scott sebagaimana dikutip Wiyanto (2008: 27-28) atau sering disebut faktor-g atau faktor Hake yaitu sebagai berikut :

$$(g) = \frac{(S_{post} - S_{pre})}{100\% - (S_{pre})}$$

Keterangan :

S_{post} : Skor *post-test*

S_{pre} : Skor *pre-test*

Kategori besarnya faktor-g sebagai berikut :

Tabel 3.17 Kategori Faktor-g

Besar Persentase	Kategori
$g > 0,7$	Tinggi
$0,3 < g < 0,7$	Sedang
$g < 0,3$	Rendah

(Sumber : Wiyanto, 2008: 86)

BAB IV

HASIL PENELITIAN

4.1 Deskripsi Data

4.1.1 Deskripsi Pelaksanaan Penelitian

Penelitian telah dilaksanakan pada bulan Desember sampai Januari dengan jumlah 8 kali pertemuan (deskripsi pertemuan terdapat dalam lampiran 7 RPP). Penelitian dilakukan dengan tujuan untuk mengetahui efektivitas penggunaan modul keterampilan dasar menjahit terhadap hasil belajar menjahit di Panti Asuhan Daarul Hadlonah. Responden dalam penelitian merupakan anak asuh di Panti Asuhan yang memiliki minat pada bidang tata busana sejumlah 18 anak.

Pengambilan data penelitian diperoleh dengan cara memberikan *pre-test* sebelum diberikan eksperimen untuk mengetahui sejauh mana pengetahuan awal peserta didik. Selanjutnya setelah diberikan *pre-test* diberikan *treatment* yaitu pembelajaran menggunakan media modul, kemudian di akhir pertemuan diberikan *post-test*. Data hasil penelitian berupa penilaian hasil belajar pada ranah kognitif (berbobot 30%), afektif (berbobot 30%) dan psikomotorik (berbobot 40%). Data hasil penelitian akan dianalisis dengan membandingkan hasil *pre-test* dan *post-test* pada satu kelas.

4.1.2 Deskripsi Hasil Validasi Kelayakan Media

Modul disusun berdasarkan analisis kebutuhan dan sesuai dengan langkah-langkah penyusunan pada Bab II. Validitas modul diuji dengan uji kelayakan media menggunakan pendapat ahli (*expert judgement*) (Widoyoko, 2015:146).

Ahli yang menilai media terdiri dari 3 orang, yaitu 1 validator ahli media, dan 2 validator ahli materi. Data validator dapat dilihat sebagai berikut:

V1 : Validator 1 (ahli media)

Nama : Ibu Maria Krisnawati, S.Pd, M.Sn

Jabatan : Lektor

Instansi : Universitas Negeri Semarang

V2 : Validator 2 (ahli materi)

Nama : Ibu Roudlotus Sholikah, S.Pd, M.Pd

Jabatan : Dosen Tata Busana

Instansi : Universitas Negeri Semarang

V3 : Validator 3 (ahli materi)

Nama : Ibu Chodijah Su'udi

Jabatan : Pengelola

Instansi : Panti Asuhan Daarul Hadlonah Kendal

Hasil penilaian kelayakan media kemudian dihitung validitasnya dengan mencari nilai rata-rata (*mean*) dari masing-masing ahli media dan materi. Berikut rumus mencari *mean* (Sudjana, 2005:66-67) :

$$\bar{x} = \frac{x_1 + x_2 + x_3 + \dots}{n}$$

Keterangan :

\bar{x} = rata-rata (*mean*)

$x_{...}$ = nilai data

n = jumlah indikator yang dinilai

Setelah melihat hasil dari menghitung rata-rata (*mean*), kemudian ditentukan predikat kelayakan media dengan kriteria menurut Suharsimi (2003:354-355).

Kriteria validitas media :

1. Skor minimum yang mungkin diperoleh, yaitu 0,00
2. Skor maksimum, yaitu 4,00

Tabel 4.1 Kriteria Skor Rata-Rata (*Mean*)

Skor	Kriteria
0,00 – 1,00	Kurang (K)
1,10 – 2,00	Cukup (C)
2,10 – 3,00	Baik (B)
3,10 – 4,00	SangatBaik (SB)

4.1.2.1 Deskripsi Analisis Validitas Kelayakan Media Ahli Media

Analisis data validitas kelayakan media ahli media dapat dilihat sebagai berikut:

Tabel 4.2 Hasil Analisis Ahli Media

No	Aspek Penilaian	Indikator	Validator
			1
1.	Desain	1.1 Kesesuaian desain cover modul dengan isi di dalam modul	3
		1.2 Hasil jadi serta ukuran modul sesuai dengan karakteristik peserta didik	2
		1.3 Pemilihan jenis kertas tepat	2
2.	Materi	2.1 Kesesuaian materi dalam modul dengan Standar Kompetensi dan Kompetensi Dasar	4
		2.2 Kesesuaian materi dengan pengetahuan peserta didik	3
		2.3 Kesesuaian penjelasan materi dengan pengetahuan peserta didik	4
		2.4 Kesesuaian latihan dan tugas dengan materi yang diberikan	3
3.	Bahasa	3.1 Kesesuaian penggunaan bahasa dengan karakteristik peserta didik	4

		3.2 Penggunaan bahasa tepat (tidak menimbulkan penafsiran ganda serta komunikatif)	4
		3.3 Penggunaan isitlah sesuai dengan materi	4
		3.4 Struktur penggunaan kalimat yang jelas dan mudah dipahami	4
		3.5 Tingkat keterbacaan modul	3
4.	Ilustrasi	4.1 Penggunaan ilustrasi sesuai dengan materi	4
		4.2 Kejelasan ilustrasi dengan materi	4
		4.3 Komposisi warna sesuai dengan karakteristik peserta didik	4
5.	Tipografi	5.1 Penggunaan warna pada huruf sesuai dengan materi, tujuan dan karakteristik peserta didik	4
		5.2 Penggunaan ukuran spasi sesuai	4
		5.3 Penggunaan ukuran huruf sesuai	4
		5.4 Penggunaan jenis huruf sesuai	4
6.	Lay out	6.1 Tampilan <i>lay-out</i> efisien dan menarik	4
		6.2 Kemudahan dalam penggunaan <i>lay-out</i>	3
		6.3 Letak antara ilustrasi dan teks sesuai	3
			x
			78
			\bar{x}
			3,55

(Sumber : Hasil Analisis Data Penelitian)

Tabel 4.3 Pendapat dan Saran Ahli Media

Pendapat dan Saran	Perbaikan
Diperbaiki ilustrasi dan urutan langkah kerja	Ilustrasi dan urutan langkah kerja sudah diperbaiki sesuai saran

(Sumber : Hasil Analisis Data Penelitian)

Pada hasil analisis perhitungan nilai rata-rata (*mean*) di atas diperoleh hasil 3,55, maka modul dikategorikan sangat baik (SB) karena berada di rentangan nilai 3,10 – 4,00 dan media sudah dipernaiki sesuai pendapat dan saran dari ahli media.

4.1.2.2 Deskripsi Analisis Validitas Kelayakan Media Ahli Materi

Analisis data validitas kelayakan media ahli materi dapat dilihat pada tabel berikut :

Tabel 4.4 Hasil Analisis Ahli Materi

No	Aspek Penilaian	Indikator	Validator	
			2	3
1.	Isi dan materi	1.1 Materi dalam modul sesuai dengan silabus	4	3
		1.2 Materi dalam modul sesuai dengan standar kompetensi dan kompetensi dasar	4	3
		1.3 Kebenaran materi dalam modul	3	4
		1.4 Pengetahuan yang dimuat dalam modul sesuai dengan kompetensi	3	3
		1.5 Keterampilan yang dimuat dalam modul sesuai dengan kompetensi	3	3
		1.6 Kelengkapan materi	3	4
		1.7 Penyampaian materi disampaikan secara runtut dan mudah dipahami	3	3
2.	Kemanfaatan	2.1 Materi dalam modul dapat menjadi pegangan yang bermanfaat bagi pengajar dan peserta didik	4	4
		2.2 Modul dapat menjadi motivasi peserta didik untuk belajar menjahit	3	4
		2.3 Penggunaan media dapat mempermudah pengajar untuk menyampaikan materi	3	4
		2.4 Keterangan dan gambar dalam modul memperjelas materi pembelajaran	3	4
3.	Bahasa	3.1 Kesesuaian penggunaan bahasa dengan karakteristik peserta didik	3	4
		3.2 Penggunaan bahasa tepat (tidak menimbulkan penafsiran ganda serta komunikatif)	3	4
		3.3 Penggunaan istilah sesuai dengan materi	3	3
		3.4 Struktur penggunaan kalimat yang jelas dan mudah dipahami	4	4
		3.5 Tingkat keterbacaan modul	3	4
x			52	58
\bar{x}			3,2	3,6
Total \bar{x}			5	2
Total \bar{x}			3,43	

(Sumber : Hasil Analisis Data Penelitian)

Tabel 4.5 Pendapat dan Saran Ahli Materi

Pendapat dan Saran	Perbaikan
V2 : Modul setelah direvisi melalui perbaikan-perbaikan materi, layak untuk digunakan	Modul sudah diperbaiki sesuai pendapat ahli materi

(Sumber : Hasil Analisis Data Penelitian)

Pada hasil analisis perhitungan nilai rata-rata (*mean*) diperoleh hasil 3,43, maka modul dikategorikan sangat baik (SB) karena berada di rentangan nilai 3,10 – 4,00 dan materi dalam media sudah diperbaiki sesuai pendapat dan saran dari ahli materi.

4.1.3 Deskripsi Analisis Data *Pre-test* dan *Post-test*

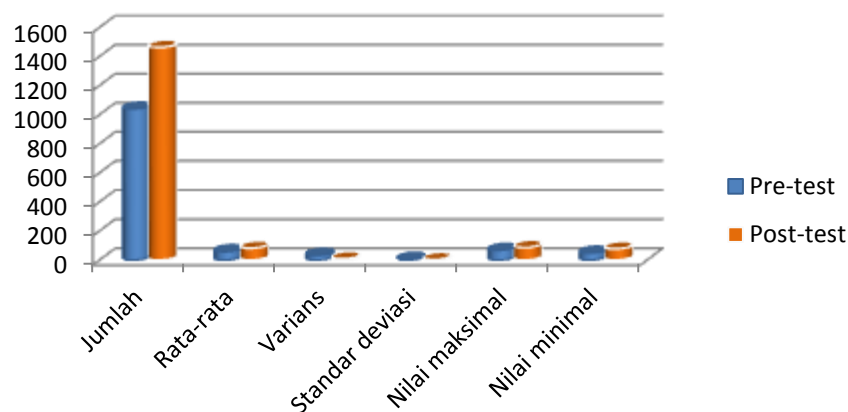
Deskripsi analisis data dimaksudkan untuk menggambarkan data yang telah dikumpulkan dari sumber data di lapangan. Deskripsi data dilakukan dengan menganalisis hasil data *pre-test* dan *post-test*, hasil dapat dilihat sebagai berikut :

Tabel 4.6 Deskripsi Analisis Data

Data Statistik	<i>Pre-test</i>	<i>Post-test</i>
Jumlah	1038,75	1462,50
Rata-rata	57,71	81,25
Varians	31,57	7,85
Standar deviasi	5,62	2,80
Nilai maksimal	67	86
Nilai minimal	47,75	76,5

(Sumber : Hasil Analisis Data Penelitian)

Deskripsi analisis data di dalam tabel 4.6 menunjukkan rata-rata hasil *pre-test* sebesar 57,71; nilai varians 31,57; nilai standar deviasi 5,62; nilai maksimal 67; dan nilai minimal 47,75. Rata-rata hasil *post-test* sebesar 81,25; nilai varians 7,85; nilai standar deviasi 2,80; nilai maksimal 86; dan nilai minimal 76,5.



Gambar 4.1 Grafik Deskripsi Analisis Data

Hasil yang diperoleh dengan melihat grafik di atas yaitu hasil *post-test* lebih tinggi daripada *pre-test*. Perbedaan antara hasil *pre-test* dan *post-test* perlu diuji statistik untuk melihat normalitas data, homogenitas, signifikansi data dan seberapa besar peningkatannya.

4.2 Analisis Data

4.2.2 Uji Prasyarat Analisis Data

Teknik analisis yang digunakan dalam penelitian ini berbentuk kuantitatif, sehingga untuk menganalisis data menggunakan uji statistik. Sebagai prasyarat statistik untuk menentukan jenis statistik yang akan dipergunakan, data setiap variabel yang akan dianalisis memiliki distribusi normal. Oleh sebab itu sebelum hipotesis diuji, terlebih dahulu dilakukan pengujian normalitas data dan pengujian homogenitas. Kemudian apabila sebaran data normal dan homogen sudah diketahui, dilakukan uji signifikansi dengan statistik uji t dan selanjutnya dilakukan perhitungan untuk menguji hipotesis dengan menghitung peningkatan skor rata-rata *pre-test* dan *post-test* menggunakan rumus *gain* rata-rata ternormalisasi.

4.2.2.1 Uji Normalitas

Uji normalitas dilakukan dengan tujuan untuk mengetahui data penelitian berdistribusi normal atau tidak. Uji normalitas dilakukan menggunakan uji *chi-square* dengan rumus:

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

Taraf signifikansi (α) = 5% dengan derajat kebebasan (dk) = k-1 (Sudjana, 2005:273).

Perhitungan analisis uji normalitas hasil *pre test* pada eksperimen diperoleh hasil $X^2_{hitung} = 5,2125$, kemudian $dk = 6 - 1 = 5$ dari taraf signifikansi 5% diperoleh nilai $X^2_{tabel} = 7,815$. Data dikatakan berdistribusi normal jika nilai *chi kuadrat* hitung lebih kecil daripada *chi kuadrat* tabel. Melihat hasil perhitungan tersebut, $\chi^2_{hitung} < \chi^2_{tabel}$ maka X^2_{hitung} berada pada daerah penerimaan *Hodengan* kata lain *Hoditerima* (perhitungan selengkapnya pada lampiran).

Perhitungan analisis uji normalitas hasil *post test* pada eksperimen diperoleh hasil $X^2_{hitung} = 2,09$, kemudian $dk = 6 - 1 = 5$ dari taraf signifikansi 5% diperoleh nilai $X^2_{tabel} = 11,07$. Melihat hasil perhitungan tersebut, $\chi^2_{hitung} < \chi^2_{tabel}$ maka X^2_{hitung} berada pada daerah penerimaan *Hodengan* kata lain *Hoditerima* (perhitungan selengkapnya pada lampiran 33 dan 34).

Analisis uji normalitas hasil *pre test* dan *post test* pada kelompok eksperimen diperoleh hasil *Hoditerima*, maka dapat disimpulkan bahwa data nilai *pre test* dan *post test* peserta didik berasal dari populasi yang berdistribusi normal.

4.2.2.2 Uji Kesamaan Varians (Homogenitas)

Uji homogenitas digunakan untuk mengetahui sampel yang diambil dalam penelitian mempunyai varians yang sama atau tidak. Pengujian kesamaan varians, hipotesis statistik yang diuji adalah :

$$H_0 : \sigma_1^2 = \sigma_2^2$$

$$H_0 : \sigma_1^2 \neq \sigma_2^2$$

Hasil uji homogenitas data dapat diperoleh dengan taraf signifikansi (α)=5% menurut Sudjana (2005:250), menggunakan rumus:

$$F_{hitung} = \frac{\text{varians terbesar}}{\text{varians terkecil}}$$

Apabila nilai F_{hitung} lebih besar dari taraf kesalahan, maka dapat disimpulkan bahwa data yang diperoleh mempunyai varians yang homogen.

Perhitungan analisis uji homogenitas diperoleh $F_{hitung} = 2,6733$, dengan taraf signifikansi 5% dengan $dk = 18 - 1 = 17$ diperoleh $F_{tabel} = 4,0237$. Melihat tersebut, hasil perhitungan $F_{hitung} < F_{tabel}$ maka F_{hitung} berada pada daerah penerimaan H_0 . Maka diperoleh kesimpulan bahwa *pre test* dan *post test* mempunyai varians yang homogen (perhitungan selengkapnya pada lampiran 35).

4.2.3 Uji Hipotesis

4.2.3.1 Uji t

Uji hipotesis bertujuan untuk mengetahui ada atau tidak perbedaan rata-rata hasil *pre-test* dan *post-test*. Setelah dianalisis data hasil *pre test* dan *post test* berdistribusi normal dan memiliki varians yang homogen, kemudian dilakukan uji signifikansi menggunakan uji t untuk mengetahui ada atau tidaknya efektivitas. Kriteria yang digunakan adalah H_0 ditolak jika $t_{hitung} > t_{tabel}$.

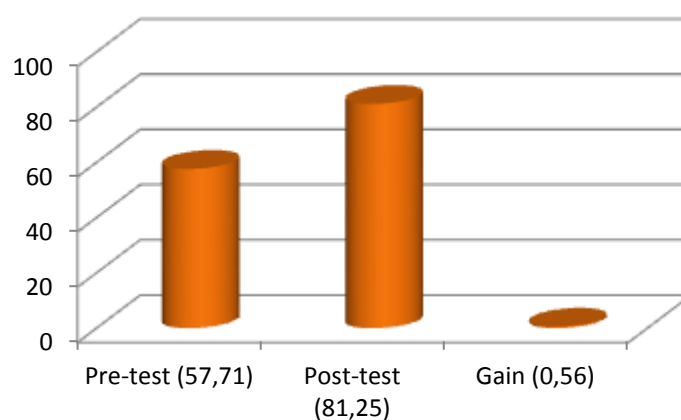
Perhitungan hasil analisis uji t yang diperoleh $t_{hitung} = 4,06$, sedangkan dengan $\alpha = 5\%$ dan $dk = 18 - 1 = 17$, diperoleh $t_{tabel} = 2,11$. Melihat hasil perhitungan tersebut, $t_{hitung} > t_{tabel}$, maka H_0 ditolak. Kesimpulan yang diperoleh yaitu ada perbedaan antara hasil *pre-test* dan *post-test* dan perbedaan tersebut adalah ada efektivitas.

4.2.3.2 Uji Gain Ternormalisasi

Uji rata-rata *gain* ternormalisasi digunakan untuk mencari seberapa besar peningkatan dari data hasil *pre test* dan *post test*. Rumus *gain* ternormalisasi atau disebut faktor *g* atau Hake menurut Savinainen dan Scott sebagaimana dikutip Wiyanto (2008: 27-28) yaitu:

$$(g) = \frac{(S_{Post} - S_{Pre})}{100\% - (S_{Pre})}$$

Perhitungan uji gain, diperoleh hasil *g* sebesar 0,56. Kriteria besarnya faktor *g* apabila $0,3 < g < 0,7$ maka masuk dalam kategori sedang. Nilai *g* yang diperoleh kurang dari 0,7 yaitu 0,56, maka peningkatan hasil belajar termasuk dalam kriteria sedang (perhitungan uji rata-rata *gain* pada lampiran 37).



Gambar 4.2 Grafik Uji *Gain* Ternormalisasi

4.3 Pembahasan

4.3.1 Penyusunan dan Validitas Modul Keterampilan Dasar Menjahit

Modul disusun dengan dasar analisis kebutuhan modul menurut Daryanto (2013:17), yaitu (1) menetapkan satuan program yang akan menjadi batas atau lingkup kegiatan atau waktu program yang akan disusun ke dalam modul; (2) memeriksa rambu-rambu operasional seperti silabus dan RPP; (3) identifikasi dan menganalisis standar kompetensi yang akan disusun ke dalam modul; (4) menyusun satuan unit bahan belajar yang mawadahi materi yang akan diberikan; (5) mengidentifikasi materi yang perlu diajarkan; (6) menyusun modul sesuai prioritas kebutuhan.

Setelah modul selesai disusun, kemudian dihitung validitas kelayakannya sebagai media pembelajaran menggunakan pendapat ahli (*expert judgement*) (Widoyoko, 2015:146). Hasil yang diperoleh dari perhitungan rata-rata validator ahli media sebesar 3,55. Melihat perhitungan tersebut, media dikategorikan sangat baik (SB) karena berada pada rentang nilai 3,10-4,00. Menurut pendapat ahli media, modul layak digunakan dengan sedikit perbaikan pada ilustrasi dan materi urutan langkah kerja menjahit.

Hasil yang diperoleh dari rata-rata 2 (dua) orang ahli materi yaitu, rata-rata validator 2 sebesar 3,25, dan rata-rata validator 3 sebesar 3,62. Perhitungan hasil rata-rata total penilaian ahli materi sebesar 3,43. Melihat hasil tersebut, materi dalam modul dikategorikan sangat baik (SB) karena berada pada rentang nilai 3,10-4,00. Menurut pendapat para ahli materi, materi dalam modul layak untuk digunakan dengan sedikit perbaikan.

Kesimpulan yang diperoleh yaitu modul disusun berdasarkan analisis kebutuhan, kemudian dihitung validitasnya untuk melihat kelayakan modul yang digunakan pada keterampilan menjahit. Hasil validitas yang diperoleh yaitu modul termasuk dalam kategori sangat baik (SB) pada penilaian media dan materi yang terdapat di dalam modul. Pada media letak gambar dan teks setelah diperbaiki sudah sesuai dan menarik, kemudian pada materi di dalam modul sudah sesuai dengan standar kompetensi.

4.3.2 Efektivitas Penggunaan Modul Keterampilan Dasar Menjahit Terhadap Hasil Belajar Menjahit

Hipotesis yang telah dikemukakan pada bab II mengenai ada atau tidaknya efektivitas dianalisis menggunakan penilaian pada tiga (3) ranah yaitu: kognitif, afektif dan psikomotorik yang dilakukan sebelum (*pre-test*) dan sesudah (*post-test*). Penilaian pada aspek kognitif dilakukan menggunakan soal pilihan ganda yang berbobot 30%, aspek afektif menggunakan *check list* berbobot 30%, dan aspek psikomotorik menggunakan *rating scale* yang berbobot 40%.

Analisis dilakukan menggunakan uji t untuk mengetahui signifikansi data penelitian dari hasil *pre-test* dan *post-test* dengan kriteria yaitu: H_0 ditolak jika $t_{hitung} > t_{tabel}$. Perhitungan hasil analisis uji t yang diperoleh yaitu $t_{hitung} = 4,06 > t_{tabel} = 2,11$. Melihat hasil perhitungan tersebut, $t_{hitung} > t_{tabel}$, maka H_0 ditolak. Kesimpulan yang diperoleh yaitu ada efektivitas antara hasil *pre-test* dan *post-test* berupa peningkatan hasil *pre-test* dan *post-test*. Efektivitas dapat disimpulkan dengan melihat sebelumnya rata-rata nilai hasil *pre-test* sebesar 57,7 menjadi hasil *post-test* sebesar 81,25.

Melihat perhitungan di atas, dapat disimpulkan setelah diberikan modul hasil belajar peserta didik mengalami peningkatan yang signifikan. Peningkatan hasil belajar peserta didik dari ketiga aspek, kognitif, afektif dan psikomotorik pada keterampilan menjahit terlihat dari mulai bertambahnya pengetahuan, perkembangan sikap serta keterampilan mengenai cara menyiapkan tempat dan alat kerja, cara menyiapkan mesin jahit manual, mengoperasikan mesin jahit, menjahit bagian-bagian potongan pakaian (dalam materi yang diberikan produk berupa dompet), serta merapikan tempat dan alat kerja dengan mempergunakan modul sebagai media pembelajaran. Peningkatan pada aspek psikomotorik terlihat dari perbandingan hasil jahitan *pre-test* dan *post-test* yang sebelumnya jahitan masih berantakan menjadi teratur, dan sesuai dengan standar hasil jahitan.

Peningkatan hasil belajar menjahit menggunakan modul dapat disebabkan oleh beberapa faktor yang sesuai dengan kelebihan media modul, yaitu:

- (1) Pada modul terdapat materi mengenai keterampilan tata busana yang disusun secara urut dan rinci sehingga dapat mempermudah dalam memahami materi;
- (2) Peserta didik dapat mengulang materi dan memperbaiki kekurangan sesuai dengan kecepatan belajar peserta didik masing-masing dengan mengerjakan latihan yang ada dalam modul;
- (3) Perpaduan yang menarik antara teks dan ilustrasi di dalam modul dapat menambah motivasi belajar peserta didik.

Peserta didik dapat memahami dengan mudah materi karena isi materi serta urutan langkah kerja dalam modul disampaikan dengan bahasa yang sederhana dan mudah dipahami serta adanya gambar yang memperjelas materi.

4.3.3 Besar Efektivitas Penggunaan Modul Keterampilan Tata Busana

Hasil analisis yang diperoleh yaitu adanya efektivitas dilihat dari hasil *pre-test* dan *post-test*. Besar efektivitas selanjutnya dihitung menggunakan uji *g* dan diperoleh hasil sebesar 0,56. Besar efektivitas tersebut termasuk pada kategori sedang karena walaupun ada beberapa *gain-score* peserta yang berada diatas 0,50 dan semua nilai peserta didik berada pada kriteria tuntas tetapi rata-rata yang diperoleh yaitu 0,56 (perhitungan lebih lengkap pada lampiran 37 Uji Gain).

Penggunaan modul sebagai media pembelajaran dapat membantu peserta didik untuk belajar menjahit sesuai kecepatannya masing-masing, karena peserta didik dapat mengulang materi sendiri dalam modul, Beberapa faktor yang mempengaruhi besarnya efektivitas yaitu kemauan dan kemampuan peserta didik serta perbedaan daya tangkap dari masing-masing peserta didik.

4.3.4 Keterbatasan Penelitian

Pelaksanaan penelitian ini telah berjalan dengan baik dan lancar, akan tetapi terdapat keterbatasan yaitu:

- (1) Modul baru membahas mengenai satu standar kompetensi, sehingga tidak dapat dipergunakan pada standar kompetensi yang lain;
- (2) Penelitian ini hanya dilakukan pada keterampilan menjahit di Panti Asuhan Daarul Hadlonah, sehingga hasil yang diperoleh tidak dapat digeneralisasikan pada keterampilan menjahit di tempat lain;
- (3) Walaupun subyek penelitian memiliki minat yang sama akan tetapi karena karakteristik pendidikan yang berbeda sehingga kemampuan serta daya tangkap dalam menerima materi memiliki kecepatan yang berbeda.

BAB V

PENUTUP

5.1 Simpulan

Berdasarkan hasil penelitian efektivitas penggunaan modul pada hasil belajar menjahit diperoleh simpulan sebagai berikut.

- 5.1.1 Modul keterampilan dasar menjahit divalidasi oleh validator ahli media dan ahli materi, modul dinyatakan valid dan layak digunakan.
- 5.1.2 Ada efektivitas penggunaan modul sebagai media pembelajaran untuk meningkatkan hasil belajar menjahit pada keterampilan menjahit dengan standar kompetensi Menjahit dengan Mesin I .
- 5.1.3 Besarnya efektivitas penggunaan modul untuk meningkatkan hasil belajar menjahit sebesar 0,56 dan termasuk ke dalam kategori sedang.

5.2 Saran

Saran yang dapat direkomendasikan peneliti terkait penelitian ini adalah sebagai berikut.

- 5.2.1 Latihan dalam modul keterampilan dasar menjahit dapat dikerjakan lebih sering sehingga hasil belajar yang diperoleh dapat lebih bagus.
- 5.2.2 Modul sebagai media pembelajaran dapat dipergunakan pada standar kompetensi dan pembelajaran yang lain dengan karakteristik pendidikan peserta didik yang sama maupun beragam.
- 5.2.2 Modul dapat dikembangkan dengan bentuk digital sehingga pendistribusian dapat lebih ekonomis, efektif dan efisien.

DAFTAR PUSTAKA

- Abdulhak, I. dan Suprayogi, U. 2013. *Penelitian Tindakan Dalam Pendidikan Nonformal*. Edisi Ke-1. Cetakan Ke-2. Rajawali Pers. Jakarta.
- Anggraini, A.Y. 2015. Efektifitas Pembelajaran Menggunakan Modul Pada Mata Kuliah Teknik Alat Produksi Busana Dan K3 Mahasiswa Prodi Tata Busana. *Skripsi*. Program Studi Pendidikan Kesejahteraan Keluarga (Tata Busana) Universitas Negeri Semarang. Semarang.
- Arikunto, S. 2009. *Dasar-Dasar Evaluasi Pendidikan*. Edisi revisi. Cetakan Kesembilan. Bumi Aksara. Jakarta.
- _____, 2003. *Manajemen Penelitian*. Cetakan Keenam. Asdi Mahasatya. Jakarta.
- _____, 2013. *Prosedur Penelitian: Suatu Pendekatan Praktik*. Cetakan Kelimabelas. Rineka Cipta. Jakarta.
- Arsyad, A. 2008. *Media Pembelajaran*. Cetakan Pertama. Raja Grafindo Persada. Jakarta.
- Ashari, Z. M., Kosnin, A. M., dan Jiar, Y. K. 2013. The Effectiveness of Learning Through Play Module on The Understanding of Number Concept Among Preschool Children. *Journal International*. 4 (27): 198-205.
- Azwar, S. 2015. *Reliabilitas dan Validitas*. Edisi IV. Cetakan V. Pustaka Pelajar. Yogyakarta.
- Daryanto. 2013. *Menyusun Modul (Bahan Ajar untuk Persiapan Guru dalam Mengajar)*. Cetakan Pertama. Gava Media. Yogyakarta.
- Direktorat Tenaga Kependidikan Direktorat Jenderal Peningkatan Mutu Pendidik dan Tenaga Kependidikan. 2008. *Penulisan Modul*. Departemen Pendidikan Nasional. Jakarta.
- Direktorat Pembinaan Kursus dan Kelembagaan Direktorat Jenderal Pendidikan Non Formal dan Informal. 2009. *Kurikulum Berbasis Kompetensi: Menjahit Busana*. Kementrian Pendidikan Nasional. Jakarta.
- Ernawati, Izwerni, dan Nelmira. 2008. *Tata Busana Untuk SMK*. Jilid 1. Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan. Direktorat Jenderal Manajemen Pendidikan Dasar dan Menengah. Departemen Pendidikan Nasional. Jakarta.
- Hamalik, O. 2008. *Perencanaan Pengajaran Berdasarkan Pendekatan Sistem*. Cetakan Ketujuh. Bumi Aksara. Jakarta.

- Handayadiningrat, S. 2002. *Pengantar Studi Ilmu Administrasi dan Manajemen*. Haji Masagung. Jakarta.
- Jihad, A dan Haris, A. 2013. *Evaluasi Pembelajaran*. Cetakan Pertama. Multi Pressindo. Yogyakarta.
- Kustandi, C. dan Sutjipto, B. 2013. *Media Pembelajaran: Manual dan Digital*. Cetakan Pertama. Edisi Kedua. Ghalia Indonesia. Bogor.
- Martoyo, S. 2002. *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Edisi Kelima. BPFE. Yogyakarta.
- Peraturan Menteri Sosial Republik Indonesia Nomor 21 Tahun 2013 *Tentang Pengasuhan Anak*. 23 Desember 2013. Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 92. Jakarta.
- Saleh, R. dan Jafar, A. 1991. *Teknik Dasar Pembuatan Busana*. Cetakan Pertama. Departemen Pendidikan dan Kebudayaan. Jakarta.
- Sofian, D. 2011. Studi Deskriptif Proses Bimbingan Dan Pelatihan Keterampilan Di Panti Bina Remaja Wira Adi Karya Ungaran (Kasus Pelatihan Keterampilan Otomotif dan Menjahit). *Skripsi*. Program Studi Pendidikan Luar Sekolah Universitas Negeri Semarang. Semarang.
- Sudjana. 2005. *Metode Statistika*. Edisi Keenam. Cetakan Ketiga. Tarsito. Bandung.
- Sudjana, N. 2009. *Penilaian Hasil Proses Belajar Mengajar*. Remaja Rosdakarya. Bandung.
- Syah, M. 2007. *Psikologi Belajar*. Edisi Pertama. PT Raja Grafindo Persada. Jakarta.
- Tim Penyusun Buku. 2014. *Pedoman Penulisan Tugas Akhir atau Skripsi dan Artikel Ilmiah*. Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang. Semarang.
- Uno, H. B. 2008. *Perencanaan Pembelajaran*. Cetakan Ketiga. Bumi Aksara. Jakarta.
- Widoyoko, S. E. P. 2014. *Penilaian Hasil Pembelajaran di Sekolah*. Cetakan Pertama. Pustaka Pelajar. Yogyakarta.
- Wiyanto. 2008. *Menyiapkan Guru Sains Mengembangkan Kompetensi Laboratorium*. Cetakan Pertama. UNNES Press. Semarang.
- Zuki, R. E. A., dan Hamzah, R. 2014. Development of Integrated Holistic Teaching Guide Module for Technical and Vocational Teacher Trainees. *Journal of Education and Practice*. 5 (8): 58-68.

Lampiran 1



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

Usulan topik skripsi ini diajukan oleh:

Nama : SITI SARAH ERMALENA
NIM : 5401410076
Jurusan : PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA
Program Studi : Pendidikan Kesejahteraan Keluarga (Tata Busana), S1
Topik : Hubungan Latar Belakang Pendidikan Pengusaha Butik dengan Manajemen Usaha Busana di Kecamatan Kendal Kabupaten Kendal



Semarang, 17 Desember 2013
Yang mengajukan,

SITI SARAH ERMALENA
NIM. 5401410076



Lampiran 2



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

Nomor : 5/UN37.1.5/TPP-UPS/2014
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. Sicilia Sawitri, M.Pd.
NIP : 195701201986012001
Pangkat/Golongan : IV/B
Jabatan Akademik : Lektor Kepala
Sebagai Dosen Pembimbing

Dalam penyusunan Skripsi/Tugas Akhir untuk mahasiswa

Nama : SITI SARAH ERMALENA
NIM : 5401410076
Program Studi : Pendidikan Kesejahteraan Keluarga (Tata Busana), S1
Topik : Hubungan Latar Belakang Pendidikan Pengusaha Butik dengan Manajemen Usaha Busana di Kecamatan Kendal Kabupaten Kendal

Untuk itu, mohon diterbitkan surat penetapannya.



Lampiran 3



KEPUTUSAN
DEKAN FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG

Nomor: 117 / FT-UNNES / 2014

Tentang
PENETAPAN DOSEN PEMBIMBING SKRIPSI/TUGAS AKHIR SEMESTER
GASAL/GENAP
TAHUN AKADEMIK 2014/2015

- Menimbang : Bahwa untuk memperlancar mahasiswa Jurusan/Prodi PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA/P K K Fakultas Teknik membuat Skripsi/Tugas Akhir, maka perlu menetapkan Dosen-dosen Jurusan/Prodi PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA/P K K Fakultas Teknik UNNES untuk menjadi pembimbing.
- Mengingat : 1. Undang-undang No.20 Tahun 2003 tentang Sistem Pendidikan Nasional (Tambahan Lembaran Negara RI No.4301, penjelasan atas Lembaran Negara RI Tahun 2003, Nomor 78)
2. Peraturan Rektor No. 21 Tahun 2011 tentang Sistem Informasi Skripsi UNNES
3. SK. Rektor UNNES No. 164/O/2004 tentang Pedoman penyusunan Skripsi/Tugas Akhir Mahasiswa Strata Satu (S1) UNNES;
4. SK Rektor UNNES No.162/O/2004 tentang penyelenggaraan Pendidikan UNNES;
- Menimbang : Usulan Ketua Jurusan/Prodi PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA/P K K, Tanggal 6 Januari 2014

MEMUTUSKAN

- Menetapkan :
PERTAMA : Menunjuk dan menugaskan kepada:
Nama : Dra. Sicilia Sawitri, M.Pd.
NIP : 195701201986012001
Pangkat/Golongan : IV/B
Jabatan Akademik : Lektor Kepala
Sebagai Pembimbing
Untuk membimbing mahasiswa penyusun skripsi/Tugas Akhir :
Nama : SITI SARAH ERMALENA
NIM : 5401410076
Jurusan/Prodi : PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA/P K K
Topik : Hubungan Latar Belakang Pendidikan Pengusaha Butik dengan Manajemen Usaha Busana di Kecamatan Kendal Kabupaten Kendal
- KEDUA : Keputusan ini mulai berlaku sejak tanggal ditetapkan.

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

5401410076
FN-03-ARD-24 Rev 00



DITETAPKAN DI : SEMARANG
PADA TANGGAL : 26 Januari 2014

Abdullah Harlanu
NIP 196602151991021001

Lampiran 4



KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
FAKULTAS TEKNIK

Gedung E1 Kampus Sekaran Gunungpati Semarang 50229
Telepon/Fax (024) 8508101 – 8508009

Laman : <http://www.ft.unnes.ac.id>, email: ft_unnes@yahoo.com

Nomor : 2193 / UN37.1.5/PP/2014

Hal : **Permohonan Observasi**

Yth : Pimpinan
Panti Asuhan Darul Hadlonah YKMNU
Jl. Raya Barat Kendal
Jawa Tengah

Dengan hormat kami mohonkan ijin untuk mahasiswa berikut :

Nama	NIM	Smt	Jurusan
Siti Sarah Ermalena	5401410076	VIII	Teknologi Jasa dan Produksi

Agar diperkenankan mengadakan Observasi tentang Keterampilan Menjahit di Panti Asuhan Darul Hadlonah YKMNU yang bertujuan untuk mengumpulkan data dalam rangka penyelesaian studi yang diwajibkan.

Demikian atas dikabulkan permohonan ini, kami ucapkan terima kasih.

Semarang, 18 Mei 2014

A.n. Dekan

Rekanbaru Dekan Bidang Akademik



Drs. Djoko Adi Widodo, M.T.
NIP. 19590927 198801 1 001

Tembusan :
Ketua Jurusan Teknologi Jasa dan Produksi, FT
Universitas Negeri Semarang

FM-01-AKD-21C

KURIKULUM BERBASIS KOMPETENSI

MENJAHIT PAKAIAN



KEMENTERIAN PENDIDIKAN NASIONAL
DIREKTORAT JENDERAL PENDIDIKAN NON FORMAL DAN INFORMAL
DIREKTORAT PEMBINAAN KURSUS DAN KELEMBAGAAN
2009

BAB II STRUKTUR KURIKULUM

Struktur kurikulum tentang kursus Menjahit Pakaian / Tata Busana tergambar dalam matriks berikut ini. 1 jam pelajaran dilaksanakan selama 60 menit.

Level I

1. Umum

No.	Kode	Standar Kompetensi	Waktu
1	TBS.MP01.001.01	Melaksanakan prosedur keselamatan kerja	6 jam

2. Inti

No.	Kode	Standar Kompetensi	Waktu
1	TBS.MP02.001.01	Menjahit dengan alat jahit tangan	10 jam
2	TBS.MP02.002.01	Menjahit dengan mesin I	20 jam
3	TBS.MP02.003.01	Melakukan penyetrikaan	8 jam
4	TBS.MP02.004.01	Memelihara alat jahit	6 jam

3. Khusus

No.	Kode	Standar Kompetensi	Waktu
1	-	-	-

Total jam pelajaran level I : 50 jam (@ 60 menit)

Lampiran 6

1. Kode Unit : TBS.MP02.002.01
2. Standar Kompetensi : Menjahit Dengan Mesin I
3. Waktu : 20 Jam @ 60 menit
4. Deskripsi Unit : Unit kompetensi ini meliputi pengetahuan, ketrampilan dan sikap tentang pekerjaan menjahit bagian – bagian pakaian yang sederhana dengan menggunakan mesin jahit

NO	KOMPETENSI DASAR	INDIKATOR	MATERI POKOK
1.	Menyiapkan tempat dan alat kerja	1.1. Menyiapkan tempat kerja secara ergonomis	Cara menyiapkan tempat kerja secara ergonomis
		1.2. Mengidentifikasi macam-macam pekerjaan yang dijahit sesuai dengan alat jahit yang dibutuhkan	Cara mengidentifikasi macam-macam pekerjaan yang dijahit sesuai dengan alat jahit yang dibutuhkan
		1.3. Menyiapkan alat jahit sesuai kebutuhan	Cara menyiapkan alat jahit sesuai kebutuhan
2.	Menyiapkan mesin jahit manual	2.1. Mengidentifikasi nomor-nomor jarum mesin sesuai jenis bahannya	Cara mengidentifikasi nomor-nomor jarum mesin sesuai jenis bahannya
		2.2. Mengidentifikasi bagian mesin jahit (kumparan/spul/jarum) dan memasangnya sesuai prosedur	Cara mengidentifikasi bagian – bagian mesin jahit serta memasang kumparan, spul dan jarum
		2.3. Memasang benang jahit sesuai prosedur	Cara memasang benang jahit sesuai prosedur
		2.4. Mengatur jarak setikan sesuai dengan standar setikan yang dipersyaratkan	Cara mengatur jarak setikan dengan standar setikan yang dipersyaratkan
3.	Mengoperasikan mesin jahit	3.1. Mencoba setikan mesin yang telah diatur di atas bahan/kain lain	Cara mencoba setikan mesin jahit yang telah diatur di atas bahan/kain lain
		3.2. Memeriksa dan menyesuaikan hasil jahitan dengan standar jahitan	Cara memeriksa dan menyesuaikan hasil jahitan dengan standar jahitan
4.	Menjahit bagian-bagian potongan pakaian	4.1. Menyiapkan bagian-bagian potongan bahan pakaian yang akan dijahit	Cara menyiapkan bagian-bagian potongan bahan pakaian.
		4.2. Menjahit bagian – bagian potongan pakaian dengan	Cara menjahit bagian – bagian potongan pakaian dengan teknik yang sesuai dengan prosedur

NO	KOMPETENSI DASAR	INDIKATOR	MATERI POKOK
		teknik yang sesuai dengan prosedur	
		4.3. Menerapkan keselamatan kerja	Cara menerapkan keselamatan kerja
5.	Merapikan tempat dan alat kerja	5.1. Memelihara alat jahit dengan mesin sesuai jenis dan spesifikasinya	Cara memelihara alat jahit dengan mesin sesuai jenis dan spesifikasinya
		5.2. Menyimpan alat jahit dan mesin sesuai jenis dan spesifikasinya	Cara menyimpan alat jahit dan mesin sesuai jenis dan spesifikasinya
		5.3. Membersihkan tempat kerja	Cara membersihkan tempat kerja

Lampiran 7



**RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN
KETERAMPILAN MENJAHIT
KOMPETENSI DASAR MENJAHIT DENGAN MESIN1
(MESIN JAHIT MANUAL)**

Oleh

Siti Sarah Ermalena NIM.5401410076

**PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
2016**

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN
KETERAMPILAN MENJAHIT
PANTI ASUHAN DAARUL HADLONAH KENDAL

Bidang Keahlian	Keterampilan Tata Busana
Level	1 (Asisten Pembuat Pakaian)
Pertemuan Ke-	1-8 @2,5 jam
Alokasi Waktu	20 jam @60 menit

A. STANDAR KOMPETENSI :

Menjahit dengan Mesin 1 (Mesin Jahit Manual)

B. KOMPETENSI DASAR :

- (1) Menyiapkan tempat dan alat kerja
- (2) Menyiapkan mesin jahit manual
- (3) Mengoperasikan mesin jahit
- (4) Menjahit bagian-bagian potongan yang akan dijahit
- (5) Merapikan tempat dan alat kerja

C. INDIKATOR PENCAPAIAN KOMPETENSI:

- (1) Pengetahuan
 - 1.1 Memahami tempat yang ergonomis untuk menjahit;
 - 1.2 Menentukan pekerjaan yang dijahit sesuai alat;
 - 1.3 Mengidentifikasi alat dan bahan yang akan digunakan;
 - 1.4 Mengidentifikasi nomor jarum sesuai jenis bahan;
 - 1.5 Mengidentifikasi bagian-bagian mesin jahit;
 - 1.6 Mengurutkan pemasangan benang sesuai prosedur;
 - 1.7 Mengidentifikasi jarak setikan sesuai standar hasil jahitan;
 - 1.8 Memahami standar hasil jahitan;
 - 1.9 Memahami teknik jahit yang akan digunakan;
 - 1.10 Memahami keselamatan kerja;
 - 1.11 Memahami cara memelihara dan menyimpan alat jahit serta cara membersihkan tempat.

(2) Sikap

2.1 Spiritual:

2.2 Jujur;

2.3 Disiplin;

2.4 Tanggung jawab.

(3) Keterampilan

3.1 Menyiapkan tempat kerja secara ergonomis;

3.2 Menyiapkan alat jahit dan bahan sesuai kebutuhan;

3.3 Memasang komponen-komponen pendukung mesin jahit (spul, jarum) sesuai prosedur;

3.4 Mampu mengisi spul dengan benar, memasang benang sesuai alur dan menaikkan benang bawah;

3.5 Mampu mengatur dan mencoba setikan sesuai standar hasil jahitan;

3.6 Memeriksa dan menyesuaikan hasil jahitan sesuai standar jahitan (*quality control*);

3.7 Menjahit bagian-bagian yang akan dijahit sesuai prosedur;

3.8 Menerapkan keselamatan kerja;

3.9 Mampu merapikan hasil akhir jahitan dan tempat kerja;

3.10 Mampu membersihkan hasil akhir jahitan dan tempat kerja.

D. TUJUAN PEMBELAJARAN :

Peserta didik memiliki wawasan, pengetahuan dan pengalaman tentang cara menjahit menggunakan mesin jahit manual mulai dari menyiapkan alat dan tempat kerja, mencoba mesin jahit, mengoperasikan mesin jahit, mencobakan pada kain dan merapikan alat dan tempat serta memelihara mesin jahit manual.

E. MATERI PEMBELAJARAN : (secara rinci terdapat pada modul)

Materi pokok :

(1) Menyiapkan tempat dan alat kerja :

(1.1) Cara menyiapkan tempat dan alat kerja secara ergonomis dan sesuai dengan kebutuhan;

(1.2) Cara mengidentifikasi macam-macam pekerjaan yang dijahit sesuai dengan alat jahit yang dibutuhkan;

(2) Menyiapkan mesin jahit manual

- (2.1) Cara mengidentifikasi nomor jarum mesin sesuai dengan jenis bahannya;
- (2.2) Cara mengidentifikasi bagian-bagian mesin jahit serta cara memasang;
- (2.3) Cara memasang benang jahit sesuai dengan prosedur mesin jahit;
- (2.4) Cara mengatur jarak setikan dengan standar setikan yang telah disyaratkan;

(3) Mengoperasikan mesin jahit

- (3.1) Cara mencoba setikan mesin jahit yang telah diatur di atas bahan/ kain;
- (3.2) Cara memeriksa dan menyesuaikan hasil jahitan dengan standar jahitan;

(4) Menjahit bagian-bagian potongan pakaian

- (4.1) Cara menyiapkan bagian-bagian potongan yang akan dijahit;
- (4.2) Cara menjahit bagian-bagian potongan dengan teknik yang sesuai dengan prosedur;
- (4.3) Cara menerapkan keselamatan kerja;

(5) Merapikan tempat dan alat kerja

- (5.1) Cara memelihara alat jahit dan mesin sesuai jenis dan spesifikasinya;
- (5.2) Cara menyimpan alat jahit dan mesin sesuai jenis dan spesifikasinya;
- (5.3) Cara membersihkan tempat kerja.

F. METODE PEMBELAJARAN :

Metode mengajar : ceramah, tanya jawab, dan demonstrasi.

G. MEDIA PEMBELAJARAN :

Meliputi : modul, alat dan bahan untuk menjahit.

H. SUMBER PEMBELAJARAN :

1. Draper, W. and Bailey, A. 1970. *Steps In Clothing Skills*. Edisi Revisi. Bennet and McKnight Publishing Company. Amerika Serikat.
2. Ernawati, Izwerni, & Weni Nelmira. 2008. *Tata busana untuk SMK*. Jilid 1. Direktorat Jenderal Mendikdasmen. Departemen Pendidikan Nasional. Jakarta.
3. Ernawati, Izwerni, & Weni Nelmira. 2008. *Tata busana untuk SMK*. Jilid 3. Direktorat Jenderal Mendikdasmen. Departemen Pendidikan Nasional. Jakarta.

4. Fitrihana, N. 2012. *Pengendalian Mutu Busana*. Edisi Pertama. Intan Sejati. Klaten
5. Muliawan, P. 2010. *Dasar-Dasar Teknik Jahit-Menjahit*. Cetakan Ke-1. Libri. Jakarta.
6. Poespo, G. 2010. *Panduan Teknik Menjahit*. Cetakan Ke-6. Kanisius. Yogyakarta.
7. Saleh, R., dan Jafar, A. 1991. *Teknik Dasar Pembuatan Busana*. Edisi Pertama. Cetakan Ke-1. Departemen Pendidikan dan Kebudayaan. Jakarta.

I. LANGKAH-LANGKAH PEMBELAJARAN :

Pertemuan Ke-1

Tahapan Kegiatan	Deskripsi Kegiatan	Alokasi Waktu
Kegiatan Awal/ Pendahuluan	<ul style="list-style-type: none"> - membuka pelajaran dan mengucapkan salam; - memeriksa kehadiran peserta didik; - apersepsi mengenai pengenalan menjahit menggunakan mesin jahit manual; - memeriksa kesiapan peserta didik, kebersihan, kerapihan ruangan dan mengkondisikan ruangan. 	20 menit
Kegiatan Inti	<p>Mengamati</p> <ul style="list-style-type: none"> - peserta didik menyimak cakupan materi pokok yang diberikan oleh pengajar mengenai materi pengenalan yang untuk menjahit menggunakan mesin jahit manual. <hr/> <p>Menanya</p> <ul style="list-style-type: none"> - memberi kesempatan kepada peserta didik untuk bertanya tentang materi yang diajarkan; 	115 menit

	<ul style="list-style-type: none"> - menanyakan kepada peserta didik tentang materi yang telah disampaikan oleh pengajar. 	
	<p>Eksperimen/explore</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>pretest</i> untuk mengukur kemampuan awal peserta didik mengenai bidang tata busana dan menjahit menggunakan mesin jahit manual; - pengajar membagikan soal kepada peserta didik. 	
	<p>Asosiasi</p> <ul style="list-style-type: none"> - peserta didik diberikan waktu untuk mengerjakan soal secara individu. 	
	<p>Mengkomunikasikan</p> <ul style="list-style-type: none"> - peserta didik melakukan refleksi ulang terhadap materi; - pengajar melakukan konfirmasi dengan menyampaikan memeriksa hasil pekerjaan peserta didik, memberikan rangkuman dan menjelaskan kembali hal-hal yang belum dimengerti peserta didik. 	
Kegiatan Akhir/ Penutup	<ul style="list-style-type: none"> - peserta didik berkemas, mengembalikan peralatan sesuai dengan tempatnya, melaporkan kondisi ruangan; - pengajar memberikan gambaran untuk pelajaran yang selanjutnya; - pengajar dan peserta didik berdo'a; - pengajar menutup pelajaran dengan mengucapkan salam dan peserta didik menjawab salam sebelum keluar ruangan. 	15 menit

Pertemuan Ke-2

Tahapan Kegiatan	Deskripsi Kegiatan	Alokasi waktu
Kegiatan Awal/ Pendahuluan	<ul style="list-style-type: none"> - membuka pelajaran dan mengucapkan salam; - memeriksa kehadiran peserta didik; - apersepsi tentang persiapan menjahit menggunakan mesin jahit manual; - memeriksa kesiapan peserta didik, kebersihan, kerapihan ruangan dan mengkondisikan ruangan. 	20 menit
Kegiatan Inti	<p>Mengamati</p> <ul style="list-style-type: none"> - pengajar memberikan media modul dan menyampaikan cakupan materi pokok mengenai persiapan menjahit menggunakan mesin jahit manual; - peserta didik mengamati penyampaian materi dan belajar mandiri. <hr/> <p>Menanya</p> <ul style="list-style-type: none"> - menanyakan kepada peserta didik tentang kelengkapan alat yang dibutuhkan untuk menjahit; - menanyakan mengenai materi yang telah disampaikan oleh pengajar dan yang terdapat dalam modul. <hr/> <p>Eksperimen/explore</p> <ul style="list-style-type: none"> - pengajar memberikan tugas sesuai yang terdapat pada modul; - peserta didik diberikan waktu untuk mengerjakan tugas. 	115 menit

	<p>Asosiasi</p> <ul style="list-style-type: none"> - pengajar menjelaskan pentingnya memahami persiapan yang harus dilakukan sebelum menjahit dengan mesin jahit manual; - diskusi tentang kesulitan dan masalah yang dihadapi dalam menyiapkan alat dan mesin jahit manual sebelum mulai menjahit dengan bahan yang sebenarnya. 	
	<p>Mengkomunikasikan</p> <ul style="list-style-type: none"> - menjelaskan tentang pentingnya persiapan sebelum menjahit; - menjelaskan mengenai solusi terhadap permasalahan setelah berdiskusi; 	
Kegiatan Akhir/ Penutup	<ul style="list-style-type: none"> - peserta didik berkemas, mengembalikan peralatan sesuai dengan tempatnya, dan melaporkan kondisi ruangan; - pengajar memberikan gambaran untuk pelajaran yang selanjutnya; - pengajar dan peserta didik berdo'a; - pengajar menutup pelajaran dengan mengucapkan salam dan peserta didik menjawab salam sebelum keluar ruangan. 	15 menit

Pertemuan Ke-3

Tahapan Kegiatan	Deskripsi Kegiatan	Alokasi waktu
Kegiatan Awal/ Pendahuluan	<ul style="list-style-type: none"> - membuka pelajaran dan mengucapkan salam; - memeriksa kehadiran peserta didik; - apersepsi tentang cara mengoperasikan mesin jahit manual; 	15 menit

	<ul style="list-style-type: none"> - memeriksa kesiapan peserta didik, kebersihan, kerapian ruangan dan mengkondisikan ruangan. 	
Kegiatan Inti	<p>Mengamati</p> <ul style="list-style-type: none"> - pengajar menyampaikan cakupan materi mengenai cara mengoperasikan mesin jahit manual; - peserta didik mengamati penyampaian materi dan belajar mandiri. 	120 menit
	<p>Menanya</p> <ul style="list-style-type: none"> - menanyakan kepada peserta didik tentang kelengkapan alat untuk menjahit; - Pengajarkan menyakan kepada peserta didik materi yang belum dipahami. 	
	<p>Eksperimen/explore</p> <ul style="list-style-type: none"> - pengajar memberikan tugas sesuai dengan yang terdapat dalam modul; - peserta didik diberikan waktu untuk mengerjakan tugas. 	
	<p>Asosiasi</p> <ul style="list-style-type: none"> - diskusi tentang kesulitan dan permasalahan mengoperasikan mesin jahit manual. 	
	<p>Mengkomunikasikan</p> <ul style="list-style-type: none"> - menjelaskan cara mengoperasikan mesin jahit manual dan mencoba setikan pada kain; - memberikan kesimpulan berupa solusi terhadap permasalahan yang dihadapi setelah berdiskusi; - pengajar mengevaluasi jawaban peserta didik. 	

Kegiatan Akhir/ Penutup	<ul style="list-style-type: none"> - peserta didik berkemas, mengembalikan peralatan sesuai dengan tempatnya, dan melaporkan kondisi ruangan; - pengajar memberikan gambaran untuk pelajaran yang selanjutnya; - pengajar dan peserta didik berdo'a; - pengajar menutup pelajaran dengan mengucapkan salam dan peserta didik menjawab salam sebelum keluar ruangan. 	15 menit
----------------------------	---	----------

Pertemuan Ke-4

Tahapan Kegiatan	Deskripsi Kegiatan	Alokasi waktu
Kegiatan Awal/ Pendahuluan	<ul style="list-style-type: none"> - membuka pelajaran dan mengucapkan salam; - memeriksa kehadiran peserta didik; - apersepsi tentang cara mengoperasikan mesin jahit manual; - memeriksa kesiapan peserta didik, kebersihan, kerapihan ruangan dan mengkondisikan ruangan. 	15 menit
Kegiatan Inti	<p>Mengamati</p> <ul style="list-style-type: none"> - pengajar menyampaikan cakupan materi mengenai cara menyesuaikan hasil jahitan dengan standar jahitan; - peserta didik mengamati penyampaian materi dan belajar mandiri. <hr/> <p>Menanya</p> <ul style="list-style-type: none"> - menanyakan kepada peserta didik tentang kelengkapan alat untuk menjahit; 	120 menit

	<ul style="list-style-type: none"> - Pengajarkan menyakan kepada peserta didik materi yang belum dipahami. 	
	<p>Eksperimen/explore</p> <ul style="list-style-type: none"> - pengajar memberikan tugas sesuai dengan yang terdapat dalam modul; - peserta didik diberikan waktu untuk mengerjakan tugas. 	
	<p>Asosiasi</p> <ul style="list-style-type: none"> - diskusi tentang kesulitan dan permasalahan mengoperasikan mesin jahit manual dan memeriksa serta menyesuaikan hasil jahitan dengan standar jahitan. 	
	<p>Mengkomunikasikan</p> <ul style="list-style-type: none"> - menjelaskan mengenai materi pokok cara memeriksa dan menyesuaikan hasil jahitan dengan standar jahitan; - memberikan kesimpulan berupa solusi terhadap permasalahan yang dihadapi setelah berdiskusi; - pengajar mengevaluasi jawaban peserta didik. 	
Kegiatan Akhir/ Penutup	<ul style="list-style-type: none"> - peserta didik berkemas, mengembalikan peralatan sesuai dengan tempatnya, dan melaporkan kondisi ruangan; - pengajar memberikan gambaran untuk pelajaran yang selanjutnya; - pengajar dan peserta didik berdo'a; - pengajar rmenutup pelajaran dengan mengucapkan salam dan peserta didik menjawab salam sebelum keluar ruangan. 	15 menit

Pertemuan Ke-5

Tahapan Kegiatan	Deskripsi Kegiatan	Alokasi waktu
Kegiatan Awal/ Pendahuluan	<ul style="list-style-type: none"> - membuka pelajaran dan mengucapkan salam; - memeriksa kehadiran peserta didik; - apersepsi tentang cara menjahit bagian-bagian yang akan dijahit; - memeriksa kesiapan peserta didik, kebersihan, kerapian ruangan dan mengkondisikan ruangan. 	15 menit
Kegiatan Inti	<p>Mengamati</p> <ul style="list-style-type: none"> - pengajar menyampaikan cakupan materi mengenai cara menyiapkan dan menjahit bagian-bagian potongan yang akan dijahit; - peserta didik mengamati penyampaian materi dan belajar mandiri. <hr/> <p>Menanya</p> <ul style="list-style-type: none"> - menanyakan kepada peserta didik tentang kelengkapan alat untuk menjahit; - Pengajarkan menyakan kepada peserta didik materi yang belum dipahami. <hr/> <p>Eksperimen/explore</p> <ul style="list-style-type: none"> - pengajar memberikan tugas sesuai dengan yang terdapat dalam modul; - peserta didik diberikan waktu untuk mengerjakan tugas. <hr/> <p>Asosiasi</p> <ul style="list-style-type: none"> - diskusi tentang kesulitan dan permasalahan menyiapkan dan menjahit bagian-bagian potongan yang akan dijahit. 	120 menit

	<p>Mengkomunikasikan</p> <ul style="list-style-type: none"> - menjelaskan mengenai materi pokok cara menyiapkan dan menjahit bagian-bagian potongan yang akan dijahit; - memberikan kesimpulan berupa solusi terhadap permasalahan yang dihadapi setelah berdiskusi; - pengajar mengevaluasi jawaban peserta didik. 	
Kegiatan Akhir/ Penutup	<ul style="list-style-type: none"> - peserta didik berkemas, mengembalikan peralatan sesuai dengan tempatnya, dan melaporkan kondisi ruangan; - pengajar memberikan gambaran untuk pelajaran yang selanjutnya; - pengajar dan peserta didik berdo'a; - pengajar menutup pelajaran dengan mengucapkan salam dan peserta didik menjawab salam sebelum keluar ruangan. 	15 menit

Pertemuan Ke-6

Tahapan Kegiatan	Deskripsi Kegiatan	Alokasi waktu
Kegiatan Awal/ Pendahuluan	<ul style="list-style-type: none"> - membuka pelajaran dan mengucapkan salam; - memeriksa kehadiran peserta didik; - apersepsi tentang cara menjahit bagian-bagian potongan yang akan dijahit; - memeriksa kesiapan peserta didik, kebersihan, kerapian ruangan dan mengkondisikan ruangan. 	15 menit

Kegiatan Inti	<p>Mengamati</p> <ul style="list-style-type: none"> - pengajar menyampaikan cakupan materi mengenai cara menjahit bagian-bagian potongan yang akan dijahit; - peserta didik mengamati penyampaian materi dan belajar mandiri. 	120 menit
	<p>Menanya</p> <ul style="list-style-type: none"> - menanyakan kepada peserta didik tentang kelengkapan alat untuk menjahit; - Pengajarkan menyakan kepada peserta didik materi yang belum dipahami. 	
	<p>Eksperimen/explore</p> <ul style="list-style-type: none"> - pengajar memberikan tugas sesuai dengan yang terdapat dalam modul; - peserta didik diberikan waktu untuk mengerjakan tugas. 	
	<p>Asosiasi</p> <ul style="list-style-type: none"> - diskusi tentang kesulitan dan permasalahan menjahit bagian-bagian potongan yang akan dijahit. 	
	<p>Mengkomunikasikan</p> <ul style="list-style-type: none"> - menjelaskan mengenai materi pokok cara menjahit bagian-bagian potongan yang akan dijahit; - memberikan kesimpulan berupa solusi terhadap permasalahan yang dihadapi setelah berdiskusi; - pengajar mengevaluasi jawaban peserta didik. 	

Kegiatan Akhir/ Penutup	<ul style="list-style-type: none"> - peserta didik berkemas, mengembalikan peralatan sesuai dengan tempatnya, dan melaporkan kondisi ruangan; - pengajar memberikan gambaran untuk pelajaran yang selanjutnya; - pengajar dan peserta didik berdo'a; - pengajar menutup pelajaran dengan mengucapkan salam dan peserta didik menjawab salam sebelum keluar ruangan. 	15 menit
----------------------------	---	----------

Pertemuan Ke-7

Tahapan Kegiatan	Deskripsi Kegiatan	Alokasi waktu
Kegiatan Awal/ Pendahuluan	<ul style="list-style-type: none"> - membuka pelajaran dan mengucapkan salam; - memeriksa kehadiran peserta didik; - apersepsi tentang cara menerapkan keselamatan kerja; - memeriksa kesiapan peserta didik, kebersihan, kerapihan ruangan dan mengkondisikan ruangan. 	15 menit
Kegiatan Inti	<p>Mengamati</p> <ul style="list-style-type: none"> - pengajar menyampaikan cakupan materi mengenai cara menerapkan keselamatan kerja; - peserta didik mengamati penyampaian materi dan belajar mandiri. <hr/> <p>Menanya</p> <ul style="list-style-type: none"> - menanyakan kepada peserta didik tentang kelengkapan alat untuk menjahit; 	120 menit

	<ul style="list-style-type: none"> - Pengajarkan menyakan kepada peserta didik materi yang belum dipahami. 	
	<p>Eksperimen/explore</p> <ul style="list-style-type: none"> - pengajar memberikan tugas sesuai dengan yang terdapat dalam modul; - peserta didik diberikan waktu untuk mengerjakan tugas. 	
	<p>Asosiasi</p> <ul style="list-style-type: none"> - diskusi tentang kesulitan dan permasalahan menerapkan keselamatan kerja. 	
	<p>Mengkomunikasikan</p> <ul style="list-style-type: none"> - menjelaskan mengenai materi pokok cara menerapkan keselamatan kerja; - memberikan kesimpulan berupa solusi terhadap permasalahan yang dihadapi setelah berdiskusi; - pengajar mengevaluasi jawaban peserta didik. 	
Kegiatan Akhir/ Penutup	<ul style="list-style-type: none"> - peserta didik berkemas, mengembalikan peralatan sesuai dengan tempatnya, dan melaporkan kondisi ruangan; - pengajar memberikan gambaran untuk pelajaran yang selanjutnya; - pengajar dan peserta didik berdo'a; - pengajar rmenutup pelajaran dengan mengucapkan salam dan peserta didik menjawab salam sebelum keluar ruangan. 	15 menit

Pertemuan Ke-8

Tahapan Kegiatan	Deskripsi Kegiatan	Alokasi waktu
Kegiatan Awal/ Pendahuluan	<ul style="list-style-type: none"> - membuka pelajaran dan mengucapkan salam; - memeriksa kehadiran peserta didik; - apersepsi tentang cara memelihara dan menyimpan alat serta mesin jahit manual; - memeriksa kesiapan peserta didik, kebersihan, kerapihan ruangan dan mengkondisikan ruangan. 	15 menit
Kegiatan Inti	<p>Mengamati</p> <ul style="list-style-type: none"> - pengajar menyampaikan cakupan materi mengenai cara memelihara dan menyimpan alat serta mesin jahit manual; - peserta didik mengamati penyampaian materi dan belajar mandiri. <hr/> <p>Menanya</p> <ul style="list-style-type: none"> - pengajar menanyakan kepada peserta didik materi yang belum dipahami. <hr/> <p>Eksperimen/explore</p> <ul style="list-style-type: none"> - pengajar memberikan tugas sesuai dengan yang terdapat dalam modul; - peserta didik diberikan waktu untuk mengerjakan tugas. <hr/> <p>Asosiasi</p> <ul style="list-style-type: none"> - diskusi tentang kesulitan dan permasalahan memelihara dan menyimpan alat serta mesin jahit manual. 	120 menit

	<p>Mengkomunikasikan</p> <ul style="list-style-type: none"> - menjelaskan mengenai materi pokok cara memelihara dan menyimpan alat serta mesin jahit manual; - memberikan kesimpulan berupa solusi terhadap permasalahan yang dihadapi setelah berdiskusi; - pengajar mengevaluasi jawaban peserta didik. 	
Kegiatan Akhir/ Penutup	<ul style="list-style-type: none"> - peserta didik berkemas, mengembalikan peralatan sesuai dengan tempatnya, dan melaporkan kondisi ruangan; - pengajar memberikan gambaran untuk pelajaran yang selanjutnya; - pengajar dan peserta didik berdo'a; - pengajar menutup pelajaran dengan mengucapkan salam dan peserta didik menjawab salam sebelum keluar ruangan. 	15 menit

Lampiran 8



UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG

FAKULTAS TEKNIK

JURUSAN PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA

Alamat : Gedung E10 FT-UNNES Sekaran Gunungpati Semarang

Semarang, 25 November 2015

Lamp. : 1 bendel

Hal : Permohonan *Expert Judgement* Instrumen Penelitian

Kepada

Yth. Ibu Roudlotus Sholikhah, S.Pd, M.Pd

Di tempat

Dengan hormat,

Sehubungan untuk melakukan uji instrumen guna mengetahui validitas instrumen penelitian skripsi berjudul “**Efektifitas Penggunaan Modul Keterampilan Tata Busana Pada Hasil Belajar Menjahit di Panti Asuhan Daarul Hadlonah**” yang dilakukan oleh saya:

Nama : Siti Sarah Ermalena

NIM : 5401410076

Prodi : Tata Busana.

Melalui surat ini memohon kesediaan Ibu sebagai validator dalam mempertimbangkan dan menilai validitas yang terdapat pada instrumen penelitian tersebut.

Demikian surat permohonan ini dibuat. Atas perhatian, kesediaan dan bantuan yang diberikan oleh Ibu saya mengucapkan terima kasih.

Mengetahui,

Peneliti

Dosen Pembimbing


Dra. Scillia Sawitri, M.Pd


Siti Sarah Ermalena

NIM. 5401410076

NIP. 195701201986012001



UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
FAKULTAS TEKNIK

JURUSAN PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA

Alamat : Gedung E10 FT-UNNES Sekaran Gunungpati Semarang

Semarang, 25 November 2015

Lamp. : 1 bendel

Hal : Permohonan *Expert Judgement* Instrumen Penelitian

Kepada

Yth. Ibu Hj. Siti Munfa'ati, S.Pd

Di tempat

Dengan hormat,

Sehubungan untuk melakukan uji instrumen guna mengetahui validitas instrumen penelitian skripsi berjudul "**Efektifitas Penggunaan Modul Keterampilan Tata Busana Pada Hasil Belajar Menjahit di Panti Asuhan Daarul Hadlonah**" yang dilakukan oleh saya:

Nama : Siti Sarah Ermalena

NIM : 5401410076

Prodi : Tata Busana.

Melalui surat ini memohon kesediaan Ibu sebagai validator dalam mempertimbangkan dan menilai validitas yang terdapat pada instrumen penelitian tersebut.

Demikian surat permohonan ini dibuat. Atas perhatian, kesediaan dan bantuan yang diberikan oleh Ibu saya mengucapkan terima kasih.

Mengetahui,

Peneliti

Dosen Pembimbing

Dra. Sicillia Sawitri, M.Pd

NIP. 195701201986012001

Siti Sarah Ermalena

NIM. 5401410076



UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
FAKULTAS TEKNIK

JURUSAN PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA

Alamat : Gedung E10 FT-UNNES Sekaran Gunungpati Semarang

Semarang, 25 November 2015

Lamp. : 1 bendel

Hal : Permohonan *Expert Judgement* Instrumen Penelitian

Kepada

Yth. Ibu Hj. Chodidjah Su'udi

Di tempat

Dengan hormat,

Sehubungan untuk melakukan uji instrumen guna mengetahui validitas instrumen penelitian skripsi berjudul "**Efektifitas Penggunaan Modul Keterampilan Tata Busana Pada Hasil Belajar Menjahit di Panti Asuhan Daarul Hadlonah**" yang dilakukan oleh saya:

Nama : Siti Sarah Ermalena

NIM : 5401410076

Prodi : Tata Busana.

Melalui surat ini memohon kesediaan Ibu sebagai validator dalam mempertimbangkan dan menilai validitas yang terdapat pada instrumen penelitian tersebut.

Demikian surat permohonan ini dibuat. Atas perhatian, kesediaan dan bantuan yang diberikan oleh Ibu saya mengucapkan terima kasih.

Mengetahui,

Peneliti

Dosen Pembimbing

Dra. Sicillia Sawitri, M.Pd

NIP. 195701201986012001

Siti Sarah Ermalena

NIM. 5401410076

Lampiran 9

LEMBAR PENILAIAN VALIDASI INSTRUMEN

ASPEK AFEKTIF

Standar Kompetensi : Menjahit dengan Mesin I (Mesin Jahit Manual)
 Sasaran Penelitian : Anak asuh panti dengan karakteristik pendidikan dari jenjang SMP hingga SMA
 Judul Penelitian : Efektifitas Penggunaan Modul Keterampilan Tata Busana Pada Hasil Belajar Menjahit Di Panti Asuhan Daarul Hadlonah

Nama Penilai : RoudLotus Sholikhah, M.Pd
 Jabatan : Dosen Tata Busana
 Asal Instansi : Universitas Negeri Semarang

A. Petunjuk Penilaian :

1. Lembar penilaian ini dibuat untuk melakukan uji coba instrumen supaya dapat mengetahui validitas dengan memberikan penilaian beberapa aspek yang berkaitan dengan penelitian menurut pendapat Ibu sebagai validator.
2. Penilaian dilakukan dengan memberikan tanda centang (✓) pada kolom yang telah tersedia dengan kriteria sebagai berikut :
 Skor 4 = sangat baik
 Skor 3 = baik
 Skor 2 = tidak baik
 Skor 1 = sangat tidak baik
3. Dimohon untuk memberikan saran atau komentar yang berguna sebagai perbaikan untuk memperbaiki dan meningkatkan validitas instrumen pada bagian yang telah tersedia.

B. Penilaian Instrumen Aspek Sikap

No	Aspek Penilaian	Indikator	Skor			
			4	3	2	1
1.	Materi	1.3 Kesesuaian materi dalam instrumen dengan SK dan KD 1.4 Kesesuaian materi dalam instrumen dengan karakteristik peserta didik		✓		
				✓		

2.	Aspek Pengamatan	2.1 Sikap yang dinilai pada aspek pengamatan sesuai dengan tujuan pembelajaran 2.2 Batasan penilaian (ruang lingkup) yang diukur sudah jelas 2.3 Deskripsi penilaian sikap sesuai dengan aspek pengamatan	✓ ✓ ✓		
3.	Konstruksi Kalimat	3.4 Kalimat dalam instrumen mudah dipahami 3.5 Kalimat dalam instrumen tidak memiliki makna ganda	✓ ✓		
4.	Bahasa	4.1 Pernyataan kriteria penilaian menggunakan bahasa Indonesia baku (sesuai EYD) 4.2 Bahasa yang dipergunakan dalam instrumen sederhana, jelas dan bersifat komunikatif	✓ ✓		

Sumber : Slameto (2001:123-126)

C. Kesimpulan

1. Kesimpulan diberikan dengan memberi tanda centang (✓) pada kotak yang telah tersedia.

2. Instrumen tersebut dinyatakan :

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

D. Saran:

perbaiki keprai pensr.
.....
.....

Semarang, 15 Desember 2015

Validator

(Roudlota Sholikhah, N.Pd.

NIP. 19890713 2019 072163

LEMBAR PENILAIAN VALIDASI INSTRUMEN

ASPEK AFEKTIF

Standar Kompetensi : Menjahit dengan Mesin I (Mesin Jahit Manual)
Sasaran Penelitian : Anak asuh panti dengan karakteristik pendidikan dari jenjang SMP hingga SMA
Judul Penelitian : Efektifitas Penggunaan Modul Keterampilan Tata Busana Pada Hasil Belajar Menjahit Di Panti Asuhan Daarul Hadlonah

Nama Penilai : Ibu Hj. Siti Munfa'ati, S.Pd
Jabatan : Guru Produktif (Busana Butik)
Asal Instansi : SMK Negeri 01 Kendal

A. Petunjuk Penilaian :

1. Lembar penilaian ini dibuat untuk melakukan uji coba instrumen supaya dapat mengetahui validitas dengan memberikan penilaian beberapa aspek yang berkaitan dengan penelitian menurut pendapat Ibu sebagai validator.
2. Penilaian dilakukan dengan memberikan tanda centang (✓) pada kolom yang telah tersedia dengan kriteria sebagai berikut :
Skor 4 = sangat baik
Skor 3 = baik
Skor 2 = tidak baik
Skor 1 = sangat tidak baik
3. Dimohon untuk memberikan saran atau komentar yang berguna sebagai perbaikan untuk memperbaiki dan meningkatkan validitas instrumen pada bagian yang telah tersedia.

B. Penilaian Instrumen Aspek Sikap

No	Aspek Penilaian	Indikator	Skor			
			4	3	2	1
1.	Materi	1.1 Kesesuaian materi dalam instrumen dengan SK dan KD 1.2 Kesesuaian materi dalam instrumen dengan karakteristik peserta didik	✓			

2.	Aspek Pengamatan	2.1 Sikap yang dinilai pada aspek pengamatan sesuai dengan tujuan pembelajaran 2.2 Batasan penilaian (ruang lingkup) yang diukur sudah jelas 2.3 Deskripsi penilaian sikap sesuai dengan aspek pengamatan			✓	
3.	Konstruksi Kalimat	3.1 Kalimat dalam instrumen mudah dipahami 3.2 Kalimat dalam instrumen tidak memiliki makna ganda	✓			✓
4.	Bahasa	4.1 Pernyataan kriteria penilaian menggunakan bahasa Indonesia baku (sesuai EYD) 4.2 Bahasa yang dipergunakan dalam instrumen sederhana, jelas dan bersifat komunikatif	✓			

Sumber : Slameto (2001:123-126)

C. Kesimpulan

1. Kesimpulan diberikan dengan memberi tanda centang (✓) pada kotak yang telah tersedia.
2. Instrumen tersebut dinyatakan :
 - Dapat digunakan tanpa perbaikan
 - Dapat digunakan dengan sedikit perbaikan
 - Dapat digunakan dengan banyak perbaikan
 - Tidak dapat digunakan

D. Saran:

Materi dan indikator penilaian sikap bisa disisipkan

Semarang, 5.12.2015

Validator

Hafsa
Alimastri

NIP. 195607141980112002

LEMBAR PENILAIAN VALIDASI INSTRUMEN

ASPEK AFEKTIF

Standar Kompetensi : Menjahit dengan Mesin I (Mesin Jahit Manual)
Sasaran Penelitian : Anak asuh panti dengan karakteristik pendidikan dari jenjang SMP hingga SMA
Judul Penelitian : Efektifitas Penggunaan Modul Keterampilan Tata Busana Pada Hasil Belajar Menjahit Di Panti Asuhan Daarul Hadlonah

Nama Penilai : Ibu Hj. Chodidjah Su'udi
Jabatan : Pengelola
Asal Instansi : Panti Asuhan Daarul Hadlonah

A. Petunjuk Penilaian :

1. Lembar penilaian ini dibuat untuk melakukan uji coba instrumen supaya dapat mengetahui validitas dengan memberikan penilaian beberapa aspek yang berkaitan dengan penelitian menurut pendapat Ibu sebagai validator.
2. Penilaian dilakukan dengan memberikan tanda centang (✓) pada kolom yang telah tersedia dengan kriteria sebagai berikut :
Skor 4 = sangat baik
Skor 3 = baik
Skor 2 = tidak baik
Skor 1 = sangat tidak baik
3. Dimohon untuk memberikan saran atau komentar yang berguna sebagai perbaikan untuk memperbaiki dan meningkatkan validitas instrumen pada bagian yang telah tersedia.

B. Penilaian Instrumen Aspek Sikap

No	Aspek Penilaian	Indikator	Skor			
			4	3	2	1
1.	Materi	1.3 Kesesuaian materi dalam instrumen dengan SK dan KD 1.4 Kesesuaian materi dalam instrumen dengan karakteristik peserta didik		✓		
				✓		

2.	Aspek Pengamatan	2.1 Sikap yang dinilai pada aspek pengamatan sesuai dengan tujuan pembelajaran 2.2 Batasan penilaian (ruang lingkup) yang diukur sudah jelas 2.3 Deskripsi penilaian sikap sesuai dengan aspek pengamatan	✓ ✓ ✓		
3.	Konstruksi Kalimat	3.4 Kalimat dalam instrumen mudah dipahami 3.5 Kalimat dalam instrumen tidak memiliki makna ganda	✓ ✓		
4.	Bahasa	4.1 Pernyataan kriteria penilaian menggunakan bahasa Indonesia baku (sesuai EYD) 4.2 Bahasa yang dipergunakan dalam instrumen sederhana, jelas dan bersifat komunikatif	✓ ✓		

Sumber : Slameto (2001:123-126)


C. Kesimpulan

1. Kesimpulan diberikan dengan memberi tanda centang (✓) pada kotak yang telah tersedia.
2. Instrumen tersebut dinyatakan :
 - Dapat digunakan tanpa perbaikan
 - Dapat digunakan dengan sedikit perbaikan
 - Dapat digunakan dengan banyak perbaikan
 - Tidak dapat digunakan

D. Saran:

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

Semarang, 25 Desember 2015

Validator

(Hj. Choesyah)
NIP.

LEMBAR PENILAIAN VALIDASI INSTRUMEN

ASPEK PSIKOMOTORIK

Standar Kompetensi : Menjahit dengan Mesin I (Mesin Jahit Manual)
Sasaran Penelitian : Anak asuh panti dengan karakteristik pendidikan dari jenjang SMP hingga SMA
Judul Penelitian : Efektifitas Penggunaan Modul Keterampilan Tata Busana Pada Hasil Belajar Menjahit Di Panti Asuhan Daarul Hadlonah

Nama Penilai : Roudlotus Sholikhah, M.Pd
Jabatan : Dosen Tata Busana
Asal Instansi : Universitas Negeri Semarang

A. Petunjuk Penilaian :

1. Lembar penilaian ini dibuat untuk melakukan uji coba instrumen supaya dapat mengetahui validitas dengan memberikan penilaian beberapa aspek yang berkaitan dengan penelitian menurut pendapat Ibu sebagai validator.
2. Penilaian cukup dengan memberikan tanda centang (✓) pada kolom yang telah tersedia dengan kriteria sebagai berikut :
Skor 4 = sangat baik
Skor 3 = baik
Skor 2 = tidak baik
Skor 1 = sangat tidak baik
3. Dimohon untuk memberikan saran atau komentar yang berguna sebagai perbaikan untuk memperbaiki dan meningkatkan validitas instrumen pada bagian yang telah tersedia.

B. Penilaian Instrumen Aspek Psikomotorik

No	Aspek Penilaian	Indikator	Skor			
			1	2	3	4
1.	Materi	1.1 Kesesuaian materi dalam kriteria penilaian dengan SK dan KD 1.2 Kesesuaian materi dalam kriteria penilaian dengan karakteristik peserta didik			✓	

2.	Aspek Penilaian	a. Kesesuaian aspek penilaian tahap persiapan, proses pembuatan dan produk dengan tujuan pembelajaran b. Kesesuaian indikator dalam instrumen dengan aspek penilaian c. Kesesuaian deskripsi penilaian psikomotorik dengan aspek penilaian				✓ ✓ ✓
3.	Konstruksi Kalimat	3.6 Kalimat dalam instrumen mudah dipahami 3.7 Kalimat dalam instrumen tidak memiliki makna ganda			✓ ✓	
4.	Bahasa	4.1 Pernyataan kriteria penilaian menggunakan bahasa Indonesia baku (sesuai EYD) 4.2 Bahasa yang dipergunakan dalam instrumen sederhana, jelas dan bersifat komunikatif				✓ ✓

Sumber : Widoyoko (2014:87-88)

C. Kesimpulan

1. Kesimpulan diberikan dengan memberi tanda centang (✓) pada kotak yang telah tersedia.
2. Kriteria penilaian tersebut dinyatakan :
 - Dapat digunakan tanpa perbaikan
 - Dapat digunakan dengan sedikit perbaikan
 - Dapat digunakan dengan banyak perbaikan
 - Tidak dapat digunakan

D. Saran:

Perbaiki kembali Kurikulum


.....

.....

.....

Semarang, 15 Desember 2015

Validator


 (Revd. Drs. Sholikhah, M.Pd.)
 NIP. 198907132019072463

LEMBAR PENILAIAN VALIDASI INSTRUMEN

ASPEK PSIKOMOTORIK

Standar Kompetensi : Menjahit dengan Mesin I (Mesin Jahit Manual)
Sasaran Penelitian : Anak asuh panti dengan karakteristik pendidikan dari jenjang SMP hingga SMA
Judul Penelitian : Efektifitas Penggunaan Modul Keterampilan Tata Busana Pada Hasil Belajar Menjahit Di Panti Asuhan Daarul Hadlonah

Nama Penilai : Ibu Hj. Siti Munfa'ati, S.Pd
Jabatan : Guru Produktif (Busana Butik)
Asal Instansi : SMK Negeri 01 Kendal

A. Petunjuk Penilaian :

1. Lembar penilaian ini dibuat untuk melakukan uji coba instrumen supaya dapat mengetahui validitas dengan memberikan penilaian beberapa aspek yang berkaitan dengan penelitian menurut pendapat Ibu sebagai validator.
2. Penilaian cukup dengan memberikan tanda centang (✓) pada kolom yang telah tersedia dengan kriteria sebagai berikut :
Skor 4 = sangat baik
Skor 3 = baik
Skor 2 = tidak baik
Skor 1 = sangat tidak baik
3. Dimohon untuk memberikan saran atau komentar yang berguna sebagai perbaikan untuk memperbaiki dan meningkatkan validitas instrumen pada bagian yang telah tersedia.

B. Penilaian Instrumen Aspek Psikomotorik

No	Aspek Penilaian	Indikator	Skor			
			1	2	3	4
1.	Materi	1.1 Kesesuaian materi dalam kriteria penilaian dengan SK dan KD 1.2 Kesesuaian materi dalam kriteria penilaian dengan karakteristik peserta didik	✓			

2.	Aspek Penilaian	2.1 Kesesuaian aspek penilaian tahap persiapan, proses pembuatan dan produk dengan tujuan pembelajaran 2.2 Kesesuaian indikator dalam instrumen dengan aspek penilaian 2.3 Kesesuaian deskripsi penilaian psikomotorik dengan aspek penilaian	✓			
3.	Konstruksi Kalimat	3.3 Kalimat dalam instrumen mudah dipahami 3.4 Kalimat dalam instrumen tidak memiliki makna ganda	✓ ✓			
4.	Bahasa	4.1 Pernyataan kriteria penilaian menggunakan bahasa Indonesia baku (sesuai EYD) 4.2 Bahasa yang dipergunakan dalam instrumen sederhana, jelas dan bersifat komunikatif	✓ ✓			

Sumber : Widoyoko (2014:87-88)

C. Kesimpulan

3. Kesimpulan diberikan dengan memberi tanda centang (✓) pada kotak yang telah tersedia.

4. Kriteria penilaian tersebut dinyatakan :

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

D. Saran:

*Perbaikan Instrumen Penilaian
 sesuai dengan kriteria yang telah
 ditetapkan.*

Semarang, 5-12-2015

Validator

[Signature]
 (.....)
 NIP. 195607141980112002

LEMBAR PENILAIAN VALIDASI INSTRUMEN

ASPEK PSIKOMOTORIK

Standar Kompetensi : Menjahit dengan Mesin I (Mesin Jahit Manual)
Sasaran Penelitian : Anak asuh panti dengan karakteristik pendidikan dari jenjang SMP hingga SMA
Judul Penelitian : Efektifitas Penggunaan Modul Keterampilan Tata Busana Pada Hasil Belajar Menjahit Di Panti Asuhan Daarul Hadlonah

Nama Penilai : Ibu Hj. Chadidjah Su'udi
Jabatan : Pengelola
Asal Instansi : Panti Asuhan Daarul Hadlonah

A. Petunjuk Penilaian :

1. Lembar penilaian ini dibuat untuk melakukan uji coba instrumen supaya dapat mengetahui validitas dengan memberikan penilaian beberapa aspek yang berkaitan dengan penelitian menurut pendapat Ibu sebagai validator.
2. Penilaian cukup dengan memberikan tanda centang (✓) pada kolom yang telah tersedia dengan kriteria sebagai berikut :
Skor 4 = sangat baik
Skor 3 = baik
Skor 2 = tidak baik
Skor 1 = sangat tidak baik
3. Dimohon untuk memberikan saran atau komentar yang berguna sebagai perbaikan untuk memperbaiki dan meningkatkan validitas instrumen pada bagian yang telah tersedia.

B. Penilaian Instrumen Aspek Psikomotorik

No	Aspek Penilaian	Indikator	Skor			
			1	2	3	4
1.	Materi	1.1 Kesesuaian materi dalam kriteria penilaian dengan SK dan KD 1.2 Kesesuaian materi dalam kriteria penilaian dengan karakteristik peserta didik		✓		
				✓		

2.	Aspek Penilaian	a. Kesesuaian aspek penilaian tahap persiapan, proses pembuatan dan produk dengan tujuan pembelajaran b. Kesesuaian indikator dalam instrumen dengan aspek penilaian c. Kesesuaian deskripsi penilaian psikomotorik dengan aspek penilaian	✓ ✓ ✓	✓		
3.	Konstruksi Kalimat	3.6 Kalimat dalam instrumen mudah dipahami 3.7 Kalimat dalam instrumen tidak memiliki makna ganda		✓ ✓		
4.	Bahasa	4.1 Pernyataan kriteria penilaian menggunakan bahasa Indonesia baku (sesuai EYD) 4.2 Bahasa yang dipergunakan dalam instrumen sederhana, jelas dan bersifat komunikatif	✓ ✓			

Sumber : Widoyoko (2014:87-88)

C. Kesimpulan

- Kesimpulan diberikan dengan memberi tanda centang (✓) pada kotak yang telah tersedia.
- Kriteria penilaian tersebut dinyatakan :
 - Dapat digunakan tanpa perbaikan
 - Dapat digunakan dengan sedikit perbaikan
 - Dapat digunakan dengan banyak perbaikan
 - Tidak dapat digunakan

D. Saran:

.....
.....

Semarang, 25 Desember 2015

Validator

(*Hj. Chosijah*)

NIP.

Lampiran 10

KISI-KISI INSTRUMEN PENELITIAN HASIL BELAJAR

Standar Kompetensi : Menjahit dengan Mesin I (Mesin Jahit Manual)

Standar Kompetensi	Sub Variabel	Indikator	Bobot	Penilaian
Hasil belajar menjahit	1. Pengetahuan (kognitif)	1.1 Memahami tempat yang ergonomis untuk menjahit; 1.2 Menentukan pekerjaan yang dijahit sesuai alat jahit; 1.3 Mengidentifikasi alat dan bahan yang akan dipergunakan; 1.4 Mengidentifikasi nomor jarum sesuai dengan jenis bahan; 1.5 Mengidentifikasi bagian-bagian mesin jahit, cara mengisi spul dan cara memasang spul serta jarum; 1.6 Mengurutkan pemasangan benang sesuai dengan prosedur; 1.7 Mengidentifikasi jarak setikan sesuai standar jenis bahan; 1.8 Memahami standar hasil jahitan; 1.9 Memahami teknik jahit yang akan dipergunakan; 1.10 Memahami keselamatan kerja; 1.11 Memahami cara memelihara dan menyimpan alat jahit serta cara membersihkan tempat.	30%	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Tes Obyektif (<i>Pre-test</i> dan <i>Post-test</i>) (<i>Multiple Choice Test</i>)
	2. Sikap (Afektif)	2.1 Spiritual; 2.2 Jujur; 2.3 Disiplin; 2.4 Tanggung Jawab.	30%	<ul style="list-style-type: none"> • Pedoman Observasi (<i>Check List</i>)
	3. Keterampilan (Psikomotor)	3.1 Menyiapkan tempat kerja secara ergonomis; 3.2 Menyiapkan alat jahit dan bahan sesuai kebutuhan; 3.3 Memasang komponen-komponen pendukung mesin jahit (kumparan/ spul, jarum) sesuai prosedur;	40%	<ul style="list-style-type: none"> • Penilaian produk (<i>Product Assesment</i>) menggunakan rubrik penilaian

		<p>3.4 Mampu mengisi spul dengan benar, memasang benang sesuai alur dan menaikkan benang bawah;</p> <p>3.5 Mampu mengatur dan mencoba setikan sesuai standar hasil jahitan;</p> <p>3.6 Memeriksa dan menyesuaikan hasil jahitan sesuai standar jahitan (<i>quality control</i>);</p> <p>3.7 Menjahit bagian-bagian yang akan dijahit sesuai prosedur;</p> <p>3.8 Menerapkan keselamatan kerja;</p> <p>3.9 Mampu merapikan dan membersihkan hasil akhir jahitan dan tempat kerja.</p>		
--	--	--	--	--

Lampiran 11

KISI-KISI INSTRUMEN ASPEK KOGNITIF

SOAL PILIHAN GANDA (MULTIPLE CHOICE)

Standar Kompetensi : Menjahit dengan Mesin 1

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Indikator	No Soal	Jawaban Soal
1.	Menyiapkan tempat dan alat kerja	1.1 Menyiapkan tempat kerja secara ergonomis	Memahami tempat yang ergonomis untuk menjahit	1, 2	b, c
		1.2 Mengidentifikasi macam-macam pekerjaan yang dijahit sesuai dengan alat jahit yang dibutuhkan	Menentukan pekerjaan yang dijahit sesuai alat jahit	3, 4, 5	b, c, d
		1.3 Menyiapkan alat jahit sesuai kebutuhan	Mengidentifikasi macam-macam alat jahit yang dibutuhkan	6, 7, 8	a, c, b
2.	Menyiapkan mesin jahit manual	2.1 Mengidentifikasi nomor jarum mesin sesuai dengan bahannya	Mengidentifikasi nomor jarum sesuai dengan jenis bahan	9, 10, 11	d, a, d
		2.2 Mengidentifikasi bagian mesin jahit (kumparan/ spul/jarum) dan cara memasangnya sesuai prosedur	Mengidentifikasi bagian-bagian mesin jahit, cara mengisi spul dan cara memasang kumparan/ spul dan jarum	12, 13, 14	d, d, c
		3 Memasang benang jahit sesuai prosedur	Mengurutkan pemasangan benang sesuai dengan prosedur	15, 16	a, c

		2.4 Mengatur jarak setikan sesuai dengan standar setikan yang dipersyaratkan	Identifikasi jarak setikan sesuai dengan standar dan jenis bahan	17, 18, 19	b, b, d
3.	Mengoperasikan mesin jahit	3.1 Mencoba setikan mesin yang telah diatur di atas bahan/ kain lain	Cara mencoba setikan mesin yang telah diatur di atas bahan/ kain lain	20, 21, 22	a, d, a
		3.2 Memeriksa dan menyesuaikan hasil jahitan dengan standar jahitan	Cara memeriksa dan menyesuaikan hasil jahitan dengan standar jahitan	23, 24, 25	b, d, a
4.	Menjahit bagian-bagian potongan pakaian	4.1 Menyiapkan bagian-bagian potongan pakaian	Mengidentifikasi bagian-bagian potongan pakaian (bahan)	26, 27, 28	d, b, c
		4.2 Menjahit bagian-bagian potongan pakaian dengan teknik yang sesuai dengan prosedur	Memahami teknik jahit yang akan dipergunakan	29, 30	c, b
		4.3 Menerapkan keselamatan kerja	Memahami keselamatan kerja	31, 32, 33	d, b, d
5.	Merapikan tempat dan alat kerja	5.1 Memelihara alat jahit dan mesin sesuai jenis serta spesifikasinya	Memahami cara memelihara alat jahit dan mesin	34, 35, 36	a, c, a

		5.2 Menyimpan alat jahit dan mesin sesuai jenis dan spesifikasinya	Memahami cara menyimpan alat jahit dan mesin	37, 38	c, b
		5.3 Membersihkan tempat kerja	Memahami cara membersihkan tempat kerja	39, 40	d, c

Lampiran 12

KISI-KISI INSTRUMEN ASPEK AFEKTIF

Standar Kompetensi : Menjahit dengan Mesin Jahit Manual

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Indikator
1.	Menyiapkan tempat dan alat kerja	1.1 Cara menyiapkan tempat kerja secara ergonomis 1.2 Cara mengidentifikasi macam-macam pekerjaan yang dijahit sesuai dengan alat jahit yang dibutuhkan 1.3 Cara menyiapkan alat jahit sesuai kebutuhan	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Hadir tepat waktu pada proses pembelajaran ▪ Berdo'a sebelum dan sesudah proses pembelajaran ▪ Memberi salam sebelum dan sesudah pembelajaran ▪ Bertanggung jawab dalam menyiapkan tempat kerja secara ergonomis ▪ Pekerjaan menjahit dilakukan dengan usaha sendiri (jujur) ▪ Mempersiapkan sendiri alat jahit yang dibutuhkan (jujur)
2.	Menyiapkan mesin jahit manual	2.1 Cara mengidentifikasi nomor jarum mesin sesuai dengan bahannya 2.2 Cara mengidentifikasi bagian-bagian mesin jahit dan cara memasang kumparan, spul dan jarum 2.3 Cara memasang benang jahit sesuai prosedur	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Hadir tepat waktu pada proses pembelajaran ▪ Berdo'a sebelum dan sesudah proses pembelajaran ▪ Memberi salam sebelum dan sesudah pembelajaran ▪ Jujur dalam menentukan nomor jarum mesin sesuai dengan bahan dengan usaha sendiri ▪ Memasang komponen-komponen pelengkap mesin jahit (spul, jarum, dll) dengan usaha sendiri (jujur) ▪ Disiplin dalam memasang benang sesuai dengan prosedur

		2.4 Cara mengatur jarak setikan sesuai dengan standar setikan yang dipersyaratkan	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Disiplin dalam mengatur jarak setikan sesuai dengan standar
3.	Mengoperasikan mesin jahit	<p>3.1 Cara mencoba setikan mesin yang telah diatur di atas bahan/ kain</p> <p>3.2 Cara memeriksa dan menyesuaikan hasil jahitan dengan standar jahitan</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Hadir tepat waktu pada proses pembelajaran ▪ Berdo'a sebelum dan sesudah proses pembelajaran ▪ Memberi salam sebelum dan sesudah pembelajaran ▪ Melakukan uji coba setikan pada kain dengan usaha sendiri (jujur) ▪ Disiplin dalam memeriksa dan menyesuaikan hasil jahitan dengan standar
4.	Menjahit bagian-bagian potongan pakaian	<p>4.1 Menyiapkan bagian-bagian potongan pakaian</p> <p>4.2 Menjahit bagian-bagian potongan pakaian dengan teknik jahit yang sesuai dan prosedur</p> <p>4.3 Menerapkan keselamatan kerja</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Hadir tepat waktu pada proses pembelajaran ▪ Berdo'a sebelum dan sesudah proses pembelajaran ▪ Memberi salam sebelum dan sesudah pembelajaran ▪ Menyiapkan bagian-bagian potongan busana dengan usaha sendiri (jujur) ▪ Menjahit bagian-bagian potongan busana dengan usaha sendiri ▪ Disiplin dalam menjahit bagian-bagian potongan busana dengan teknik jahit yang sesuai dan prosedur ▪ Bertanggung jawab dengan menerapkan keselamatan kerja

5.	Merapikan tempat dan alat kerja	<p>5.1 Memelihara alat dan mesin jahit sesuai jenis serta spesifikasinya</p> <p>5.2 Menyimpan alat dan mesin jahit sesuai jenis dan spesifikasinya</p> <p>5.3 Membersihkan tempat kerja</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Hadir tepat waktu pada proses pembelajaran ▪ Berdo'a sebelum dan sesudah proses pembelajaran ▪ Memberi salam sebelum dan sesudah pembelajaran ▪ Disiplin dalam melakukan pemeliharaan alat dan mesin jahit ▪ Disiplin dalam melakukan penyimpanan alat dan mesin jahit ▪ Bertanggung jawab dengan membersihkan dan merapikan tempat kerja
----	---------------------------------	---	--

Lampiran 13

KISI-KISI INSTRUMEN ASPEK PSIKOMOTORIK

SOAL PRAKTEK

Standar Kompetensi :Menjahit dengan Mesin 1

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Indikator	Aspek Penilaian	Uraian Soal
1.	Menyiapkan tempat dan alat kerja	1.1 Persiapan tempat kerja secara ergonomis 1.2 Identifikasi macam-macam pekerjaan yang dijahit sesuai dengan alat jahit yang dibutuhkan	1.1 Menyiapkan tempat kerja secara ergonomis (tahap persiapan) 1.2 Melakukan pekerjaan menjahit (dompet) sesuai alat jahit (tahap proses pembuatan)	1. Tahap Persiapan: 1.1 Kelengkapan alat dan bahan 1.2 Persiapan tempat kerja secara ergonomis 2. Tahap Proses Pembuatan:	1. Buatlah dompet sesuai dengan desain dan langkah kerja yang terdapat dalam modul
2.	Menyiapkan mesin jahit manual	2.1 Persiapan alat jahit sesuai kebutuhan 2.2 Identifikasi nomor jarum mesin sesuai dengan bahannya 2.3 Identifikasi bagian-bagian mesin jahit dan cara memasang kumparan/ spul dan jarum 2.4 Memasang benang jahit sesuai prosedur 2.5 Mengatur dan menyesuaikan jarak setikan sesuai dengan standar setikan yang disyaratkan	2.1 Mempersiapkan alat jahit sesuai kebutuhan (tahap persiapan) 2.2 Memilih jarum yang akan digunakan sesuai jenis bahan (tahap persiapan) 2.3 Memasang komponen-komponen pendukung mesin jahit sesuai prosedur (tahap proses pembuatan) 2.4 Memasang benang sesuai prosedur (tahap proses pembuatan) 2.5 Mengatur jarak setikan sesuai standar (tahap proses pembuatan)	2.1 Memasang komponen-komponen pendukung mesin jahit 2.2 Mengisi spul, memasang benang sesuai alur dan menaikkan benang bawah 2.3 Mengatur hasil setikan sesuai dengan standar 2.4 Menjahit bagian-bagian yang akan dijahit sesuai dengan prosedur 2.5 Penerapan keselamatan kerja 2.6 <i>Quality control</i>	(Latihan menjahit di dalam modul untuk <i>pre-test</i> , Pilih salah satu Desain untuk <i>post-test</i>)

3.	Mengoperasikan mesin jahit	<p>3.1 Mencoba setikan mesin yang telah diatur di atas bahan/ kain</p> <p>3.2 Memeriksa dan menyesuaikan hasil jahitan dengan standar jahitan</p>	<p>3.1 Mencoba setikan pada bahan/ kain (tahap proses pembuatan)</p> <p>3.2 Memeriksa dan menyesuaikan hasil jahitan sesuai standar (tahap proses pembuatan)</p>	<p>3. Hasil produk:</p> <p>3.1 Kerapihan</p> <p>3.2 Kebersihan</p>	
4.	Menjahit bagian-bagian potongan pakaian	<p>4.1 Persiapan bagian-bagian potongan pakaian</p> <p>4.2 Menjahit bagian-bagian potongan pakaian dengan teknik yang sesuai dengan prosedur</p> <p>4.3 Menerapkan keselamatan kerja</p>	<p>4.1 Menyiapkan bagian-bagian potongan busana yang akan dijahit atau bahan (tahap persiapan)</p> <p>4.2 Menjahit bagian-bagian potongan busana sesuai teknik dan prosedur (tahap proses pembuatan)</p> <p>4.3 Menerapkan keselamatan kerja (tahap proses pembuatan)</p>		
5.	Merapikan tempat dan alat kerja	<p>5.1 Memelihara alat jahit dan mesin sesuai jenis serta spesifikasinya</p> <p>5.2 Menyimpan alat jahit dan mesin sesuai jenis dan spesifikasinya</p> <p>5.3 Membersihkan tempat kerja</p>	<p>5.1 Memelihara hasil produk dengan rapi (hasil produk)</p> <p>5.2 Menyimpan hasil produk dengan rapi (hasil produk)</p> <p>5.3 Membersihkan hasil produk dan noda dan sisa-sisa benang (hasil produk)</p>		

LEMBAR SOAL PILIHAN GANDA

Standar Kompetensi : Menjahit dengan Mesin I
(Mesin Jahit Manual)



Petunjuk pengisian :

1. Berdo'alah sebelum mengerjakan soal
2. Tulis nama pada kolom di lembar jawaban yang telah disediakan
3. Kerjakan soal yang dianggap mudah terlebih dahulu
4. Pilihlah jawaban yang menurut anda benar a, b, c atau d dengan cara memberikan tanda silang (X) pada lembar jawaban yang tersedia
5. Waktu mengerjakan 60 menit, Selamat Mengerjakan ! ☺

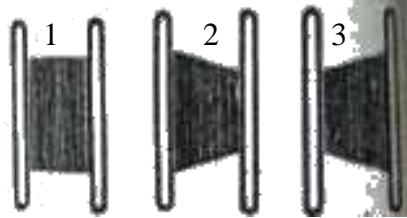
- 1) Pencahayaan pada saat melakukan pekerjaan menjahit sebaiknya (b)
 - a. Redup
 - b. Terang
 - c. Remang-remang
 - d. Gelap
- 2) Jarak yang ideal antara mata dengan mesin jahit saat menjahit yaitu..... (c)
 - a. 20 cm
 - b. 25 cm
 - c. 30 cm
 - d. 35 cm
- 3) Pekerjaan menjahit dilakukan menggunakan (b)
 - a. Mesin dinamo
 - b. Mesin jahit
 - c. Mesin pemotong
 - d. Mesin wolsum
- 4) Mesin jahit manual merupakan mesin jahit yang dijalankan menggunakan tenaga..... (c)
 - a. Listrik
 - b. Hewan
 - c. Manusia
 - d. Surya
- 5) Di bawah ini yang termasuk ke dalam pelengkap busana yaitu (d)
 - a. Kipas
 - b. Tissue
 - c. Kertas
 - d. Dompok

- 6) Gunting kain dalam bahasa Inggris disebut juga (a)
- a. *Sewing shears*
 - b. *Thread Cutter*
 - c. *Embroidery scissors*
 - d. *Pinking shears*
- 7) Alat jahit yang mempunyai fungsi untuk membuka/ mendedel jahitan dan melubangi jahitan pada lubang kancing disebut (c)
- a. Gunting zig-zag
 - b. Pemotong putar
 - c. Pendedel
 - d. Pemotong benang
- 8) Pada gambar di samping merupakan salah satu alat jahit yang disebut..... (b)
- a. Jarum goni
 - b. Jarum pentul
 - c. Jarum jahit tangan
 - d. Jarum jahit mesin
- 9) Pemilihan jarum mesin jahit harus disesuaikan dengan jenis..... (d)
- a. Mesin jahit
 - b. Jarum
 - c. Benang
 - d. Bahan/ kain
- 10) Pada saat memasang jarum pada mesin jahit manual, bagian jarum yang diletakkan di tiang jarum adalah bagian..... (a)
- a. Pipih
 - b. Cekung
 - c. Cembung
 - d. Melengkung
- 11) Nomor jarum yang dipergunakan untuk kain berjenis katun yaitu nomor..... (d)
- a. 10
 - b. 11
 - c. 12
 - d. 13
- 12) Bagian yang disebut injakan mesin jahit ditunjukkan oleh nomor (d)



- a. 1
- b. 2
- c. 3
- d. 4

13) Pada gambar di bawah ini yang menunjukkan posisi pengisian benang pada kumparan/ spul yang benar adalah..... (d)



- a. 2 dan 3
- b. 3
- c. 2
- d. 1

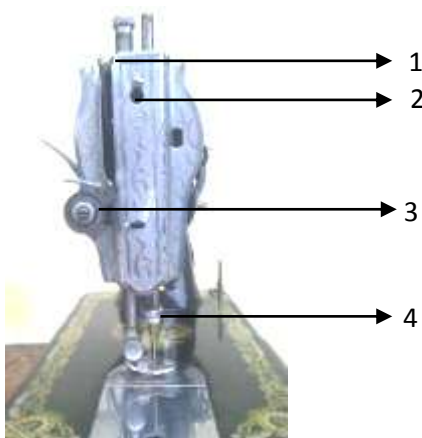
14) Spul/ kumparan dipasang pada..... (c)

- a. Pengatur setikan
- b. Tiang benang
- c. Sekoci
- d. Lubang jarum

15) Langkah terakhir prosedur memasang benang pada mesin jahit yaitu benang diletakkan pada..... (a)

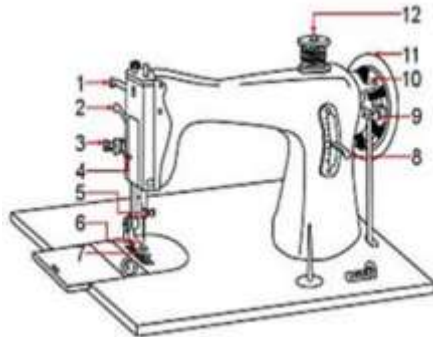
- a. Lubang jarum mesin
- b. Pengait tegangan benang
- c. Pengait pada jarum mesin
- d. Sangkutan benang

16) Pada gambar di bawah ini yang disebut pengait tegangan benang ditunjukkan pada nomor (c)



- a. 1
- b. 2
- c. 3
- d. 4

- 17) Pada gambar di bawah ini, yang berfungsi mengatur setikan jahitan mesin ditunjukkan pada nomor (b)

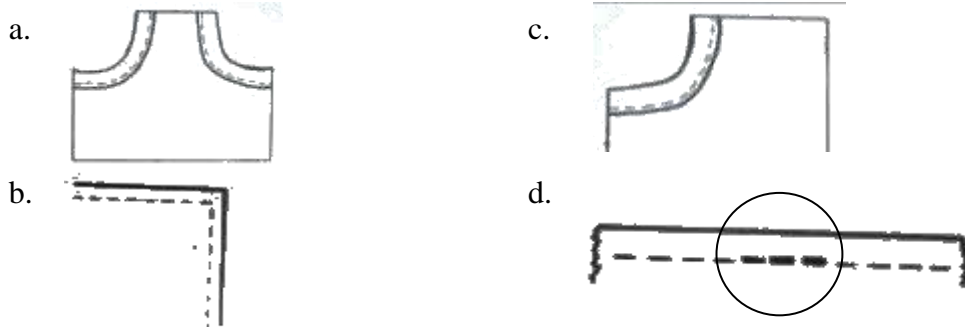


- a. 7
b. 8
c. 9
d. 10
- 18) 1 inchi sama dengan (b)
- a. 2,44 cm
b. 2,54 cm
c. 2,64 cm
d. 2,74 cm
- 19) Pada bahan jenis katun agar kualitas jahitan yang dihasilkan bagus, tiap 1 inchi terdapat setikan sejumlah..... (d)
- a. 9-15
b. 10-15
c. 11-15
d. 12-15
- 20) Sebelum menjahit pada bahan/ kain yang akan dipergunakan untuk membuat produk terlebih dahulu setikan dicoba pada (a)
- a. Kain perca yang sama
b. Tissue
c. Plastik
d. Karbon jahit
- 21) Tiga garis dasar yang dipergunakan untuk mencoba menjahit bagi penjahit pemula yaitu garis..... (d)
- a. Lurus, diagonal, dan melengkung
b. Melengkung, lurus, dan horizontal
c. Diagonal, melengkung dan lurus
d. Menyudut, melengkung dan lurus
- 22) Pada saat mencoba setikan yang sebelumnya dilakukan untuk mencegah benang agar tidak ruwet adalah (a)
- a. Menaikkan benang bawah
b. Mengendurkan benang
c. Menundurkan jarum
d. Menurunkan jarum

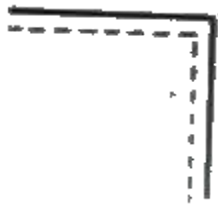
23) Kualitas jahitan dapat dilihat dari beberapa hal yakni..... (b)

- a. Warna benang
- b. Jawaban c dan d benar
- c. Titik pemberhentian khusus
- d. Perubahan arah

24) Pada gambar di bawah ini termasuk contoh standar hasil jahitan titik-titik pemberhentian khusus ditunjukkan pada..... (d)



25) Pada gambar di bawah ini merupakan salah satu contoh dari standar hasil jahitan yang disebut..... (a)



- a. Perubahan arah
 - b. Bagian yang berkontur (memiliki permukaan yang sama)
 - c. Titik-titik pemberhentian khusus
 - d. Perubahan benang
- 26) Sebelum memulai menjahit busana terlebih dahulu harus membuat (d)
- a. Jahitan
 - b. Desain
 - c. Lapisan
 - d. Pola
- 27) Yang dilakukan setelah memotong kain/ bahan adalah (b)
- a. Mengobras
 - b. Memberi tanda pola
 - c. Menjahit
 - d. Menitik

28) Pada gambar di bawah ini yang merupakan rader ditunjukkan pada..... (c)

a.



c.



b.



d.



29) Pada gambar di bawah ini, yang merupakan teknik jahit serip ditunjukkan pada..(c)

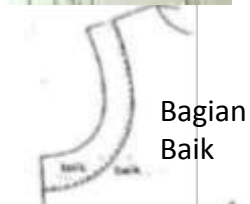
a.



b.



c.



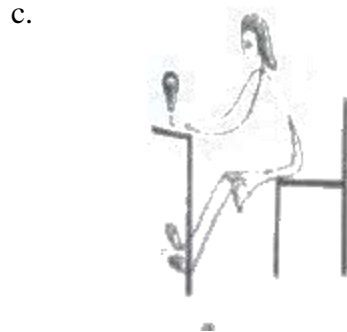
d.



30) Tujuan mencacah kampuh pada sudut atau bagian yang melengkung supaya... (b)

- a. Bagian yang melengkung sulit dibalik
- b. Lengkungan terlihat baik
- c. Bentuk lengkungan terlihat bergelombang
- d. Lengkungan mengerucut

31) Di bawah ini yang merupakan posisi sikap badan yang benar saat menjahit adalah..... (d)



32) Busana yang dikenakan pada saat menjahit sebaiknya (b)

- a. Mempunyai banyak hiasan
- b. Memudahkan untuk bergerak
- c. Berumbai-rumbai
- d. Diberi pita pada ujung lengan

33) Apabila memiliki rambut yang panjang pada saat menjahit sebaiknya..... (d)

- a. Digerai
- b. Dikibaskan
- c. Dibiarkan
- d. Dicepol

34) Berikut ini merupakan beberapa cara untuk memelihara mesin yaitu..... (a)

- a. Jawaban b dan d benar
- b. Meminyaki mesin jahit
- c. Menjalankan mesin tanpa menggunakan benang
- d. Membersihkan mesin jahit secara tertatur

- 35) Menjalankan mesin jahit dengan memberi kain bertujuan supaya gigi mesin jahit..... (c)
- a. Bertambah banyak
 - b. Bertambah lancip
 - c. Tidak cepat aus
 - d. Tidak meloncat-loncat
- 36) Cara memelihara gunting kain agar tetap tajam yaitu (a)
- a. Menggunakan gunting hanya untuk memotong kain
 - b. Menggunakan gunting untuk memotong kertas
 - c. Menggunakan gunting tidak terlalu sering
 - d. Menggunakan gunting saat diperlukan
- 37) Pendedel sebaiknya disimpan dengan cara..... (c)
- a. Penutup diletakkan pada ujung tumpul pendedel
 - b. Penutup diletakkan terpisah dengan pendedel
 - c. Penutup diletakkan pada bagian tajam pendedel
 - d. Dibiarkan saja
- 38) Penyimpanan peralatan jahit yang kecil sebaiknya di letakkan dalam..... (b)
- a. Beberapa kotak
 - b. Satu tempat/ kotak
 - c. Baskom
 - d. Tas kresek
- 39) Berikut ini merupakan cara membersihkan tempat kerja yang benar yaitu..... (d)
- a. Memasukkan alat ke dalam tempatnya
 - b. Menyapu lantai ruang kerja
 - c. Mengelap debu yang menempel di mesin jahit
 - d. Jawaban a, b, dan c benar semua
- 40) Cara membersihkan noda kapur jahit yang tertinggal di kain dilakukan dengan... (c)
- a. Membiarkan saja
 - b. Mengelap dengan pelumas
 - c. Menyikat
 - d. Melihat saja

LEMBAR JAWABAN PILIHAN GANDA

Standar Kompetensi : Menjahit dengan Mesin I
(Mesin Jahit Manual)



Nama: _____

No	PILIHAN JAWABAN			
1.	A	B	C	D
2.	A	B	C	D
3.	A	B	C	D
4.	A	B	C	D
5.	A	B	C	D
6.	A	B	C	D
7.	A	B	C	D
8.	A	B	C	D
9.	A	B	C	D
10.	A	B	C	D
11.	A	B	C	D
12.	A	B	C	D
13.	A	B	C	D
14.	A	B	C	D
15.	A	B	C	D
16.	A	B	C	D
17.	A	B	C	D
18.	A	B	C	D
19.	A	B	C	D
20.	A	B	C	D

No	PILIHAN JAWABAN			
21.	A	B	C	D
22.	A	B	C	D
23.	A	B	C	D
24.	A	B	C	D
25.	A	B	C	D
26.	A	B	C	D
27.	A	B	C	D
28.	A	B	C	D
29.	A	B	C	D
30.	A	B	C	D
31.	A	B	C	D
32.	A	B	C	D
33.	A	B	C	D
34.	A	B	C	D
35.	A	B	C	D
36.	A	B	C	D
37.	A	B	C	D
38.	A	B	C	D
39.	A	B	C	D
40.	A	B	C	D

LEMBAR PENILAIAN ASPEK SIKAP

Standar Kompetensi : Menjahit dengan Mesin 1

A. Petunjuk :

- Lembaran ini diisi oleh pengajar untuk menilai sikap peserta didik.
- Berilah tanda centang (√) pada kolom pilihan jawaban sesuai dengan sikap yang ditampilkan oleh peserta didik.

B. Nama Peserta Didik :

KD	Aspek Pengamatan	Pilihan Jawaban		Deskripsi
		Ya	Tidak	
1	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Hadir tepat waktu pada proses pembelajaran ▪ Berdo'a sebelum dan sesudah proses pembelajaran ▪ Memberi salam sebelum dan sesudah pembelajaran ▪ Bertanggung jawab dalam menyiapkan tempat kerja secara ergonomis ▪ Pekerjaan menjahit dilakukan dengan usaha sendiri (jujur) ▪ Mempersiapkan sendiri alat jahit yang dibutuhkan (jujur) 			<ul style="list-style-type: none"> • Pilihan jawaban “Ya” memiliki skor 1 dengan kriteria peserta didik melakukan sikap yang sesuai dengan aspek pengamatan. • Pilihan jawaban “Tidak” memiliki skor 0 dengan kriteria peserta didik tidak melakukan sikap yang sesuai dengan aspek pengamatan.
2	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Hadir tepat waktu pada proses pembelajaran ▪ Berdo'a sebelum dan sesudah proses pembelajaran ▪ Memberi salam sebelum dan sesudah pembelajaran ▪ Jujur dalam menentukan nomor jarum mesin sesuai dengan bahan dengan usaha sendiri ▪ Memasang komponen-komponen pelengkap mesin jahit (spul, jarum, dll) dengan usaha sendiri (jujur) ▪ Disiplin dalam memasang benang sesuai dengan prosedur ▪ Disiplin dalam mengatur jarak setikan sesuai dengan standar 			<ul style="list-style-type: none"> • Pilihan jawaban “Ya” memiliki skor 1 dengan kriteria peserta didik melakukan sikap yang sesuai dengan aspek pengamatan. • Pilihan jawaban “Tidak” memiliki skor 0 dengan kriteria peserta didik tidak melakukan sikap yang sesuai dengan aspek pengamatan.

3	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Hadir tepat waktu pada proses pembelajaran ▪ Berdo'a sebelum dan sesudah proses pembelajaran ▪ Memberi salam sebelum dan sesudah pembelajaran ▪ Melakukan uji coba setikan pada kain dengan usaha sendiri (jujur) ▪ Disiplin dalam memeriksa dan menyesuaikan hasil jahitan dengan standar 			<ul style="list-style-type: none"> • Pilihan jawaban “Ya” memiliki skor 1 dengan kriteria peserta didik melakukan sikap yang sesuai dengan aspek pengamatan. • Pilihan jawaban “Tidak” memiliki skor 0 dengan kriteria peserta didik tidak melakukan sikap yang sesuai dengan aspek pengamatan.
4	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Hadir tepat waktu pada proses pembelajaran ▪ Berdo'a sebelum dan sesudah proses pembelajaran ▪ Memberi salam sebelum dan sesudah pembelajaran ▪ Menyiapkan bagian-bagian potongan busana dengan usaha sendiri (jujur) ▪ Menjahit bagian-bagian potongan busana dengan usaha sendiri ▪ Disiplin dalam menjahit bagian-bagian potongan busana dengan teknik jahit yang sesuai dan prosedur ▪ Bertanggung jawab dengan menerapkan keselamatan kerja 			<ul style="list-style-type: none"> • Pilihan jawaban “Ya” memiliki skor 1 dengan kriteria peserta didik melakukan sikap yang sesuai dengan aspek pengamatan. • Pilihan jawaban “Tidak” memiliki skor 0 dengan kriteria peserta didik tidak melakukan sikap yang sesuai dengan aspek pengamatan.
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Hadir tepat waktu pada proses pembelajaran ▪ Berdo'a sebelum dan sesudah proses pembelajaran ▪ Memberi salam sebelum dan sesudah pembelajaran ▪ Disiplin dalam melakukan pemeliharaan serta penyimpanan alat dan mesin jahit 			<ul style="list-style-type: none"> • Pilihan jawaban “Ya” memiliki skor 1 dengan kriteria peserta didik melakukan sikap yang sesuai dengan aspek pengamatan. • Pilihan jawaban “Tidak” memiliki skor 0 dengan kriteria peserta didik tidak melakukan sikap yang sesuai dengan aspek pengamatan.

	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Bertanggung jawab dengan membersihkan dan merapikan tempat kerja 			
Jumlah				

Semarang, 2015

Pengajar

(.....)

NIP.

Lampiran 17

LEMBAR PENILAIAN PRODUK TES PRAKTEK

Standar Kompetensi : Menjahit dengan Mesin1

A. Petunjuk :

- Lembaran ini diisi oleh pengajar untuk menilai aspek psikomotorik peserta didik.
- Berilah tanda centang (√) pada kolom pilihan jawaban sesuai dengan kemampuan yang ditampilkan oleh peserta didik.

B. Nama Peserta Didik :

No	Aspek Penilaian	Skor			
		4	3	2	1
1.	Tahap Persiapan a. Kelengkapan alat dan bahan b. Persiapan tempat kerja yang ergonomis				
2.	Tahap Proses Pembuatan a. Memasang komponen-komponen pendukung mesin jahit b. Mengisi spul, memasang benang sesuai alur dan menaikkan benang bawah c. Mengatur hasil setikan sesuai dengan standar d. Menjahit bagian-bagian yang akan dijahit sesuai dengan prosedur e. Penerapan keselamatan kerja f. <i>Quality control</i>				
3.	Tahap Akhir (Hasil Produk) a. Kerapihan dan ketepatan hasil jahitan b. Kebersihan c. Waktu				
Jumlah Skor					

Keterangan : Penilaian dilakukan berdasarkan pedoman penilaian.

Semarang, 2015

Pengajar

(.....)

Lampiran 18

RUBRIK PENILAIAN PRODUK TES PRAKTEK

Standar Kompetensi : Menjahit dengan Mesin1

No	Aspek Penilaian	Indikator	Skor	Deskripsi
1.	Tahap Persiapan	1.1 Kelengkapan alat dan bahan; Alat berjumlah 13*, bahan dibagi menjadi 3, terdiri dari bahan utama dan kombinasi, furing, serta bahan pelapis.	4	Jumlah alat dan bahan yang ada antara 13-16
			3	Jumlah alat dan bahan yang ada antara 9-12
			2	Jumlah alat dan bahan yang ada antara 5-8
			1	Jumlah alat dan bahan yang ada antara 1-4
		1.2 Persiapan tempat kerja yang ergonomis	4	Tempat bersih, rapi, dan pencahayaan terang.
			3	Tempat sedikit kurang bersih, rapi, dan pencahayaan cukup.
			2	Tempat kurang bersih, rapi, dan pencahayaan agak redup.
			1	Tempat tidak bersih, rapi, dan pencahayaan redup.
2.	Tahap Proses Pembuatan	2.1 Memasang komponen-komponen mesin jahit; Komponen mesin jahit terdiri dari 4 macam, yaitu : mengisi spul dan memasang spul pada sekoci, memasang jarum jahit, memasang benang sesuai urutan*, serta mengatur setikan	4	Ke empat (4) komponen telah terpasang
			3	Hanya ada tiga (3) komponen yang terpasang
			2	Hanya ada dua (2) komponen yang terpasang
			1	Hanya ada satu (1) komponen yang terpasang
		2.2 Mengisi spul, memasang benang sesuai alur dan menaikkan benang bawah.	4	Ketiganya telah dilakukan dengan benar dan sesuai
			3	Hanya 2 langkah yang dilakukan dengan benar dan sesuai
			2	Hanya 1 langkah yang dilakukan dengan banar dan sesuai
			1	Ketiganya langkah tidak dilakukan dengan banar dan sesuai
		2.3 Mengatur setikan dan	4	Hasil jahitan memiliki besar ukuran

	hasil jahitan sesuai dengan standar jahitan;		jahitan yang sama, perubahan arah di setiap sudut sangat tepat, serta tidak ada jahitan yang diulang-ulang.
	- Standar hasil jahitan yang dimaksud yaitu: pemeriksaan bagian yang berkontur, pemeriksaan perubahan arah, dan pemeriksaan titik-titik pemberhentian khusus*	3	Hasil jahitan memiliki besar ukuran jahitan yang sama, perubahan arah di setiap sudut tepat, tetapi terdapat sedikit jahitan yang diulang dengan pengulangan yang rapi.
		2	Hasil jahitan memiliki besar ukuran jahitan yang sedikit melenceng, perubahan arah di setiap sudut sedikit tidak tepat, serta terdapat jahitan yang diulang dengan pengulangan yang sedikit melenceng.
		1	Hasil jahitan memiliki besar ukuran jahitan yang tidak sama, perubahan arah di setiap sudut tidak tepat, serta terdapat banyak jahitan yang diulang-ulang.
	2.4 Menjahit bagian-bagian yang akan dijahit sesuai dengan prosedur	4	Sangat sesuai dengan prosedur langkah kerja
		3	Sesuai dengan prosedur langkah kerja
		2	Proses sedikit tidak sesuai dengan langkah kerja
		1	Proses tidak sesuai dengan langkah kerja
	2.5 Penerapan keselamatan kerja dan membersihkan serta merapikan tempat; Keselamatan kerja yang dibahas terdapat 4 aspek, yaitu: tempat bekerja, sikap waktu bekerja, busana kerja menjahit serta penampilan kerja menjahit*	4	Apabila telah menerapkan 4 aspek K3, membersihkan serta merapikan tempat kerja
		3	Apabila telah menerapkan 3 aspek K3, membersihkan tetapi belum merapikan tempat kerja
		2	Apabila hanya menerapkan 2 aspek K3, belum membersihkan dan merapikan tempat kerja
		1	Apabila hanya menerapkan 1 aspek K3, tidak membersihkan dan merapikan tempat kerja
	2.6 <i>Quality control</i>	4	Selalu melakukan <i>quality control</i> di setiap langkah menjahit sehingga sedikit mendedel
		3	Agak sedikit langkah yang tidak

				melakukan <i>quality control</i> , sehingga sedikit mendedel	
			2	Banyak langkah yang tidak melakukan <i>quality control</i> , sehingga banyak mendedel	
			1	Setiap langkah tidak melakukan <i>quality control</i> , sehingga sering mendedel	
3.	Hasil produk	3.1 Kerapihan dan ketepatan hasil jahitan Jenis kain yang akan dipergunakan yaitu bahan sejenis katun dengan standar jarak setikan setiap 1 inci berjumlah 12-15 setikan	4	Jumlah setikan setiap 1 inci 12-15 setikan, dengan perkiraan jumlah titik kesalahan 0-25%	
			3	Jumlah setikan setiap 1 inci kurang dari atau lebih dari 12-15 setikan, dengan perkiraan jumlah titik kesalahan 26-50%	
			2	Jumlah setikan setiap 1 inci kurang dari atau lebih dari 12-15 setikan, dengan perkiraan jumlah titik kesalahan 56-75%	
			1	Jumlah setikan setiap 1 inci kurang dari atau lebih dari 12-15 setikan, dengan perkiraan jumlah titik kesalahan 76-100%	
			3.2 Kebersihan	4	Hasil bersih tidak ada noda kapur jahit dan minyak mesin
				3	Hasil bersih tidak terdapat bekas kapur jahit
				2	Hasil jadi terdapat bekas kapur jahit
				1	Hasil jadi terdapat noda kapur jahit dan minyak mesin
			3.3 Waktu	4	Pekerjaan dikerjakan dan dikumpulkan sesuai waktu yang ditentukan
				3	Pekerjaan dikerjakan dan dikumpulkan terlambat 1 hari dari waktu yang ditentukan
				2	Pekerjaan dikerjakan dan dikumpulkan terlambat 2 hari dari waktu yang ditentukan
				1	Pekerjaan dikerjakan dan dikumpulkan terlambat 3 hari dari waktu yang ditentukan

*Keterangan lebih jelas dapat dilihat pada modul

Lampiran 19

DAFTAR NAMA PESERTA UJI COBA BUTIR SOAL

Kode	NAMA
UC 01	Ima Azizah
UC 02	Titik Sugiarti
UC 03	Kartika
UC 04	Setiana Dewi
UC 05	Fahrunnisa'
UC 06	Isna Laili Hikmah
UC 07	Munsifah
UC 08	Barokah
UC 09	Ahmad Aufa Hadi
UC 10	Falakhur Rikza
UC 11	Silviana Nurul Malak
UC 12	Anan Adi Saputra
UC 13	Anis Kurlila
UC 14	Siti Yuni Maesaroh
UC 15	Siti Muslichah
UC 16	Zuraida
UC 17	Fairuz Zahran

Analisis Validitas Butir Soal

No	Kode	No Soal																			
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
1	UC-01	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	0	1	1	0	1	0	1	1	1	1
2	UC -02	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	0	1	1	0	0	1	1	1	1	1
3	UC -03	0	1	1	1	1	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	1	0
4	UC -04	0	1	1	0	0	1	0	0	0	0	1	1	0	1	1	0	0	0	0	1
5	UC -05	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1
6	UC -06	1	1	0	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	0	1	1	1	0	0	1
7	UC -07	0	1	1	1	1	0	0	0	0	1	0	1	0	1	0	0	0	0	1	1
8	UC -08	1	1	1	1	1	0	0	1	0	0	0	1	1	1	0	0	1	0	0	0
9	UC-09	1	1	1	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0
10	UC -10	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	0	0	1	0	1	1	0	1
11	UC -11	0	1	0	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	0	1	1	1	0	0	0
12	UC -12	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	0	1	0	1	0	0	1
13	UC -13	1	0	0	1	1	1	1	1	0	0	0	1	1	1	0	0	0	0	0	0
14	UC -14	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	0	1	1	1	0	1	1
15	UC -15	0	0	1	1	1	0	0	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1
16	UC -16	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	0	1	0	0	0	1
17	UC -17	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	0	0	1	1	1
Validitas	$\sum X$	12	15	14	15	15	12	6	15	5	11	9	15	11	9	10	7	10	6	8	12
	$\sum X^2$	12	15	14	15	15	12	6	15	5	11	9	15	11	9	10	7	10	6	8	12
	$\sum XY$	467	530	482	567	567	485	249	563	223	448	364	568	448	253	404	298	411	263	290	472
	r_{xy}	0,484	0,049	-0,122	0,604	0,604	0,675	0,388	0,544	0,504	0,625	0,422	0,619	0,625	-0,611	0,519	0,513	0,588	0,530	0,088	0,537
	r_{tabel}	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482
	Kriteria	Valid	Tidak Valid	Tidak Valid	Valid	Valid	Valid	Tidak Valid	Valid	Valid	Valid	Tidak Valid	Valid	Valid	Tidak Valid	Valid	Valid	Valid	Valid	Tidak Valid	Valid

Analisis Validitas Butir Soal

No	Kode	No Soal																			
		21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
1	UC-01	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	0	0	1	1	0	1	1	1	1	1
2	UC -02	1	1	0	0	1	1	1	1	1	1	0	0	1	0	0	1	1	1	1	1
3	UC -03	1	0	0	0	0	1	1	0	0	1	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0
4	UC -04	0	0	0	1	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	1
5	UC -05	0	0	1	1	0	1	1	1	1	1	0	0	0	1	0	1	0	0	0	0
6	UC -06	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	1	1	1	0	0	1
7	UC -07	1	0	0	0	0	1	0	0	1	1	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0
8	UC -08	0	0	0	0	1	0	0	0	1	0	0	0	0	1	1	0	0	0	1	0
9	UC-09	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	1	0
10	UC -10	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	1	0	1	0	1	0	0	1	1	1
11	UC -11	1	1	1	1	0	1	1	0	1	0	1	1	1	0	1	0	1	0	0	1
12	UC -12	1	1	0	0	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	0	1	1
13	UC -13	0	0	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	1	0	1	1	0	1
14	UC -14	1	1	1	0	1	0	1	0	0	1	0	0	1	0	1	1	1	1	0	0
15	UC -15	1	1	1	0	1	1	0	1	1	0	0	0	0	1	0	1	1	1	1	1
16	UC -16	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	1	0	1	0	1
17	UC -17	1	1	0	1	1	1	1	0	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	0	1
Validitas	$\sum X$	11	11	9	6	8	11	12	7	13	11	5	1	9	8	11	10	9	8	7	11
	$\sum X^2$	11	11	9	6	8	11	12	7	13	11	5	1	9	8	11	10	9	8	7	11
	$\sum XY$	426	452	372	239	332	427	484	304	500	440	224	41	381	334	373	405	374	338	257	444
	r_{xy}	0,402	0,665	0,542	0,287	0,495	0,412	0,665	0,572	0,496	0,489	0,514	0,121	0,630	0,514	-0,135	0,529	0,562	0,553	0,110	0,584
	r_{tabel}	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482
	Kriteria	Tidak Valid	Valid	Valid	Tidak Valid	Valid	Tidak Valid	Valid	Valid	Valid	Valid	Valid	Valid	Tidak Valid	Valid	Valid	Tidak Valid	Valid	Valid	Valid	Tidak Valid

Analisis Validitas Butir Soal

No	Kode	No Soal																				Y	Y ²
		41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60		
1	UC-01	0	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	0	1	1	45	2025
2	UC-02	0	0	1	0	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	45	2025
3	UC-03	0	1	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0	16	256
4	UC-04	0	1	0	1	1	0	0	0	0	0	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0	17	289
5	UC-05	0	1	0	1	1	1	1	1	1	0	0	0	1	1	1	0	1	1	1	1	40	1600
6	UC-06	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	46	2116
7	UC-07	0	1	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	17	289
8	UC-08	0	1	0	0	0	1	1	1	0	0	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	27	729
9	UC-09	0	1	0	0	0	0	0	0	1	0	1	0	0	1	0	0	0	0	1	0	13	169
10	UC-10	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	46	2116
11	UC-11	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	1	0	41	1681
12	UC-12	1	1	0	1	0	1	1	1	1	0	1	1	1	0	1	1	0	1	1	0	42	1764
13	UC-13	0	0	0	0	1	1	1	1	0	1	0	0	1	1	1	0	1	1	1	1	28	784
14	UC-14	0	0	0	0	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	1	0	1	1	1	1	40	1600
15	UC-15	0	0	1	1	0	1	1	0	1	0	1	1	1	0	1	0	1	0	1	0	39	1521
16	UC-16	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	1	47	2209
17	UC-17	1	1	0	1	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	0	0	1	48	2304
Validitas	$\sum X$	6	11	4	10	13	12	15	12	11	9	11	7	15	9	15	7	12	9	12	10	597	23477
	$\sum X^2$	6	11	4	10	13	12	15	12	11	9	11	7	15	9	15	7	12	9	12	10		
	$\sum XY$	270	358	171	411	476	489	567	495	444	386	439	292	539	352	567	314	492	355	452	412		
	r_{xy}	0,600	-0,287	0,348	0,588	0,222	0,718	0,604	0,782	0,584	0,678	0,534	0,454	0,184	0,348	0,604	0,670	0,750	0,378	0,325	0,598		
	r_{tabel}	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482	0,482		
	Kriteria	Valid	Tidak Valid	Tidak Valid	Valid	Tidak Valid	Valid	Valid	Valid	Valid	Valid	Valid	Valid	Tidak Valid	Tidak Valid	Tidak Valid	Valid	Valid	Valid	Tidak Valid	Tidak Valid	Valid	



Analisis Taraf Kesukaran Butir Soal

Lampiran 21

No	Kode	No Soal																			
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
1	UC-01	1	1	1	1	1	0	1	1	1	0	0	1	0	1	0	1	1	1	1	1
2	UC -02	1	1	1	1	1	0	1	1	1	0	0	1	0	0	1	1	1	1	1	1
3	UC -03	1	1	1	1	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	1	0	0
4	UC -04	1	1	0	0	1	0	0	0	0	1	1	0	1	1	0	0	0	0	1	0
5	UC -05	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1
6	UC -06	1	0	1	1	1	1	1	0	1	1	0	1	0	1	1	1	0	0	1	1
7	UC -07	1	1	1	1	0	0	0	0	1	0	0	0	1	0	0	0	0	1	1	0
8	UC -08	1	1	1	1	0	0	1	0	0	0	0	1	1	0	0	1	0	0	0	1
9	UC-09	1	1	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	1
10	UC -10	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	0	0	1	0	1	1	0	1	1
11	UC -11	1	0	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	0	1	1	1	0	0	0	0
12	UC -12	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	0	1	0	1	0	0	1	1
13	UC -13	0	0	1	1	1	1	1	0	0	0	0	1	1	0	0	0	0	0	0	1
14	UC -14	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	0	1	1	1	0	1	1	1
15	UC -15	0	1	1	1	0	0	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	0
16	UC -16	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	0	1	0	0	0	1	1
17	UC -17	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	0	0	1	1	1	1
Jumlah		12	15	14	15	15	12	6	15	5	11	9	15	11	9	10	7	10	6	8	12
Taraf Kesukaran	P	0,67	0,83	0,78	0,83	0,83	0,67	0,33	0,83	0,28	0,61	0,83	0,83	0,61	0,50	0,56	0,39	0,56	0,33	0,44	0,67
	Kriteria	Sedang	Mudah	Mudah	Mudah	Mudah	Sedang	Sedang	Mudah	Sukar	Sedang	Mudah	Mudah	Sedang	Sedang	Sedang	Sedang	Sedang	Sedang	Sedang	Sedang

Analisis Taraf Kesukaran Butir Soal

No	Kode	No Soal																			
		21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
1	UC-01	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	0	0	1	1	0	1	1	1	1	1
2	UC -02	1	1	0	0	1	1	1	1	1	1	0	0	1	0	0	1	1	1	1	1
3	UC -03	1	0	0	0	0	1	1	0	0	1	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0
4	UC -04	0	0	0	1	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	1
5	UC -05	0	0	1	1	0	1	1	1	1	1	0	0	0	1	0	1	0	0	0	0
6	UC -06	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	1	1	1	0	0	1
7	UC -07	1	0	0	0	0	1	0	0	1	1	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0
8	UC -08	0	0	0	0	1	0	0	0	1	0	0	0	0	1	1	0	0	0	1	0
9	UC-09	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	1	0
10	UC -10	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	1	0	1	0	1	0	0	1	1	1
11	UC -11	1	1	1	1	0	1	1	0	1	0	1	1	1	0	1	0	1	0	0	1
12	UC -12	1	1	0	0	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	0	1	1
13	UC -13	0	0	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	1	0	1	1	0	1
14	UC -14	1	1	1	0	1	0	1	0	0	1	0	0	1	0	1	1	1	1	0	0
15	UC -15	1	1	1	0	1	1	0	1	1	0	0	0	0	1	0	1	1	1	1	1
16	UC -16	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	1	0	1	0	1
17	UC -17	1	1	0	1	1	1	1	0	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	0	1
Jumlah		11	11	9	6	8	11	12	7	13	11	5	1	9	8	11	10	9	8	7	11
Taraf Kesukaran	P	0,61	0,61	0,50	0,33	0,44	0,61	0,67	0,39	0,72	0,61	0,28	0,06	0,50	0,44	0,61	0,56	0,50	0,44	0,39	0,61
	Kriteria	Sedang	Sedang	Sedang	Sedang	Sedang	Sedang	Sedang	Sedang	Sedang	Mudah	Sedang	Sukar	Sukar	Sedang	Sedang	Sedang	Sedang	Sedang	Sedang	Sedang

Analisis Taraf Kesukaran Butir Soal

No	Kode	No Soal																			
		41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60
1	UC-01	0	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	0	1	1
2	UC -02	0	0	1	0	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1
3	UC -03	0	1	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0
4	UC -04	0	1	0	1	1	0	0	0	0	0	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0
5	UC -05	0	1	0	1	1	1	1	1	1	0	0	0	1	1	1	0	1	1	1	1
6	UC -06	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1
7	UC -07	0	1	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0
8	UC -08	0	1	0	0	0	1	1	1	0	0	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1
9	UC-09	0	1	0	0	0	0	0	0	1	0	1	0	0	1	0	0	0	0	0	1
10	UC -10	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1
11	UC -11	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	1	0
12	UC -12	1	1	0	1	0	1	1	1	1	0	1	1	1	0	1	1	0	1	1	0
13	UC -13	0	0	0	0	1	1	1	1	0	1	0	0	1	1	1	0	1	1	1	1
14	UC -14	0	0	0	0	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	1	0	1	1	1	1
15	UC -15	0	0	1	1	0	1	1	0	1	0	1	1	1	0	1	0	1	0	1	0
16	UC -16	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	1
17	UC -17	1	1	0	1	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	0	0	1
Jumlah		6	11	4	10	13	12	15	12	11	9	11	7	15	9	15	7	12	9	12	10
Taraf Kesukaran	P	0,33	0,61	0,22	0,56	0,72	0,67	0,83	0,67	0,61	0,50	0,61	0,39	0,83	0,50	0,83	0,39	0,67	0,50	0,67	0,56
	Kriteria	Sedang	Sedang	Sukar	Sedang	Mudah	Sedang	Mudah	Sedang	Sedang	Sedang	Sedang	Sedang	Sedang	Mudah	Sedang	Mudah	Sedang	Sedang	Sedang	Sedang

Analisis Daya Pembeda Butir Soal

No	Kode	No Soal																				
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
1	UC-17	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	1	1	0	0	1	1	1	
2	UC-16	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	0	1	0	0	0	1	
3	UC-06	1	1	0	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	0	1	1	1	0	0	1	
4	UC-10	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	0	0	1	0	1	1	0	1	
5	UC-01	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	
6	UC-02	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	0	1	1	0	0	1	1	1	1	1	
7	UC-12	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	0	1	1	0	1	0	1	0	0	1	
8	UC-11	0	1	0	1	1	1	0	1	0	1	0	1	1	0	1	1	1	0	0	0	
9	UC-05	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	0	1	1	1	1	1	1	1	
10	UC-14	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	0	1	1	1	0	1	1	
11	UC-15	0	0	1	1	1	0	0	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	
12	UC-13	1	0	0	1	1	1	1	1	0	0	1	1	1	1	0	0	0	0	0	0	
13	UC-08	1	1	1	1	1	0	0	1	0	0	0	1	1	1	0	0	1	0	0	0	
14	UC-04	0	1	1	0	0	1	0	0	0	0	1	1	0	1	1	0	0	0	0	1	
15	UC-07	0	1	1	1	1	0	0	0	0	1	1	1	0	1	0	0	0	0	1	1	
16	UC-03	0	1	1	1	1	0	0	1	0	0	1	0	0	1	0	0	0	0	1	0	
17	UC-09	1	1	1	0	0	0	0	1	0	0	1	0	0	1	0	0	0	0	0	0	
Jumlah		12	15	14	15	15	12	6	15	5	11	9	15	11	9	10	7	10	6	8	12	
Daya Pembeda	BA	8	9	7	9	9	9	4	9	4	8	7	9	7	3	7	5	7	5	4	8	
	BB	4	6	7	6	6	3	2	6	1	3	3	6	4	6	3	2	3	1	4	4	
	JA	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	
	JB	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	
	D	0,44	0,33	0,00	0,33	0,33	0,67	0,22	0,33	0,33	0,33	0,56	0,44	0,33	0,33	-0,33	0,44	0,33	0,44	0,44	0,00	0,44
	Kriteria	Baik	Cukup	Jelek	Cukup	Cukup	Baik	Cukup	Cukup	Cukup	Cukup	Baik	Baik	Cukup	Cukup	Jelek	Baik	Cukup	Baik	Baik	Jelek	Baik

Analisis Daya Pembeda Butir Soal

No	Kode	No Soal																			
		21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
1	UC-17	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	0	0	1	1	0	1	1	1	1	1
2	UC-16	1	1	0	0	1	1	1	1	1	1	0	0	1	0	0	1	1	1	1	1
3	UC-06	1	0	0	0	0	1	1	0	0	1	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0
4	UC-10	0	0	0	1	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	1
5	UC-01	0	0	1	1	0	1	1	1	1	1	0	0	0	1	0	1	0	0	0	0
6	UC-02	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	1	1	1	0	0	1
7	UC-12	1	0	0	0	0	1	0	0	1	1	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0
8	UC-11	0	0	0	0	1	0	0	0	1	0	0	0	0	1	1	0	0	0	1	0
9	UC-05	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	1	0
10	UC-14	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	1	0	1	0	1	0	0	1	1	1
11	UC-15	1	1	1	1	0	1	1	0	1	0	1	1	1	0	1	0	1	0	0	1
12	UC-13	1	1	0	0	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	0	1	1
13	UC-08	0	0	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	1	0	1	1	0	1
14	UC-04	1	1	1	0	1	0	1	0	0	1	0	0	1	0	1	1	1	1	0	0
15	UC-07	1	1	1	0	1	1	0	1	1	0	0	0	0	1	0	1	1	1	1	1
16	UC-03	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	1	0	1	0	1
17	UC-09	1	1	0	1	1	1	1	0	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	0	1
Jumlah		11	11	9	6	8	11	12	7	13	11	5	1	9	8	11	10	9	8	7	11
Daya Pembeda	BA	7	8	6	5	5	8	9	6	9	2	5	1	7	6	5	7	6	5	4	8
	BB	4	3	3	1	3	3	3	1	4	0	0	0	2	2	6	3	3	3	3	3
	JA	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9
	JB	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9
	D	0,33	0,56	0,33	0,44	0,22	0,56	0,67	0,56	0,56	0,22	0,56	0,11	0,56	0,44	-0,11	0,44	0,33	0,22	0,11	0,56
	Kriteria	Cukup	Baik	Cukup	Baik	Cukup	Baik	Baik	Baik	Baik	Baik	Cukup	Baik	Jelek	Baik	Baik	Jelek	Baik	Cukup	Cukup	Jelek

Analisis Daya Pembeda Butir Soal

No	Kode	No Soal																			
		41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60
1	UC-17	1	1	0	1	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	0	0	1	
2	UC-16	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	1
3	UC-06	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1
4	UC-10	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1
5	UC-01	0	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	0	1	1
6	UC-02	0	0	1	0	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1
7	UC-12	1	1	0	1	0	1	1	1	1	0	1	1	1	0	1	1	0	1	1	0
8	UC-11	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	1	0
9	UC-05	0	1	0	1	1	1	1	1	1	0	0	0	1	1	1	0	1	1	1	1
10	UC-14	0	0	0	0	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	1	0	1	1	1	1
11	UC-15	0	0	1	1	0	1	1	0	1	0	1	1	1	0	1	0	1	0	1	0
12	UC-13	0	0	0	0	1	1	1	1	0	1	0	0	1	1	1	0	1	1	1	1
13	UC-08	0	1	0	0	0	1	1	1	0	0	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1
14	UC-04	0	1	0	1	1	0	0	0	0	0	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0
15	UC-07	0	1	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0
16	UC-03	0	1	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0
17	UC-09	0	1	0	0	0	0	0	0	1	0	1	0	0	1	0	0	0	0	0	0
Jumlah		6	11	4	10	13	12	15	12	11	9	11	7	15	9	15	7	12	9	12	10
Daya Pembeda	BA	6	6	3	8	8	8	9	9	8	7	8	5	8	6	9	7	8	6	7	7
	BB	0	5	1	2	5	4	6	3	3	2	3	2	7	3	6	0	4	3	5	3
	JA	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9
	JB	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9
	D	0,67	0,11	0,22	0,67	0,33	0,44	0,33	0,67	0,56	0,56	0,56	0,33	0,11	0,33	0,33	0,78	0,44	0,33	0,22	0,44
	Kriteria	Baik	Jelek	Cukup	Baik	Cukup	Baik	Cukup	Baik	Baik	Baik	Baik	Baik	Cukup	Jelek	Cukup	Cukup	Baik Sekali	Baik	Cukup	Cukup

Analisis Pola Jawaban Butir Soal

No	Kode	No Soal																			
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
1	UC-01	1	1	1	1	1	0	1	1	1	0	0	1	0	1	0	1	1	1	1	1
2	UC -02	1	1	1	1	1	0	1	1	1	0	0	1	0	0	1	1	1	1	1	1
3	UC -03	1	1	1	1	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	1	0	0
4	UC -04	1	1	0	0	1	0	0	0	0	1	1	0	1	1	0	0	0	0	1	1
5	UC -05	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1
6	UC -06	1	0	1	1	1	1	1	0	1	1	0	1	0	1	1	1	0	0	1	1
7	UC -07	1	1	1	1	0	0	0	0	1	0	0	0	1	0	0	0	0	1	1	1
8	UC -08	1	1	1	1	0	0	1	0	0	0	0	1	1	0	0	1	0	0	0	0
9	UC-09	1	1	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0
10	UC -10	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	0	0	1	0	1	1	0	1	1
11	UC -11	1	0	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	0	1	1	1	0	0	0	0
12	UC -12	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	0	1	0	1	0	0	1	1
13	UC -13	0	0	1	1	1	1	1	0	0	0	0	1	1	0	0	0	0	0	0	0
14	UC -14	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	0	1	1	1	0	1	1	1
15	UC -15	0	1	1	1	0	0	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1
16	UC -16	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	0	1	0	0	0	1	1
17	UC -17	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	0	0	1	1	1	1
Jumlah Jawaban Benar		12	15	14	15	15	12	6	15	5	11	10	15	11	9	10	7	10	6	8	12
Jumlah Jawaban Salah		5	2	3	2	2	5	11	2	12	6	7	2	6	8	7	10	7	11	9	5
Pola Jawaban Soal	5%	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	
	Kriteria	Baik	Tidak Baik	Tidak Baik	Tidak Baik	Tidak Baik	Baik	Baik	Tidak Baik	Baik	Baik	Baik	Tidak Baik	Baik	Baik	Baik	Baik	Baik	Baik	Baik	Baik

Analisis Pola Jawaban Butir Soal

No	Kode	No Soal																			
		21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
1	UC-01	1	1	1	0	1	0	1	1	1	0	0	0	1	1	0	1	1	1	1	1
2	UC -02	1	1	0	0	1	1	1	1	1	0	0	0	1	0	0	1	1	1	1	1
3	UC -03	1	0	0	0	0	1	1	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0
4	UC -04	0	0	0	1	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	1
5	UC -05	0	0	1	1	0	1	1	1	1	0	0	0	0	1	0	1	0	0	0	0
6	UC -06	0	1	1	0	1	1	1	1	1	0	0	0	1	1	1	1	1	0	0	1
7	UC -07	1	0	0	0	0	1	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0
8	UC -08	0	0	0	0	1	0	0	0	1	0	0	0	0	1	1	0	0	0	1	0
9	UC-09	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	1	0
10	UC -10	1	1	1	1	0	1	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	0	1	1	1
11	UC -11	1	1	1	1	0	1	1	0	1	0	1	1	1	0	1	0	1	0	0	1
12	UC -12	1	1	0	0	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	0	1	1	0	1	1
13	UC -13	0	0	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	1	0	1	1	0	1
14	UC -14	1	1	1	0	1	0	1	0	0	0	0	0	1	0	1	1	1	1	0	0
15	UC -15	1	1	1	0	1	1	0	1	1	0	0	0	0	1	0	1	1	1	1	1
16	UC -16	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	1	0	1	0	1
17	UC -17	1	1	0	1	1	1	1	0	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	0	1
Jumlah Jawaban Benar		11	11	9	6	8	11	12	7	13	11	5	1	9	8	11	10	9	8	7	11
Jumlah Jawaban Salah		6	6	8	11	9	6	5	10	4	6	12	16	8	9	6	7	8	9	10	6
Pola Jawaban Soal	5%	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	
	Kriteria	Baik	Baik	Baik	Baik	Baik	Baik	Baik	Baik	Baik	Tidak Baik	Baik	Baik	Baik	Baik	Baik	Baik	Baik	Baik	Baik	Baik

Analisis Pola Jawaban Butir Soal

No	Kode	No Soal																			
		41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60
1	UC-01	0	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	0	1	1
2	UC -02	0	0	1	0	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1
3	UC -03	0	1	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0
4	UC -04	0	1	0	1	1	0	0	0	0	0	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0
5	UC -05	0	1	0	1	1	1	1	1	1	0	0	0	1	1	1	0	1	1	1	1
6	UC -06	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1
7	UC -07	0	1	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0
8	UC -08	0	1	0	0	0	1	1	1	0	0	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1
9	UC-09	0	1	0	0	0	0	0	0	1	0	1	0	0	1	0	0	0	0	0	1
10	UC -10	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1
11	UC -11	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	1	0
12	UC -12	1	1	0	1	0	1	1	1	1	0	1	1	1	0	1	1	0	1	1	0
13	UC -13	0	0	0	0	1	1	1	1	0	1	0	0	1	1	1	0	1	1	1	1
14	UC -14	0	0	0	0	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	1	0	1	1	1	1
15	UC -15	0	0	1	1	0	1	1	0	1	0	1	1	1	0	1	0	1	0	1	0
16	UC -16	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	1
17	UC -17	1	1	0	1	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	0	0	1
Jumlah Jawaban Benar		6	11	4	10	13	12	15	12	11	9	11	7	15	9	15	7	12	9	12	10
Jumlah Jawaban Salah		11	6	13	7	4	5	2	5	6	8	6	10	2	8	2	10	5	8	5	7
Pola Jawaban Soal	5%	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	
	Kriteria	Baik	Baik	Baik	Baik	Tidak Baik	Baik	Tidak Baik	Baik	Baik	Baik	Baik	Baik	Baik	Tidak Baik	Baik	Tidak Baik	Baik	Baik	Baik	Baik



UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
FAKULTAS TEKNIK
JURUSAN PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA

Alamat : Gedung E10 FT-UNNES Sekaran Gunungpati Semarang

Semarang, 13 Januari 2016

Lamp. : 1 bendel

Hal : Permohonan *Judgement* Ahli Media

Kepada

Yth. Ibu Maria Krisnawati, S.Pd, M.Sn

Di tempat

Dengan hormat,

Sehubungan untuk melakukan uji instrumen guna mengetahui validitas dan reliabilitas modul sebagai media pembelajaran dalam penelitian skripsi berjudul “**Efektifitas Penggunaan Modul Keterampilan Tata Busana Pada Hasil Belajar Menjahit di Panti Asuhan Daarul Hadlonah**” yang dilakukan oleh saya:

Nama : Siti Sarah Ermalena

NIM : 5401410076

Prodi : Tata Busana.

Melalui surat ini memohon kesediaan Ibu sebagai validator dalam mempertimbangkan dan menilai modul sebagai media pembelajaran pada penelitian tersebut.

Demikian surat permohonan ini dibuat. Atas perhatian, kesediaan dan bantuan yang diberikan oleh Ibu saya mengucapkan terima kasih.

Mengetahui,

Dosen Pembimbing

Dra. Sicillia Sawitri, M.Pd

NIP. 195701201986012001

Peneliti

Siti Sarah Ermalena

NIM. 5401410076

Lampiran 25



UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
FAKULTAS TEKNIK
JURUSAN PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA

Alamat : Gedung E10 FT-UNNES Sekaran Gunungpati Semarang

Semarang, 13 Januari 2016

Lamp. : 1 bendel

Hal : Permohonan *Judgement* Ahli Materi

Kepada

Yth. Ibu Roudlotus Sholikhah, S.Pd, M.Pd

Di tempat

Dengan hormat,

Sehubungan untuk melakukan uji instrumen guna mengetahui validitas dan reliabilitas materi dalam modul penelitian skripsi berjudul “**Efektifitas Penggunaan Modul Keterampilan Tata Busana Pada Hasil Belajar Menjahit di Panti Asuhan Daarul Hadlonah**” yang dilakukan oleh saya:

Nama : Siti Sarah Ermalena

NIM : 5401410076

Prodi : Tata Busana.

Melalui surat ini memohon kesediaan Ibu sebagai validator dalam mempertimbangkan dan menilai materi yang terdapat dalam modul pada penelitian tersebut.

Demikian surat permohonan ini dibuat. Atas perhatian, kesediaan dan bantuan yang diberikan oleh Ibu saya mengucapkan terima kasih.

Mengetahui,

Dosen Pembimbing

Dra. Sicillia Sawitri, M.Pd

NIP. 195701201986012001

Peneliti

Siti Sarah Ermalena

NIM. 5401410076



UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
FAKULTAS TEKNIK

JURUSAN PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA

Alamat : Gedung E10 FT-UNNES Sekaran Gunungpati Semarang

Semarang, 13 Januari 2016

Lamp. : 1 bendel

Hal : Permohonan *Judgement* Ahli Materi

Kepada

Yth. Ibu Hj. Chodidjah Su'udi

Di tempat

Dengan hormat,

Sehubungan untuk melakukan uji instrumen guna mengetahui validitas dan reliabilitas materi dalam modul penelitian skripsi berjudul "**Efektifitas Penggunaan Modul Keterampilan Tata Busana Pada Hasil Belajar Menjahit di Panti Asuhan Daarul Hadlonah**" yang dilakukan oleh saya:

Nama : Siti Sarah Ermalena

NIM : 5401410076

Prodi : Tata Busana.

Melalui surat ini memohon kesediaan Ibu sebagai validator dalam mempertimbangkan dan menilai materi yang terdapat dalam modul pada penelitian tersebut.

Demikian surat permohonan ini dibuat. Atas perhatian, kesediaan dan bantuan yang diberikan oleh Ibu saya mengucapkan terima kasih.

Mengetahui,

Dosen Pembimbing

Dra. Sicillia Sawitri, M.Pd

NIP. 195701201986012001

Peneliti

Siti Sarah Ermalena

NIM. 5401410076

LEMBAR PENILAIAN MEDIA MODUL

Standar Kompetensi : Menjahit dengan Mesin I (Mesin Jahit Manual)
 Sasaran Penelitian : Anak asuh panti dengan karakteristik pendidikan dari jenjang SMP hingga SMA
 Judul Penelitian : Efektifitas Penggunaan Modul Keterampilan Tata Busana Pada Hasil Belajar Menjahit Di Panti Asuhan Daarul Hadlonah Kendal

Nama Penilai : Ibu Maria Krisnawati, S.Pd, M.Sn
 Jabatan : Lektor
 Asal Instansi : Universitas Negeri Semarang

A. Petunjuk Penilaian :

1. Lembaran penilaian ini dibuat dengan tujuan untuk mengetahui pendapat bapak/ibu sebagai ahli media guna menilai modul sebagai media pembelajaran pada keterampilan menjahit di pendidikan non formal dengan standar kompetensi menjahit dengan mesin I (mesin jahit manual).
2. Penilaian terdiri dari aspek penilaian criteria kelayakan media.
3. Penilaian dilakukan dengan memberikan tandacentang (✓) pada kolom yang telah tersedia dengan kriteria sebagai berikut :
 Skor 4 = sangat baik
 Skor 3 = baik
 Skor 2 = tidak baik
 Skor 1 = sangat tidak baik
4. Dimohon untuk memberikan saran atau komentar yang berguna sebagai perbaikan untuk memperbaiki dan meningkatkan validitas dan reliabilitas instrumen padabagian yang telah tersedia.

B. Penilaian Media Modul

No	Aspek Penilaian	Indikator	Skor			
			4	3	2	1
1.	Desain	1.1 Kesesuaian desain cover modul sesuai dengan isi dalam modul 1.2 Hasil jadi serta ukuran modul sesuai dengan karakteristik peserta didik 1.3 Pemilihan jenis kertas tepat		✓		
					✓	
				✓		

2.	Materi	2.1 Kesesuaian materi dalam modul dengan standar kompetensi dan kompetensi dasar 2.2 Kesesuaian materi dengan pengetahuan peserta didik 2.3 Kesesuaian penjelasan materi dalam media dengan tujuan pembelajaran 2.4 Kesesuaian latihan dan tugas dengan materi yang diberikan	✓ ✓ ✓	✓ ✓		
3.	Bahasa	3.1 Kesesuaian penggunaan bahasa dengan karakteristik peserta didik 3.2 Penggunaan bahasa tepat (tidak menimbulkan penafsiran ganda serta komunikatif) 3.3 Penggunaan istilah sesuai dengan materi 3.4 Struktur penggunaan kalimat yang jelas dan mudah dipahami 3.5 Tingkat keterbacaan modul	✓ ✓ ✓ ✓	✓		
4.	Ilustrasi	4.1 Penggunaan ilustrasi sesuai dengan materi 4.2 Kejelasan ilustrasi dengan materi 4.3 Komposisi warna sesuai dengan karakteristik pesertadidik	✓ ✓ ✓			
5.	Tipografi	5.1 Penggunaan warna pada huruf sesuai dengan materi, tujuan dan karakteristik peserta didik 5.2 Penggunaan ukuran spasi sesuai 5.3 Penggunaan ukuran huruf sesuai 5.4 Penggunaan jenishuruf yang sesuai	✓ ✓ ✓ ✓			
6.	Lay out	6.1 Tampilan <i>lay out</i> efisien dan menarik 6.2 Kemudahan dalam penggunaan <i>lay out</i> 6.3 Letak antara ilustrasi dan teks sesuai	✓	✓ ✓		

Sumber : Kustandi & Sutjipto (2011:145-146)

C. Pendapat dan Saran

Diperbaiki ilustrasi urutan kerja.....

D. Kesimpulan

1. Kesimpulan diberikan dengan memberi tanda centang (✓) pada kotak yang telah tersedia.
2. Media modul tersebut dinyatakan :
 - Layak diproduksi tanpa perbaikan
 - Layak diproduksi dengan sedikit perbaikan
 - Layak diproduksi dengan banyak perbaikan
 - Tidak layak untuk diproduksi

Semarang,

2016

Ahli Media



(Maria Krisnawati, S.Pd, M.Sn)

NIP. 198003262005012002

LEMBAR PENILAIAN MATERI DALAM MEDIA

Standar Kompetensi : Menjahit dengan Mesin I (Mesin Jahit Manual)
 Sasaran Penelitian : Anak asuh panti dengan karakteristik pendidikan dari jenjang SMP hingga SMA
 Judul Penelitian : Efektifitas Penggunaan Modul Keterampilan Tata Busana Pada Hasil Belajar Menjahit Di Panti Asuhan Daarul Hadlonah Kendal

Nama Penilai : Ibu Roudlotus Sholikhah, S.Pd, M.Pd
 Jabatan : Dosen Tata Busana
 Asal Instansi : Universitas Negeri Semarang

A. Petunjuk Penilaian :

- Lembaran penilaian ini dibuat dengan tujuan untuk mengetahui pendapat bapak/ibu sebagai ahli media guna menilai materi di dalam media modul pada keterampilan menjahit di pendidikan non formal dengan standar kompetensi menjahit dengan mesin I (mesin jahit manual).
- Penilaian terdiri dari aspek penilaian isi materi yang terdapat dalam modul.
- Penilaian dilakukan dengan memberikan tandacentang (*J*) pada kolom yang telah tersedia dengan kriteria sebagai berikut :
 Skor 4 = sangat baik
 Skor 3 = baik
 Skor 2 = tidak baik
 Skor 1 = sangat tidak baik
- Dimohon untuk memberikan saran atau komentar yang berguna sebagai perbaikan untuk memperbaiki dan meningkatkan validitas dan reliabilitas instrumen padabagian yang telah tersedia.

B. Penilaian Media Modul

No	Aspek Penilaian	Indikator	Skor			
			4	3	2	1
1.	Isi dan Materi	1.1 Materi dalam modul sesuai dengan silabus	✓			
		1.2 Materi dalam modul sesuai dengan standar kompetensi dan kompetensi dasar	✓			
		1.3 Kebenaran materi dalam modul		✓		
		1.4 Pengetahuan yang dimuat dalam modul sesuai dengan kompetensi		✓		

		1.5 Keterampilan yang dimuat dalam modul sesuai dengan kompetensi 1.6 Kelengkapan materi 1.7 Penyampaian materi disampaikan secara runtut dan mudah dipahami		✓ ✓ ✓		
2.	Kemanfaatan	2.1 Materi dalam modul dapat menjadi pegangan yang bermanfaat bagi pengajar dan peserta didik 2.2 Modul dapat menjadi motivasi peserta didik untuk belajar menjahit 2.3 Penggunaan media dapat mempermudah pengajar untuk menyampaikan materi 2.4 Keterangan dan gambar dalam modul memperjelas materi pembelajaran	✓	✓ ✓ ✓		
3.	Bahasa	3.1 Kesesuaian penggunaan bahasa dengan karakteristik pesertadidik 3.2 Penggunaan bahasa tepat (tidak menimbulkan penafsiran ganda serta komunikatif) 3.3 Penggunaan istilah sesuai dengan materi 3.4 Struktur penggunaan kalimat yang jelas dan mudah dipahami 3.5 Tingkat keterbacaan modul	✓	✓ ✓ ✓ ✓		

C. Pendapat dan Saran

.....
 Modul setelah direvisi melalui
 perbaikan - perbaikan materi, layout
 untuk digunakan

D. Kesimpulan

1. Kesimpulan diberikan dengan memberi tanda centang (✓) pada kotak yang telah tersedia.
2. Materi dalam media tersebut dinyatakan :
 - Layak diproduksi tanpa perbaikan
 - Layak diproduksi dengan sedikit perbaikan
 - Layak diproduksi dengan banyak perbaikan
 - Tidak layak untuk diproduksi

Semarang, 21 / Januari 2016
Ahli Materi



(Roulotus Sholikhah, S.Pd, M.Pd)
NIP. 1989071320140721163

LEMBAR PENILAIAN MATERI DALAM MEDIA

Standar Kompetensi : Menjahit dengan Mesin I (Mesin Jahit Manual)
 Sasaran Penelitian : Anak asuh panti dengan karakteristik pendidikan dari jenjang SMP hingga SMA
 Judul Penelitian : Efektifitas Penggunaan Modul Keterampilan Tata Busana Pada Hasil Belajar Menjahit Di Panti Asuhan Daarul Hadlonah

Nama Penilai : Ibu Hj. Chodidjah Su'udi
 Jabatan : Pengelola
 Asal Instansi : Panti Asuhan Daarul Hadlonah

A. Petunjuk Penilaian :

1. Lembaran penilaian ini dibuat dengan tujuan untuk mengetahui pendapat Bapak/ Ibu sebagai ahli materi guna menilai materi yang terdapat di dalam media modul pada keterampilan menjahit di pendidikan non formal standar kompetensi menjahit dengan mesin I (mesin jahit manual).
2. Penilaian terdiri dari aspek penilaian isi materi yang terdapat dalam modul.
3. Penilaian dilakukan dengan memberikan tanda centang (*/*) pada kolom yang telah tersedia dengan kriteria sebagai berikut :
 Skor 4 = sangat baik
 Skor 3 = baik
 Skor 2 = tidak baik
 Skor 1 = sangat tidak baik
4. Dimohon untuk memberikan saran atau komentar yang berguna sebagai perbaikan untuk memperbaiki dan meningkatkan validitas isi materi dalam modul pada bagian yang telah tersedia.

B. Penilaian Media Modul

No	Aspek Penilaian	Indikator	Skor			
			4	3	2	1
1.	Isi dan Materi	1.1 Materi dalam media modul sesuai dengan silabus 1.2 Materi dalam media modul sesuai dengan kompetensi yang diharapkan 1.3 Kebenaran materi dalam media modul 1.4 Pengetahuan yang dimuat dalam media modul sesuai dengan kompetensi	√	√		

		1.5 Keterampilan yang dimuat dalam media modul sesuai dengan kompetensi 1.6 Kelengkapan materi 1.7 Penyampaian materi disampaikan secara runtut dan mudah dipahami	√ √	√ √		
2.	Kemanfaatan	2.1 Materi dalam media modul dapat menjadi bahan ajar yang bermanfaat bagi pengajar dan peserta didik 2.2 Dapat menjadi motivasi peserta didik untuk belajar menjahit 2.3 Penggunaan media dapat mempermudah pengajar untuk menyampaikan materi 2.4 Keterangan dan gambar dalam media modul memperjelas materi pembelajaran	√ √ √ √			
3.	Bahasa	3.1 Kesesuaian penggunaan bahasa dengan karakteristik peserta didik 3.2 Penggunaan bahasa tepat (tidak menimbulkan penafsiran ganda serta komunikatif) 3.3 Penggunaan istilah sesuai dengan materi 3.4 Struktur penggunaan kalimat yang jelas dan mudah dipahami 3.5 Tingkat keterbacaan modul	√ √ √ √	√		

C. Pendapat dan Saran

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

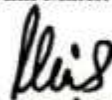
.....

D. Kesimpulan

1. Kesimpulan diberikan dengan memberi tanda centang (✓) pada kotak yang telah tersedia.
2. Kriteria penilaian tersebut dinyatakan :
 - Layak diproduksi tanpa perbaikan
 - Layak diproduksi dengan sedikit perbaikan
 - Layak diproduksi dengan banyak perbaikan
 - Tidak layak untuk diproduksi

Semarang, 17 Januari 2016

Ahli Materi



(Hj. Chodidjah Su'udi)

NIP. -





Modul

KETERAMPILAN DASAR MENJAHIT

(MENJAHIT DENGAN
MESIN JAHIT MANUAL)





KATA PENGANTAR

Tata busana merupakan sebuah ilmu yang mempunyai cakupan sangat luas. Busana pada zaman sekarang berkembang secara pesat, sehingga usaha pada bidang busana kian menjanjikan apalagi jika sudah mempunyai keterampilan.

Panti Asuhan Daarul Hadlonah merupakan salah satu panti yang di sana terdapat berbagai keterampilan yang berfungsi menjadi bekal anak asuh dan salah satunya adalah keterampilan menjahit. Keterampilan menjahit sangat bermanfaat bagi mereka yang bersungguh-sungguh dan memiliki minat untuk membuka usaha busana dan dapat dilakukan oleh siapapun baik laki-laki maupun perempuan.

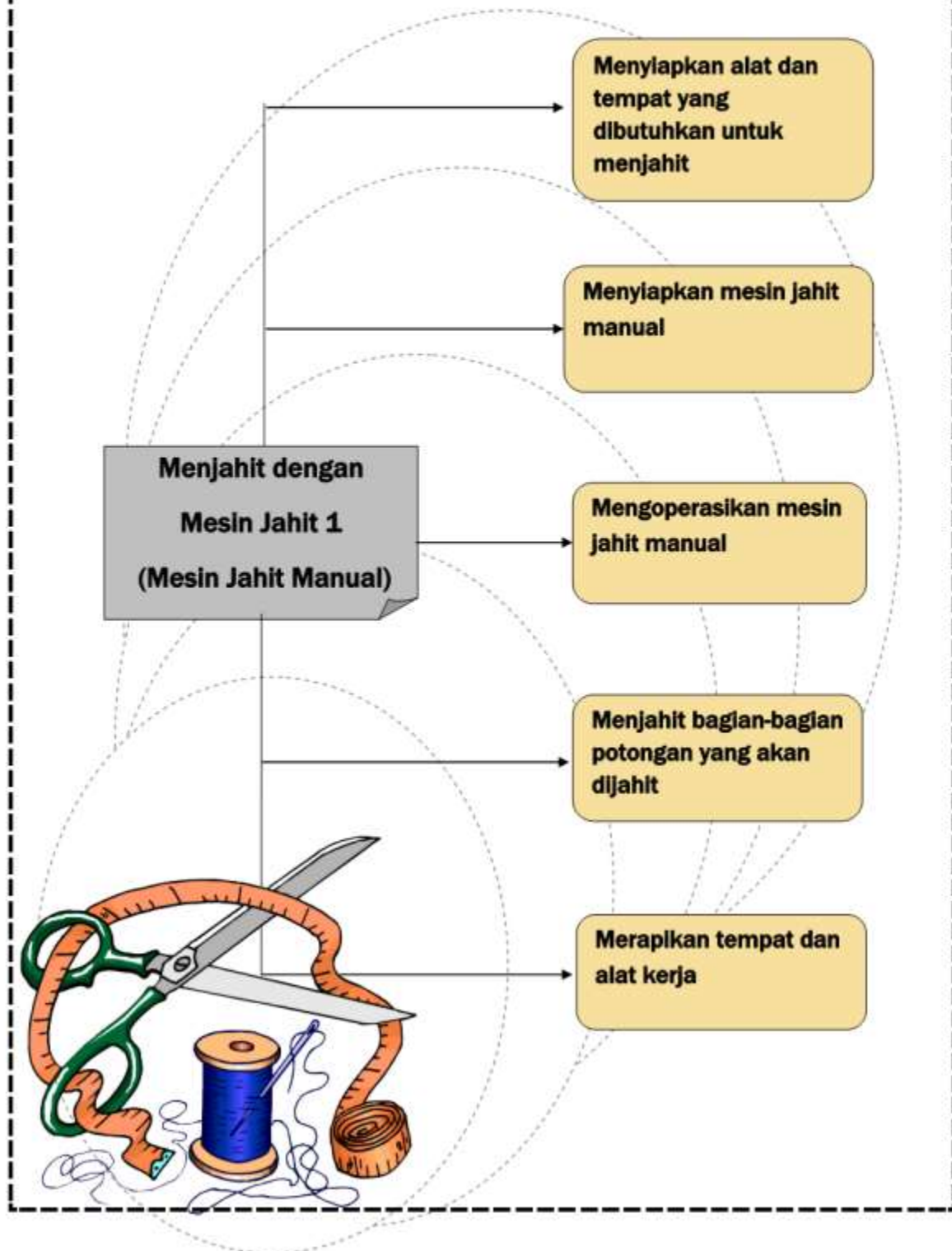
Melihat hal di atas dibuatlah modul yang menjadi media pembelajaran keterampilan menjahit diharapkan dapat mempermudah peserta didik untuk belajar. Pembahasan di dalam modul yaitu cara menjahit dengan mesin jahit manual mulai dari menyiapkan alat dan tempat kerja, menyiapkan, dan mengoperasikan mesin jahit, menjahit busana sampai cara menyimpan alat jahit.

Semoga modul keterampilan dasar menjahit ini dapat bermanfaat dan memberikan kontribusi untuk meningkatkan keterampilan menjahit.

Semarang, Januari 2016
Penyusun



PETA MODUL



Petunjuk Penggunaan Modul



Langkah-langkah yang perlu diperhatikan dalam penggunaan modul agar hasil yang diperoleh maksimal, yaitu :

- (1) Bacalah dan pahami dengan seksama dan hati-hati uraian-uraian materi yang terdapat pada masing-masing kegiatan belajar. Apabila terdapat materi yang belum dipahami, peserta dapat bertanya kepada pengajar keterampilan menjahit.
- (2) Kerjakan setiap tes formatif (soal latihan) untuk mengetahui seberapa besar pemahaman yang telah dimiliki terhadap materi dalam setiap kegiatan belajar.
- (3) Pelajari dengan seksama materi setiap kegiatan belajar, jika ada informasi yang kurang jelas atau mengalami kesulitan dalam mempelajari setiap materi pada kegiatan belajar, sebaiknya berkonsultasi dengan pengajar.
- (4) Kerjakan latihan yang terdapat pada akhir kegiatan, diskusikan dengan teman untuk mengetahui jawaban mana yang mengandung kemungkinan benar.



Halaman

1

- **Pendahuluan**
Menjahit Itu Menguntungkan

2

- **Persiapan Menjahit:**
 1. Desain Produk
 2. Alat Jahit
 3. Keselamatan dan Kesehatan Kerja

7

- **Menyiapkan Mesin Jahit**
 1. Mengenal Bagian-Bagian Mesin Jahit
 2. Mengisi Benang pada Spul
 3. Memasang Spul pada Sekoci
 4. Memasang Jarum
 5. Memasang Benang
 6. Mengatur Setikan sesuai Standar

11

- **Menjahit:**
 1. Mencoba Setikan pada Bahan
 2. Standar Hasil Jahitan

15

- **Menjahit: Dompot Desain I dan II**
 1. Desain Dompot
 2. Pola Desain Dompot
 3. Menyiapkan Bahan
 4. Memotong dan Memberi Tanda Pola
 5. Langkah-Langkah Menjahit Dompot

37

- **Latihan**

42

- **Kunci Jawaban**

43

- **Glosarium**

48

- **Daftar Pustaka**

Pendahuluan

MENJAHIT ITU MENGUNTUNGKAN



Mengapa menjahit itu menguntungkan? Pertanyaan tersebut pasti merupakan pertanyaan pertama begitu anda membaca judul di atas. Sebelumnya akan dibahas terlebih dahulu mengenai pengertian menjahit. Menjahit merupakan kata kerja dengan kata dasar “jahit”. Pengertian menjahit merupakan suatu pekerjaan menyambung kain, bulu, kulit binatang, pepagan, dan bahan lainnya yang bisa dilewati benang dan jarum.

Berdasarkan pengertian di atas dapat kita artikan bahwa dengan menjahit kita dapat membuat suatu produk dengan cara menyambung kain. Produk tersebut dapat berupa beragam jenis dan yang lebih khusus yaitu menjahit busana.

Selanjutnya sampai pada pertanyaan, mengapa menguntungkan? Jawaban pertanyaan tersebut yaitu dengan menjahit kita dapat membuat suatu barang yang bernilai jual *zero* atau kosong dalam hal ini kain perca, menjadi barang yang mempunyai nilai *hero*, maksudnya adalah mempunyai harga jual.

Pada modul ini, dibahas mengenai cara menyiapkan alat jahit, bahan serta tempat menjahit, mengoperasikan mesin jahit manual, menjahti busana, dan cara menyimpan peralatan menjahit. Sebelum memulai ada beberapa hal yang menjadi syarat untuk menjahit yaitu: (1) dapat membaca; (2) kondisi fisik dapat melakukan pekerjaan menjahit; (3) memiliki minat menjahit; serta (4) ulet dan tekun dalam melakukan tugas.

PERSIAPAN MENJAHIT

1. Desain Produk

Praktek menjahit yang akan dilakukan di sini yaitu menjahit milineris (pelengkap busana) berupa dompet. Berikut contoh gambar dompet yang akan dibuat:

Tampak Muka



Tampak Belakang



Tampak Muka



Tampak Belakang



Gambar 1.1 Gambar Dompet
(Sumber : Dokumentasi Sarah)

2. Alat Jahit



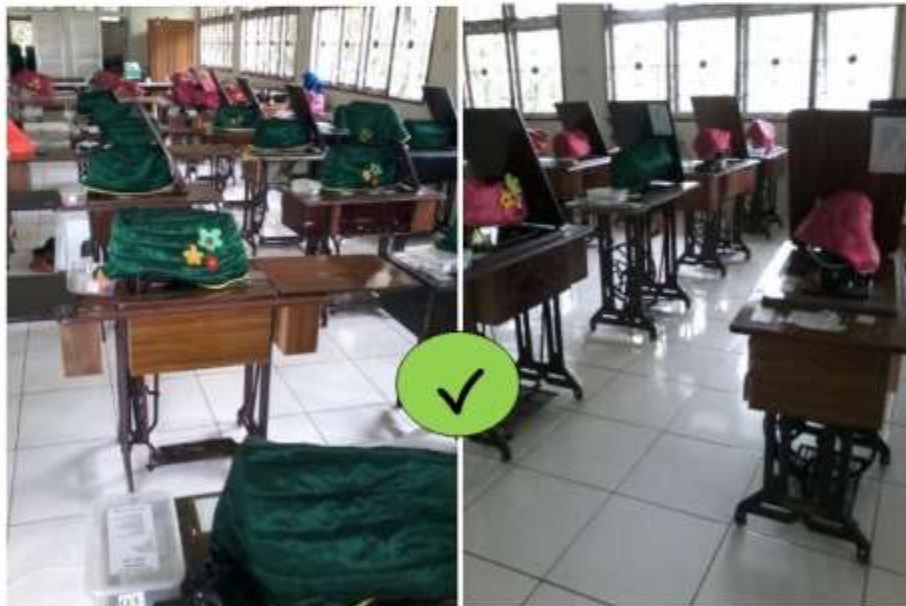
Gambar 1.2 Alat Jahit
(Sumber Dokumentasi Sarah)

3. Keselamatan dan Kesehatan Kerja

Beberapa hal mengenai keselamatan dan kesehatan kerja yang perlu diperhatikan dalam pekerjaan menjahit, yaitu:

(1) Tempat kerja,

Tempat kerja merupakan bagian yang terpenting dalam pekerjaan. Ada dua poin penting yang perlu diperhatikan, yaitu suana yang menyenangkan (*comfortable*) dan aman (*safe*) (Ernawati, *et. Al*, 2008:76). Faktor-faktor yang mempengaruhi tempat kerja menjahit dalam hal *hygiene* dan sanitasi yaitu: (a) penerangan/ pencahayaan dalam ruangan yang disesuaikan dengan jenis pekerjaan; (b) pengontrolan udara dalam ruangan; (c) suhu udara dalam ruangan; (d) tekanan udara;



Gambar 1.3 Tempat Kerja Ergonomis untuk Menjahit

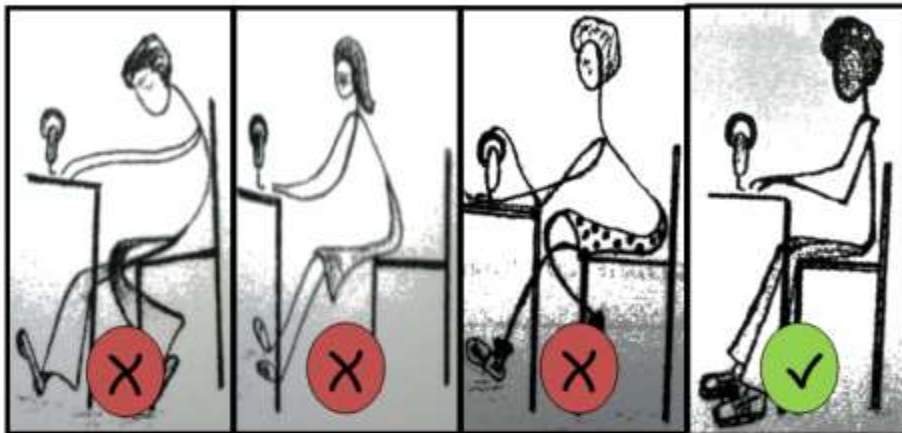
(Sumber: Dokumentasi Sarah)

(Lokasi : Laboratorium E10-104 PKK UNNES)

(2) Sikap waktu bekerja,

Berikut merupakan sikap pada saat menjahit, yaitu:

a) posisi yang benar saat menjahit;



Gambar 1.4 Sikap Menjahit
(Sumber: Draper dan Bailey, 1970:261)

- b) Menjaga keseriusan, apalagi pada pekerjaan menjahit yang berhubungan dengan mesin dan benda tajam seperti jarum dsb;
- c) menjaga kebersihan tempat kerja dengan cara tidak makan atau minum sembarangan dan membersihkan setelah selesai;
- d) menjaga keselamatan kerja dengan cara mengikuti prosedur dari jenis mesin yang dipegunakan pada waktu menjahit;

(3) Busana Kerja Menjahit

Busana yang dikenakan pada waktu menjahit juga perlu diperhatikan dari atas sampai bawah.

Beberapa syarat busana kerja untuk menjahit menurut Saleh dan Jafar (1991:33) yaitu:

- a) Tidak memakai aksesoris yang berlebihan;
- b) Pakaian tidak terlalu banyak hiasan karena dapat menyebabkan kemungkinan tersangkut pada mesin;
- c) Pakaian yang memudahkan untuk bergerak.

(4) Penampilan Kerja Menjahit

Penampilan diri sendiri juga perlu diperhatikan. Beberapa contoh penampilan kerja saat menjahit menurut Saleh dan Jafar (1991:33-34) yaitu:

- a) Kuku dipotong pendek;
- b) Merapikan rambut yang panjang dengan cara dicepol dapat mengurangi resiko kecelakaan pada waktu menjahit serta menjaga kesehatan.

MENYIAPKAN MESIN JAHIT

1. Mengenal Bagian-Bagian Mesin Jahit

Berikut adalah gambar bagian-bagian mesin jahit manual :



Gambar 1.5 Mesin Jahit Manual
(Sumber: Dokumentasi Sarah)

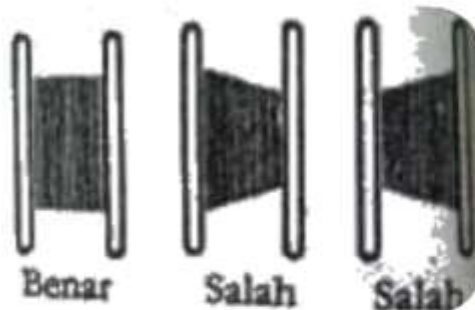
Keterangan gambar :

- | | |
|----------------------------------|---------------------------|
| (1) Sangkutan benang, | (9) Roda spul, |
| (2) Pengangkat benang, | (10) Skrup pengunci, |
| (3) Piringan tegangan benang, | (11) Rodaimbang, |
| (4) Cantelan benang, | (12) Tiang tempat benang, |
| (5) Pengait jarum mesin,, | (13) Tempat sekoci |
| (6) Sepatu mesin jahit, | (14) Roda bawah, |
| (7) Gigi mesin jahit, | (15) Injakan untuk |
| (8) Tuas pengatur jarak jahitan, | menjalankan mesin jahit |

2. Mengisi Benang pada Spul

Cara mengisi benang pada spul yaitu:

- (1) Lilitkan ujung benang pada spul;
- (2) Pasang spul di tempat menyepul (ada di dekat rodaimbang);
- (3) Letakkan benang di tiang benang bagian bawah melewati tiang benang atas, tekan tempat menyepul;
- (4) Jalankan mesin jahit sehingga benang akan mengisi spul.



Gambar 1.6 Cara Mengisi Spul
(Sumber: Dokumentasi Sarah)

Gambar 1.7 Isi Spul
(Sumber: Saleh dan Jafar, 1991:24)



Alternatif lain untuk mengisi benang pada spul yaitu:

- (1) melilitkan benang pada spul;
- (2) spul dimasukkan ke dalam pendedel;
- (3) benang diletakkan pada tiang benang;
- (4) jalankan mesin jahit dengan cara meletakkan spul ke rodaimbang dengan posisi pendedel dipegang.



TIPS

Gambar 1.7 Alternatif Mengisi Kumparan
(Sumber: Dokumentasi Sarah)

3. Memasang Spul pada Sekoci

Cara memasang spul pada sekoci menurut Saleh dan Jafar (1991:24):

- (1) Tarik ujung benang dari spul ± 10 cm;
- (2) Masukkan spul ke dalam sekoci dengan menyelipkan benang pada besi tipis pada bagian atas sekoci;
- (3) Tarik ujung benang keluar sampai terasa lancar ± 5 cm.



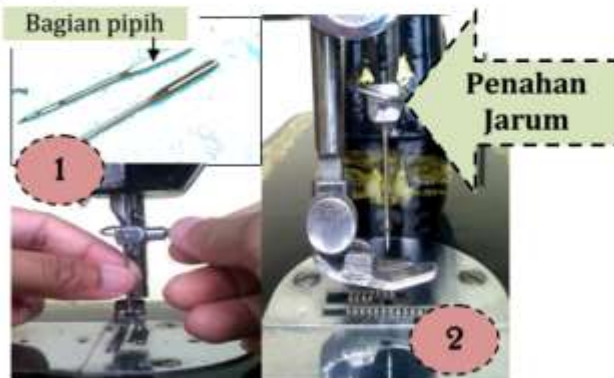
Gambar 1.8 Cara Memasang Spul
(Sumber: Dokumentasi Sarah)

4. Memasang Jarum

Cara memasang jarum di mesin menurut Saleh dan Jafar (1991:22):

- (1) Kendorkan sekrup penahan jarum, letakkan bagian pipih jarum di dudukan jarum;
- (2) Sekrup dikencangkan kembali, ketinggian jarum disesuaikan dengan batas yang terdapat pada dudukan.

Hal yang perlu diperhatikan yaitu pemilihan nomor jarum jahit disesuaikan dengan jenis bahan. Semakin kecil nomor jarum semakin rapat hasil jahitannya, begitu pula sebaliknya. Nomor jarum yang akan digunakan pada praktek yaitu nomor 13 karena bahan berjenis katun.



Gambar 1.9 Cara Memasang Jarum
(Sumber: Dokumentasi Sarah)

5. Memasang Benang

Berikut merupakan urutan memasang benang jahit pada mesin jahit manual, yaitu :



Gambar 1.10 Langkah-langkah Memasang Benang
(Sumber: Dokumentasi Sarah)

Keterangan :

- | | |
|------------------------------|---------------------------|
| (1) =Tiang Tempat Benang | (5) = Pengangkat Benang |
| (2) = Penjepit Benang | (6) = Cantelan Benang |
| (3) = Sangkutan Benang | (7) = Pengait Jarum Mesin |
| (4) =Pengait Tegangan Benang | (8) = Lubang Jarum Mesin |

6. Mengatur Setikan sesuai Standar

Setikan diatur menyesuaikan jenis bahan/kain. Cara mengatur setikan dengan mengatur angka pada tuas penyetel setikan yang terletak pada bagian kanan badan mesin. Semakin kecil angka semakin rapat hasil jahitan dan sebaliknya.

Karena bahan yang akan digunakan berjenis katun, untuk menghasilkan setikan yang bagus setiap jarak 1 inchi (2,54 cm) terdapat 12-15 setikan (Saleh dan Jafar, 1991:44).



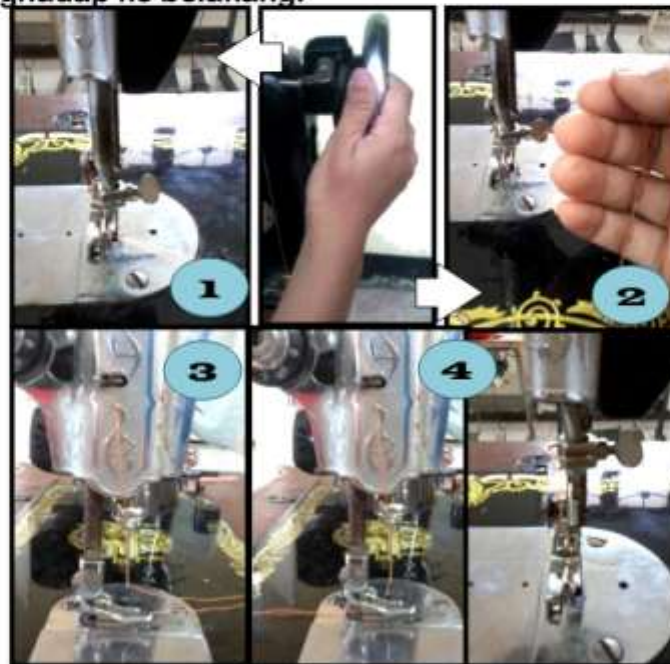
Gambar 1.11 Pengatur Setikan
(Sumber: Dokumentasi Sarah)

MENJAHIT

1. Mencoba Setikan pada Bahan

Sebelum mencoba setikan pada bahan, yang pertama dilakukan yaitu menaikkan benang bawah yang bertujuan agar benang tidak ruwet pada saat menjahit. Cara menaikkan benang bawah menurut Saleh dan Jafar (1991:25) :

- (1) memegang benang bagian atas;
- (2) menjalankan mesin sampai jarum membuat satu setikan;
- (3) saat jarum naik, benang atas akan terkait dengan bawah sehingga benang bawah dapat ditarik
- (4) diletakkan di bawah sepatu mesin jahit dengan arah menghadap ke belakang.



Gambar 1.12 Cara Mencoba Setikan
(Sumber: Dokumentasi Sarah)

Setelah benang dinaikkan, selanjutnya yaitu mulai mencoba setikan pada bahan/ kain. Pada saat meencoba setikan ini sebaiknya menggunakan kain perca yang sama dengan bahan utama.

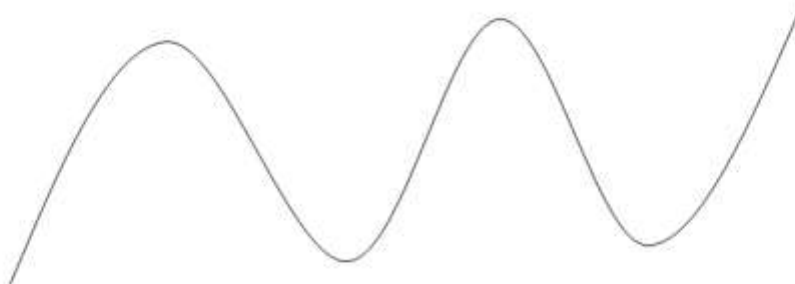
Catatan :

- Mencoba setikan bertujuan untuk memeriksa hasil jahitan sesuai dengan standar jahitan.
- Apabila menjalankan mesin menggunakan benang, sebaiknya dilapisi kain terlebih dahulu agar benang tidak ruwet.
- Sebelum menjahit pada bahan utama sebaiknya berlatih terlebih dahulu menyetik garis lurus (|||), garis lengkung (∩), dan garis menyudut (∩) yang bertujuan untuk melatih keluwesan.
- Setiap kali menjahit sebaiknya di beri landasan kain ataupun kertas supaya gigi mesin jahit tidak cepat aus.
- Bodi mesin jahit dibersihkan dengan cara dilap.
- Penyimpanan mesin jahit apabila sedang tidak dipergunakan dalam waktu dekat sebaiknya diberi tutup agar tidak berdebu.



LATIHAN PRAKTEK

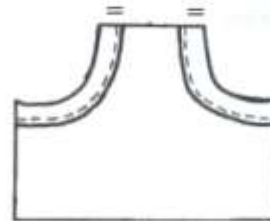
Jahitlah menggunakan benang dan kain dengan ukuran 10cmx15cm sesuai garis di bawah ini!



2. Standar Hasil Jahitan

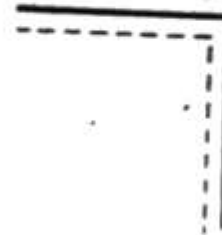
Hasil jahitan merupakan hal yang menentukan busana menjadi produk yang layak atau tidak. Berikut merupakan beberapa kriteria standar hasil jahitan menurut Fitrihana (2012:59) :

- (1) Bagian yang berkontur. Pemeriksaan dilakukan dengan melihat sambungan potongan-potongan busana yang dijahit. Contoh: ukuran jahitan sama.



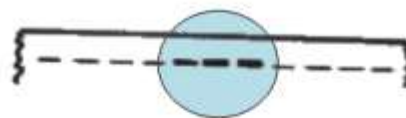
Gambar 1.13 Bagian yang Berkontur
(Sumber: Dokumentasi Sarah)

- (2) Perubahan arah (*directional change*). Perubahan arah yang dimaksud adalah perubahan arah pada bagian yang perlu dijaga ketajaman titik atau sudut serta tepi yang lurus atau rata. Contoh: bagian ujung kerah yang berbentuk menyudut, jika tidak tepat hasil jadinya bisa melengkung.



Gambar 1.14 Perubahan Arah
(Sumber: Dokumentasi Sarah)

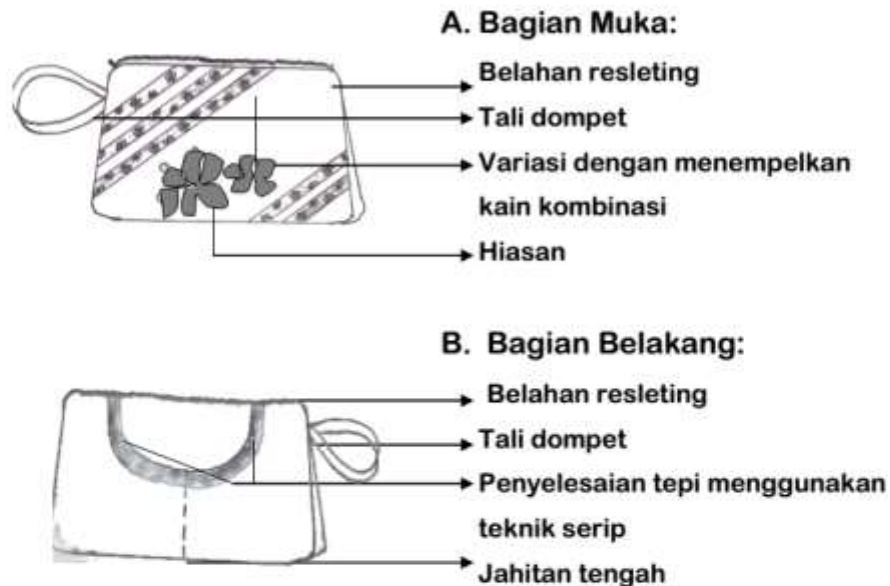
- (3) Titik-titik pemberhentian kritis (*critical stopping points*). Maksudnya adalah titik dimana jahitan berhenti tapi tidak sampai ujung bahan/kain.



Gambar 1.15 Titik Pemberhentian Kritis
(Sumber: Dokumentasi Sarah)

MENJAHIT DOMPET DESAIN I

1. DESAIN DOMPET I



Gambar 1.16 Desain Produksi I
(Sumber: Dokumentasi Sarah)

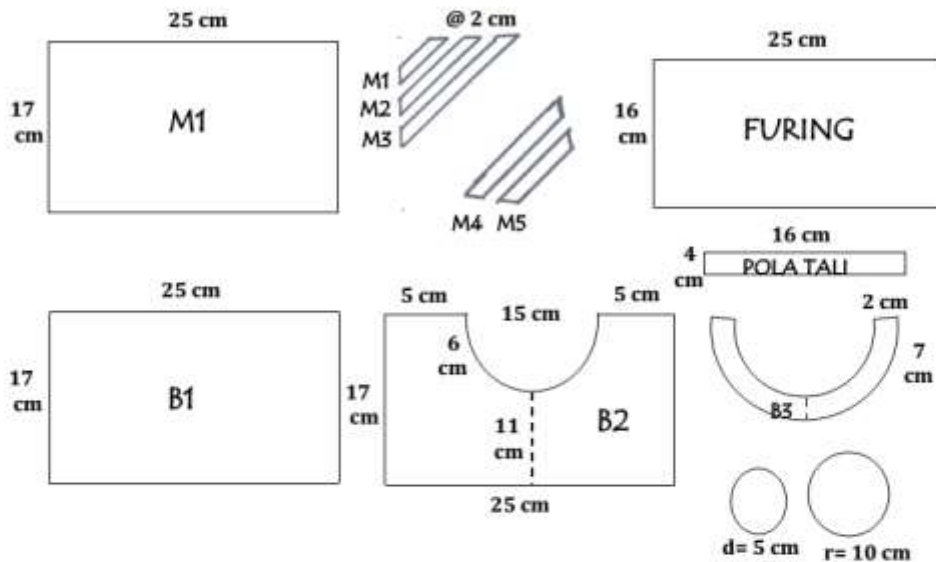
*Keterangan Desain :

Dompet memiliki ukuran:

- panjang = 25 cm,
- lebar = 15cm, dan
- kedalaman bagian bawah = 4 cm.

Terdapat tali sebagai pegangan dengan panjang tali = 16cm, dan lebar tali = 2cm. Penyelesaian belahan menggunakan resleting serta terdapat furing pada bagian dalam.

2. POLA DESAIN DOMPET I



Gambar 1.17 Pola Desain Dompot I
(Sumber: Dokumentasi Sarah)

***Keterangan Pola :**

- M1** : bahan utama
- M2-M5** : bahan kombinasi
- Furing** : bahan Furing
- B1** : bahan utama
- B2** : bahan utama
- B3** : 1x bahan kombinasi, 1x bahan pelapis
- Pola tali** : bahan utama
- Pola lingkaran berfungsi sebagai hiasan** : kain kombinasi polos

3. Menyiapkan Bahan



Gambar 1.18 Bahan
(Sumber: Dokumentasi Sarah)

4. Memotong dan Memberi Tanda Pola

Bahan Utama



Furing



1. Letakkan pola di atas kain,
2. Ukur jarak untuk kampuh antara satu pola dengan pola yang lainnya tandai dengan kapur jahit kemudian semat menggunakan jarum pentul. Pemberian jarak $\pm 2\text{cm}$,
3. Potong bahan. Lakukan berurutan dari bahan utama, kombinasi, pelapis dan terakhir furing, untuk bahan pelapis dipotong pas sesuai dengan garis pola tanpa ditambah kampuh,
4. Beri tanda bahan menggunakan kertas karbon dan rader.



Gambar 1.19 Memotong dan Memberi Tanda

(Sumber: Dokumentasi Sarah)

5. Langkah-Langkah Menjahit Desain I

1



Menjahit bagian muka dompet dengan tahapan pertama bahan kombinasi dan bahan pelapis direkatkan menggunakan setrika, lalu dilipat menghadap ke dalam. Bahan kombinasi diletakkan di atas bahan utama, disemat sesuai desain. Setelah itu jelujur.

2



Menjahit tepi kain kombinasi pada bahan utama sebesar ± 1 mm. Lakukan terhadap pola kain kombinasi bagian muka yang lainnya.

3

Menjahit pola bagian belakang dengan langkah pertama menjahit kain kombinasi pada bahan utama dengan bentuk melengkung menggunakan teknik serip.



4

Kampuh pada lengkungan dipotong sampai $\pm 0,5$ cm kemudian diberi potongan kecil-kecil yang berfungsi untuk memudahkan dan bentuk lengkungan akan terlihat baik.



5

Balik bahan kombinasi, semat menggunakan jarum pentul, jelujur.



6



Selanjutnya jahit tepi bahan sebesar ± 1 mm.

7

Setelah itu beri gunting kecil seperti langkah nomor 4, kemudian tekuk ke dalam, jelujur dan jahit kembali sebesar ± 1 mm.



8

Jahit bagian tengah pola belakang dengan bahan utama sehingga dapat berfungsi sebagai saku.





Jahit tali, kemudian dibalik menggunakan bantuan peniti.



10

Sambung pola muka dan belakang bahan utama.

Lakukan hal yang sama pada kain furing tanpa menyelipkan tali.



Proses berikutnya yaitu potong bagian sudut domet. Lakukan hal yang sama pada kain furing.



12



Membuat kedalaman dompet. Pertama melipat bagian buruk dompet dengan bentuk menyudut. Lalu jahit dengan jarak dari ujung sudut 2,5 cm. Lakukan hal yang sama pada kain furing.



Hasil

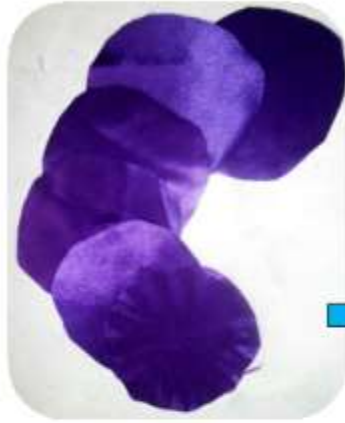


13



Proses selanjutnya, beri tanda pada bahan kemudian buat hiasan.

TAHAPAN MEMBUAT HIASAN BUNGA



Siapkan 6 potong kain, lalu lipat menjadi setengah lingkaran;



Selanjutnya jelujur tepi kain setengah lingkaran, kerut lalu dimatikan;

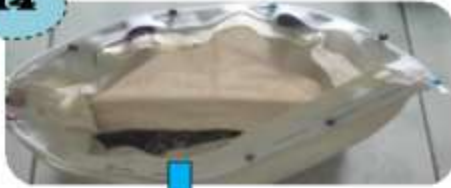


Sambung dengan bahan selanjutnya hingga selesai 6 potong kain;



Hasil jadi hiasan. Lakukan hal yang sama pada kain warna lain. Kemudian tempelkan bunga pada dompet dengan cara dijelujur.

14



Proses terakhir yaitu jahit resleting.

- 1) Semat resleting dengan kain utama, jelujur, jahit.
- 2) Masukkan furing ke dalam bahan utama, semat, jelujur
- 3) Jahit furing dengan resleting.
- 4) Bersihkan tiras benang.

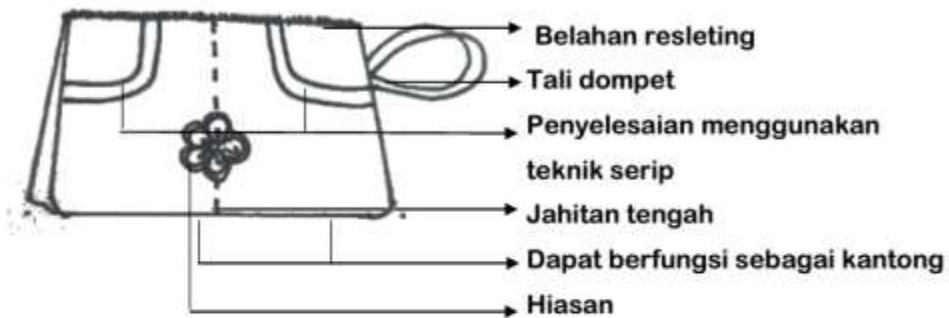
Selamat Mencoba 😊



Gambar 1.20 Langkah-langkah Menjahit Desain I
(Sumber: Dokumentasi Sarah)

1. Desain Dompot II

A. Bagian Muka:



B. Bagian Belakang:

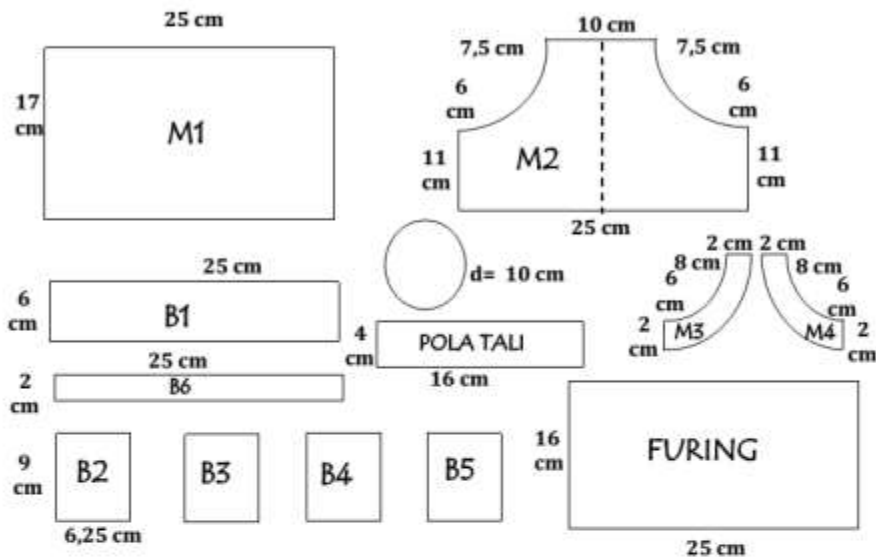


Gambar 1.21 Desain Dompot II
(Sumber: Dokumentasi Sarah)

*Keterangan Desain :

Dompot memiliki ukuran dengan panjang = 25 cm, lebar = 15 cm, dan kedalaman bagian bawah = 4 cm. Terdapat tali sebagai pegangan dengan panjang tali = 16 cm, dan lebar tali = 2 cm. Penyelesaian belahan menggunakan resleting serta terdapat furing pada bagian dalam.

2. Pola Desain Dompet II



Gambar 1.22 Pola Desain Dompot II
(Sumber: Dokumentasi Sarah)

Keterangan Pola :

- M1** : bahan utama
- M2** : bahan utama
- M3-M4** : 1x bahan kombinasi polos, 1x bahan pelapis
- Furing** : bahan furing
- Pola tali** : bahan utama
- B1** : bahan utama
- B6** : bahan kombinasi polos
- B2-B5** : bahan kombinasi motif
- Pola lingkaran berfungsi sebagai hiasan:** bahan kombinasi motif

3. Menyiapkan Bahan



Gambar 1.23 Bahan
(Sumber: Dokumentasi Sarah)

4. Menyiapkan Bahan

Bahan Utama



Furing



1. Letakkan pola di atas kain,
2. Ukur jarak untuk kampuh antara satu pola dengan pola yang lainnya tandai dengan kapur jahit kemudian semat menggunakan jarum pentul. Pemberian jarak ± 2 cm,
3. Potong bahan. Lakukan berurutan dari bahan utama, kombinasi, pelapis dan terakhir furing, untuk bahan pelapis dipotong pas sesuai dengan garis pola tanpa ditambah kampuh,
4. Beri tanda bahan menggunakan kertas karbon dan rader.

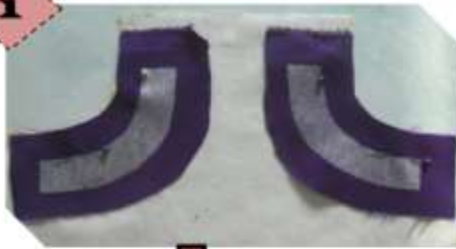


Gambar 1.24 Memotong dan Memberi Tanda

(Sumber: Dokumentasi Sarah)

5. Langkah-Langkah Menjahit

1



Rekatkan pola M3 dan M4 (bahan utama dan pelapis) menggunakan setrika, semat dengan bahan utama, jelujur, lalu jahit.



2

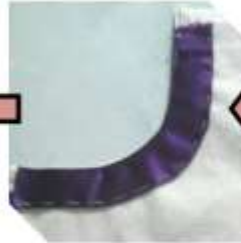


Gunting kampuh sampai $\pm 0,5$ cm, beri guntingan kecil, balik, semat, jelujur kemudian jahit sebesar 0,1 cm.



3

Gunting kecil kampuh, lalu lipat ke dalam, semat, jelujur lalu jahit sebesar 0,1cm. Lakukan langkah 1-3 pada bagian kanan dan kiri.



4



Letakkan pola M2 di atas M1, semat bagian tengah, jelujur kemudian jahit.

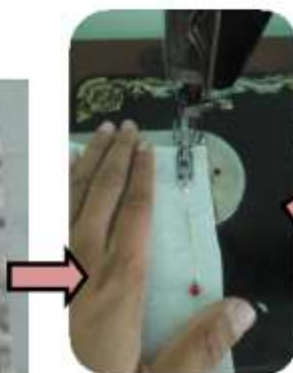




Semat pola M2 dan M3, jahit, lakukan sampai pola M5. Setelah dijahit, potong kampuh supaya rapi.



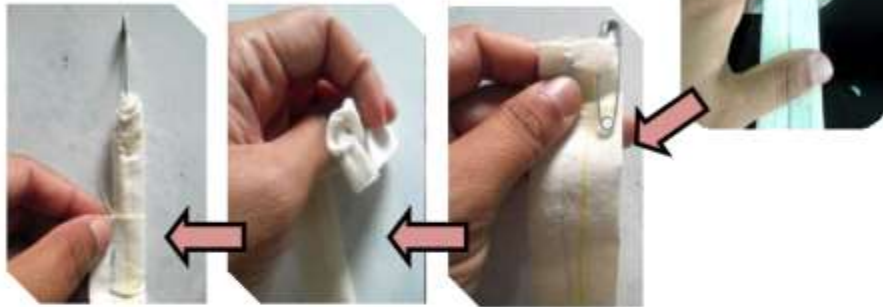
Letakkan pola M6 di atas pola M2-M5, semat menggunakan jahit dan setelah itu rapikan kampuh.



Semat pola M6 dengan M1 kemudian jahit. Setelah dijahit jangan lupa rapikan kampuh.

8

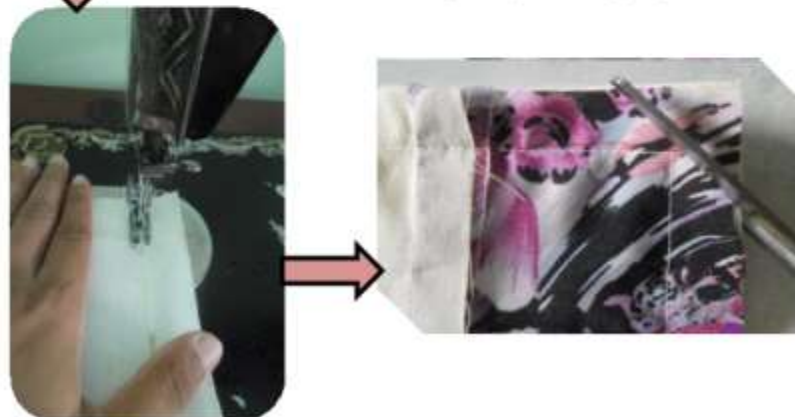
Jahit pola tali, kemudian dibalik menggunakan peniti.



9

Jahit kain pola muka dan belakang dengan menyelipkan tali, rapikan kampuh.

Lakukan hal yang sama pada kain furing tanpa menyelipkan tali.



10

Lipat bagian sudut kemudian jahit selebar 2,5 cm untuk kedalaman, kemudian rapikan kampuh.

Lakukan hal yang sama pada kain furing.



11

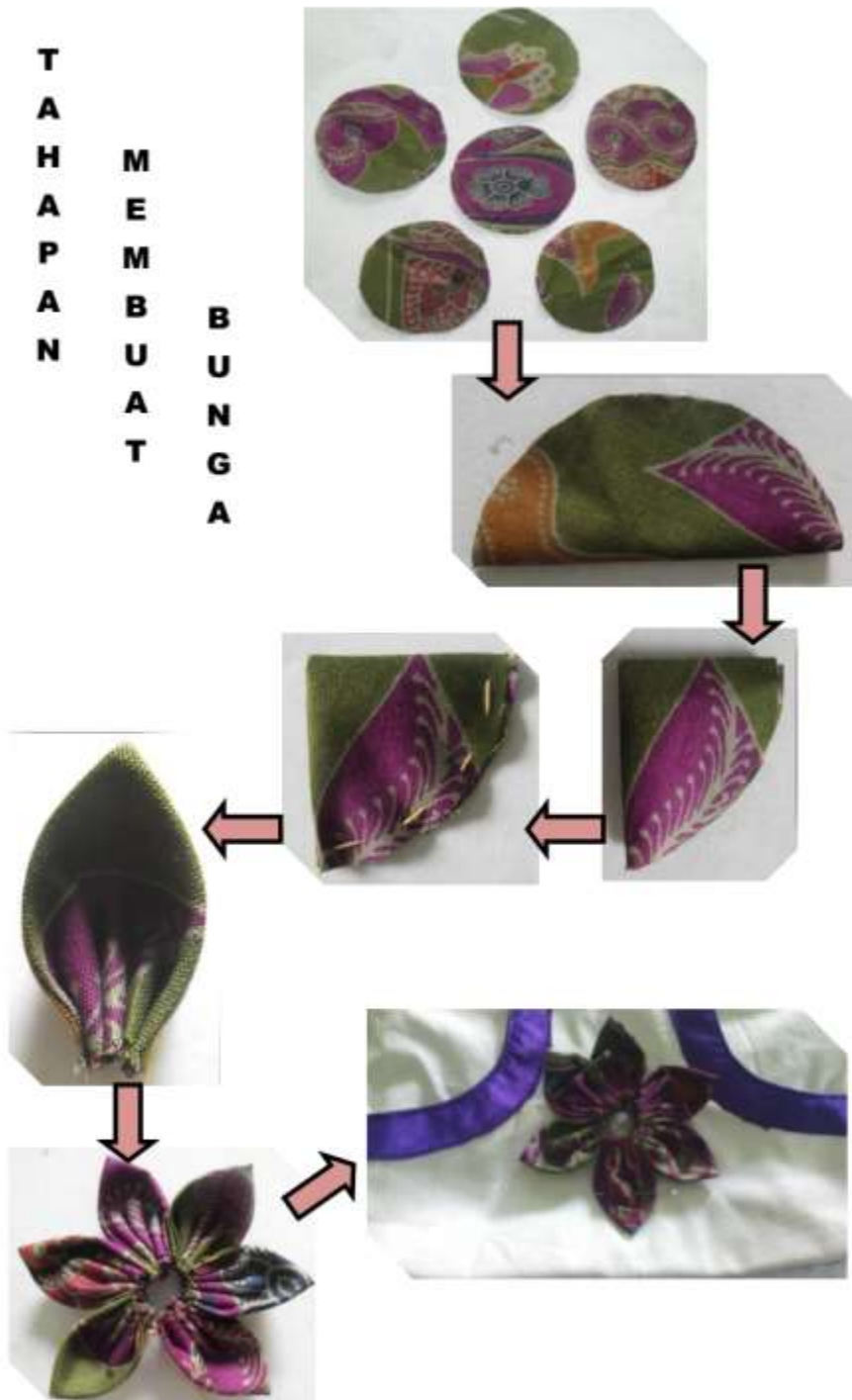


Beri tanda pada bagian tengah kemudian buat hiasan bunga.

**T
A
H
A
P
A
N

M
E
M
B
U
A
T

B
U
N
G
A**





12



Proses terakhir yaitu menjahit resleting. Langkah-langkahnya:

1. Semat resleting dengan kain utama, jelujur, jahit.
2. Masukkan furing ke dalam bahan utama, semat, jelujur
3. Jahit furing dengan resleting.
4. Bersihkan tiras benang. Selamat Mencoba 😊



Gambar 1.25 Langkah-langkah Menjahit Desain II
(Sumber: Dokumentasi Pribadi)



LATIHAN



LATIHAN 1

Berilah tanda silang (X) pada jawaban yang menurut anda benar!

Selamat Mengerjakan ! 😊

- (1) Pencahayaan pada saat menjahit sebaiknya.....
 - a. Redup
 - b. Terang
 - c. Remang-remang
 - d. Gelap
- (2) Mesin jahit manual merupakan mesin jahit yang dijalankan menggunakan tenaga.....
 - a. Listrik
 - b. Kuda
 - c. Manusia
 - d. Surya
- (3) Gunting kain dalam Bahasa Inggris disebut juga.....
 - a. *Sewing shears*
 - b. *Thread cutter*
 - c. *Embroidery scissors*
 - d. *Pinking shears*
- (4) Alat jahit yang mempunyai fungsi untuk membuka/ mendedel jahitan dan melubangi jahitan pada lubang kancing disebut
 - a. Gunting zig-zag
 - b. Pemotong putar
 - c. Pendedel
 - d. Pemotong benang
- (5) Pada gambar di samping merupakan salah satu alat jahit yang disebut.....
 - a. Jarum goni
 - b. Jarum pentul
 - c. Jarum jahit tangan
 - d. Jarum jahit mesin





LATIHAN 2

Berilah tanda silang (X) pada jawaban yang menurut anda benar! Selamat Mengerjakan ! 😊

(1) Pemilihan jarum mesin jahit harus disesuaikan dengan.....

- a. Mesin jahit
- b. Jarum
- c. Benang
- d. Bahan/ kain

(2)  Pada gambar di samping, yang menunjukkan posisi pengisian benang pada spul yang benar adalah.....

- a. 2 dan 3
- b. 3
- c. 2
- d. 1

(3) Langkah terakhir prosedur memasang benang pada mesin jahit yaitu benang diletakkan pada.....

- a. Lubang jarum mesin
- b. Pengait tegangan benang
- c. Pengait pada jarum mesin
- d. Sangkutan benang

(4) 1 inchi sama dengan

- a. 2,44 cm
- b. 2,54 cm
- c. 2,64 cm
- d. 2,74 cm

(5) Pada bahan jenis katun agar kualitas jahitan yang dihasilkan bagus, tiap 1 inchi terdapat setikan sejumlah.....

- a. 9-15
- b. 10-15
- c. 11-15
- d. 12-15

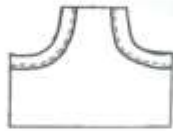
LATIHAN 3



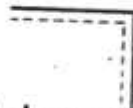
Berilah tanda silang (X) pada jawaban yang menurut anda benar! Selamat Mengerjakan ! 😊

- (1) Sebelum menjahit pada bahan/ kain yang akan digunakan untuk membuat produk terlebih dahulu setikan dicoba pada
- a. Kain perca yang sama c. Plastik
b. Tissue d. Karbon jahit
- (2) Kualitas jahitan dapat dilihat dari beberapa hal yakni.....
- a. Warna benang c. Titik pemberhentian khusus
b. Jawaban c dan d benar d. Perubahan arah
- (3) Pada gambar di bawah ini termasuk contoh standar hasil jahitan titik-titik pemberhentian khusus ditunjukkan pada.....

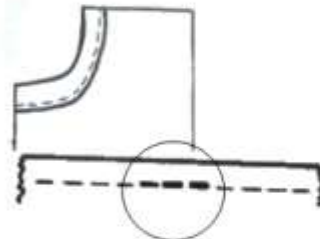
a.



b.



c.



d.

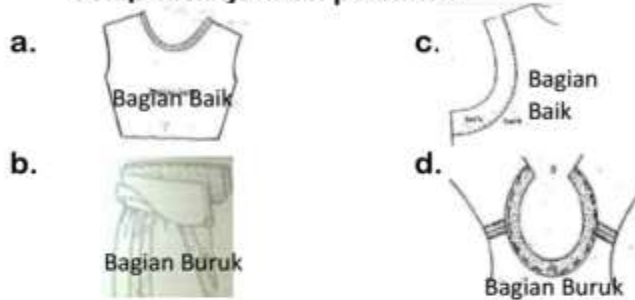
- (4) Sebelum memulai menjahit busana terlebih dahulu harus membuat.....
- a. Jahitan c. Lapisan
b. Cetakan d. Pola
- (5) Yang dilakukan setelah memotong kain/ bahan adalah
- a. Mengobras c. Menjahit
b. Memberi tanda pola d. Menitik



LATIHAN 4

Berilah tanda silang (X) pada jawaban yang menurut anda benar! Selamat Mengerjakan! 😊

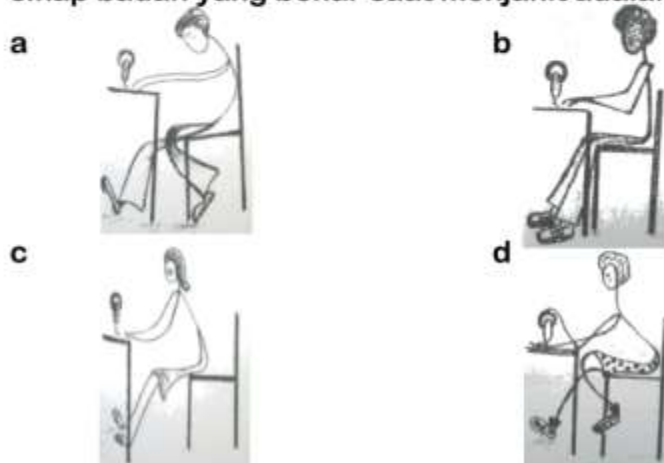
- (1) Pada gambar di bawah ini, yang merupakan teknik jahit serip ditunjukkan pada.....



- (2) Tujuan mencacah kampuh pada sudut atau bagian yang melengkung yaitu supaya.....

- a. Bagian yang melengkung sulit dibalik
- b. Lengkungan terlihat baik
- c. Bentuk lengkungan terlihat bergelombang
- d. Lengkungan mengerucut

- (3) Dari beberapa gambar di bawah ini yang merupakan posisi sikap badan yang benar saat menjahit adalah



- (4) Cara memelihara gunting kain agar tetap tajam yaitu.....
- a. Menggunakan gunting hanya untuk memotong kain
 - b. Menggunakan gunting untuk memotong kertas
 - c. Menggunakan gunting tidak terlalu sering
 - d. Menggunakan gunting saat diperlukan
- (5) Cara membersihkan noda kapur jahit yang tertinggal di kain dilakukan dengan.....
- a. Membiarkan saja
 - b. Mengelap dengan pelumas
 - c. Menyikat
 - d. Melihat saja



KUNCI JAWABAN

Latihan 1

1. b
2. c
3. a
4. c
5. b

Latihan 2

1. d
2. d
3. a
4. b
5. d

Latihan 3

1. a
2. b
3. d
4. d
5. b

Latihan 4

1. c
2. b
3. b
4. a
5. c

GLOSARIUM

Aksesori	: bahan pelengkap yang digunakan untuk pakaian, misalnya kancing, renda, katup sleret, dan lain-lain
Bahan Utama	: bahan dasar yang digunakan dalam pembuatan produk dimana bahan tersebut merupakan bagian terbesar dari produk jadi
Bahan Kombinasi	: bahan yang digunakan sebagai perpaduan dengan bahan utama
Bantalan Jarum	: alat yang digunakan untuk menyimpan jarum
Belahan	: suatu penutup atau guntingan pada pakaian yang dibuat untuk memudahkan saat memakai dan menanggalkan busana
Benang Jahit	: bahan yang berfungsi seperti lem untuk merekatkan bahan/ kain pada waktu menjahit
Desain	: kerangka bentuk, rancangan, motif, model
Efektif	: pencapaian tujuan secara tepat
Efisien	: penggunaan sumber daya secara minimum guna pencapaian hasil yang optimal
Ergonomis	: suatu sistem yang mempraktekkan teori, prinsip, data, dan metode dalam perancangan dengan tujuan mengoptimalkan agar sesuai dengan kebutuhan, kelemahan dan ketrampilan

Furing	: kain yang digunakan untuk pelapis busana bagian dalam dan langsung menyentuh kulit serta berfungsi sebagai lapisan pada bahan utama agar lebih tebal, lebih adem (dingin), bagus dilihat dan sebagai penutup kampuh pada busana
Hasil Jahitan	: produk yang dihasilkan pada pekerjaan menjahit
Gunting Kain	: alat yang digunakan untuk memotong kain atau tekstil
Gunting Kertas	: alat yang digunakan untuk memotong kertas
Industri	: bidang yang menggunakan ketrampilan dan ketekunan kerja serta penggunaan alat-alat pada proses pengolahan atau produksinya dan distribusi sebagai dasarnya
Jarum Jahit Tangan:	alat yang digunakan untuk menjahit menggunakan tangan
Jarum Jahit Mesin :	alat yang digunakan untuk menjahit dan dipasang pada mesin jahit
Jarum Pentul	: alat yang digunakan untuk menyemat atau menyatukan bagian-bagian bahan/ kain
Kampuh	: pinggiran bahan/ kain yang merupakan tempat untuk menjahit

- Kampuh sarung** : kampuh yang diselesaikan dengan cara menjahit dua lapis kain, kemudian salah satu lapis kain dipotong $\pm 0,3$ cm dan lipat lapis kain lainnya diselesaikan dengan ditindas tepi ± 1 mm.
- Karbon Jahit** : kertas karbon berwarna yang digunakan untuk memindahkan tanda pola pada kain menggunakan bantuan rader yang digunakan khusus untuk menjahit sehingga mudah hilang setelah kain dicuci
- Kapur Jahit** : alat yang digunakan untuk memberi tanda pada bahan tekstil
- Katun** : produk tekstil yang ditenun dari serat kapas
- Kelim** : proses *finishing* penyelesaian jahitan dengan cara melipat atau menyelesaikan dengan cara yang lainnya yang digunakan untuk merapikan kain di bagian bawah
- Kerung Leher** : bentuk busana yang terletak di sekitar leher
- Konstruksi** : membuat sesuatu berdasarkan ukuran sebenarnya yang diukur secara akurat
- Kumpanan/ Spul** : peralatan jahit yang berfungsi sebagai tempat untuk menyimpan benang bagian bawah pada mesin jahit

Mesin Jahit Manual	: peralatan yang digunakan untuk menjahit yang menggunakan tenaga manusia
Milineris	: pelengkap busana yang sifatnya melengkapi busana mutlak serta mempunyai nilai guna dan sebagai penambah keindahan
Pendedel	: alat yang digunakan untuk memotong atau membuka jahitan serta dapat dipergunakan untuk membuat lubang kancing
Produk	: segala sesuatu yang dapat ditawarkan sebagai usaha untuk mencapai tujuan melalui pemenuhn kebutuhan dan kegiatan konsumen sesuai dengan kompetensi dan kapasitas serta daya beli pasar
Prosedur	: serangkaian tindakan atau operasi yang harus dijalankan untuk menghasilkan tujuan yang diinginkan
Rader	: peralatan jahit yang berfungsi untuk member tanda pada bahan/ kain dengan menekan karbon jahit
Rumah Kumparan/ Sekoci	: peralatan yang berfungsi sebagai tempat kumparan/ spul yang mengatur tegangan benang bawah dan pengatur pengeluaran benang bawah
Saku	: lubang pada busana yang memiliki kantong yang berfungsi untuk menyimpan barang

- Setikan** : hasil jahitan yang dikerjakan menggunakan jarum dan benang
- Tata Busana** : ilmu yang mempelajari cara memilih, mengatur, memperbaiki busana sehingga dapat diperoleh busana yang lebih serasi dan indah
- Teknik Serip** : teknik penyelesaian tepi bisa digunakan sebagai hiasan dengan lapisan menurut bentuk yang dijahit ke arah luar

Daftar Pustaka

- Draper, W. and Bailey, A. 1970. *Steps In Clothing Skills*. Edisi Revisi. Bennet and McKnight Publishing Company. Amerika Serikat.
- Ernawati, Izwerni, dan Nelmira, W. 2008. *Tata busana untuk SMK*. Jilid 1. Direktorat Jenderal Mendikdasmen. Departemen Pendidikan Nasional. Jakarta.
- Ernawati, Izwerni, dan Nelmira, W. 2008. *Tata busana untuk SMK*. Jilid 3. Direktorat Jenderal Mendikdasmen. Departemen Pendidikan Nasional. Jakarta.
- Fitrihana, N. 2012. *Pengendalian Mutu Busana*. Edisi Pertama. Intan Sejati. Klaten
- Muliawan, P. 2010. *Dasar-Dasar Teknik Jahit-Menjahit*. Cetakan Ke-1. Libri. Jakarta.
- Poespo, G. 2010. *Panduan Teknik Menjahit*. Cetakan Ke-6. Kanisius. Yogyakarta.
- Saleh, R., dan Jafar, A. 1991. *Teknik Dasar Pembuatan Busana Wanita*. Edisi Pertama. Cetakan Ke-1. Departemen Pendidikan dan Kebudayaan. Jakarta.



PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG



KEMENTERIAN RISTEK DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG

FAKULTAS TEKNIK

Gedung E1, Kampus Sekaran, Gunungpati, Semarang 50229

Telepon: 0248508101

Laman: <http://ft.unnes.ac.id>, surel: ft_unnes@yahoo.com

Nomor : 1443/UN37.15/DT/2016
Lamp. :
Hal : Ijin Penelitian

Kepada
Yth. Ketua Yayasan Panti Asuhan Daarul Hadlonah
di Panti Asuhan Daarul Hadlonah

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

Nama : SITI SARAH ERMALENA
NIM : 5401410076
Program Studi : Pendidikan Kesejahteraan Keluarga (Tata Busana), S1
Topik : Media Pembelajaran

Atas perhatian dan kerjasamanya diucapkan terima kasih.

Semarang, 27 Januari 2016

Dr. Nur Qudus, M.T
NIP. 196911301994031001 *20*



PANTI ASUHAN ANAK YATIM
DAARUL HADLONAH YKMNU KENDAL

Alamat : Jl. Soekarno - Hatta Jambearum
Patebon Kendal Telp. (0294) 383215

SURAT KETERANGAN

Nomor : 04 / YKMNU / KDL / 11 / 2016

Yang bertanda tangan di bawah ini Ketua Yayasan Panti Asuhan Daarul Hadlonah Kendal, menerangkan dengan sesungguhnya bahwa nama yang tertera di bawah ini:

Nama : SITI SARAH ERMALENA
NIM : 5401410076
Jurusan/Prodi : Pendidikan Kesejahteraan Keluarga (Tata Busana),S1

Telah melaksanakan penelitian di Panti Asuhan Daarul Hadlonah Kendal pada tanggal Desember 2015 – Januari 2016 dengan topik “ Media Pembelajaran ”.

Demikian surat keterangan ini dibuat, untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Kendal, 06 Februari 2016

Ketua Yayasan



Hi, Rodidjah Su'udi

DAFTAR NAMA PESERTA PENELITIAN

Kode	NAMA
R 01	Ahmad Zulfan Rosyadi
R 02	Umi Latifah
R 03	Ika Nur Farida
R 04	Mazana Zulfa
R 05	Tri Widiyanti
R 06	Toyibatul Khasanah
R 07	Widia Ayu Adistia
R 08	Muslikhatun
R 09	Shohibatun Ni'mah
R 10	Jamzuri
R 11	Mazida Zulfa
R 12	Dwi Septianingsih
R 13	Amalia Dewi Ramadhani
R 14	Jannatin Aliyah
R 15	Ifadhotus Syarifah
R 16	Dewi Akhidah
R 17	Nur Faizah
R 18	Faizal Saputra

HASIL ANALISIS DATA PENELITIAN

No	Kode	Pretest				Posttest				Kriteria
		Kognitif	Afektif	Psikomotorik	Nilai	Kognitif	Afektif	Psikomotorik	Nilai	
1	R 01	15,75	19,00	25,00	59,75	22,50	23,00	39,00	84,50	Tuntas
2	R 02	18,75	20,00	24,00	62,75	24,00	23,00	39,00	86,00	Tuntas
3	R 03	20,25	17,00	19,00	56,25	24,00	22,00	34,00	80,00	Tuntas
4	R 04	17,25	21,00	23,00	61,25	22,50	24,00	38,00	84,50	Tuntas
5	R 05	17,25	18,00	19,00	54,25	22,50	23,00	35,00	80,50	Tuntas
6	R 06	16,50	16,00	23,00	55,50	22,50	22,00	35,00	79,50	Tuntas
7	R 07	16,50	17,00	19,00	52,50	21,75	21,00	35,00	77,75	Tuntas
8	R 08	16,50	17,00	18,00	51,50	18,75	22,00	37,00	77,75	Tuntas
9	R 09	20,25	16,00	20,00	56,25	24,00	22,00	33,00	79,00	Tuntas
10	R 10	18,00	19,00	21,00	58,00	23,25	23,00	34,00	80,25	Tuntas
11	R 11	18,00	21,00	26,00	65,00	26,25	23,00	34,00	83,25	Tuntas
12	R 12	21,00	20,00	26,00	67,00	26,25	23,00	34,00	83,25	Tuntas
13	R 13	9,00	19,00	21,00	49,00	22,50	22,00	36,00	80,50	Tuntas
14	R 14	22,50	17,00	21,00	60,50	24,00	21,00	35,00	80,00	Tuntas
15	R 15	22,50	19,00	25,00	66,50	26,25	21,00	34,00	81,25	Tuntas
16	R 16	19,50	18,00	22,00	59,50	26,25	21,00	35,00	82,25	Tuntas
17	R 17	16,50	17,00	22,00	55,50	24,75	23,00	38,00	85,75	Tuntas
18	R 18	9,75	17,00	21,00	47,75	16,50	22,00	38,00	76,50	Tuntas
Jumlah		315,75	328,00	395,00	1038,75	418,50	401,00	77,00	1462,50	
Ratarata (%)		17,54	18,22	21,94	57,71	23,25	22,50	38,50	81,25	
Varians					31,57				7,85	
Standar deviasi					5,62				2,80	
Maksimal					67,00				86,00	
Minimal					47,75				76,50	

UJI NORMALITAS *PRE-TEST*

Hipotesis

Ho: data berdistribusi normal

Ha: data tidak berdistribusi normal

Pengujian hipotesis

Rumus *Chi Square* :

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

Kriteria

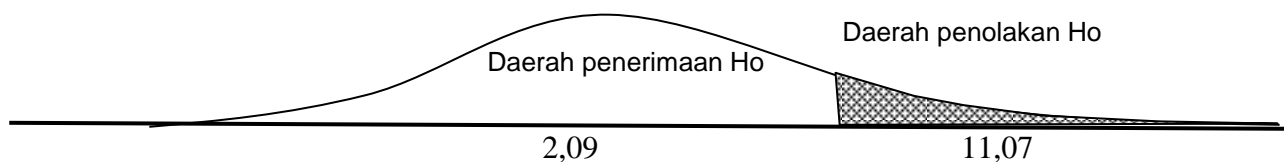
Ho diterima jika $x^2_{hitung} < x^2_{tabel}$

Hasil

Nilai maksimal = 67	Panjang kelas = 3,21
Nilai minimal = 48	Rata-rata (x) = 57,71
Rentang = 19,25	s = 5,62
Banyak kelas = 6	n = 18

Kelas Interval	Batas Kelas	Z untuk batas cls.	Peluang untuk Z	Luas Kls. Untuk Z	Ei	Oi	$\frac{(O_i - E_i)^2}{E_i}$	
47,75 - 52,75	47,25	-1,86	0,47	0,18	3,28	4	0,16	
53,75 - 58,75	53,25	-0,79	0,29	0,39	7,10	6	0,17	
59,75 - 64,75	59,25	0,27	0,11	0,30	5,44	5	0,04	
65,75 - 70,75	65,25	1,34	0,41	0,08	1,47	3	1,59	
71,75 - 76,75	71,25	2,41	0,49	0,01	0,14	0	0,14	
77,75 - 82,75	77,25	3,48	0,50	0,00	0,00	0	0,00	
	83,25	4,55	0,50					
							x^2	= 2,09

Untuk $\alpha = 5\%$, dengan $dk = 6 - 1 = 5$ diperoleh x^2_{tabel} sebesar 11,07



Karena x^2 berada pada daerah penerimaan Ho, maka data tersebut berdistribusi normal.

Lampiran 34

UJI NORMALITAS POST-TEST

Hipotesis

Ho: data berdistribusi normal

Ha: data tidak berdistribusi normal

Pengujian hipotesis

Rumus *Chi Square* :

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

Kriteria

Ho diterima jika $x^2_{hitung} < x^2_{tabel}$

Hasil

Nilai maksimal = 86

Panjang kelas = 1,58

Nilai minimal = 76,5

Rata-rata (x) = 81,25

Rentang = 9,5

s = 2,80

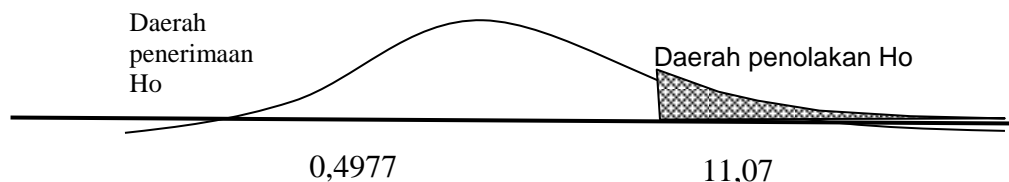
Banyak kelas = 6

n = 18

Kelas Interval	Batas Kelas	Z untuk batas kls.	Peluang untuk Z	Luas Kls. Untuk Z	Ei	Oi	$\frac{(O_i - E_i)^2}{E_i}$
76,50 - 78,50	76,00	-1,87	0,4696	0,1805	3,2483	3	0,019
79,50 - 81,50	79,00	-0,80	0,2891	0,3947	7,1038	8	0,113
82,50 - 84,50	82,00	0,27	0,1056	0,3041	5,4742	5	0,041
85,50 - 87,50	85,00	1,34	0,4097	0,0823	1,4821	2	0,181
88,50 - 90,50	88,00	2,41	0,4920	0,0077	0,1391	0	0,139
91,50 - 93,50	91,00	3,48	0,4998	0,0002	0,0044	0	0,004
	94,00	4,55	0,5000				

$$\chi^2 = 0,4977$$

Untuk $\alpha = 5\%$, dengan dk = 6 - 1 = 5 diperoleh x^2_{tabel} sebesar 11,07



Karena x^2 berada pada daerah penerimaan Ho, maka data tersebut berdistribusi normal.

Lampiran 35

UJI HOMOGENITAS

Hipotesis

$$H_0: \sigma_1^2 = \sigma_2^2$$

$$H_a: \sigma_1^2 \neq \sigma_2^2$$

Pengujian hipotesis

$$F_{hitung} = \frac{\text{varians terbesar}}{\text{varians terkecil}}$$

Kriteria

Ho diterima apabila $F < F_{1/2\alpha(nb-1) \text{ dan } nk-1}$

Data

Sumber Variasi	Pre-test	Post-test
Jumlah	1039	1463
n	18	18
x	57,71	81,25
Varians (s^2)	31,57	7,85
Standar deviasi (s)	5,62	2,80

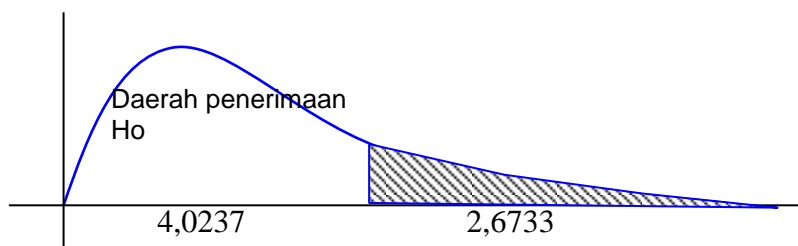
$$F_{hitung} = \frac{31,57}{7,85} = 4,0237$$

Pada taraf signifikansi (α) = 5% dengan

$$\text{dk pembilang} = nb - 1 = 18 - 1 = 17$$

$$\text{dk penyebut} = nk - 1 = 18 - 1 = 17$$

$$F_{1/2\alpha(nb-1) \text{ dan } nk-1} = 2,6733$$



Karena F berada pada daerah penerimaan Ho, maka disimpulkan bahwa kedua kelompok mempunyai varians yang sama.

Lampiran 36

UJI T

Hipotesis

Ho : $\mu_1 < \mu_2$

Ha : $\mu_1 > \mu_2$

Pengujian hipotesis

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

Kriteria

Ho diterima apabila $t < t_{(1-1/2\alpha)(n1+n2-2)}$

Data

No	Resp	X _{e1}	X _{e2}	D	d	d ²
1	R 1	60	85	24,75	24,75	612,56
2	R 2	63	86	23,25	23,25	540,56
3	R 3	56	80	23,75	23,75	564,06
4	R 4	61	85	23,25	23,25	540,56
5	R 5	54	81	26,25	26,25	689,06
6	R 6	56	80	24,00	24,00	576,00
7	R 7	53	78	25,25	25,25	637,56
8	R 8	52	78	26,25	26,25	689,06
9	R 9	56	79	22,75	22,75	517,56
10	R 10	58	80	22,25	22,25	495,06
11	R 11	65	83	18,25	18,25	333,06
12	R 12	67	83	16,25	16,25	264,06
13	R 13	49	81	31,50	31,50	992,25
14	R 14	61	80	19,50	19,50	380,25
15	R 15	67	81	14,75	14,75	217,56
16	R 16	60	82	22,75	22,75	517,56
17	R 17	56	86	30,25	30,25	915,06
18	R 18	48	77	28,75	28,75	826,56
Jumlah		1038,75	1462,50	423,75	423,75	10308,44
Rata-rata		57,71	81,25	23,54		

Perhitungan uji t

$$MD = \frac{\sum D}{N}$$

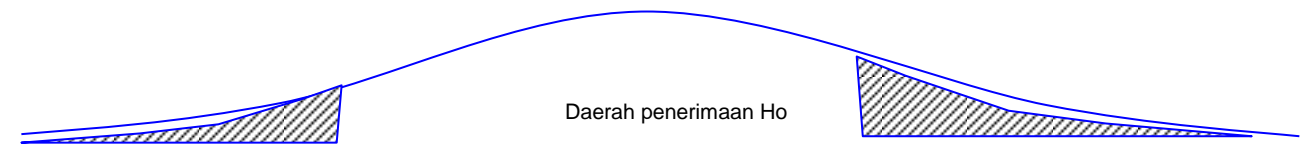
$$= \frac{423,75}{18}$$

$$= 23,54$$

$$t = \frac{23,54}{\sqrt{\frac{10308,4375}{18(18-1)}}}$$

$$= 4,06$$

Pada taraf signifikansi (α) 5% dengan db = 18 - 1 = 17,



diperoleh $t_{(1-1/2\alpha)(n_1+n_2-2)} = 2,110$

Karena t berada pada daerah penolakan H_0 , maka disimpulkan bahwa ada perbedaan antara hasil *pre-test* dan *post-test*.

UJI GAIN TERNORMALISASI

No	Kode	Pretest				Posttest					Gain	
		Kognitif	Afektif	Psikomotorik	Nilai	Kognitif	Afektif	Psikomotorik	Nilai	kriteria	g	Kriteria
1	R 01	15,75	19,00	25,00	59,75	22,50	23,00	39,00	84,50	Tuntas	0,61	Sedang
2	R 02	18,75	20,00	24,00	62,75	24,00	23,00	39,00	86,00	Tuntas	0,62	Sedang
3	R 03	20,25	17,00	19,00	56,25	24,00	22,00	34,00	80,00	Tuntas	0,54	Sedang
4	R 04	17,25	21,00	23,00	61,25	22,50	24,00	38,00	84,50	Tuntas	0,60	Sedang
5	R 05	17,25	18,00	19,00	54,25	22,50	23,00	35,00	80,50	Tuntas	0,57	Sedang
6	R 06	16,50	16,00	23,00	55,50	22,50	22,00	35,00	79,50	Tuntas	0,54	Sedang
7	R 07	16,50	17,00	19,00	52,50	21,75	21,00	35,00	77,75	Tuntas	0,53	Sedang
8	R 08	16,50	17,00	18,00	51,50	18,75	22,00	37,00	77,75	Tuntas	0,54	Sedang
9	R 09	20,25	16,00	20,00	56,25	24,00	22,00	33,00	79,00	Tuntas	0,52	Sedang
10	R 10	18,00	19,00	21,00	58,00	23,25	23,00	34,00	80,25	Tuntas	0,53	Sedang
11	R 11	18,00	21,00	26,00	65,00	26,25	23,00	34,00	83,25	Tuntas	0,52	Sedang
12	R 12	21,00	20,00	26,00	67,00	26,25	23,00	34,00	83,25	Tuntas	0,49	Sedang
13	R 13	9,00	19,00	21,00	49,00	22,50	22,00	36,00	80,50	Tuntas	0,62	Sedang
14	R 14	22,50	17,00	21,00	60,50	24,00	21,00	35,00	80,00	Tuntas	0,49	Sedang
15	R 15	22,50	19,00	25,00	66,50	26,25	21,00	34,00	81,25	Tuntas	0,44	Sedang
16	R 16	19,50	18,00	22,00	59,50	26,25	21,00	35,00	82,25	Tuntas	0,56	Sedang
17	R 17	16,50	17,00	22,00	55,50	24,75	23,00	38,00	85,75	Tuntas	0,68	Sedang
18	R 18	9,75	17,00	21,00	47,75	16,50	22,00	38,00	76,50	Tuntas	0,55	Sedang
Jumlah		315,75	328,00	395,00	1038,75	418,50	401,00	77,00	1462,50		9,97	
Ratarata (%)		17,54	18,22	21,94	57,71	23,25	22,50	38,50	81,25		0,56	Sedang
Varians					31,57				7,85			
Standar deviasi					5,62				2,80			
Maksimal					67,00				86,00			
Minimal					47,75				76,50			

Lampiran 38 Dokumentasi

Foto Papan Nama Panti



Foto Bersama Pengelola dan Anak Asuh





Pembukaan



Pre-test

Peserta didik menjahit dan membuat hiasan



Post-test



Penutupan







KEMENTERIAN RISTEK DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
FAKULTAS TEKNIK

Gedung E7, Kampus Sekaran, Gunungpati, Semarang 50229
Telepon: 024-8508105
Laman: , surel:

No. : 4297 / UN37. LS / DT / 2016
Lamp. :
Hal : Surat Tugas Panitia Ujian Sarjana

Dengan ini kami tetapkan bahwa ujian Sarjana Fakultas Teknik UNNES untuk jurusan PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA adalah sebagai berikut:

I. Susunan Panitia Ujian:

- a. Ketua : Dra Sri Endah Wahyuningsih, MPd
- b. Sekretaris : Dra. MUSDALIFAH, M.Si.
- c. Pembimbing Utama : Dra. Sicilia Sawitri, M.Pd.
- d. Penguji : 1. Dra Sri Endah Wahyuningsih, MPd
: 2. Dra. MUSDALIFAH, M.Si.

II. Calon yang diuji:

Nama : SITI SARAH ERMALENA
NIM/Jurusan/Program Studi : 5401410076/PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA
/Pendidikan Kesejahteraan Keluarga (Tata Busana), S1
Judul Skripsi : Efektifitas Penggunaan Modul pada Hasil Belajar Menjahit di Panti
Asuhan Daarul Hadlonah Kendal

II. Waktu dan Tempat Ujian:

Hari/Tanggal : Senin / 2 Mei 2016
Jam : 09:00:00
Tempat : E8 R. Sidang Skripsi
Pakaian :

Tembusan

- 1. Ketua Jurusan PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA
- 2. Calon yang diuji



5401410076



UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
FAKULTAS TEKNIK
JURUSAN PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA
Alamat : Gedung E10 FT-UNNES Sekaran Gunungpati Semarang

Pernyataan Selesai Revisi

Yang bertanda tangan dibawah ini penguji skripsi dari mahasiswa:

Nama : Siti Sarah Ermalena
NIM : 5401410076
Prodi : PKK Konsentrasi Tata Busana
Jurusan : Pendidikan Kesejahteraan Keluarga

Menyatakan bahwa mahasiswa tersebut diatas benar-benar menyelesaikan revisi skripsi yang berjudul "Efektivitas Penggunaan Modul Keterampilan Dasar Menjahit Pada Hasil Belajar Menjahit Di Panti Asuhan Daarul Hadlonah".

Semarang, Juni 2016

Sekretaris Panitia Ujian

Dra. Musdalifah, M.Si

NIP. 196211111987022001

Penguji I

Dra. Sri Endah Wahyuningsih, M.Pd

NIP. 196805271993032010

Penguji II

Dra. Musdalifah, M.Si

NIP. 196211111987022001

Penguji III/Pembimbing

Dra. Sicilia Sawitri, M.Pd

NIP.195701201986012001

Mengetahui,

Ketua Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga

Dra. Sri Endah Wahyuningsih, M.Pd

NIP. 196805271993032010