



Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan  
Negara Kesatuan Republik Indonesia  
Tahun 2019



# Model

## KURIKULUM KURSUS DAN PELATIHAN

## OPERATOR MESIN JAHT INDUSTRI GARMENT

(Mengacu Pada Kurikulum Kursus dan Pelatihan Tata Busana Jenjang II dan III Berbasis KKNi dan Keputusan Menteri Ketenagakerjaan RI Nomor 305 Tahun 2015 tentang SKKNI Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Pakaian Jadi Bidang Produksi Pakaian Jadi Massal)







**KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN  
DIREKTORAT JENDERAL PENDIDIKAN ANAK USIA DINI  
DAN PENDIDIKAN MASYARAKAT**

Jalan Jenderal Sudirman, Gedung E Lantai III, Senayan, Jakarta 10270  
Telepon (021) 5725061, Faksimile 5725484, Tromol Pos 1303  
Laman: [www.paud-dikmas.kemdikbud.go.id](http://www.paud-dikmas.kemdikbud.go.id)

**SURAT KETERANGAN VALIDASI MODEL  
NOMOR: 3657/CS.4/PM/2019**

Direktur Pembinaan Kursus dan Pelatihan, Direktorat Jenderal Pendidikan Anak Usia Dini dan Pendidikan Masyarakat Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan dengan ini menerangkan bahwa model dengan judul "Model Kursus dan Pelatihan Operator Mesin Jahit Industri Garment" yang dikembangkan pada tahun 2019 oleh pamong belajar PP PAUD dan Dikmas Jawa Barat sebagai berikut ini:

No.	Nama	Jabatan dalam Tim
1	Endang Sutisna, M.Pd	Ketua
2	Agus Ramdani, S.Sos, M.M.Pd	Anggota
3	Riany Ariesta, S.Pd	Anggota

setelah dilakukan validasi dan penelaahan oleh Tim Validator dinyatakan dapat disebarluaskan ke masyarakat dalam upaya meningkatkan proses pembelajaran program kursus dan pelatihan.

Demikian keterangan ini dibuat, agar dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Jakarta, 10 Desember 2019

Direktur Pembinaan Kursus dan Pelatihan,

Dr. Agus Salim, SE, M.Si  
NIP 19630831 198812 1 001

Tembusan:

1. Dirjen PAUD dan Dikmas
2. Kepala UPT Ditjen PAUD dan Dikmas terkait
3. Kasubdit Kelembagaan dan Kemitraan



# MODEL KURIKULUM KURSUS DAN PELATIHAN OPERATOR MESIN JAHIT INDUSTRI GARMENT

(Mengacu Pada Kurikulum Kursus dan Pelatihan Tata Busana Jenjang II dan III Berbasis KKNI dan Keputusan Menteri Ketenagakerjaan RI Nomor 305 Tahun 2015 tentang SKKNI Kategori Industri Pengolahan Golongam Pokok Industri Pakaian Jadi Bidang Produksi Pakaian Jadi Massal)

**Pengarah:** Kepala PP-PAUD dan Dikmas Jawa Barat

**Penanggung Jawab:** Kepala Bidang Pengembangan Program dan Informasi

**Pengendali:** Kepala Seksi Program dan Evaluasi

**Penyusun:** Endang Sutisna, M.Pd ; Agus Ramdani, S.Sos. M,MPd ; Riany Ariesta, S.Pd

**Pakar:** Dadang Wahyudin

**Kontributor:** LKP Karya Mandiri Kabupaten Bandung, LKP Dress Making Kota Cimahi, LKP Fadliyah Kota Cimahi Provinsi Jawa Barat.

**Desain Cover & Layout Isi:** Tio Reza Kasiwi dan Ujang Rahmat, M.Pd

## PP-PAUD dan Dikmas Jawa Barat

Direktorat Jenderal Pendidikan Anak Usia Dini dan Pendidikan Masyarakat  
Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan

Tahun 2019

# Lembar Pengesahan

## Model Kurikulum Kursus dan Pelatihan Operator Mesin Jahit Industri Garment

(Mengacu Pada Kurikulum Kursus dan Pelatihan Tata Busana Jenjang II dan III Berbasis KKNI dan Keputusan Menteri Ketenagakerjaan RI Nomor 305 Tahun 2015 tentang SKKNI Kategori Industri Pengolahan Golongam Pokok Industri Pakaian Jadi Bidang Produksi Pakaian Jadi Massal)

Bandung Barat, Oktober 2019

Pakar,



**Dadang Wahyudin, M.Pd**

Kepala PP-PAUD dan Dikmas Jawa Barat,



**Dr. Drs. H. Bambang Winarji, M.Pd.**  
NIP. 196101261988031002

## Kata Pengantar

Kursus menjahit adalah program pendidikan nonformal yang memberikan keterampilan di bidang tata busana menjahit pakaian. Keberadaan program kursus menjahit diharapkan dapat menjadi solusi alternatif bagi masyarakat kurang mampu atau yang belum mempunyai pekerjaan untuk memperoleh kemampuan di bidang menjahit, supaya dapat dipergunakan untuk berwirausaha atau memperoleh pekerjaan dunia industri seperti perusahaan garment yang sangat membutuhkan karyawan untuk ditempatkan sebagai operator mesin jahit.

Dari hasil pengkajian yang dilaksanakan oleh PP PAUD dan Dikmas Jawa Barat Tahun 2019, ditemukan bahwa mereka masih mempergunakan Kurikulum Kursus dan Pelatihan Tata Busana Jenjang 2 dan 3 berbasis KKNI, padahal kurikulum tersebut selayaknya diampu untuk mendorong lulusannya bekerja sebagai penjahit atau *tailor*, dan kurang adaptif jika dipergunakan untuk mengelola program kursus yang lulusannya ditujukan untuk bekerja sebagai operator mesin jahit di industri garment. Selain itu, seperangkat kompetensi yang terdapat pada Keputusan Menteri Ketenagakerjaan RI Nomor 305 Tahun 2015 tentang SKKNI Kategori Industri Pengolahan Golongam Pokok Industri Pakaian Jadi Bidang Produksi Pakaian Jadi Massal cakupannya sangat luas dan tidak adaptif jika dipergunakan dalam kursus menjahit garment. Dengan kata lain, belum ada kurikulum yang khusus berisi *current competency* yang mengarahkan LKP untuk menciptakan lulusan yang kompeten menjadi operator mesin jahit di industri garment.

Semoga keberadaan model Kurikulum Kursus dan Pelatihan Operator Mesin Jahit Industri Garment ini, bisa menjadi alternatif dan contoh kurikulum menjahit implementatif yang berorientasi kebutuhan kompetensi karyawan di industri garment, lebih jauh semoga model bisa bermanfaat bagi masyarakat dan layanan mutu program kursus dan pelatihan menjahit di Indonesia.

Bandung Barat, Nopember 2019  
Kepala PP-PAUD dan Dikmas Jawa Barat,

  
Dr. Drs. H. Bambang Winarji, M.Pd.  
NIP 196101261988031002

## Daftar Isi

	Hal
Kata Pengantar .....	i
Daftar Isi .....	ii
Daftar Tabel .....	iii
<b>BAB I PENDAHULUAN .....</b>	<b>1</b>
A. Latar Belakang .....	1
B. Tujuan Pengembangan Model.....	3
C. Sasaran Pengguna Model.....	4
D. Inovasi Model.....	5
<b>BAB II PENGEMBANGAN KURIKULUM KURSUS DAN PELATIHAN OPERATOR MESIN JAHIT INDUSTRI GARMENT .....</b>	<b>6</b>
A. Penyelarasan Kurikulum .....	6
B. Kurikulum Implementatif .....	7
C. Prosedur Penyelarasan Kurikulum .....	9
<b>BAB III KURIKULUM KURSUS DAN PELATIHAN OPERATOR MESIN JAHIT INDUSTRI GARMENT .....</b>	<b>16</b>
A. Rasional .....	16
B. Penjelasan Istilah.....	16
C. Standar Kompetensi Lulusan.....	17
D. Kompetensi Inti, Kompetensi Dasar, dan Indikator.....	18
E. Struktur Materi Belajar Kursus Menjahit Garment.....	25
F. Silabus Kursus Menjahit Garment.....	26
G. Penilaian Pembelajaran.....	50
<b>BAB IV PENUTUP.....</b>	<b>63</b>
Daftar Pustaka.....	64
Lampiran 1. Contoh Media Belajar Kursus dan Pelatihan Menjahit Garment .....	65
Lampiran 2. Contoh RPP Kursus dan Pelatihan Menjahit Garment .....	77

## Daftar Tabel

	Hal
<b>Tabel 2.1</b> Kata Kerja Operasional Taksonomi Anderson .....	14
<b>Tabel 3.1</b> Kompetensi Inti, Kompetensi Dasar, dan Indikator Pembelajaran Kursus Menjahit Garment .....	18
<b>Tabel 3.2</b> Struktur Materi Kursus Menjahit Garment .....	25
<b>Tabel 3.3</b> Silabus Pembelajaran Kursus Menjahit Garment .....	26
<b>Tabel 3.4</b> Instrumen Skala Bertingkat Penilaian Tingkat Pencapaian Keterampilan Menjahit Garment .....	51
<b>Tabel 3.5</b> Rentang Penilaian .....	53
<b>Tabel 3.6</b> Instrumen Penilaian Tertulis Penilaian Tingkat Pencapaian Pengetahuan Menjahit Garment .....	54
<b>Tabel 3.7</b> Instrumen Observasi Perilaku Penilaian Tanggung Jawab dan Sikap Spiritual Peserta Didik Menjahit Garment .....	60

## Daftar Bagan

<b>Bagan 2.1</b> Prosedur Penyelarasan Kurikulum Kursus dan Pelatihan Operator Mesin Jahit Industri Garment .....	9
--	---





# Pendahuluan

## A. Latar Belakang

Pendidikan pada saat ini sangat dibutuhkan sebagai penunjang generasi penerus bangsa untuk berkembang. Apalagi mengingat persaingan di dunia globalisasi yang semakin meningkat. Untuk menjawab tantangan globalisasi tersebut, maka dibutuhkan sumber daya manusia yang berkarakter handal dan berdaya saing tinggi, dari sinilah pendidikan harus menampilkan diri sebagai bagian dari tantangan globalisasi. Pendidikan ditantang harus mampu mendidik dan menghasilkan para lulusan yang berdaya saing tinggi.

Lembaga Kursus dan Pelatihan (LKP) sebagai satuan pendidikan nonformal dituntut mencetak generasi yang berkualitas sesuai dengan tantangan-tantangan globalisasi. LKP harus bisa menyiapkan lulusan yang siap terjun dan bersaing dengan kebutuhan dunia usaha atau dunia industri. Termasuk LKP-LKP yang bergerak dalam program kursus dan pelatihan menjahit. Program tersebut diharapkan dapat menjadi solusi bagi masyarakat untuk memperoleh kemampuan supaya dapat dipergunakan untuk berwirausaha atau memperoleh pekerjaan di dunia industri, seperti industri garment.

Mengacu pada data yang terdapat di Dapodik PAUD Dikmas sampai bulan Oktober 2019, di Indonesia terdapat 9015 LKP yang tersebar di 34 (tiga puluh empat) provinsi di Indonesia. Jawa Barat merupakan provinsi paling banyak memiliki LKP yaitu 2.443 lembaga. Dari jumlah LKP di Jawa Barat tersebut, 20.7% atau 506 LKP merupakan lembaga penyelenggara program kursus menjahit.

Mencermati perkembangan jumlah LKP yang menyelenggarakan program kursus dan pelatihan menjahit di Jawa Barat, bisa menjadi indikasi bahwa animo warga masyarakat terhadap program kursus menjahit sangat tinggi. Hal tersebut, antara lain dikarenakan iklim permintaan pasar akan busana semakin besar,

sehingga banyak perusahaan membutuhkan calon karyawan yang mempunyai kemampuan dasar dalam bidang menjahit, termasuk kebutuhan industri pakaian jadi massal atau garment.

Menjamurnya pabrik garment menunjukkan bahwa tenaga kerja di bidang menjahit garment masih sangat dibutuhkan. Kebutuhan tenaga dalam negeri diperkirakan akan meningkat seiring dengan proyeksi pertumbuhan industri tekstil sebesar 5% pada tahun 2018 (katadata.co.id, 12 Maret 2018). Saat ini industri garment menjadi salah satu penyumbang devisa ekspor tertinggi dalam lima tahun terakhir dengan nilai ekspor selalu mencapai US\$6 miliar per tahun. nilai ekspor industri garment mencapai US\$7,18 miliar atau 57,65% dari total ekspor Tekstil dan Produk Tekstil (TPT) nasional. Industri TPT merupakan salah satu komponen utama pembangunan industri nasional dengan 3 (tiga) peran penting sebagai penyumbang devisa ekspor non-migas, penyerapan tenaga kerja dan pemenuhan kebutuhan dalam negeri.

Industri garment setiap tahunnya diperkirakan membutuhkan sekitar 15.000 tenaga kerja dan jumlah itu terus bertambah hingga mencapai 4 juta dalam 15 tahun mendatang. Setiap pertumbuhan 1% dari industri tekstil dan produk tekstil (TPT) akan menyerap sekitar 10.000 tenaga kerja. Jadi pertumbuhan industri TPT tahun 2018 bisa mencapai 5% yang sebagian besar ditopang oleh investasi baru di industri pakaian jadi atau garment. Namun sayangnya, tenaga kerja di bidang ini masih belum terpenuhi. Saat ini tenaga kerja yang dapat diserap untuk industri TPT baru sebesar 3,5 juta orang. Dengan target pertumbuhan 5%, maka kebutuhan tenaga kerja untuk sektor industri diperkirakan akan bertambah sebesar 175 ribu orang. Kekurangan tenaga kerja tersebut, salah satunya disebabkan karena lulusan Lembaga kursus dan pelatihan (LKP) menjahit garment belum memenuhi standar kerja dunia industri garmen (Republika, 18 April 2013).

Indonesia merupakan negara terbesar di industri garment, oleh karena itu industri garment harus ditopang dengan sumber daya yang berkualitas. Berdasarkan hasil kajian yang dilakukan PP PAUD dan Dikmas Jawa Barat tahun 2019 menunjukkan bahwa industri garment sangat membutuhkan karyawan-karyawan yang siap kerja, sikap yang baik, dan memiliki keterampilan khusus untuk diposisikan sebagai operator mesin jahit. Hasil kajian juga menemukan fakta bahwa mayoritas LKP yang menyelenggarakan program kursus menjahit yang lulusannya ditujukan untuk bekerja di industri garment mempergunakan



Kurikulum Kursus dan Pelatihan Tata Busana Jenjang 2 dan 3 berbasis KKNI, padahal kurikulum tersebut selayaknya dipergunakan untuk mendorong lulusannya bekerja sebagai penjahit atau tailor, dan kurang adaptif jika dipergunakan untuk mengelola program kursus yang lulusannya ditujukan untuk bekerja sebagai operator mesin jahit. Selain itu, kurikulum tersebut masih mempunyai beberapa kelemahan:

1. Kompetensi belum menggambarkan secara holistik domain sikap, keterampilan, dan pengetahuan;
2. Beberapa kompetensi yang dibutuhkan sesuai dengan perkembangan kebutuhan (misalnya pendidikan karakter, kompetensi abad 21, metodologi pembelajaran aktif, keseimbangan *soft skills* dan *hard skills*, kewirausahaan);
3. Kurikulum belum peka dan tanggap terhadap perubahan sosial yang terjadi pada tingkat lokal, nasional, maupun global;
4. Standar proses pembelajaran belum menggambarkan urutan pembelajaran yang rinci sehingga membuka peluang penafsiran yang beraneka ragam dan berujung pada pembelajaran yang berpusat pada pendidik; dan
5. Standar penilaian belum mengarahkan pada penilaian berbasis kompetensi (sikap, keterampilan, dan pengetahuan) dan belum tegas menuntut adanya remediasi secara berkala.

Selain Kurikulum Kursus dan Pelatihan Tata Busana Jenjang 2 dan 3 berbasis KKNI, perihal kompetensi karyawan industri garment juga seperangkat terdapat pada Keputusan Menteri Ketenagakerjaan RI Nomor 305 Tahun 2015 tentang SKKNI Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Pakaian Jadi Bidang Produksi Pakaian Jadi Massal, namun cakupannya sangat luas dan tidak adaptif jika dipergunakan dalam kursus menjahit garment. Dengan kata lain, belum ada kurikulum khusus yang membahas *current competency* yang mengarahkan LKP untuk menciptakan lulusannya kompeten untuk menjadi operator mesin jahit di industri garment.

## **B. Tujuan Pengembangan Model**

Secara umum tujuan dari pengembangan model Kurikulum Kursus dan Pelatihan Operator Mesin Jahit Industri Garment adalah memberikan contoh kurikulum menjahit implementatif yang selaras dengan kebutuhan industri

garment. Sementara itu secara khusus pengembangan model ini bertujuan untuk:

1. Memformulasikan standar kompetensi lulusan, kompetensi inti, kompetensi dasar, dan indikator pencapaian pembelajaran kursus menjahit garment;
2. Memformulasikan struktur materi kursus menjahit garment;
3. Mengembangkan silabus dan rencana pelaksanaan pembelajaran kursus menjahit garment;
4. Mengembangkan media dan bahan ajar suplemen kursus menjahit garment; dan
5. Mengembangkan rubrik penilaian pembelajaran kursus menjahit garment.

### C. Sasaran Pengguna Model

Sasaran pengguna model kurikulum kursus dan pelatihan operator mesin jahit industri garment, antara lain:

1. LKP untuk menyelenggarakan program kursus dan pelatihan jabatan operator mesin jahit di industri garment;
2. Instruktur program kursus menjahit untuk merancang, melaksanakan, menilai, dan menindaklanjuti kursus dan pelatihan jabatan operator mesin jahit di industri garment;
3. Peserta didik untuk meningkatkan pengetahuan konseptual dan prosedural tentang kompetensi operator mesin jahit di industri garment melalui seperangkat bahan ajar;
4. Asosiasi profesi pendidik dan tenaga kependidikan kursus menjahit untuk memfasilitasi kegiatan peningkatan kompetensi PTK program kursus dan pelatihan menjahit industri garment;
5. Industri garment mitra kerja LKP untuk memperoleh
6. gambaran tentang standar kompetensi jabatan operator mesin jahit;
7. Instansi pemerintah dan swasta yang memiliki tugas dan fungsi mempersiapkan tenaga kerja terampil jabatan operator mesin jahit di industri garment; dan
8. Direktorat Pembinaan Kursus dan Pelatihan untuk pengambilan kebijakan pengembangan Kurikulum Berbasis Kompetensi (KBK) jabatan operator mesin jahit di industri garment.



## D. Inovasi Model

Model Kurikulum Kursus dan Pelatihan Operator Mesin Jahit Industri Garment memiliki beberapa inovasi, antara lain:

1. Menawarkan seperangkat kompetensi dasar dan indikator yang dikembangkan berdasarkan analisis kompetensi yang berorientasi pada kebutuhan operator mesin jahit di industri garment;
2. Dilengkapi dengan seperangkat silabus dan Rencana Pelaksanaan Pembelajaran (RPP) yang terukur secara konseptual dan empiris, sehingga memudahkan instruktur untuk mengembangkan bahan ajar, media belajar, instrumen penilaian, dan melaksanakan pembelajaran kursus menjahit yang berorientasi pada kebutuhan kompetensi industri garment;
3. Materi pembelajaran yang komprehensif dan saling berkaitan antar kompetensi sikap bekerja, kompetensi pengetahuan konseptual industri garment, kompetensi keterampilan teknis prosedural operator mesin jahit, serta kompetensi hak dan tanggung jawab sebagai karyawan garment.

# **Pengembangan Kurikulum Kursus dan Pelatihan Operator Mesin Jahit Industri Garment**

## **A. Pengembangan Kurikulum**

Kurikulum merupakan seperangkat pembelajaran yang digunakan dalam pembelajaran di satuan pendidikan formal maupun nonformal. Kurikulum bersifat dinamik, artinya kurikulum selalu mengalami perubahan kemajuan karena teknologi, masyarakat dan kebutuhan industri. Kurikulum juga dapat berasal dari potensi daerah seperti akademi komunitas yang merupakan perwujudan dalam menjawab persoalan dan tantangan yang ada dan muncul di daerah (Jalinus dkk, 2018).

Agar pengembangan kurikulum menjadi efektif dan satuan pendidikan berhasil dalam penyiapan peserta didik yang siap kerja, pendidik dan industri harus dilibatkan dalam proses pengembangan kurikulum (Alsubaie, 2016). Pengembangan kurikulum di Indonesia perlu partisipasi dari industri untuk menyelaraskan dengan perkembangan teknologi yang terus berkembang. Menurut Heider (2016) mengatakan bahwa partisipasi dalam proses pengembangan kurikulum akan membantu mereka memperbarui dan meningkatkan tidak hanya pada kurikulum tetapi juga untuk pengajaran yang lebih baik dan efektif dan proses belajar itu sendiri.

Upaya menyempurnakan kurikulum yang telah ada dengan melakukan perencanaan dan penyusunan kurikulum agar dapat dijadikan pedoman dalam pendidikan nasional. Memasukkan materi yang selaras dengan kebutuhan dunia



kerja merupakan salah satu upaya pengembangan kurikulum. Keseluruhan proses pengembangan kurikulum dapat dibagi ke dalam:

1. Tahap perencanaan

Pada tahap perencanaan diawali analisis kebutuhan yang didasarkan pada kajian sosiologis, filosofis, dan kajian psikologis. Dalam kajian sosiologis, yaitu menganalisis karakteristik masyarakat kontemporer termasuk struktur dan situasi lapangan kerja. Kajian filosofis menyangkut karakteristik manusia dan kehidupan yang ideal menurut tatanan dan norma yang dianut dalam masyarakat, sedangkan kajian psikologis menyangkut kebutuhan manusia pada umumnya, dan khususnya kebutuhan peserta didik. Semua tahapan ini dapat dikategorikan sebagai penjajagan atau studi kelayakan. Setelah studi kelayakan dilanjutkan dengan studi pengembangan desain program, yang mencakup rumusan tujuan sesuai tingkatan hierarkinya, isi kurikulum, strategi pembelajaran, dan pengembangan kriteria penilaian keberhasilan.

2. Tahap implementasi

Desain yang telah dikembangkan, maka pada tahap ini diuji cobakan, dikelola dilaksanakan dan dalam proses selalu dilakukan penyesuaian dengan kondisi lapangan dan karakteristik para peserta didik sesuai tingkatan usia. Pada tahap implementasi ini juga sekaligus dilakukan penelitian lapangan untuk keperluan validasi sistem kurikulum tersebut.

3. Tahap Evaluasi

Pada tahap ini dilakukan evaluasi secara komprehensif untuk menentukan keberhasilan atau kurang berhasil dari desain program yang telah dibuat berdasarkan kriteria yang sudah disiapkan. Evaluasi tersebut menyangkut kriteria efisiensi internal dan eksternal, juga kriteria efektivitas program.

## **B. Kurikulum Implementatif**

Mengacu pengertian secara bahasa sebagaimana dalam *Oxford Advance Lerner's Dictionary* yang dikutip dalam Mulyasa, implementasi adalah penerapan suatu yang memberikan efek atau dampak. Lebih lanjut disebutkan implementasi adalah proses penerapan ide, konsep, kebijakan atau inovasi

dalam suatu tindakan praktis sehingga memberikan dampak baik berupa perubahan pengetahuan, keterampilan, ataupun nilai dan sikap. Dengan kata lain, implementasi adalah suatu proses penerapan ide, konsep, kebijakan, atau inovasi dalam suatu tindakan praktis sehingga memberikan dampak, baik berupa perubahan pengetahuan, ketrampilan, maupun nilai dan sikap.

Kurikulum implementatif merupakan kurikulum yang disusun oleh satuan pendidikan dan industri guna menerapkan sistem pendidikan ganda dalam pendidikan. Iriani dan Soeharto (2015:288) mengungkapkan bahwa kurikulum implementatif sebagai kurikulum sinkronisasi yang disusun oleh pihak DUDI (Dunia Usaha Dunia Industri) dan satuan pendidikan yang benar-benar telah sesuai dan diterapkan pada kegiatan pembelajaran peserta didik, sehingga pelaksanaan pembelajaran dapat berjalan lancar, efisien, dan efektif.

Beberapa prinsip yang harus diperhatikan dalam mengembangkan atau menyeleraskan kurikulum:

1. Prinsip relevansi, membuat kurikulum harus memperhatikan kebutuhan dari lingkungan, masyarakat dan peserta didik, agar nantinya dapat berguna bagi peserta didik untuk bersaing dalam dunia industri/dunia kerja yang selalu berkembang serta harus sesuai dengan perkembangan teknologi masa yang akan datang;
2. Prinsip fleksibilitas, kurikulum harus mempunyai kemudahan dalam melakukan penyesuaian dengan keadaan. Kurikulum yang baik adalah kurikulum yang berisi hal-hal yang solid, tetapi dalam pelaksanaannya dapat memungkinkan terjadinya penyesuaian-penyesuaian berdasarkan kondisi dan dinamika yang terjadi;
3. Prinsip kontinuitas, perkembangan dan proses belajar anak berlangsung secara berkesinambungan, tidak terputus-putus. Oleh karena itu, pengalaman belajar yang disediakan pada kurikulum juga diharapkan berkesinambungan antara suatu tingkat dengan tingkat lainnya;
4. Prinsip efisiensi, kurikulum hendaknya dalam pengembangan tidak membutuhkan waktu, tenaga dan biaya yang besar; dan
5. Prinsip efektifitas, kurikulum harus mempunyai kemampuan dalam hal memenuhi tujuan dari apa yang telah direncanakan.

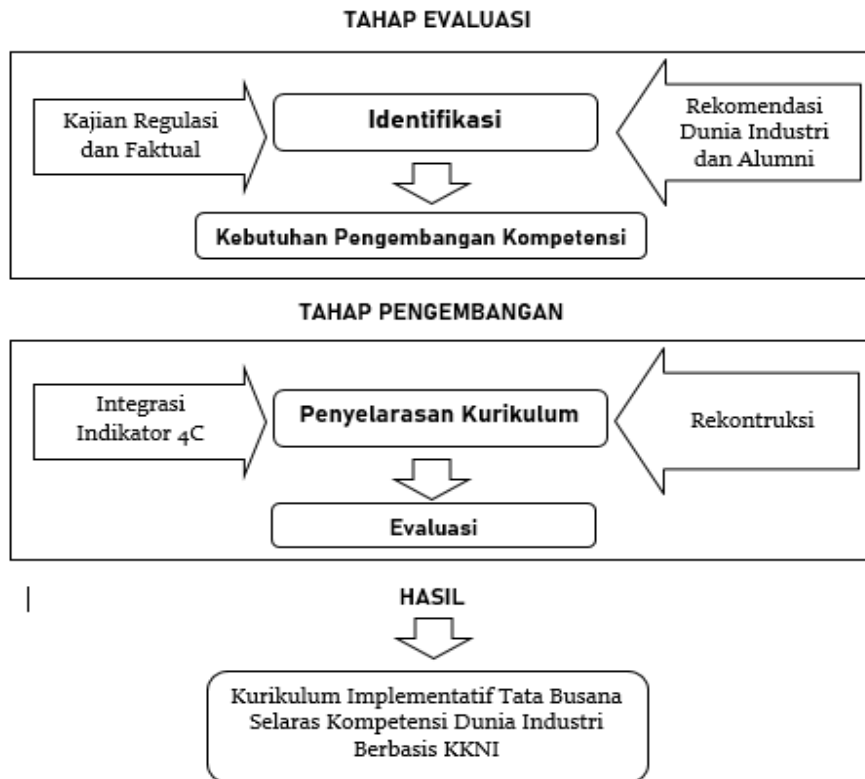


## C. Prosedur Penyelarasan Kurikulum

Prosedur penyelarasan kurikulum kursus dan pelatihan operator mesin jahit industri garment, dapat di pahami pada bagan 2.1.

Bagan 2.1

Prosedur Penyelarasan Kurikulum Kursus dan Pelatihan  
Operator Mesin Jahit Industri Garment



### 1. Tahap Evaluasi

#### a. Mengkaji Regulasi dan Fakta

Beberapa regulasi yang menjadi bahan kajian untuk memulai penyelarasan kurikulum adalah:

- 1) Kurikulum Kursus dan Pelatihan Tata Busana Jenjang 2 Berbasis KKNi;
- 2) Standar Kompetensi Lulusan Tata Busana Jenjang 2 dan 3 berbasis KKNi; dan
- 3) Keputusan Menteri Ketenagakerjaan RI Nomor 305 Tahun 2015 tentang SKKNI Kategori Industri Pengolahan Golongam Pokok Industri Pakaian Jadi Bidang Produksi Pakaian Jadi Massal.

Sementara beberapa fakta yang bisa dijadikan argumen untuk dilakukan aktivitas penyesuaian kurikulum program kursus dan pelatihan tata busana, antara lain:

- 1) Mayoritas peserta didik di LKP berkeinginan untuk menjadi karyawan di perusahaan garment atau konfeksi, daripada membuka usaha sendiri di bidang profesi penjahit/tailor. Faktor yang menjadi penyebabnya adalah ketidakpemilikan atau kesulitan untuk memperoleh akses ke dunia pemodal;
- 2) Mayoritas lulusan LKP mengalami kesulitan beradaptasi dengan perkembangan teknologi yang ada di industri. Penyebabnya adalah mesin yang dipergunakan sebagai media belajar peserta didik di LKP tidak di-upgrade sesuai dengan mesin yang dipergunakan di industri;
- 3) Lulusan LKP juga kesulitan untuk beradaptasi secara mental menghadapi tekanan menjadi seorang karyawan/buruh di dunia industri. Indikasi penyebabnya, dikarenakan kebutuhan karyawan dari dunia industri yang mendesak, sehingga para instruktur di LKP lebih banyak mengajarkan para peserta didik untuk praktik yang bersifat keterampilan produksi, sehingga cenderung mengabaikan materi pembelajaran yang bersifat sikap, watak, atau karakter; dan
- 4) Kurangnya porsi waktu pelaksanaan magang di industri, yang mengakibatkan minimnya penguasaan peserta didik terhadap peralatan dan teknologi yang dipergunakan di industri. Akibatnya, ketika ada lulusan LKP yang diterima di satu perusahaan/industri mereka akan dilatih kembali oleh bagian SDM di perusahaan yang bersangkutan. Dengan kata lain, pembelajaran yang mereka terima di LKP menjadi kurang fungsional untuk dipergunakan secara langsung ketika menjadi karyawan di suatu perusahaan/industri.

Dari fakta tersebut, dapat ditarik kesimpulan bahwa aspek sikap/watak merupakan aspek yang memiliki kontribusi terbesar untuk menghasilkan produk yang berkualitas, dibandingkan aspek pengetahuan dan keterampilan. Hal ini menjadi menarik, mengingat selama ini lembaga kursus dan pelatihan mendidik peserta didiknya untuk menjadi calon tenaga kerja industri lebih menekankan kepada aspek keterampilan dan pengetahuan.

Fakta inilah yang merupakan suatu kesenjangan antara materi yang diajarkan di LKP dengan kebutuhan dunia industri. Dimana, dunia industri dengan dinamika perubahan yang terjadi di dalamnya, membutuhkan sumber daya manusia yang sesuai dengan standar dan persyaratan kompetensi akan tertentu untuk memenuhi spesifikasi, serta target produk yang ditetapkan.

Standar dan persyaratan yang dibutuhkan oleh dunia industri inilah yang kemudian harus dianalisis oleh LKP supaya ketika peserta didik lulus dari program kursus menjahit sudah mempunyai kesiapan untuk bekerja sesuai dengan jenis dan posisi pekerjaan yang dibutuhkan oleh perusahaan. Dengan kata lain, LKP dapat menyeleraskan kurikulum pembelajaran kursus menjahit dengan kompetensi terkini (*current competency*) yang ditetapkan oleh dunia industri.

#### **b. Perumusan Rekomendasi**

Perumusan rekomendasi dilaksanakan dengan melibatkan pihak industri garment dan praktisi, hasilnya diperoleh informasi sebagai berikut:

- 1) Penetapan tujuan yang hendak dicapai, yaitu mencetak lulusan yang berkualitas (*qualified* dan *certified*), karena tenaga kerja yang kompeten merupakan persyaratan utama yang dibutuhkan oleh sebuah industri garment;
- 2) Penetapan materi kurikulum untuk mencapai tujuan tersebut dengan tetap memperhatikan aspek signifikansi, kebutuhan sosial, kegunaan, dan minat peserta didik;
- 3) Peningkatan kemitraan antara pihak LKP dengan dunia usaha/industri maupun asosiasi profesi berupa penandatanganan nota kesepahaman terutama dalam uji kompetensi dan sertifikasi, pelatihan, penempatan alumni dan lainnya;
- 4) Pengikutsertaan pihak dunia usaha/industri dalam penetapan pedoman belajar (materi kurikulum), sumber-sumber belajar, alat, media dan fasilitas pembelajaran penetapan kompetensi tata busana yang diperlukan dunia industri garment;
- 5) Penetapan kompetensi didasarkan pada uraian pekerjaan/tugas setiap jabatan/posisi, yang kemudian tiap pekerjaan/tugas itu



diidentifikasi ketrampilan yang disyaratkan untuk melaksanakan pekerjaan/tugas tersebut;

- 6) Penetapan program pelatihan berbasis kompetensi. Implementasi kerja sama tidak hanya sebatas pada penempatan praktek kerja industri selama dua hingga tiga minggu. Karena hal itu dipandang oleh dunia industri membebani dan merugikan mereka. Atau bahkan dapat diterapkan program *on the job training* (OJB) dengan menggunakan standar kompetensi industri;
- 7) Penyelarasan kurikulum sesuai dunia industri dengan memberikan materi belajar seperti sikap kerja, sistem produksi, proses produksi, pengetahuan dan keterampilan dengan industri garment terkait; dan
- 8) Penyelarasan kurikulum harus dilakukan secara terpadu (*integrated*). Terdapat empat komponen utama dalam pembelajaran berbasis kompetensi perlu dirancang secara sistemik, sistematis dan sinergis, yaitu: kompetensi (dasar) yang dituntut, metode pembelajaran, sumber belajar yang memadai, sistem evaluasi yang relevan.

## 2. Tahap Pengembangan

Dalam fase desain ini yang dikembangkan adalah indikator yang diselaraskan dengan Kurikulum Kursus dan Pelatihan Tata Busana Jenjang 2 dan 3 Berbasis KKNI, dengan mengacu pada indikator sebagai berikut:

### a. *Critical Thinking and Problem Solving Skill*

*Critical Thinking and Problem Solving Skill*, berpikir kritis bersifat mandiri, berdisiplin diri, dimonitor diri, memperbaiki proses berpikir sendiri. Hal itu dipandang sebagai aset penting terstandar dari cara kerja dan cara berpikir dalam praktek. Hal itu memerlukan komunikasi efektif dan pemecahan masalah dan juga komitmen untuk mengatasi sikap egosentris dan sosiosentris bawaan. Indikatornya terdiri dari:

- 1) Menggunakan berbagai tipe pemikiran/penalaran atau alasan, baik induktif maupun deduktif dengan tepat dan sesuai situasi;
- 2) Memahami interkoneksi antara satu konsep dengan konsep yang lain dalam suatu mata pelajaran, dan keterkaitan antar konsep antara suatu mata pelajaran dengan mata pelajaran lainnya;
- 3) Melakukan penilaian dan menentukan keputusan secara efektif dalam mengolah data dan menggunakan argument;

- 4) Menguji hasil dan membangun koneksi antara informasi dan argument;
- 5) Mengolah dan menginterpretasi informasi yang diperoleh melalui simpulan awal dan mengujinya lewat analisis terbaik;
- 6) Membuat solusi dari berbagai permasalahan non-rutin, baik dengan cara yang umum, maupun dengan caranya sendiri;
- 7) Menggunakan kemampuan yang dimilikinya untuk berusaha menyelesaikan permasalahan; dan
- 8) Menyusun dan mengungkapkan, menganalisa, dan menyelesaikan suatu masalah.

b. *Communication Skills*

Communication Skills, komunikasi merupakan proses transmisi informasi, gagasan, emosi, serta keterampilan dengan menggunakan simbol-simbol, kata-kata, gambar, grafis, angka, dsb. Raymond Ross (1996) mengatakan bahwa “Komunikasi adalah proses menyortir, memilih, dan pengiriman simbol-simbol sedemikian rupa agar membantu pendengar membangkitkan makna dari pemikiran yang serupa dengan yang dimaksudkan oleh komunikator”, indikatornya terdiri dari:

- 1) Memahami, mengelola, dan menciptakan komunikasi yang efektif dalam berbagai bentuk dan isi secara lisan, tulisan, dan multimedia;
- 2) Menggunakan kemampuan untuk mengutarakan ide-idenya, baik itu pada saat berdiskusi, di dalam dan di luar kelas, maupun tertuang pada tulisan;
- 3) Menggunakan bahasa lisan yang sesuai konten dan konteks pembicaraan dengan lawan bicara atau yang diajak berkomunikasi. Selain itu dalam komunikasi lisan diperlukan juga sikap untuk dapat mendengarkan, dan menghargai pendapat orang lain, selain pengetahuan terkait konten dan konteks pembicaraan; dan
- 4) Menggunakan alur pikir yang logis, terstruktur sesuai dengan kaidah yang berlaku.

c. *Creativity and Innovation*

*Creativity and Innovation*, Guilford mengemukakan kreatifitas adalah cara-cara berpikir yang divergen, berpikir yang produktif, berdaya cipta berpikir heuristik dan berpikir lateral. Indikatornya terdiri dari:

- 1) Memiliki kemampuan dalam mengembangkan, melaksanakan, dan menyampaikan gagasan-gagasan baru secara lisan atau tulisan;
- 2) Bersikap terbuka dan responsif terhadap perspektif baru dan berbeda;
- 3) Mampu mengemukakan ide-ide kreatif secara konseptual dan praktikal;
- 4) Menggunakan konsep-konsep atau pengetahuannya dalam situasi baru dan berbeda, baik dalam mata pelajaran terkait, antar mata pelajaran, maupun dalam persoalan kontekstual;
- 5) Menggunakan kegagalan sebagai wahana pembelajaran;
- 6) Memiliki kemampuan dalam menciptakan kebaruan berdasarkan pengetahuan awal yang dimiliki; dan
- 7) Mampu beradaptasi dalam situasi baru dan memberikan kontribusi positif terhadap lingkungan.

d. *Collaboration*

*Collaboration* dalam proses pembelajaran merupakan suatu bentuk kerjasama dengan satu sama lain saling membantu dan melengkapi untuk melakukan tugas-tugas tertentu agar diperoleh suatu tujuan yang telah ditentukan. Indikatornya, adalah:

- 1) Memiliki kemampuan dalam kerjasama berkelompok;
- 2) Beradaptasi dalam berbagai peran dan tanggungjawab, bekerja secara produktif dengan yang lain;
- 3) Memiliki empati dan menghormati perspektif berbeda; dan
- 4) Mampu berkompromi dengan anggota yang lain dalam kelompok demi tercapainya tujuan yang telah ditetapkan.

Sementara itu, untuk penyusunan perangkat kompetensi untuk mengukur kompetensi peserta didik kursus menjahit garment menggunakan Kata Kerja Operasional (KKO) versi Anderson yang merupakan revisi dari taksonomi Bloom. Kata Kerja Operasional (KKO) versi Anderson terdiri dari:

- 1) Mengingat: menjelaskan jawaban faktual, menguji ingatan dan pengenalan;
- 2) Memahami: menerjemahkan, menjabarkan, menafsirkan, menyederhanakan, dan membuat perhitungan;
- 3) Menerapkan: memahami kapan menerapkan, mengapa menerapkan,



dan mengenali pola penerapan ke dalam situasi baru, tidak biasa dan agak berbeda atau berlainan;

- 4) Menganalisis: memecahkan ke dalam bagian, bentuk dan pola;
- 5) Menilai: berdasarkan kriteria dan menyatakan mengapa?; dan
- 6) Menciptakan: menggabungkan unsur-unsur ke dalam bentuk atau pola yang sebelumnya kurang jelas.

**Tabel 2.1**  
**Kata Kerja Operasional Taksonomi Anderson**

Mengingat	Memahami	Menerapkan	Menganalisis	Menilai	Menciptakan
Memilih	Menggolongkan	Menerapkan	Menganalisis	Menghargai	Memilih
Menguraikan	Mempertahankan	Menentukan	Mengategorikan	Mempertimbangkan	Menentukan
Mendefinisikan	Mendemonstrasi-kan	Mendramatisasikan	Mengelompokkan	Mengkritik	Menggabungkan
Menunjukkan	Membedakan	Menjelaskan	Membandingkan	Mempertahankan	Mengombinasikan
Memberitabel	Menerangkan	Menggeneralisasikan	Membedakan	Membandingkan	Mengarang
Mendaftar	Mengekspresikan	Memperkirakan	Mengunggulkan		Mengkonstruksi
Menempatkan	Mengemukakan	Mengelola	Mendiversivikasikan		Membangun
Memadankan	Memperluas	Mengatur	Mengidentifikasi		Menciptakan
Mengingat	Memberi contoh	Menyiapkan	Menyimpulkan		Mendesain
Memamakan	Menggambarkan	Menghasilkan	Membagi		Merancang
Menghilangkan	Menunjukkan	Memproduksi	Merinci		Mengembangkan
Mengutip	Mengaitkan	Memilih	Memilih		Melakukan
Mengenali	Menafsirkan	Menunjukkan	Menentukan		Merumuskan
Menentukan	Menaksir	Membuat sketsa	Menunjukkan		Membuat hipotesis
Menyatakan	Mempertimbangkan	Menyelesaikan	Melaksanakan survei		Menemukan
	Memadankan	Menggunakan			Membuat
	Membuat ungkapan				Mempercantik
	Mewakili				Mengawali
	Menyatakan kembali				Mengelola
	Menulis kembali				Merencanakan
	Menentukan				Memproduksi
	Merangkum				Memainkan-peran
	Mengatakan				Menceritakan.
	Menerjemahkan				
	Menjabarkan				

*(Samsudin, 2011. Kata Kerja Operasional)*

### 3. Rekonstruksi

Pada tahap mulai dikembangkan indikator 4C's yang diselaraskan dengan setiap materi belajar yang terdapat pada kurikulum program kursus dan pelatihan menjahit. Untuk melakukan fase yang selanjutnya maka dibutuhkan lembar validasi untuk menilai masing-masing indikator yang telah dikembangkan. Lembar validasi ini sebagai pedoman penilaian yang menilai keterbacaan, kelayakan, dan kesesuaian produk yang dikembangkan yaitu indikator.

### 4. Evaluasi dan Revisi

Tujuan dari fase evaluasi, dan revisi adalah untuk menghasilkan indikator yang akan di revisi berdasarkan masukan dari para validator. Kegiatan pada tahap ini adalah penilaian (validasi) oleh validator yang diikuti dengan revisi sehingga menghasilkan produk yang valid.

## **KURIKULUM KURSUS DAN PELATIHAN OPERATOR MESIN JAHIT INDUSTRI GARMEN**

### **A. Rasional**

Indonesia memiliki 12 sektor prioritas dalam perdagangan barang dan jasa yang dapat diunggulkan dalam pasar bebas ASEAN atau Masyarakat Ekonomi ASEAN (MEA) yang dimulai pada tahun 2015, salah satunya adalah tekstil dan produk tekstil. Arti penting industri garmen/pakaian jadi dapat dilihat dari perannya sebagai salah satu kebutuhan dasar manusia selain pangan dan papan, yaitu kebutuhan akan sandang. Oleh karena itu, konsumsi sandang akan cenderung meningkat seiring dengan laju pertumbuhan penduduk. Disamping itu industri garmen tercatat sebagai industri penyedia lapangan kerja yang cukup besar di Indonesia, dengan kata lain industri yang padat karya, penyedia lapangan kerja yang cukup besar di Indonesia. Hal ini mencerminkan industri garmen masih merupakan salah satu penggerak utama bagi perekonomian nasional. Oleh karena itu pengembangan kualitas maupun pendayagunaan sumber daya manusia/tenaga kerja industri garmen akan menjadi modal dasar pembangunan industri garmen nasional yang berkelanjutan

### **B. Penjelasan Istilah**

1. Kompetensi adalah akumulasi kemampuan seseorang dalam melaksanakan suatu deskripsi kerja secara terukur.
2. Standar Kompetensi Lulusan (SKL) adalah kondisi sikap, pengetahuan, dan keterampilan peserta didik setelah lulus.

3. Kompetensi Inti (KI) merupakan tingkat kemampuan peserta didik untuk mencapai SKL.
4. Kompetensi Dasar (KD) merupakan uraian tingkat kemampuan peserta didik.
5. Indikator adalah ciri atau tanda peserta didik sudah mencapai suatu kompetensi dasar dalam program kursus.
6. Komponen pakaian adalah bagian bagian dari pakaian, seperti saku, daun kerah, tangan dan sebagainya.
7. Bahan pembantu adalah bahan yang digunakan untuk mendukung bahan utama pakaian, seperti kancing dan jarum jahit.
8. Alat bantu jahit adalah alat yang digunakan untuk mempermudah suatu proses penjahitan bagian tertentu dari pakaian, seperti sepatu resleting untuk menjahit resleting.
9. Mesin jahit industri garment adalah mesin jahit dengan kecepatan tinggi.
10. Mesin spesial adalah mesin jahit yang berfungsi untuk menjahit bagian-bagian tertentu dari pakaian jadi, seperti mesin lubang kancing, pasang kancing, mesin pembuat saku bobok, dan sebagainya.
11. Mesin obras adalah mesin jahit yang berfungsi untuk merapihkan pinggiran kain.
12. Mesin *fusing* adalah mesin yang digunakan untuk menempelkan *interlining* ke kain/bahan utama dari pakaian.

### C. Standar Kompetensi Lulusan

Standar Kompetensi Lulusan (SKL) adalah kemampuan yang harus dikuasai peserta didik setelah tuntas mengikuti kursus menjahit garment, terdiri dari:

1. Memiliki perilaku dan etika yang ditandai kemampuan berkomunikasi secara efektif dan bekerjasama dalam kehidupan sehari-hari;
2. Menguasai pengetahuan konseptual dan prosedural tentang operasionalisasi mesin jahit industri, komponen pakaian, bahan pembantu, dan alat bantu yang dipergunakan untuk memproduksi pakaian jadi di industri garment;
3. Memiliki keterampilan mengoperasikan mesin jahit industri dan mengoptimalikan alat bantu menjahit untuk memproduksi pakaian jadi di industri garment;
4. Memiliki kesadaran akan hak dan kewajiban yang harus dilaksanakan untuk mendukung terciptanya pribadi yang tangguh kreatif, kritis, tanggungjawab, dan taat terhadap peraturan yang berlaku.



## D. Kompetensi Inti, Kompetensi Dasar, dan Indikator

Kompetensi inti, kompetensi dasar, dan indikator pembelajaran pada program kursus menjahit industri garment dapat di pahami pada tabel di bawah ini.

**Tabel 3.1**

Kompetensi Inti, Kompetensi Dasar, dan Indikator Pembelajaran Kursus Menjahit Garment

No	Kompetensi Inti	Kompetensi Dasar	Indikator
<b>Sikap dan Tata Nilai</b>			
1	Menerapkan ajaran agama dan kepercayaan yang dianutnya dalam kehidupan sehari-hari.	1.1. Menunjukkan rasa syukur dan keimanan kepada Tuhan Yang Maha Esa atas potensi yang dimiliki.	1.1.1. Melaksanakan ibadah sesuai dengan agama dan kepercayaan masing-masing. 1.1.2. Menunjukkan sikap optimis dan menjadi yang teladan bagi lingkungan sekitarnya.
		1.2. Menerapkan sikap jujur, disiplin dan teliti sebagai dasar untuk membangun hubungan sosial dalam aktivitas produksi pakaian jadi di industri garment.	1.2.1. Menunjukkan sikap disiplin dan taat terhadap aturan yang berlaku. 1.2.2. Menunjukkan sikap tekun dalam memproduksi pakaian jadi. 1.2.3. Menunjukkan sikap teliti dalam memproduksi pakaian jadi.
		1.3. Menerapkan komitmen untuk membangun kebersamaan dalam mengembangkan peran dan fungsi operator mesin jahit di industri garment.	1.3.1. Menunjukkan cara berpikir kritis untuk memecahkan permasalahan yang berkaitan dengan pekerjaan sebagai operator mesin jahit. 1.3.2. Menunjukkan sikap dan cara pikir inovatif/kreatif untuk menunjang terciptanya produksi pakaian jadi yang sesuai dengan SOP (Standar Operasional Prosedur).

No	Kompetensi Inti	Kompetensi Dasar	Indikator
<b>Kemampuan Bidang Kerja</b>			
2	Menerapkan hasil belajar untuk memproduksi pakaian jadi dengan mempergunakan mesin jahit industri.	<p>2.1 Melaksanakan prosedur Kesehatan Keselamatan Kerja (K3) dalam lingkungan kerja.</p> <p>2.2 Mengelola pengoperasian mesin jahit industri, serta alat bantu jahit dalam kondisi siap pakai sesuai SOP.</p>	<p>2.1.1 Mengantisipasi situasi darurat.</p> <p>2.1.2 Menjelaskan peraturan berbusana.</p> <p>2.1.3 Menggunakan mesin jahit sesuai prosedur.</p> <p>2.1.4 Menyiapkan tempat kerja secara ergonomis.</p> <p>2.1.5 Menyiapkan alat pendukung serta menyiapkan kelengkapan mesin jahit sesuai SOP.</p> <p>2.1.6 Menjelaskan posisi anggota badan selama menggunakan mesin jahit industri.</p> <p>2.2.1 Menunjukkan cara penggunaan tombol <i>on/off</i> pada mesin jahit industri.</p> <p>2.2.2 Menunjukkan cara penggunaan pedal mesin.</p> <p>2.2.3 Menunjukkan cara penggunaan sepatu mesin.</p> <p>2.2.4 Menunjukkan cara penggunaan tuas pengunci jahitan</p> <p>2.2.5 Menunjukkan cara penggunaan alat tention.</p> <p>2.2.6 Menunjukkan cara penggunaan tombol jarak setikan.</p> <p>2.2.7 Menunjukkan cara penggunaan jarum mesin.</p> <p>2.2.8 Menggunakan mesin jarum 1 high speed.</p> <p>2.2.9 Menggunakan mesin jarum 2 high speed.</p> <p>2.2.10 Menggunakan mesin obras (<i>over lock</i> ).</p> <p>2.2.11 Menggunakan mesin <i>over deck</i> ( <i>inter lock</i> )</p> <p>2.2.12 Menggunakan mesin Bartek.</p> <p>2.2.13 Menggunakan mesin Kansai.</p> <p>2.2.14 Menggunakan mesin <i>somm</i></p>

No	Kompetensi Inti	Kompetensi Dasar	Indikator
			2.2.15 Menggunakan mesin <i>fusing</i> (press)
		2.3 Menciptakan <i>marker</i> atau pola pada kertas dengan menggunakan mesin jahit industri <i>high speed</i> .	2.3.1 Membuat pola jahit lurus. 2.3.2 Membuat pola jahit Kotak 2.3.3 Membuat pola jahit Lingkaran 2.3.4 Membuat pola jahit <i>zig zag</i> . 2.3.5 Mengkombinasikan 4 pola jahit.
		2.4 Menciptakan <i>marker</i> atau pola pada kain dengan mesin jahit industri <i>high speed</i> .	2.4.1 Membuat pola jahit lurus 2.4.2 Membuat pola jahit kotak 2.4.3 Membuat pola jahit segitiga 2.4.4 Membuat pola jahit Huruf D 2.4.5 Membuat pola jahit spiral 2.4.6 Membuat jahitan <i>off naise!</i>
		2.5 Memproduksi komponen pakaian bentuk saku dengan mempergunakan mesin jahit industri <i>high speed</i> .	2.5.1 Membuat saku bentuk U 2.5.2 Membuat saku model <i>jeans</i> 2.5.3 Membuat saku PDH 2.5.4 Membuat saku PDL 2.5.5 Membuat saku bobok lidah 1 (vest) 2.5.6 Membuat saku jaket <i>wolf</i> 2.5.7 Membuat saku bobok lidah 2 (passpoil) 2.5.8 Membuat saku sisi
		2.6 Memproduksi komponen pakaian bentuk kerah dengan mempergunakan mesin jahit industri <i>high speed</i> .	2.6.1 Membuat kerah Kemeja 2.6.2 Membuat kerah <i>Chiang'ie</i>
		2.7 Memproduksi bentuk belahan pada pakaian	2.7.1 Membuat belahan lapis blazer. 2.7.2 Membuat belahan manset.



No	Kompetensi Inti	Kompetensi Dasar	Indikator
		mempergunakan mesin jahit industri <i>high speed</i> .	2.7.3 Membuat belahan kancing tertutup. 2.7.4 Membuat belahan resleting
		2.8 Memproduksi kain serong (bis) dengan mempergunakan mesin jahit industri <i>high speed</i> .	2.8.1 Melakukan penyelesaian dengan teknik jahit rompok. 2.8.2 Melakukan penyelesaian dengan teknik jahit depun. 2.8.3 Melakukan penyelesaian dengan teknik jahit serip.
		2.9 Memproduksi pakaian jadi dengan menggunakan mesin jahit industri <i>high speed</i> dan mesin khusus.	2.9.1 Menggabungkan komponen pakaian model kemeja 2.9.2 Menggabungkan komponen pakaian model celana.
<b>Pengetahuan yang Harus dikuasai</b>			
3	Memahami pengetahuan konseptual dan prosedural yang berkaitan dengan industri garment.	3.1 Menjelaskan dinamika pekerjaan di industri garment.	3.1.1 Menjelaskan alur kerja perusahaan garment. 3.1.2 Menjelaskan posisi operator mesin jahit di garment. 3.1.3 Menjelaskan budaya dan tata nilai yang berlaku di industri garment. 3.1.4 Menjelaskan prosedur melamar pekerjaan di industri garment. 3.1.5 Menjelaskan persyaratan administrasi yang harus dilengkapi untuk melamar pekerjaan di industri garment.
		3.2 Mengemukakan istilah - istilah khusus garment.	3.2.1 Menerangkan istilah dalam manajemen garment. 3.2.2 Menjabarkan <i>size pack</i> celana.

No	Kompetensi Inti	Kompetensi Dasar	Indikator
			<p>3.2.3 Menjabarkan <i>size pack</i> kemeja.</p> <p>3.2.4 Menjabarkan <i>size pack packing</i>.</p> <p>3.2.5 Menjabarkan <i>size pack accessories</i> celana dan kemeja.</p> <p>3.2.6 Menerangkan <i>size pack accessories packing</i>.</p> <p>3.2.7 Menerangkan istilah untuk <i>size</i> kualitas jahitan permak.</p>
		3.3 Menggambarkan penggunaan mesin jahit industri <i>high speed</i> .	<p>3.3.1 Menjelaskan cara menggunakan tombol <i>on/off</i></p> <p>3.3.2 Menjelaskan cara menggunakan pedal mesin</p> <p>3.3.3 Menjelaskan cara menggunakan mesin jahit <i>highspeed</i></p> <p>3.3.4 Menjelaskan cara menggunakan mesin jenis <i>over lock</i>.</p> <p>3.3.5 Menjelaskan cara menggunakan mesin jenis <i>over deck</i>.</p> <p>3.3.6 Menjelaskan cara menggunakan mesin kansai.</p> <p>3.3.7 Menjelaskan cara menggunakan mesin obras.</p> <p>3.3.8 Menjelaskan cara menggunakan mesin Bartek</p> <p>3.3.9 Menjelaskan cara menggunakan mesin <i>somm</i>.</p> <p>3.3.10 Menjelaskan cara menggunakan mesin <i>fusing</i>.</p>
		3.4 Memahami penerapan K3 dalam menjahit <i>industry garment</i> .	<p>3.4.1 Memberi contoh mengatasi situasi darurat</p> <p>3.4.2 Menerangkan tentang berbusana sesuai SOP</p> <p>3.4.3 Menerangkan cara menyiapkan tempat kerja secara ergonomis</p>

No	Kompetensi Inti	Kompetensi Dasar	Indikator
			<p>3.4.4 Menerangkan cara menyiapkan alat pendukung, serta kelengkapan mesin jahit sesuai ketentuan</p> <p>3.4.5 Menjelaskan kembali tentang posisi anggota badan selama mengoperasikan mesin jahit.</p>
		3.5 Menguraikan alat bantu jahit yang dipergunakan pada industri garment.	<p>3.5.1 Mengenali teknik dan prosedur memasang jarum mesin</p> <p>3.5.2 Mengenali teknik dan prosedur penggunaan sepatu mesin</p> <p>3.5.3 Menjelaskan manfaat dan penggunaan tuas pengunci jahitan</p> <p>3.5.4 Menunjukkan cara penggunaan alat tension</p> <p>3.5.5 Menunjukkan cara penggunaan tombol jarak setikan</p> <p>3.5.6 Mengenali penggunaan jarum mesin</p>
		3.6 Memahami prosedur menjahit komponen pakaian dengan mempergunakan mesin industry high speed	<p>3.6.1 Menerangkan jenis saku.</p> <p>3.6.2 Menerangkan cara membuat saku.</p> <p>3.6.3 Menerangkan jenis kerah.</p> <p>3.6.4 Menerangkan cara membuat kerah.</p> <p>3.6.5 Menerangkan jenis belahan.</p> <p>3.6.6 Menerangkan cara membuat belahan.</p> <p>3.6.7 Menerangkan jenis lapisan.</p> <p>3.6.8 Menerangkan cara membuat lapisan.</p>
		3.7 Memahami bahan bantu yang dipergunakan pada industri garment.	<p>3.7.1 Menjelaskan jenis kain</p> <p>3.7.2 Menjelaskan karakteristik kain</p> <p>3.7.3 Menjelaskan sifat kain.</p>

No	Kompetensi Inti	Kompetensi Dasar	Indikator
		3.8 Memahami prosedur menjahit pakaian jadi dengan mempergunakan mesin jahit industry high speed	3.8.1 Menjelaskan jenis dan prosedur menjahit pola pada kertas dan kain. 3.8.2 Menerangkan langkah –langkah membuat kemeja. 3.8.3 Menerangkan langkah –langkah membuat celana.
<b>Hak dan Tanggung Jawab</b>			
4	Bertanggung jawab dan menjalin kerjasama dan komunikasi yang baik dengan semua unsur di industri garment.	4.1. Mampu menghasilkan jahitan sendiri dengan baik dan penuh tanggung jawab.	4.1.1. Melaksanakan pekerjaan yang berkualitas dengan tepat waktu dan sesuai standar yang berlaku. 4.1.2. Berkolaborasi dalam melaksanakan tugas sebagai operator mesin jahit di industri garment. 4.1.3. Mendahulukan komunikasi dalam melaksanakan menghadapi persoalan untuk mendorong terciptanya pemecahan masalah yang positif. 4.1.4. mempraktikan pekerjaan sebagai operator mesin jahit di industri garment. 4.1.5. Menjelaskan kelemahan atau kekurangan dari hasil menjahit menggunakan mesin industri.
		4.2. Memahami isi dan manfaat undang-undang ketenagakerjaan.	4.2.1 Menerangkan pasal-pasal yang penting dalam undang-undang ketenagakerjaan dengan benar. 4.2.2 Menyebutkan manfaat dan fungsi memahami undang-undang ketenagakerjaan dengan baik dan benar.



No	Kompetensi Inti	Kompetensi Dasar	Indikator
			4.2.3 Menyebutkan pasal-pasal yang berkaitan dengan jaminan sosial ketenagakerjaan.

## E. Struktur Materi Belajar Kursus Menjahit Garment

Mengacu pada standar kompetensi lulusan, kompetensi inti, kompetensi dasar, dan indikator pembelajaran, maka struktur materi belajar kursus menjahit garment dapat di pahami pada tabel di bawah ini.

**Tabel 3.2**  
Struktur Materi Kursus Menjahit Garment

No	Materi	Jampel		
		Teori	Praktek	Jumlah
<b>A.</b>	<b>Materi Umum</b>			
1	Mengenal Industri Garment	2	-	2
2	Peristilahan dalam Industri Garment	2	-	2
3	Undang-Undang Ketenagakerjaan	2	-	2
4	Mesin Industri Garment	2	4	6
5	Bahan dan Jenis Kain	1	2	3
6	Kesehatan Keselamatan Kerja (K3)	1	2	3
<b>B.</b>	<b>Materi Pokok</b>			
1	Menjahit Pola di Kertas dan Kain	2	12	14
2	Menjahit Saku	2	18	20
3	Menjahit Belahan	2	8	10
4	Menjahit Kerah	2	8	10

No	Materi	Jampel		
		Teori	Praktek	Jumlah
5	Menjahit Lapisan	2	14	16
6	Menjahit Pakaian Jadi	2	20	22
<b>C</b>	<b>Materi Pendukung</b>			
1	Komunikasi Efektif	1	2	3
2	Melamar Pekerjaan di Industri Garment	1	2	3
3	Simulasi Test Masuk Kerja di Industri Garment.	1	4	5
<b>Jumlah</b>		<b>25</b>	<b>95</b>	<b>120</b>

## F. Silabus Kursus Menjahit Garment

Silabus kursus industri garment diartikan sebagai rencana program belajar yang di dalamnya memuat penjabaran dari kompetensi inti dan kompetensi dasar yang disertai strategi pembelajaran untuk mencapai standar kompetensi lulusan yang telah disepakati pihak industri garment dan lembaga penyelenggara kursus menjahit.

**Tabel 3.3**

Struktur Silabus Pembelajaran Kursus Menjahit Garment

Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Indikator	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Waktu	Sumber Belajar
3.1 Menjabarkan dinamika pekerjaan di industri garment.	Mengenal industri garment.	3.1.1. Mengemukakan alur kerja perusahaan garment 3.1.2. Mengemukakan posisi operator mesin	1. Instruktur membuka pembelajaran dengan kegiatan berdoa dan pemberian motivasi untuk meningkatkan semangat belajar 2. Peserta didik diberikan penjelasan tentang	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Tes lisan</li> <li>▪ Tes tulisan</li> <li>▪ Observasi sikap optimis dan berpikir kritis</li> </ul>	2 JP	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Bahan Ajar</li> <li>▪ Alur kerja di garment</li> </ul>

Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Indikator	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Waktu	Sumber Belajar
		<p>jahit di garment.</p> <p>3.1.3. Menjelaskan budaya dan tata nilai yang berlaku di industri garment.</p>	<p>dinamika pekerjaan dan profesi-profesi yang terdapat di garment.</p> <p>3. Peserta didik diterangkan tentang pekerjaan sebagai operator mesin jahit di garment, dari mulai tugas dan hak yang diperoleh.</p> <p>4. Peserta didik diberikan contoh dan berdiskusi tentang seseorang yang sukses menjadi operator mesin jahit di garment.</p> <p>5. Peserta didik dijelaskan tentang budaya dan tata nilai atau peraturan yang berlaku di garment</p> <p>6. Instruktur melaksanakan penilaian untuk mengukur pemahaman peserta didik terhadap materi yang sudah diberikan.</p> <p>7. Instruktur menutup pembelajaran dengan doa dan menginformasikan tentang pelajaran yang akan dilaksanakan berikutnya.</p>			

Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Indikator	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Waktu	Sumber Belajar
3.2 Mengemukakan peristilahan khusus garment.	Istilah industri garment.	3.2.1 Menerangkan istilah dalam manajemen garment. 3.2.2 Menjabarkan <i>size pack</i> celana. 3.2.3 Menjabarkan <i>size pack</i> kemeja. 3.2.4 Menjabarkan <i>size pack packing</i> . 3.2.5 Menjabarkan <i>size pack accesoris</i> celana dan kemeja. 3.2.6 Menerangkan <i>size pack accesoris packing</i> . 3.2.7 Menerangkan istilah	1. Instruktur membuka pembelajaran dengan kegiatan berdoa dan pemberian motivasi untuk meningkatkan semangat belajar. 2. Peserta didik diberikan penjelasan tentang istilah-istilah yang biasa dipergunakan di garment. 3. Peserta didik diinformasikan manfaat menguasai istilah garment. 4. Instruktur melaksanakan penilaian untuk mengukur pemahaman peserta didik terhadap materi yang telah diberikan. 5. Instruktur menutup pembelajaran dengan doa dan menginformasikan tentang pelajaran yang akan dilaksanakan berikutnya,	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Tes lisan</li> <li>▪ Tes tertulis</li> <li>▪ Observasi sikap kreatif dalam menghafal istilah garment</li> </ul>	2 JP	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Bahan Ajar</li> <li>▪ Kamus istilah garment</li> </ul>

Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Indikator	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Waktu	Sumber Belajar
		untuk size kualitas jahitan permak.				
4.2 Memahami isi dan manfaat undang-undang ketenagakerjaan.	Undang-undang ketenagakerjaan.	<p>4.1.1 Menerangkan pasal-pasal yang penting dalam undang-undang ketenagakerjaan dengan benar.</p> <p>4.1.2 Menyebutkan manfaat fungsi memahami undang-undang ketenagakerjaan dengan baik dan benar.</p> <p>4.1.3 Menyebutkan pasal-pasal yang berkaitan dengan jaminan sosial ketenagakerjaan.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Instruktur membuka pembelajaran dengan kegiatan berdoa dan pemberian motivasi untuk meningkatkan semangat belajar.</li> <li>2. Peserta didik diberikan penjelasan tentang peraturan yang berkaitan dengan ketenagakerjaan.</li> <li>3. Peserta didik diberikan contoh tentang kejadian yang melanggar peraturan ketenagakerjaan.</li> <li>4. Peserta didik diinformasikan manfaat mengetahui pasal yang berkaitan dengan Jamsostek.</li> <li>5. Instruktur melaksanakan penilaian untuk mengukur pemahaman peserta didik terhadap materi yang sudah diberikan.</li> <li>6. Instruktur menutup pembelajaran dengan doa</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Wawancara</li> <li>▪ Tes tertulis</li> <li>▪ Observasi sikap berpikir kritis</li> </ul>	2 JP	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Bahan Ajar</li> <li>▪ Undang-undang ketenagakerjaan</li> </ul>



Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Indikator	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Waktu	Sumber Belajar
			dan menginformasikan tentang pelajaran yang akan dilaksanakan berikutnya.			
<p>2.2 Mengelola pengoperasian mesin jahit industri, serta alat bantu jahit dalam kondisi siap pakai sesuai prosedur.</p> <p>3.3 Menggambar penggunaan mesin jahit industri.</p> <p>3.5 Mengingat alat bantu jahit yang dipergunakan pada industri garment.</p>	Mesin industri garment	<p>2.2.1. Mempraktekan cara penggunaan tombol <i>on/off</i> pada mesin jahit industri.</p> <p>2.2.2. Mempraktikkan cara penggunaan pedal mesin.</p> <p>2.2.3. Mempraktikkan cara penggunaan sepatu.</p> <p>2.2.4. Mempraktikkan cara penggunaan alat mundur.</p> <p>2.2.5. Mempraktikkan cara penggunaan alat tention.</p> <p>2.2.6. Mempraktikkan cara penggunaan tombol jarak.</p>	<p>1. Instruktur membuka pembelajaran dengan kegiatan berdoa dan pemberian motivasi untuk meningkatkan semangat belajar.</p> <p>2. Peserta didik diberikan penjelasan tentang jenis, kegunaan, dan cara menggunakan mesin jahit industri beserta kelengkapannya.</p> <p>3. Peserta didik dipersilahkan untuk praktik mempergunakan masing-masing mesin jahit industri dan kelengkapannya.</p> <p>4. Peserta didik diajarkan cara untuk merawat mesin jahit industri dan kelengkapannya.</p> <p>5. Peserta didik diajak berdiskusi tentang kesulitan yang dihadapi ketika praktik menggunakan mesin jahit</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Wawancara</li> <li>▪ Tes tertulis</li> <li>▪ Observasi sikap teliti, tekun, kreatif, dan inovatif</li> <li>▪ Demonstrasi/ penilaian <i>project</i></li> </ul>	6 JP	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Bahan Ajar</li> <li>▪ Jenis-jenis mesin industri</li> <li>▪ Kelengkapan pendukung mesin industri</li> </ul>

Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Indikator	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Waktu	Sumber Belajar
		2.2.7. Mempraktikkan cara penggunaan jarum.	industri dan kelengkapannya. 6. Instruktur melaksanakan penilaian untuk mengukur pemahaman peserta didik terhadap materi yang sudah diberikan. 7. Instruktur menutup pembelajaran dengan doa dan menginformasikan tentang pelajaran yang akan dilaksanakan berikutnya.			
		2.2.8. Mempraktikkan cara penggunaan mesin jarum 1.				
		2.2.9. Mempraktikkan cara penggunaan mesin jarum 2.				
		2.2.10. Mempraktikkan cara penggunaan mesin <i>over lock</i> .				
		2.2.11. Mempraktikkan cara penggunaan mesin <i>over deck</i> .				
		2.2.12. Mempraktikkan cara penggunaan mesin kansai.				
		2.2.13. Mempraktikkan cara				

Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Indikator	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Waktu	Sumber Belajar
		<p>penggunaan mesin obras.</p> <p>2.2.14. Mempraktikkan cara penggunaan mesin <i>sapty stik</i>.</p> <p>2.2.15. Mempraktikkan cara penggunaan mesin <i>somm</i>.</p> <p>2.2.16. Mempraktikkan cara penggunaan mesin khusus.</p> <p>2.2.17. Mempraktikkan cara penggunaan mesin <i>fusing</i>.</p> <p>3.3.1. Menjelaskan cara menggunakan tombol <i>on/off</i>.</p> <p>3.3.2. Menguraikan cara menggunakan pedal mesin.</p> <p>3.3.3. Menjelaskan cara</p>				

Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Indikator	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Waktu	Sumber Belajar
		<p>menggunakan mesin jahit <i>highspeed</i> Jarum 1 dan Jarum 2.</p> <p>3.3.4. Menjelaskan cara penggunaan mesin jenis <i>over lock</i>.</p> <p>3.3.5. Menjelaskan cara penggunaan mesin jenis <i>over deck</i>.</p> <p>3.3.6. Menjelaskan cara penggunaan mesin kansai.</p> <p>3.3.7. Menjelaskan cara penggunaan mesin obras.</p> <p>3.3.8. Menjelaskan cara penggunaan mesin <i>sapty stik</i>.</p>				

Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Indikator	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Waktu	Sumber Belajar
		3.3.9. Menyatakan cara penggunaan mesin <i>somm</i> .				
		3.3.10. Menjelaskan cara penggunaan mesin <i>special</i> .				
		3.3.11. Menjelaskan cara penggunaan mesin <i>fusing</i> .				
		3.5.1. Menguraikan teknik dan prosedur memasukan jarum.				
		3.5.2. Menyatakan teknik dan prosedur penggunaan sepatu.				
		3.5.3. Mendefinisikan manfaat dan penggunaan alat untuk mundur.				
		3.5.4. Menguraikan cara				



Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Indikator	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Waktu	Sumber Belajar
		<p>penggunaan alat tention.</p> <p>3.5.5. Menguraikan cara penggunaan tombol jarak.</p> <p>3.5.6. Menguraikan cara penggunaan jarum.</p>				
3.7 Mengingat bahan pembantu yang dipergunakan pada industri garment.	Bahan dan jenis kain.	<p>3.7.1. Menjelaskan jenis dan prosedur menjahit pola pada kertas dan kain.</p> <p>3.7.2. Menjelaskan jenis, karakteristik, dan sifat kain.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Instruktur membuka pembelajaran dengan kegiatan berdoa dan pemberian motivasi untuk meningkatkan semangat belajar.</li> <li>2. Instruktur menjelaskan jenis dan prosedur menjahit pola pada kertas dan kain.</li> <li>3. Instruktur menjelaskan jenis, karakteristik, dan sifat kain.</li> <li>4. Peserta diajak untuk mengenal jenis-jenis kain yang dipergunakan di garment.</li> <li>5. Peserta diajak untuk mendiskusikan hal-hal yang berkaitan dengan jenis-jenis</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Wawancara</li> <li>▪ Tes tertulis</li> <li>▪ Observasi sikap teliti dan kreatif</li> </ul>	3 JP	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Bahan Ajar</li> <li>▪ Jenis-jenis kain</li> </ul>

Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Indikator	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Waktu	Sumber Belajar
			<p>kain yang dipergunakan di garment.</p> <p>6. Instruktur melaksanakan penilaian untuk mengukur pemahaman peserta didik terhadap materi yang sudah diberikan.</p> <p>7. Instruktur menutup pembelajaran dengan doa dan menginformasikan tentang pelajaran yang akan dilaksanakan berikutnya.</p>			
<p>2.1 Menggunakan prosedur Kesehatan Keselamatan Kerja (K3) dalam lingkungan kerja.</p> <p>3.4. Memahami penerapan K3 dalam menjahit industri garment.</p>	Kesehatan Keselamatan Kerja (K3).	<p>2.1.1. Menyelesaikan situasi darurat.</p> <p>2.1.2. Menjelaskan peraturan berbusana.</p> <p>2.1.3. Mengguna-kan mesin jahit sesuai prosedur.</p> <p>2.1.4. Menyiapkan tempat kerja secara ergonomis.</p> <p>2.1.5. Menyiapkan alat pendukung serta</p>	<p>1. Instruktur membuka pembelajaran dengan kegiatan berdoa dan pemberian motivasi untuk meningkatkan semangat belajar</p> <p>2. Instruktur menjelaskan beberapa contoh situasi darurat yang akan menyebabkan terjadinya permasalahan ketika menggunakan mesin jahit.</p> <p>3. Peserta didik diberikan penjelasan mengenai aturan berbusana, tata cara menggunakan mesin jahit</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Wawancara</li> <li>▪ Tes tertulis</li> <li>▪ Observasi sikap teliti, berpikir kritis, dan kolaborasi</li> <li>▪ Demonstrasi/ penilaian project</li> </ul>	3 JP	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Bahan Ajar</li> <li>▪ Paparan materi K3</li> </ul>

Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Indikator	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Waktu	Sumber Belajar
		<p>menyiapkan kelengkapan mesin jahit sesuai ketentuan.</p> <p>2.1.6. Menjelaskan posisi anggota badan selama menggunakan mesin jahit industri.</p> <p>3.4.1 Memberi contoh mengatasi situasi darurat.</p> <p>3.4.2 Menerangkan tentang berbusana sesuai ketentuan.</p> <p>3.4.3 Mengemukakan cara mengoperasikan mesin jahit sesuai prosedur.</p> <p>3.4.4 Menggambarkan cara menyiapkan</p>	<p>sesuai prosedur, dan cara menyiapkan tempat kerja secara ergonomis.</p> <p>4. Peserta didik diajak untuk mensimulasikan cara mengatasi kendala.</p> <p>5. Instruktur melaksanakan penilaian untuk mengukur pemahaman peserta didik terhadap materi yang sudah diberikan.</p> <p>6. Instruktur menutup pembelajaran dengan doa dan menginformasikan tentang pelajaran yang akan dilaksanakan berikutnya.</p>			

Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Indikator	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Waktu	Sumber Belajar
		<p>tempat kerja secara ergonomis.</p> <p>3.4.5 Mengemukakan cara menyiapkan alat pendukung serta menyiapkan kelengkapan mesin jahit sesuai ketentuan.</p> <p>3.4.6 Mengemukakan kembali tentang posisi anggota badan selama mengoperasikan mesin jahit.</p>				
<p>2.3 Menciptakan <i>marker</i> atau pola pada kertas menggunakan mesin jahit industri.</p> <p>2.4 Memproduksi potongan-</p>	Menjahit pola di kertas dan kain	<p>2.3.1 Membuat pola menjahit lurus.</p> <p>2.3.2 Membuat pola menjahit <i>step</i> 1.</p> <p>2.3.3 Membuat pola menjahit kotak.</p>	<p>1. Instruktur membuka pembelajaran dengan kegiatan berdoa dan pemberian motivasi untuk meningkatkan semangat belajar.</p> <p>2. Peserta didik diberikan penjelasan tentang materi</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Tes tertulis</li> <li>▪ Wawancara</li> <li>▪ Observasi sikap teliti, tekun, dan kolaborasi</li> </ul>	14 JP	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Bahan Ajar</li> <li>▪ Media pola menjahit di kertas</li> <li>▪ Sample contoh pengerjaan</li> </ul>

Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Indikator	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Waktu	Sumber Belajar
potongan bahan pada kain dengan mesin jahit industri 3.7 Mengingat bahan pembantu yang dipergunakan pada industri garment.		2.3.4 Membuat pola menjahit <i>zig zag</i> . 2.3.5 Membuat pola menjahit point 10. 2.3.6 Membuat pola menjahit point 11. 2.3.7 Membuat pola menjahit <i>folly</i> . 2.3.8 Membuat pola menjahit lingkaran. 2.4.1 Membuat potongan lurus. 2.4.2 Membuat pola potongan kotak. 2.4.3 Membuat pola potongan segitiga. 2.4.4 Membuat jahitan huruf D. 2.4.5 Membuat pola jahitan spiral. 2.4.6 Membuat <i>off naisel</i>	yang akan diajarkan dan menginformasikan manfaat yang akan diperoleh setelah mengikuti pembelajaran menjahit pola di kain dan kertas. 3. Instruktur memberikan penjelasan tentang pola-pola jahitan yang terdapat pada media kertas dan kain. 4. Peserta didik bersama instruktur mempraktikkan cara menjahit pola di kertas dan kain. 5. Peserta didik diajak untuk berdiskusi tentang kesulitan yang ditemui ketika melaksanakan praktik menjahit pola di kertas dan kain. 6. Instruktur melaksanakan penilaian untuk mengukur pemahaman peserta didik terhadap materi yang sudah diberikan. 7. Instruktur menutup pembelajaran dengan doa dan menginformasikan tentang pelajaran yang	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Demonstrasi/ penilaian project</li> <li>▪ Kecepatan menyelesaikan produk</li> <li>▪ Ketepatan rekomendasi-tindakan perbaikan</li> <li>▪ Portopolio hasil belajar</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Jenis-jenis kain.</li> </ul>



Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Indikator	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Waktu	Sumber Belajar
		3.7.1 Menjelaskan jenis dan prosedur menjahit pola pada kertas dan kain. 3.7.2 Menjelaskan jenis, karakteristik, dan sifat kain.	akan dilaksanakan berikutnya.			
2.5. Memproduksi komponen pakaian bentuk saku dengan memperguna-kan mesin jahit industri. 3.6. Memahami prosedur menjahit komponen pakaian dengan memperguna-kan mesin industri.	Menjahit saku	2.5.1 Membuat saku bulat. 2.5.2 Membuat saku model <i>jeans</i> . 2.5.3 Membuat saku PDH. 2.5.4 Membuat saku kondektur. 2.5.5 Membuat saku <i>vess</i> . 2.5.6 Membuat saku jaket <i>welt</i> . 2.5.7 Membuat saku bobok. 2.5.8 Membuat saku saku sisi. 3.6.1 Menerangkan jenis saku.	1. Instruktur membuka pembelajaran dengan kegiatan berdoa dan pemberian motivasi untuk meningkatkan semangat belajar. 2. Peserta didik diberikan penjelasan tentang materi yang akan diajarkan dan menginformasikan manfaat yang akan diperoleh setelah mengikuti pembelajaran menjahit saku. 3. Instruktur memberikan penjelasan tentang pola-pola jahitan saku 4. Peserta didik bersama instruktur mempraktikan cara menjahit saku.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Tes tertulis</li> <li>▪ Wawancara</li> <li>▪ Observasi sikap teliti, tekun, dan kolaborasi</li> <li>▪ Demonstrasi/ penilaian project</li> <li>▪ Kecepatan menyelesaikan produk</li> <li>▪ Ketepatan rekomendasi tindakan perbaikan</li> <li>▪ Portopolio hasil belajar</li> </ul>	20 JP	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Bahan Ajar</li> <li>▪ Sample jenis-jenis saku</li> </ul>

Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Indikator	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Waktu	Sumber Belajar
		3.6.2 Menerangkan cara membuat saku.	5. Peserta didik diajak untuk berdiskusi tentang kesulitan yang ditemui ketika melaksanakan praktik menjahit saku. 6. Instruktur melaksanakan penilaian untuk mengukur pemahaman peserta didik terhadap materi yang sudah diberikan. 7. Instruktur menutup pembelajaran dengan doa dan menginformasikan tentang pelajaran yang akan dilaksanakan berikutnya.			
2.7 Memproduksi komponen pakaian bentuk belahan mempergunakan mesin jahit industri. 3.6 Memahami prosedur menjahit komponen pakaian dengan memperguna-	Menjahit Belahan.	2.7.1. Membuat belahan pola lapis blazer. 2.7.2. Membuat belahan pola manset. 2.7.3. Membuat belahan pola kancing tertutup. 2.7.4. Membuat belahan dengan pola resleting	1. Instruktur membuka pembelajaran dengan kegiatan berdoa dan pemberian motivasi untuk meningkatkan semangat belajar. 2. Peserta didik diberikan penjelasan tentang materi yang akan diajarkan dan menginformasikan manfaat yang akan diperoleh setelah mengikuti pembelajaran menjahit aneka macam belahan.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Tes tertulis</li> <li>▪ Wawancara</li> <li>▪ Observasi sikap teliti, tekun, dan kolaborasi</li> <li>▪ Demonstrasi/ penilaian project</li> <li>▪ Kecepatan menyelesaikan produk</li> <li>▪ Ketepatan rekomenda-si</li> </ul>	10 JP	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Bahan Ajar</li> <li>▪ Sample jenis-jenis belahan</li> </ul>

Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Indikator	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Waktu	Sumber Belajar
kan mesin industri.		7.6.5. Menerangkan jenis belahan. 7.6.6. Menerangkan cara membuat belahan.	3. Instruktur memberikan penjelasan tentang pola-pola jahitan belahan. 4. Peserta didik bersama instruktur mempraktikkan cara menjahit belahan. 5. Peserta didik diajak untuk berdiskusi tentang kesulitan yang ditemui ketika melaksanakan praktik menjahit belahan. 6. Instruktur melaksanakan penilaian untuk mengukur pemahaman peserta didik terhadap materi yang sudah diberikan. 7. Instruktur menutup pembelajaran dengan doa dan menginformasikan tentang pelajaran yang akan dilaksanakan berikutnya.	tindakan perbaikan ▪ Portopolio hasil belajar		
2.6 Memproduksi komponen pakaian bentuk kerah memperguna-kan mesin jahit industri.	Menjahit kerah	2.6.1 Membuat kerah <i>ciang'ie</i> . 2.6.2 Membuat kerah kemeja. 3.6.3. Menerangkan jenis kerah.	1. Instruktur membuka pembelajaran dengan kegiatan berdoa dan pemberian motivasi untuk meningkatkan semangat belajar. 2. Peserta didik diberikan penjelasan tentang materi	▪ Tes tertulis ▪ Wawancara ▪ Observasi sikap teliti, tekun, dan kolaborasi	10 JP	▪ Bahan Ajar ▪ Sample jenis-jenis kerah

Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Indikator	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Waktu	Sumber Belajar
3.6 Memahami prosedur menjahit komponen pakaian dengan memperguna-kan mesin industri.		3.6.4. Menerangkan cara membuat kerah.	<p>yang akan diajarkan dan menginformasikan manfaat yang akan diperoleh setelah mengikuti pembelajaran menjahit kerah.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Instruktur memberikan penjelasan tentang pola-pola jahitan kerah.</li> <li>Peserta didik bersama instruktur mempraktikan cara menjahit kerah.</li> <li>Peserta didik diajak untuk berdiskusi tentang kesulitan yang ditemui ketika melaksanakan praktik menjahit kerah.</li> <li>Instruktur melaksanakan penilaian untuk mengukur pemahaman peserta didik terhadap materi yang sudah diberikan.</li> <li>Instruktur menutup pembelajaran dengan doa dan menginformasikan tentang pelajaran yang akan dilaksanakan berikutnya.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Demonstrasi/ penilaian project</li> <li>Kecepatan menyelesaikan produk</li> <li>Ketepatan rekomendasi tindakan perbaikan</li> <li>Portopolio hasil belajar</li> </ul>		
2.8. Memproduksi komponen pakaian bentuk	Menjahit Lapisan	2.8.1. Membuat lapisan dengan	<ol style="list-style-type: none"> <li>Instruktur membuka pembelajaran dengan kegiatan berdoa dan</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tes tertulis</li> <li>Wawancara</li> </ul>	16 JP	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bahan Ajar</li> </ul>

Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Indikator	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Waktu	Sumber Belajar
<p>lapisan memperguna-kan mesin jahit industri.</p> <p>3.6 Memahami prosedur menjahit komponen pakaian dengan memperguna-kan mesin industri.</p>		<p>pola kumai serong.</p> <p>2.8.2. Membuat lapisan dengan pola rompok.</p> <p>2.8.3. Membuat lapisan dengan pola depun.</p> <p>2.8.4. Membuat lapisan dengan pola serip.</p> <p>3.6.7 Menerangkan jenis lapisan.</p> <p>3.6.8 Menerangkan cara membuat lapisan.</p>	<p>pemberian motivasi untuk meningkatkan semangat belajar.</p> <p>2. Peserta didik diberikan penjelasan tentang materi yang akan diajarkan dan menginformasikan manfaat yang akan diperoleh setelah mengikuti pembelajaran menjahit lapisan.</p> <p>3. Instruktur memberikan penjelasan tentang pola-pola jahitan lapisan.</p> <p>1. Peserta didik bersama instruktur mempraktikkan cara menjahit lapisan.</p> <p>2. Peserta didik diajak untuk berdiskusi tentang kesulitan yang ditemui ketika melaksanakan praktik menjahit lapisan.</p> <p>3. Instruktur melaksanakan penilaian untuk mengukur pemahaman peserta didik terhadap materi yang sudah diberikan.</p> <p>4. Instruktur menutup pembelajaran dengan doa dan menginformasikan</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Observasi sikap teliti, tekun, dan kolaborasi</li> <li>▪ Demonstrasi/ penilaian project</li> <li>▪ Kecepatan menyelesaikan produk</li> <li>▪ Ketepatan rekomendasi tindakan perbaikan</li> <li>▪ Portopolio hasil belajar</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Sample jenis-jenis lapisan</li> </ul>

Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Indikator	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Waktu	Sumber Belajar
			tentang pelajaran yang akan dilaksanakan berikutnya.			
<p>2.8 Memproduksi produk pakaian jadi dengan mempergunakan mesin jahit industri</p> <p>1.8. Memahami prosedur menjahit pakaian jadi dengan mempergunakan mesin jahit industri.</p>	Menjahit Pakaian Jadi	<p>2.9.1 Membuat pakaian bentuk kemeja.</p> <p>2.9.2 Membuat pakaian bentuk dress.</p> <p>2.9.3 Membuat pakaian bentuk tunik.</p> <p>2.9.4 Membuat pakaian bentuk rok.</p> <p>2.9.5 Membuat pakaian bentuk celana.</p> <p>1.8.1. Menerangkan cara membuat kemeja.</p> <p>1.8.2. Menerangkan cara membuat dress.</p> <p>1.8.3. Menerangkan cara membuat tunik.</p> <p>1.8.4. Menerangkan cara membuat rok.</p>	<p>1. Instruktur membuka pembelajaran dengan kegiatan berdoa dan pemberian motivasi untuk meningkatkan semangat belajar.</p> <p>2. Peserta didik diberikan penjelasan tentang materi yang akan diajarkan dan menginformasikan manfaat yang akan diperoleh setelah mengikuti pembelajaran menjahit pakaian jadi</p> <p>3. Instruktur memberikan penjelasan tentang macam-macam pakaian jadi.</p> <p>4. Instruktur memperlihatkan surat perintah kerja dari garment untuk membuat suatu produksi pakaian jadi.</p> <p>5. Peserta didik bersama instruktur mempraktikkan cara menjahit pakaian jadi seperti apa yang ada di surat perintah kerja.</p> <p>4. Peserta didik diajak untuk berdiskusi tentang kesulitan</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Tes tertulis</li> <li>▪ Wawancara</li> <li>▪ Observasi sikap teliti, tekun, dan kolaborasi</li> <li>▪ Demonstrasi/ penilaian project</li> <li>▪ Kecepatan menyelesaikan produk</li> <li>▪ Ketepatan rekomendasi tindakan perbaikan</li> <li>▪ Portopolio hasil belajar</li> </ul>	22 JP	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Bahan Ajar</li> <li>▪ Sampel pakaian jadi</li> <li>▪ Contoh surat perintah kerja dari industri garment.</li> </ul>



Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Indikator	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Waktu	Sumber Belajar
		1.8.5. Menerangkan cara membuat celana.	<p>yang ditemui ketika melaksanakan praktik menjahit pakaian jadi.</p> <p>5. Instruktur melaksanakan penilaian untuk mengukur pemahaman peserta didik terhadap materi yang sudah diberikan.</p> <p>6. Instruktur menutup pembelajaran dengan doa dan menginformasikan tentang pelajaran yang akan dilaksanakan berikutnya.</p>			
4.1. Mampu menghasilkan jahitan sendiri dengan baik dan penuh tanggung jawab.	Komunikasi Efektif	<p>4.1.2 Bekerjasama dalam melaksanakan tugas sebagai operator mesin jahit di industri garment.</p> <p>4.1.3 Mendahulukan komunikasi dalam melaksanakan menghadapi persoalan untuk mendorong terciptanya</p>	<p>1. Instruktur membuka pembelajaran dengan kegiatan berdoa dan pemberian motivasi untuk meningkatkan semangat belajar.</p> <p>2. Peserta didik diberikan penjelasan tentang materi yang akan diajarkan dan menginformasikan manfaat yang akan diperoleh setelah mengikuti pembelajaran komunikasi efektif.</p> <p>3. Instruktur memberikan penjelasan tentang jenis-jenis komunikasi efektif</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Tes tertulis</li> <li>▪ Wawancara</li> <li>▪ Observasi kolaborasi dan kemampuan berkomunikasi</li> <li>▪ Ketepatan rekomendasi tindakan perbaikan.</li> </ul>	3 JP	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Bahan Ajar</li> <li>▪ Lembar kasus komunikasi dan interaksi di industri garment.</li> </ul>

Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Indikator	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Waktu	Sumber Belajar
		pemecahan masalah yang positif.	<p>yang bisa dipergunakan ketika berintegrasi di industri garment.</p> <p>4. Peserta didik bersama instruktur mempraktikkan teknik komunikasi efektif di industri garment.</p> <p>5. Peserta didik diajak untuk berdiskusi tentang kesulitan yang ditemui ketika melaksanakan praktik komunikasi efektif.</p> <p>6. Instruktur menutup pembelajaran dengan doa dan menginformasikan tentang pelajaran yang akan dilaksanakan berikutnya.</p>			
3.1. Menjabarkan dinamika pekerjaan di industri garment.	Melamar Pekerjaan di Industri Garment	<p>3.1.4 Menjelaskan prosedur melamar pekerjaan di industri garment.</p> <p>3.1.5 Menjelaskan persyaratan administrasi yang harus dilengkapi</p>	<p>1. Instruktur membuka pembelajaran dengan kegiatan berdoa dan pemberian motivasi untuk meningkatkan semangat belajar.</p> <p>2. Peserta didik diberikan penjelasan tentang materi yang akan diajarkan dan menginformasikan manfaat</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Tes tertulis</li> <li>▪ Wawancara</li> <li>▪ Observasi sikap teliti dan tekun.</li> <li>▪ Kecepatan menciptakan produk.</li> <li>▪ Ketepatan rekomendasi</li> </ul>	3 JP	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Bahan Ajar</li> <li>▪ Contoh lamaran dan kelengkapan administrasi</li> </ul>

Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Indikator	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Waktu	Sumber Belajar
		untuk melamar pekerjaan di industri garment	<p>yang akan diperoleh setelah mengikuti pembelajaran.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Instruktur memberikan penjelasan tentang prosedur dan persyaratan administrasi melamar pekerjaan.</li> <li>Instruktur memperlihatkan dan mendiskusikan tentang contoh surat lamaran pekerjaanm serta contoh persyaratan administrasinya.</li> <li>Instruktur melaksanakan penilaian untuk mengukur pemahaman peserta didik terhadap materi yang sudah diberikan.</li> <li>Memberikan penugasan untuk melengkapi persyaratan administrasi dan membuat contoh lamaran pekerjaan.</li> <li>Instruktur menutup pembelajaran dengan doa.</li> </ol>	tindakan perbaikan.		
4.1. Mampu menghasilkan jahitan sendiri dengan baik dan	Simulasi Test Masuk Kerja di Industri Garment.	3.1.6 Mempraktikan pekerjaan sebagai operator mesin	<ol style="list-style-type: none"> <li>Instruktur membuka pembelajaran dengan kegiatan berdoa dan pemberian motivasi untuk</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Wawancara rekomendasi tindakan perbaikan</li> </ul>	5 JP	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bahan Ajar</li> <li>Contoh intrumen penilaian</li> </ul>

Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Indikator	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Waktu	Sumber Belajar
penuh tanggung jawab.		<p>jahit di industri garment.</p> <p>3.1.7 Menjelaskan kelemahan atau kekurangan dari hasil menjahit menggunakan mesin industri.</p>	<p>meningkatkan semangat belajar.</p> <p>2. Peserta didik diberikan penjelasan tentang tujuan dan proses praktik test masuk kerja.</p> <p>3. Peserta didik diberikan contoh soal tertulis test masuk kerja.</p> <p>4. Peserta didik diwawancara oleh instruktur sebagai bagian dari latihan tes masuk kerja.</p> <p>5. Peserta didik dipersilahkan untuk melaksanakan praktik unjuk kinerja membuat pakaian jadi.</p> <p>6. .</p> <p>7. Instruktur melaksanakan penilaian untuk mengukur pemahaman peserta didik terhadap materi yang sudah diberikan.</p> <p>8. Instruktur menutup pembelajaran dengan doa dan memberikan motivasi kepada peserta didik.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Observasi sikap teliti</li> <li>▪ Demonstrasi/ penilaian project</li> <li>▪ Portopolio hasil belajar</li> </ul>		dari industri garment.

## G. Penilaian Pembelajaran

### 1. Pengantar

Peraturan Pemerintah Nomor 19 tentang Standar Pendidikan Nasional sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Pemerintah Nomor 32 tahun 2013 tentang perubahan atas Peraturan Pemerintah Nomor 19 tentang Standar Pendidikan Nasional membawa implikasi terhadap sistem penilaian termasuk di dalamnya teknik penilaian pembelajaran kursus dan pelatihan.

Penilaian hasil belajar dilakukan oleh instruktur terhadap proses dan hasil belajar peserta didik untuk menilai tingkat kompetensi peserta didik secara utuh yang mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap, setelah mengikuti serangkaian pembelajaran.

Penilaian hasil belajar peserta didik perlu dilakukan karena memiliki beberapa manfaat sebagai:

- a. Umpan balik bagi peserta didik agar mengetahui kekuatan dan kelemahannya dalam proses pencapaian kompetensi; dan
- b. Alat untuk memantau kemajuan dan mendiagnosis kesulitan belajar yang dialami peserta didik sehingga dapat dilakukan pengayaan dan remedial; dan
- c. Umpan balik bagi guru dalam memperbaiki metode, pendekatan, kegiatan, dan sumber belajar yang digunakan.

### 2. Pelaksanaan Penilaian

Banyak teknik yang dapat dilakukan untuk menggali informasi tentang keberhasilan peserta didik menyelesaikan serangkaian pembelajaran kursus, dengan mengacu pada pencapaian kompetensi dasar atau indikator pencapaian kompetensi yang harus dikuasai. Teknik penilaian tersebut bisa dalam bentuk tes tertulis, observasi, tes praktek, dan penugasan perseorangan atau kelompok.

Penilaian pembelajaran kursus menjahit garmen berbasis dunia industri dilakukan dengan teknik penilaian unjuk kerja untuk menilai tingkat keterampilan dalam melakukan proses dan menghasilkan produk kerja, dan teknik penilaian tertulis untuk menilai tingkat pengetahuan atau pemahaman peserta didik terhadap materi pembelajaran.

### a. Penilaian Keterampilan Melalui Unjuk Kerja

Penilaian unjuk kerja merupakan penilaian yang dilakukan dengan cara mengamati kegiatan peserta didik dalam melakukan proses kerja untuk menetapkan tingkat pencapaian keterampilan kursus menjahit garmen. Penilaian sebaiknya dilakukan secara bertahap setiap kompetensi dasar, dan diurutkan berdasarkan tingkat kesulitannya, dari mulai yang sederhana sampai kepada keterampilan yang rumit atau kompleks.

Penilaian tingkat keterampilan peserta didik kursus menjahit garmen, dilakukan dengan menggunakan instrumen skala bertingkat (*rating scale*). Instrumen ini digunakan oleh instruktur untuk mengobservasi tingkat pencapaian keterampilan peserta didik dengan cara memberi tanda ceklis (v) pada salah satu pilihan secara bertingkat, dari mulai nilai bawah, nilai sedang, atau nilai atas.

Penilaian dengan teknik skala bertingkat memungkinkan penilai memberi nilai tengah terhadap pencapaian kompetensi tertentu. Untuk meminimalisir faktor subjektivitas, sebaiknya penilaian dilakukan oleh lebih dari satu penilai. Contoh instrumen skala bertingkat dengan lima kategori untuk menilai tingkat pencapaian keterampilan menjahit garmen adalah seperti berikut ini.

**Tabel 3.4**  
Instrumen Skala Bertingkat  
Penilaian Tingkat Pencapaian Keterampilan Menjahit Garmen

Nama Peserta Didik : .....

Tahun Masuk : .....

Petunjuk Pengisian

1. Berilah tanda ceklis (v) pada salah satu kolom hasil observasi sesuai dengan kondisi yang sebenarnya.
2. Isilah kolom **skor** dengan cara menuliskan angka hasil observasi yang diberi tanda ceklis (v)

No.	Indikator Yang Dinilai	Hasil Penilaian					Skor
		1	2	3	4	5	
1.	Mengantisipasi situasi darurat.						
2.	Menjelaskan peraturan berbusana.						
3.	Menggunakan mesin jahit sesuai prosedur.						
4.	Menyiapkan tempat kerja secara ergonomis.						
5.	Menyiapkan alat pendukung serta menyiapkan kelengkapan mesin jahit sesuai SOP.						



No.	Indikator Yang Dinilai	Hasil Penilaian					Skor
		1	2	3	4	5	
6.	Menjelaskan posisi anggota badan selama menggunakan mesin jahit industri.						
7.	Menunjukkan cara penggunaan tombol <i>on/off</i> pada mesin jahit industri.						
8.	Menunjukkan cara penggunaan pedal mesin.						
9.	Menunjukkan cara penggunaan sepatu mesin.						
10.	Menunjukkan cara penggunaan tuas pengunci jahitan						
11.	Menunjukkan cara penggunaan alat tention.						
12.	Menunjukkan cara penggunaan tombol jarak setikan.						
13.	Menunjukkan cara penggunaan jarum mesin.						
14.	Menggunakan mesin jarum 1 high speed.						
15.	Menggunakan mesin jarum 2 high speed.						
16.	Menggunakan mesin obras ( <i>over lock</i> ).						
17.	Menggunakan mesin <i>over deck ( inter lock )</i>						
18.	Menggunakan mesin Bartek.						
19.	Menggunakan mesin Kansai.						
20.	Menggunakan mesin <i>somm</i>						
21.	Menggunakan mesin <i>fusing (press)</i>						
22.	Membuat pola jahit lurus pada kertas						
23.	Membuat pola jahit Kotak pada kertas						
24.	Membuat pola jahit Lingkaran pada kertas						
25.	Membuat pola jahit <i>zig zag</i> pada kertas						
26.	Mengkombinasikan 4 pola jahit pada kertas						
27.	Membuat pola jahit lurus pada kain						
28.	Membuat pola jahit kotak pada kain						
29.	Membuat pola jahit segitiga pada kain						
30.	Membuat pola jahit Huruf D pada kain						
31.	Membuat pola jahit spiral pada kain						
32.	Membuat jahitan <i>off naisel</i> pada kain						
33.	Membuat saku bentuk U						
34.	Membuat saku model <i>jeans</i>						
35.	Membuat saku PDH						
36.	Membuat saku PDL						
37.	Membuat saku bobok lidah 1 (vest)						
38.	Membuat saku jaket <i>wolf</i>						
39.	Membuat saku bobok lidah 2 ( <i>passpoil</i> )						
40.	Membuat saku sisi.						
41.	Membuat kerah Kemeja						
42.	Membuat kerah <i>Chiang'ie</i>						
43.	Membuat belahan lapis blazer.						
44.	Membuat belahan manset.						

No.	Indikator Yang Dinilai	Hasil Penilaian					Skor
		1	2	3	4	5	
45.	Membuat belahan kancing tertutup.						
46.	Membuat belahan resleting						
47.	Melakukan penyelesaian dengan teknik jahit rompok.						
48.	Melakukan penyelesaian dengan teknik jahit depun.						
49.	Melakukan penyelesaian dengan teknik jahit serip.						
50.	Menggabungkan komponen pakaian model kemeja						
51.	Menggabungkan komponen pakaian model celana.						
Jumlah skor							
Nilai (Jumlah skor/255*100)							

Keterangan:

Skor tertinggi untuk instrumen skala bertingkat di atas adalah  $51 \times 5 = 255$  dan skor terendah adalah  $51 \times 1 = 51$ . Apabila skor 255 dikonversikan menjadi nilai menggunakan standar absolut dengan skala seratus, maka rentang nilai untuk 5 kategori adalah sebagai berikut:

**Tabel 3.5**  
Rentang Penilaian

Nilai	Kategori
81-100	Sangat tinggi/sangat kompeten
61-80	Tinggi/kompeten
41-60	Sedang/cukup kompeten
21-40	Rendah/kurang kompeten
0-20	Sangat rendah/sangat kurang kompeten

#### b. Penilaian Pengetahuan Melalui Penilaian Tertulis

Penilaian tertulis dalam konteks kursus menjahit garmen berbasis dunia industri dilakukan untuk menilai tingkat pengetahuan atau pemahaman peserta didik terhadap materi pembelajaran, Penilaian tertulis dilakukan dengan menggunakan instrument soal soal benar salah. instrumen tertulis ini diisi oleh peserta dalam waktu yang telah ditentukan.

Contoh instrumen penilaian tertulis dalam bentuk soal benar salah dengan mengacu kepada standar kompetensi kursus menjahit garmen berbasis industri pada dimensi pengetahuan, adalah seperti berikut ini.

**Tabel 3.6**  
Instrumen Penilaian Tertulis  
Penilaian Tingkat Pencapaian Pengetahuan Menjahit Garmen

Nama Peserta Didik : .....  
Tahun Masuk : .....

Petunjuk Pengisian

Berilah tanda ceklis (v) pada salah satu kolom jawaban (benar atau salah) yang paling tepat.

No	Pernyataan	Jawaban	
		Benar	Salah
1.	<i>Single needle</i> adalah jarum dua.		
2.	Pedal mesin di injak oleh kaki kanan		
3.	Sepatu/ <i>presser foot</i> adalah alat untuk menjepit mesin agar tidak bergerak		
4.	<i>Backtacking lever</i> disebut juga alat mundur.		
5.	<i>Handle stik</i> balik bergunanya untuk mengunci kancing supaya lebih kuat		
6.	<i>Tension</i> adalah alat pengatur jahitan		
7.	Design/patron adalah pola akhir yang di perbanyak sebelum proses cutting		
8.	<i>Cutting</i> adalah bahan yang sudah di potong dalam bentuk produk		
9.	Sewing adalah pengecekan hasil satu produk yang di sesuaikan dengan kualitas yang sudah ditentukan		
10.	<i>Poor trimming</i> adalah membuang benang.		
11.	Bentuk jarum yang ada lekukannya harus berada pada posisi sebelah kiri.		
12.	Pemasangan jarum harus sampai pada ujung lobang tiang <i>needlebar</i> agar tidak patah pada saat dijalankan.		
13.	Skoci adalah alat untuk penampungan benang yang dimasukan ke dalam spull supaya terjadi proses jahitan bawah.		
14.	Pemasangan skoci pada mesin harus sejajar dengan posisi jarum agar memudahkan dan menghasilkan pemasangan yang tepat.		
15.	Jahitan lurus yang akan di gunakan pada jenis-jenis jahitan seperti tindas zipper		
16.	Jahitan proses satu sepatu akan digunakan pada jenis jahitan seperti bibir kantong.		
17.	Praktek pembuatan tali pinggang membutuhkan alat bantu corong khusus dan dijalankan di ujung ban.		
18.	Golby tipis dan Golby tebal ukurannya di sesuaikan dengan kebutuhan panjang zipper.		

No	Pernyataan	Jawaban	
		Benar	Salah
19.	<i>Hemming</i> adalah serong kantong samping terbuka.		
20.	Belt loop length adalah panjang tali pinggang		
21.	Manset adalah lipatan ujung ban kaki.		
22.	<i>Seng button</i> adalah kancing timah		
23.	Ketika menjahit kerah kemeja yang harus diperhatikan adalah ketika menjahit sisi kain pelapis (kain lunak) supaya si pelapis kain ketindas oleh jahitan		
24.	Dalam menjahit saku bobok yang paling penting diperhatikan adalah cara menjahit kunci di awal dan di akhir jahitan dan cara menggantung ujung- ujung jahitan		
25.	Pasang dan letakkan resleting yang belum dijahit, kemudian jahit kurang lebih 1 ½ cm dengan berbentuk garis U dengan jahitan kunci di awal dan di akhir.		
26.	Belahan satu lajur biasanya digunakan pada pakaian anak dan belahan lengan kemeja		
27.	10,16 mm adalah standar kancing pada jas		
28.	Terkena gunting bisa diakibatkan karena tidak meletakkan gunting di atas meja mesin atau dipangkuan saat menjahit.		
29.	Terkena strum listrik bisa diakibatkan karena meletakkan gunting di laci mesin atau kantong alat yang tersedia di mesin.		
30.	Kancing jepret (kancing tekan) terdiri dari bagian cembung dan bagian cekung		
31.	Mesin jahit garment menggunakan dinamo besar dengan kecepatan jahitan mencapai		
32.	500 jahitan per menit.		
33.	Mesin jahit double needle biasanya digunakan untuk memperkuat jahitan dan untuk lebih mempercantik tampilan jahitan.		
34.	Buku kostum dipakai untuk menggambar pola besar.		
35.	Kertas doorslag merah biru untuk menjiplak pola.		
36.	Bidal digunakan untuk melindungi kaki agar jari kaki tidak terkena setrum listrik.		
37.	Rader untuk memberi tanda pada bahan dengan menekan karbon jahit.		
38.	Menyambung kerah ke bagian badan utama dengan menyesuaikan antara lebar kaki kerah dan panjang ukuran leher		
39.	Jahit lidah saku dengan diawali jahitan kunci dan diakhiri jahitan kunci.		
40.	Jahit setik seringkali digunakan dijahitan tengah lipatan kain atau sisi sambungan kampuh contoh seperti stik bahu ,stik saku – saku dll		
41.	Sekoci berfungsi untuk mengatur pengeluaran benang bawah dan pengaturan tegangan bawah, sedangkan jarum		

No	Pernyataan	Jawaban	
		Benar	Salah
	pembawa benang atas pada kain jahitan		
42.	Jika hasil jahitan bagian bawah longgar, sekrup pada sekoci itu dikencangkan atau tegangan benang bagian atas dilonggarkan		
43.	Industri garment adalah industri hasil produk tekstil atau industri yang memproduksi pakaian jadi dan perlengkapan pakaian.		
44.	Order adalah proses biasanya berbentuk contoh pakaian jadi, termasuk toleransinya, jumlah dan bentuk pakaian yang dipesan.		
45.	Industri garmen menggunakan mesin kelim untuk menyelesaikan kelim supaya bagian luar pakaian tidak akan terlihat sebagai setikan.		
46.	Kampuh perancis dipakai untuk menjahit bahan jenis tebal		
47.	Tepi kelim dapat diselesaikan dengan di obras, namun dapat pula tidak di obras dengan cara melipat dua kali kemudian menjahitnya dengan menggunakan sepatu kelim		
48.	Ketidaksesuaian jarum mesin tidak berpengaruh pada bagus dan tidaknya hasil setikan pada sisi lipatan bahan.		
49.	Dinamakan coil zipper karena bentuk dari teeth (gigi) zipper berbentuk gulungan panjang yang terbuat dari bahan polyester atau nylon.		
50.	Veterban berfungsi untuk mencetak pola bagian-bagian tertentu, seperti panggul dan badan agar ukuran yang diambil tepat dan tidak bergeser.		

Setelah instrumen di atas telah diisi oleh peserta didik, maka lakukan pemberian skor dengan cara menuliskan angka 1 apabila jawaban tepat, atau angka 0 apabila jawaban tidak tepat. Format pemberian skor adalah sebagai berikut.

No	Pernyataan	Jawaban		Skor
		Benar	Salah	
1.	<i>Single needle</i> adalah jarum dua.			
2.	Pedal mesin di injak oleh kaki kanan			
3.	Sepatu/ <i>presser foot</i> adalah alat untuk menjepit mesin agar tidak bergerak			
4.	<i>Backtacking lever</i> disebut juga alat mundur.			
5.	<i>Handle stik</i> balik bergunanya untuk mengunci kancing supaya lebih kuat			
6.	<i>Tension</i> adalah alat pengatur jahitan			
7.	Design/patron adalah pola akhir yang di perbanyak sebelum proses cutting			

No	Pernyataan	Jawaban		Skor
		Benar	Salah	
8.	<i>Cutting</i> adalah bahan yang sudah di potong dalam bentuk produk			
9.	Sewing adalah pengecekan hasil satu produk yang di sesuaikan dengan kualitas yang sudah ditentukan			
10.	<i>Poor trimming</i> adalah buangan benang.			
11.	Bentuk jarum yang ada lekukannya harus berada pada posisi sebelah kiri.			
12.	Pemasangan jarum harus sampai pada ujung lobang tiang <i>needlebar</i> agar tidak patah pada saat dijalankan.			
13.	Skoci adalah alat untuk penampungan benang yang dimasukan ke dalam spull supaya terjadi proses jahitan bawah.			
14.	Pemasangan skoci pada mesin harus sejajar dengan posisi jarum agar memudahkan dan menghasilkan pemasangan yang tepat.			
15.	Jahitan lurus yang akan di gunakan pada jenis-jenis jahitan seperti tindas zipper			
16.	Jahitan proses satu sepatu akan digunakan pada jenis jahitan seperti bibir kantong.			
17.	Praktek pembuatan tali pinggang membutuhkan alat bantu corong khusus dan dijalankan di ujung ban.			
18.	Golby tipis dan Golby tebal ukurannya di sesuaikan dengan kebutuhan panjang zipper.			
19.	<i>Hemming</i> adalah serong kantong samping terbuka.			
20.	Belt loop length adalah panjang tali pinggang			
21.	Manset adalah lipatan ujung ban kaki.			
22.	<i>Seng button</i> adalah kancing timah			
23.	Ketika menjahit kerah kemeja yang harus diperhatikan adalah ketika menjahit sisi kain pelapis (kain lunak) supaya si pelapis kain ketindas oleh jahitan			
24.	Dalam menjahit saku bobok yang paling penting diperhatikan adalah cara menjahit kunci di awal dan di akhir jahitan dan cara menggantung ujung- ujung jahitan			
25.	Pasang dan letakkan resleting yang belum dijahit, kemudian jahit kurang lebih 1 ½ cm dengan berbentuk garis U dengan jahitan kunci di awal dan di akhir.			
26.	Belahan satu lajur biasanya digunakan pada pakaian anak dan belahan lengan kemeja			

No	Pernyataan	Jawaban		Skor
		Benar	Salah	
27.	10,16 mm adalah standar kancing pada jas			
28.	Terkena gunting bisa diakibatkan karena tidak meletakkan gunting di atas meja mesin atau dipangkuan saat menjahit.			
29.	Terkena strum listrik bisa diakibatkan karena meletakkan gunting di laci mesin atau kantong alat yang tersedia di mesin.			
30.	Kancing jepret (kancing tekan) terdiri dari bagian cembung dan bagian cekung			
31.	Mesin jahit garment menggunakan dinamo besar dengan kecepatan jahitan mencapai			
32.	500 jahitan per menit.			
33.	Mesin jahit double needle biasanya digunakan untuk memperkuat jahitan dan untuk lebih mempercantik tampilan jahitan.			
34.	Buku kostum dipakai untuk menggambar pola besar.			
35.	Kertas doorslag merah biru untuk menjiplak pola.			
36.	Bidal digunakan untuk melindungi kaki agar jari kaki tidak terkena setrum listrik.			
37.	Rader untuk memberi tanda pada bahan dengan menekan karbon jahit.			
38.	Menyambung kerah ke bagian badan utama dengan menyesuaikan antara lebar kaki kerah dan panjang ukuran leher			
39.	Jahit lidah saku dengan diawali jahitan kunci dan diakhiri jahitan kunci.			
40.	Jahit setik seringkali digunakan dijahitan tengah lipatan kain atau sisi sambungan kampuh contoh seperti stik bahu ,stik saku – saku dll			
41.	Sekoci berfungsi untuk mengatur pengeluaran benang bawah dan pengaturan tegangan bawah, sedangkan jarum pembawa benang atas pada kain jahitan			
42.	Jika hasil jahitan bagian bawah longgar, sekrup pada sekoci itu dikencangkan atau tegangan benang bagian atas dilonggarkan			
43.	Industri garment adalah industri hasil produk tekstil atau industri yang memproduksi pakaian jadi dan perlengkapan pakaian.			
44.	Order adalah proses biasanya berbentuk contoh pakaian jadi, termasuk toleransinya, jumlah dan bentuk pakaian yang dipesan.			



No	Pernyataan	Jawaban		Skor
		Benar	Salah	
45.	Industri garmen menggunakan mesin kelim untuk menyelesaikan kelim supaya bagian luar pakaian tidak akan terlihat sebagai setikan.			
46.	Kampuh perancis dipakai untuk menjahit bahan jenis tebal			
47.	Tepi kelim dapat diselesaikan dengan di obras, namun dapat pula tidak di obras dengan cara melipat dua kali kemudian menjahitnya dengan menggunakan sepatu kelim			
48.	Ketidaksesuaian jarum mesin tidak berpengaruh pada bagus dan tidaknya hasil setikan pada sisi lipatan bahan.			
49.	Dinamakan coil zipper karena bentuk dari teeth (gigi) zipper berbentuk gulungan panjang yang terbuat dari bahan polyester atau nylon.			
50.	Veterban berfungsi untuk mencetak pola bagian-bagian tertentu, seperti panggul dan badan agar ukuran yang diambil tepat dan tidak bergeser.			
Skor diperoleh				
Nilai (jumlah skor/50 x 100)				

Keterangan:

Skor tertinggi untuk instrumen benar salah di atas adalah  $50 \times 1 = 50$  dan skor terendah adalah  $50 \times 0 = 0$ . Apabila skor 50 dikonversikan menjadi nilai menggunakan standar absolut dengan skala seratus, maka rentang nilai untuk 5 kategori adalah sebagai berikut

Nilai	Kategori
81-100	Sangat tinggi/sangat baik/sangat kompeten
61-80	Tinggi/baik/kompeten
41-60	Sedang/cukup baik/cukup kompeten
21-40	Rendah/kurang baik/kurang kompeten
0-20	Sangat rendah/sangat kurang/sangat kurang kompeten

### c. Penilaian Sikap dan Tanggung Jawab melalui Observasi Perilaku

Penilaian sikap dan tanggung jawab peserta didik kursus menjahit garmen dilakukan dengan cara mengamati perilaku peserta didik selama proses pembelajaran berlangsung, menggunakan lembar observasi.

Instrumen observasi perilaku digunakan oleh instruktur untuk mengamati tingkat tanggung jawab dan sikap spiritual peserta didik

dengan cara memberi tanda ceklis (v) pada salah satu pilihan secara bertingkat, dari mulai nilai bawah, nilai sedang, atau nilai atas.

Instrumen observasi perilaku menggunakan skala bertingkat dengan lima kategori untuk menilai sikap dan tanggung jawab peserta didik menjahit garmen adalah seperti berikut ini.

**Tabel 3.7**

Instrumen Observasi Perilaku Penilaian Tanggung Jawab dan Sikap spiritual Peserta Didik Menjahit Garmen

Nama Peserta Didik : .....  
 Tahun Masuk : .....

Petunjuk Pengisian

Berilah tanda ceklis (v) pada salah satu kolom hasil observasi sesuai dengan kondisi yang sebenarnya.

- 5 = sangat baik
- 4 = baik
- 3 = cukup baik
- 2 = kurang baik
- 1 = sangat kurang

Isilah kolom **skor** dengan cara menuliskan angka hasil observasi yang diberi tanda ceklis (v)

No	Indikator yang dinilai	Hasil observasi					Skor
		1	2	3	4	5	
<b>Tanggung Jawab</b>							
1.	Melaksanakan pekerjaan yang berkualitas dengan tepat waktu dan sesuai standar yang berlaku.						
2.	Berkolaborasi dalam melaksanakan tugas sebagai operator mesin jahit di industri garment.						
3.	Mendahulukan komunikasi dalam melaksanakan menghadapi persoalan untuk mendorong terciptanya pemecahan masalah yang positif.						
4.	Mempraktikan pekerjaan sebagai operator mesin jahit di industri garment.						
5.	Menjelaskan kelemahan atau kekurangan dari hasil menjahit menggunakan mesin industri.						
6.	Menerangkan pasal-pasal yang penting dalam undang-undang ketenagakerjaan dengan benar.						

No	Indikator yang dinilai	Hasil observasi					Skor
		1	2	3	4	5	
7.	Menyebutkan manfaat dan fungsi memahami undang-undang ketenagakerjaan dengan baik dan benar.						
8.	Menyebutkan pasal-pasal yang berkaitan dengan jaminan sosial ketenagakerjaan.						
<b>Sikap Spritual</b>							
9.	Melaksanakan ibadah sesuai dengan agama dan kepercayaan masing-masing.						
10.	Menunjukkan sikap optimis dan menjadi yang teladan bagi lingkungan sekitarnya.						
11.	Menunjukkan sikap disiplin dan taat terhadap aturan yang berlaku.						
12.	Menunjukkan sikap tekun dalam memproduksi pakaian jadi.						
13.	Menunjukkan sikap teliti dalam memproduksi pakaian jadi.						
14.	Menunjukkan cara berpikir kritis untuk memecahkan permasalahan yang berkaitan dengan pekerjaan sebagai operator mesin jahit.						
15.	Menunjukkan sikap dan cara pikir inovatif/kreatif untuk menunjang terciptanya produksi pakaian jadi yang sesuai dengan SOP (Standar Operasional Prosedur).						
Skor diperoleh							
Nilai (jumlah skor/75*100)							

Keterangan:

Skor tertinggi untuk instrumen skala bertingkat di atas adalah  $15 \times 5 = 75$  dan skor terendah adalah  $15 \times 1 = 15$ . Apabila skor 75 dikonversikan menjadi nilai menggunakan standar absolut dengan skala seratus, maka rentang nilai untuk 5 kategori adalah sebagai berikut:

Nilai	Kategori
81-100	sangat baik SB
61-80	baik B
41-60	cukup baik C
21-40	kurang baik K
0-20	sangat kurang SK

#### d. Penetapan Nilai Akhir

Nilai akhir peserta didik kursus menjahit garmen berbasis dunia industri merupakan gabungan antara nilai keterampilan, pengetahuan

dan sikap yang diperoleh melalui penilaian unjuk kerja, penilaian tertulis, dan penilaian observasi perilaku. Nilai akhir ini berfungsi sebagai laporan pencapaian hasil belajar peserta didik yang dapat dituangkan dalam sertifikat.

Penetapan nilai akhir adalah dengan cara menghitung rata-rata nilai pengetahuan dan sikap, ditambah nilai keterampilan dikalikan 2, dibagi 3 dengan rumus sebagai berikut:

$$NA = \frac{NP + 2NK}{3}$$

Keterangan:

NP = Nilai Pengetahuan

NS = Nilai Sikap

NK = Nilai Keterampilan

3 = Konstanta

Penetapan nilai akhir dapat menggunakan format berikut ini.

No	Nama	Nilai			Nilai Sikap
		Keterampilan	Pengetahuan	Nilai Akhir	

Khusus untuk pengisian kolom **nilai sikap**, diisi dengan menggunakan nilai kualitatif seperti berikut ini.

SB = sangat baik

B = baik

C = cukup baik

K = kurang baik

SK = sangat kurang



## Bab 4

### **PENUTUP**

Kursus menjahit adalah program pendidikan nonformal yang memberikan keterampilan di bidang tata busana menjahit pakaian. Keberadaan program kursus menjahit diharapkan dapat menjadi solusi alternatif bagi masyarakat kurang mampu atau yang belum mempunyai pekerjaan untuk memperoleh kemampuan di bidang menjahit, supaya dapat dipergunakan untuk berwirausaha atau memperoleh pekerjaan dunia industri seperti perusahaan garment yang sangat membutuhkan karyawan untuk ditempatkan sebagai operator mesin jahit.

Semoga keberadaan model Kurikulum Kursus dan Pelatihan Operator Mesin Jahit Industri Garment bisa menjadi sebuah referensi bagi LKP untuk menyelenggarakan program kursus dan pelatihan jabatan operator mesin jahit di industri garment. Selain itu, semoga model ini bisa berguna bagi para instruktur program kursus menjahit untuk merancang, melaksanakan, menilai, dan menindaklanjuti kursus dan pelatihan jabatan operator mesin jahit di industri garment. Lebih jauh semoga keberadaan model ini bisa menjadi bahan masukan bagi Direktorat Pembinaan Kursus dan Pelatihan untuk pengambilan kebijakan pengembangan Kurikulum Berbasis Kompetensi (KBK) jabatan operator mesin jahit di industri garment

## DAFTAR PUSTAKA

- Asmariyani (2014). Prinsip-Prinsip Pengembangan Kurikulum Dalam Perspektif Islam. Jurnal ALAFKAR.
- Alsubaie, M. A. (2016). *Curriculum Development: Teacher Involvement in Curriculum Development. Journal of Education and Practice.*
- Guilford, J. P. 1976. *Fundamental Statistics in Psychology and Education.* Third edition. Tokyo: Mc.Graw Hill, Kogakusha Company. Ltd.
- Hidayat, Sholeh. (2013). *Pengembangan Kurikulum Baru.* Bandung: PT. Remaja Rosadakarya.
- Imam Susanto dan Aris Ansori. (2015). *Evaluasi Pelaksanaan Praktik Kerja Industri (PRAKERIN) Pada Mata Diklat Produktif di SMK Sunan Giri Menganti Gresik.* JPTM, Volume 4 Nomor 1. 64-70.
- Indriaturrahi dan Sudiyatno. (2016). *Peran Dunia Usaha dan Dunia Industri dalam Penyelenggaraan SMK Berbasis Kearifan Lokal di Kota Mataram.* Jurnal Pendidikan Vokasi, 6(2): 162-172.
- Dwi Sapitri Iriani dan Soeharto. (2015). *Evaluasi pelaksanaan Praktik Kerja Industri Siswa Kompetensi Keahlian Jasa Boga SMK N 3 Purworejo.* Jurnal Pendidikan Teknologi dan Kejuruan (Volume 22 Nomor 3). Hlm. 279.
- Jalinus, N. et al. (2018). *Mewujudkan Pendirian Akademi Komunitas Melalui Penerapan Model Project Based Learning.* Jurnal Pendidikan Teknologi Kejuruan.
- Paul, R. W., Niewoehner, R. J., & Elder, L. (2006). *The thinker's guide to engineering reasoning (2nd ed.). Dillon Beach, CA: The Foundation for Critical Thinking.*
- Sadiyoko, Ali. (2017). *Industry 4.0: Ancaman, Tantangan atau Kesempatan?.* Oratio Dies pada: Dies Natalis XXIV Fakultas Teknologi Industri Universitas Katolik Parahyangan.
- Samsudin, Sadili. 2011. *Manajemen Sumber Daya Manusia.* Bandung: Pustaka Setia
- Raymond S. Ross. *Speech Communication: Fundamentals and Practice.* Edisi ke6. Englewood Cliffs, New Jersey: Prentice –Hall, 1996.
- Wibowo, N. (2016). *Upaya Memperkecil Kesenjangan Kompetensi Lulusan Sekolah Menengah Kejuruan dengan Tuntutan Dunia Industri.* Jurnal Pendidikan Teknologi dan Kejuruan.

# Lampiran 1

Contoh Media Belajar  
Kursus dan Pelatihan Operator Mesin Jahit Industri Garment

**MENJAHIT POLA KERTAS**

NAMA PESERTA : .....

NAMA INSTRUKTUR : .....

KELOMPOK : .....

START

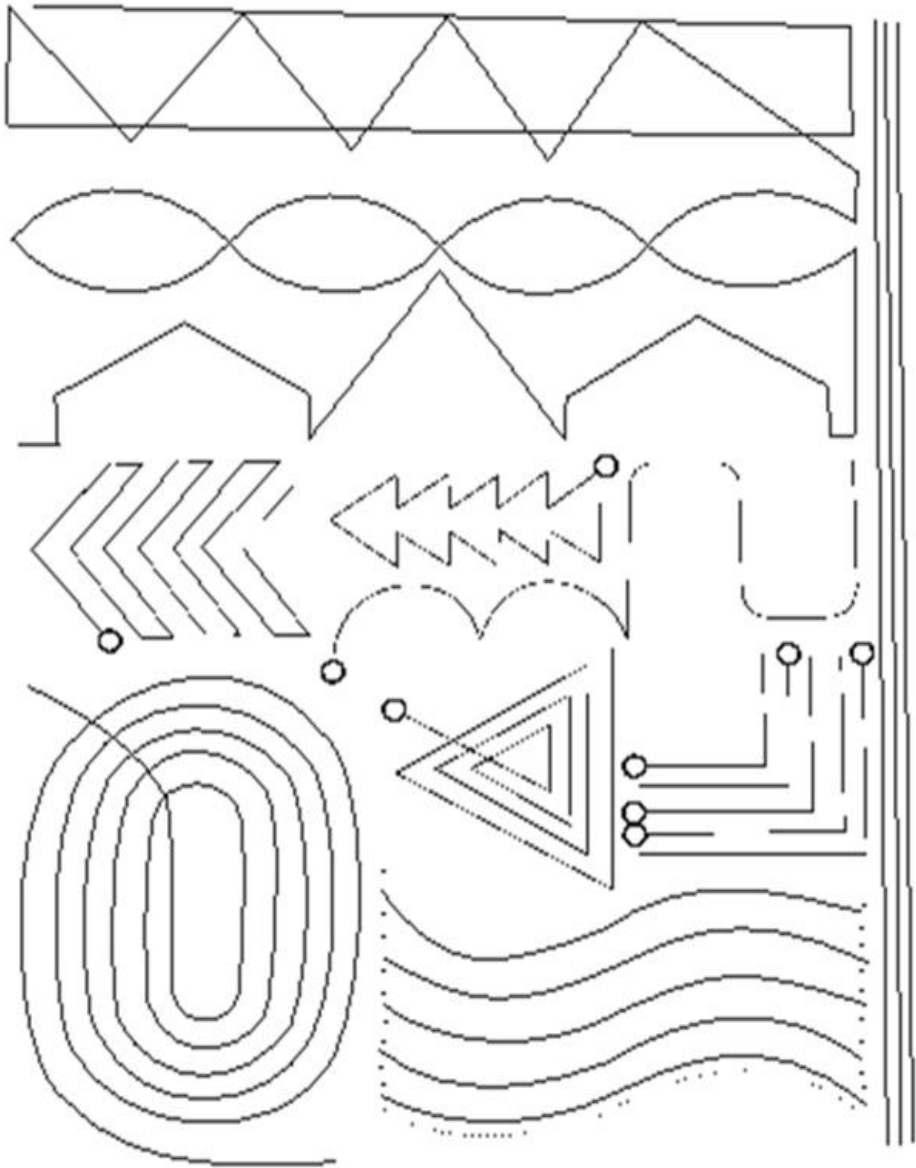
FINIS

## MENJAHIT POLA KERTAS

NAMA PESERTA : .....

NAMA INSTRUKTUR : .....

KELOMPOK : .....



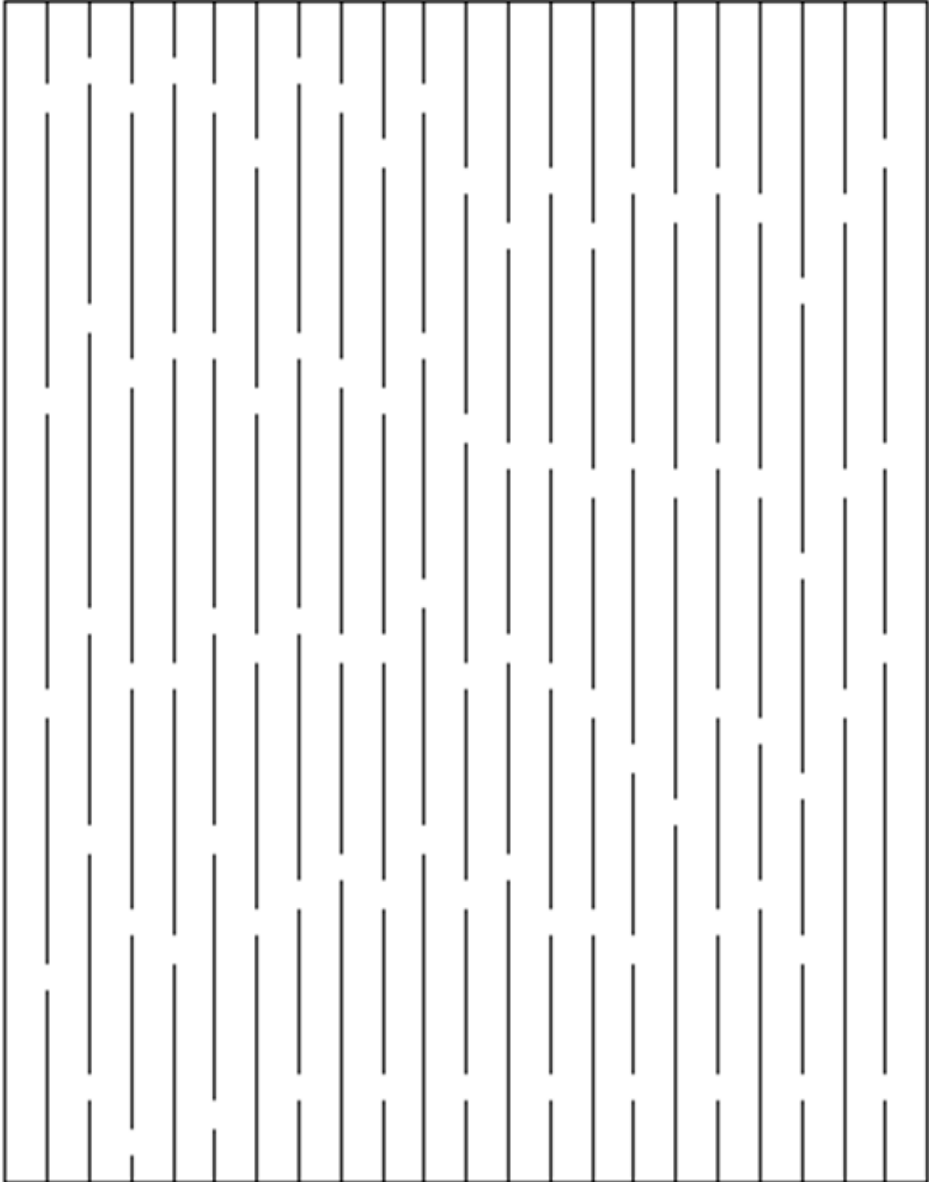


## MENJAHIT POLA KERTAS

NAMA PESERTA : .....

NAMA INSTRUKTUR : .....

KELOMPOK : .....

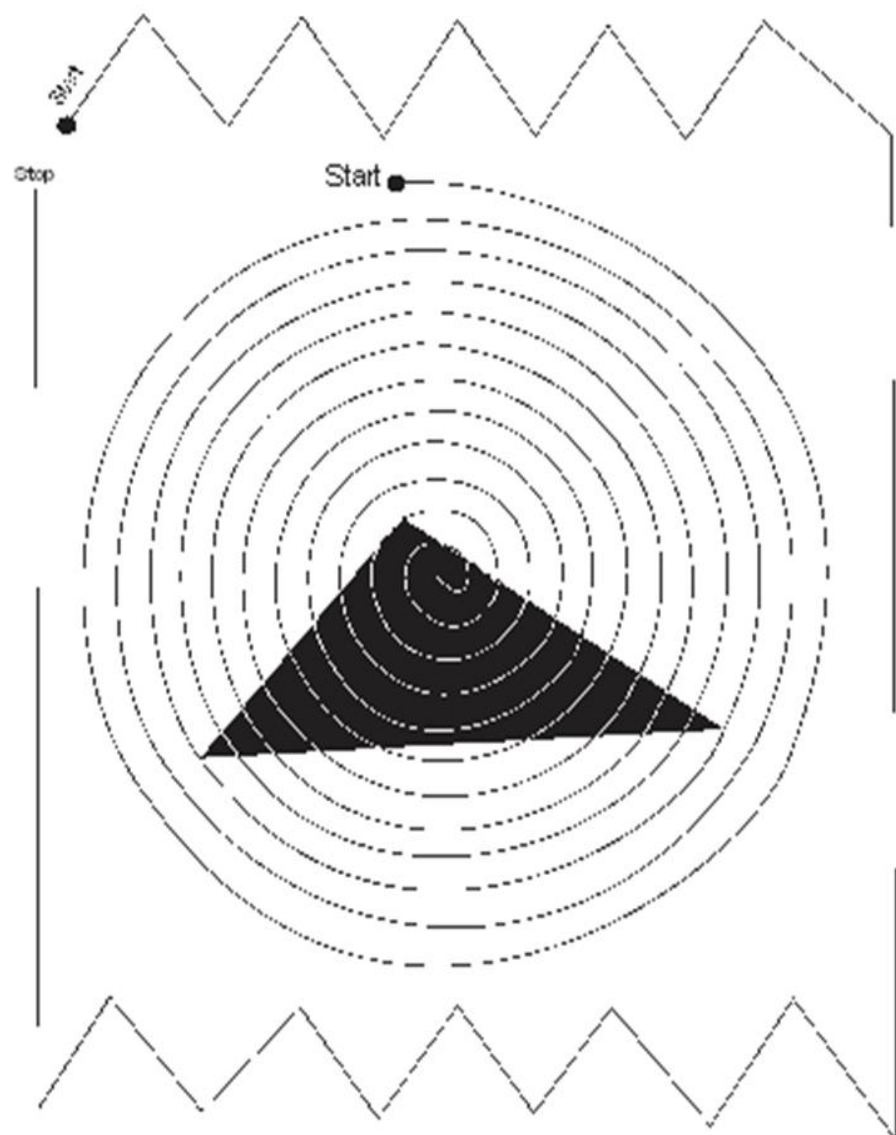


## MENJAHIT POLA KERTAS

NAMA PESERTA : .....

NAMA INSTRUKTUR : .....

KELOMPOK : .....



## MENJAHIT POLA KERTAS

NAMA PESERTA : .....

NAMA INSTRUKTUR : .....

KELOMPOK : .....

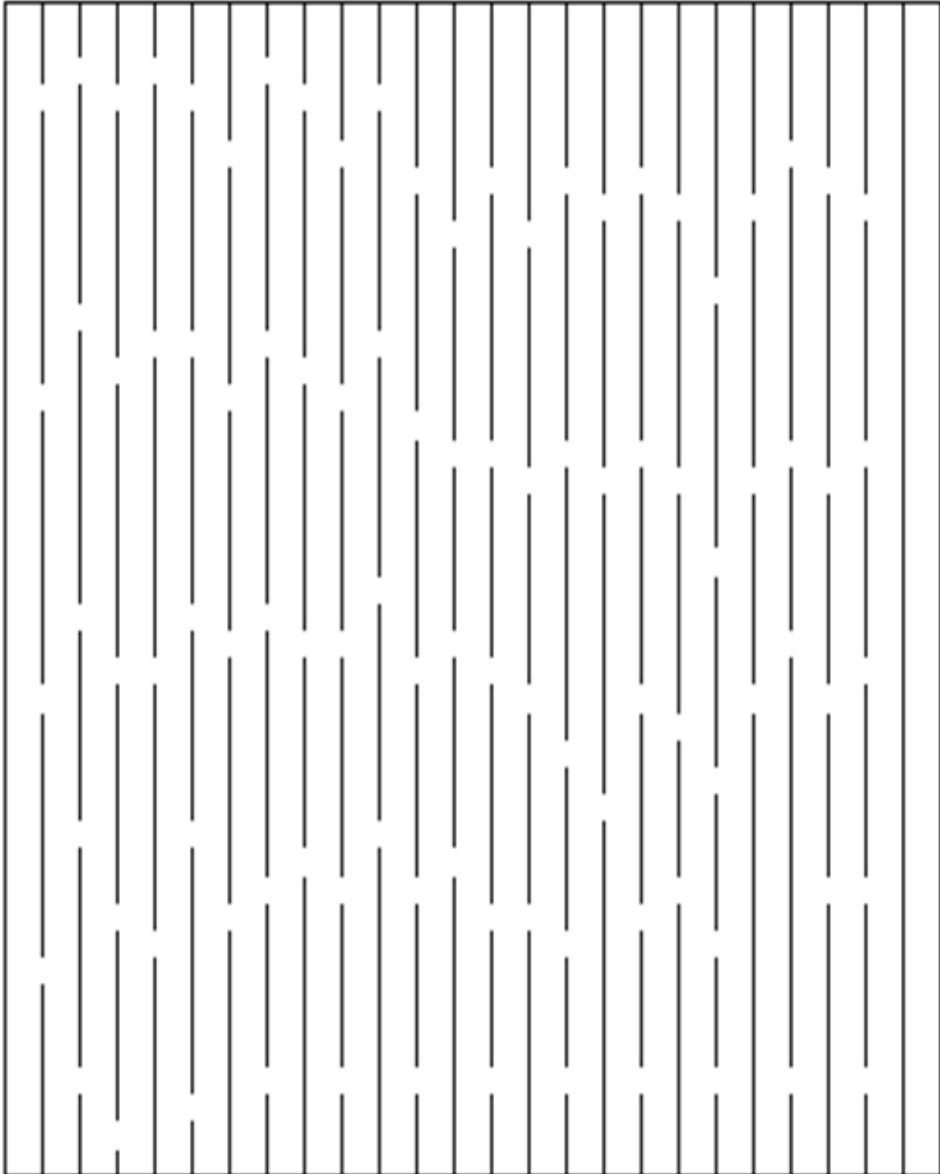


## MENJAHIIT POLA KERTAS

NAMA PESERTA : .....

NAMA INSTRUKTUR : .....

KELOMPOK : .....



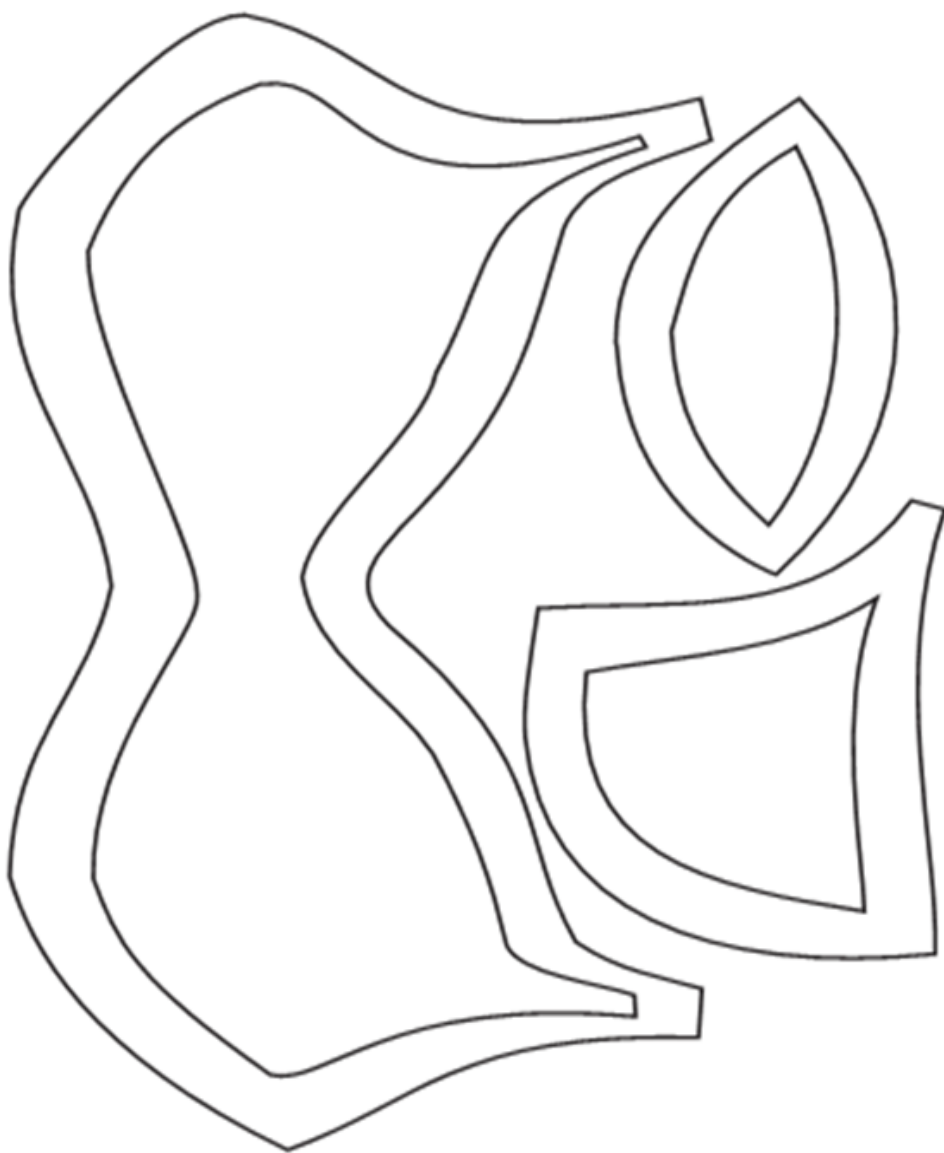


## MENJAHIIT POLA KERTAS

NAMA PESERTA : .....

NAMA INSTRUKTUR : .....

KELOMPOK : .....

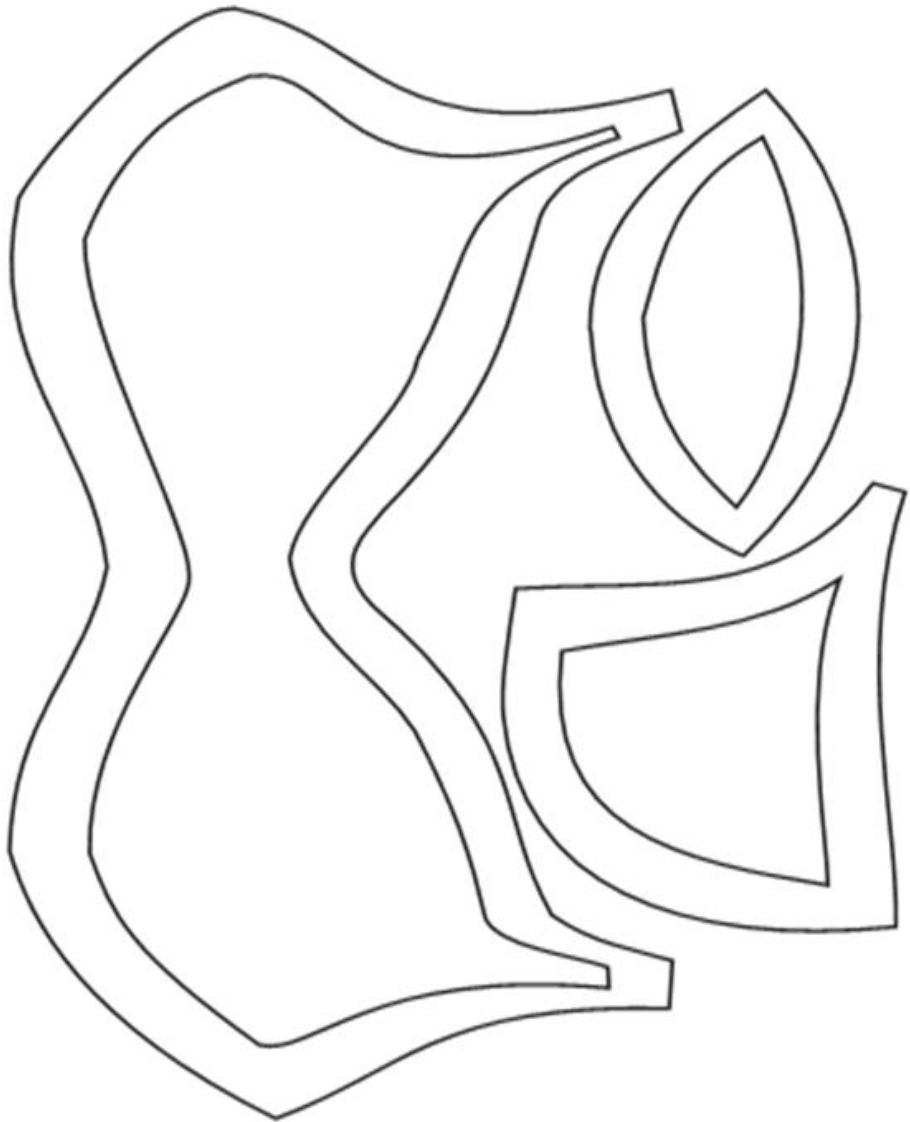


## MENJAHIT POLA KERTAS

NAMA PESERTA : .....

NAMA INSTRUKTUR : .....

KELOMPOK : .....



**SURAT PERINTAH KERJA****DEADLINE: 4 SEPT 2019****WEARPACK**

Zipper. Scotchlite lebar 5cm. Saku dada pakai tutup dan kancing. Bordir dua titik.

L	XL	XXL	3XL
13	1	1	1
			16

Prepared by	Checked by	Approved by
Fery Ferdiansah Operasional	Lutfan B. Setiawan Director	Fidli

**PT SOEBER MITRA ESA**

Komplek Ruko Sentral Lembang Blok B No.1  
Lembang, Kab. Bandung Barat, Telp +62-22-  
2780459 [soeber77@gmail.com](mailto:soeber77@gmail.com)

No: S002/VIII/ND/19

Date: 22 AGUSTUS 2019



**SURAT PERINTAH KERJA****DEADLINE: 4 SEPT 2019****KEMEJA**

Zipper. Scotchlite lebar 5cm. Saku dada pakai tutup dan kancing. Bordir dua titik.

<b>S</b>	<b>M</b>	<b>L</b>	<b>XL</b>	<b>XXL</b>
4	10	31	20	9

74

Prepared by	Checked by	Approved by
Ferry Ferdiansah Operasional	Lukas B. Setiawan Direktor	FDDI

**PT SOEBER MITRA ESA**
 Komplek Ruko Sentral Lembang Blok B No.1  
 Lembang, Kab. Bandung Barat. Telp +62-22-  
 2786459 [soeber77@gmail.com](mailto:soeber77@gmail.com)

 No: S003/VIII/FD/19  
 Date: 22 AGUSTUS 2019

Contoh  
..... 2019

Bandung,.....,

### Surat lamaran kerja

Nomor :.....  
Lampiran :1 (satu) berkas  
Perihal : permohonan lamaran kerja

Kepada Yth.  
Bapak/ibu HRD  
PT.....

Di  
Tempat

Dengan Hormat,

Berdasarkan Informasi yang saya peroleh dari LKP Karya Mandiri pada tanggal.....bulan.....2019 tentang lowongan pekerjaan untuk bagian operator menjahit (sewing) di perusahaan yang ibu/bapa pimpin.Melalui Surat lamaran kerja ini saya mengajukan diri untuk melamar pekerjaan bagian operator menjahit (sewing) di perusahaan yang ibu/bapa pimpin guna mengisi posisi yang di butuhkan saat ini.

Saya yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama :.....  
Tempat/tanggal lahir:.....

Jenis Kelamin :.....  
Agama :.....  
Pendidikan :.....  
Alamat :.....  
.....  
No Hp :.....

Untuk melengkapi dat-data yang di perlukan sebagai bahan pertimbangan di perusahaan yang ibu/bapa pimpin,saya lampirkan kelengkapan dan persyaratan data diri saya sebagai berikut:

- |                                       |          |
|---------------------------------------|----------|
| 1. Surat Lamaran Kerja                | 1 Lembar |
| 2. Poto copy KTP                      | 1 Lembar |
| 3. Poto copy Ijazah                   | 1 Lembar |
| 4. Poto copy Sertifikat Kompetensi    | 1 Lembar |
| 5. Poto copy SKCK Dari Kepolisian     | 1 Lembar |
| 6. Poto copy Kartu Keluarga           | 1 Lembar |
| 7. Daftar Riwayat Hidup               | 1 Lembar |
| 8. Surat Keterangan Sehat Dari Dokter | 1 Lembar |
| 9. Surat Ijin Suami/Isteri/Orang Tua  | 1 Lembar |
| 10. Poto copy Surat Pengalaman Kerja  | 1 Lembar |
| 11. Past poto ukuran 3 X 4            | 5 Buah   |

Demikian surat lamaran kerja ini saya buat atas perhatian dan kebijakan dari ibu/bapak HRD PT.....saya ucapkan banyak terima kasih

Hormat Saya

## Lampiran 2

### Contoh Rencana Pelaksanaan Pembelajaran (RPP) Kursus dan Pelatihan Operator Mesin Jahit Industri Garment

## RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN

### A. IDENTITAS

- Nama LKP : .....
- Jenis Program Kursus : Operator menjahit Garment
- Kompetensi Inti : Memahami pengetahuan konseptual dan prosedural yang berkaitan dengan industry garment
- Kompetensi Dasar : 3.1. Menjelaskan dinamika pekerjaan di Industri Garment
- Indikator :
- 3.1.1. Menjelaskan alur kerja perusahaan garmentt.
  - 3.1.2. Menjelaskan posisi operator mesin jahit di garmentt.
  - 3.1.3. Menjelaskan budaya dan tata nilai yang berlaku di industri garmentt.
  - 3.1.4. Menjelaskan prosedur melamar pekerjaan di industri garment
  - 3.1.5. Menjelaskan persyaratan administrasi yang harus dilengkapi untuk melamar pekerjaan di industri garment
- Pertemuan : 1 X Pertemuan
- Alokasi Waktu : 2 X 60 Menit

### B. TUJUAN PEMBELAJARAN

1. Setelah menyimak penjelasan dan tanya jawab, peserta didik dapat memahami penjelasan tentang dinamika pekerjaan di industri garmentt dengan benar
2. Setelah menyimak penjelasan garmentt, peserta didik dapat menjelaskan kembali dinamika pekerjaan di industri garmentt dengan benar
3. Setelah menyimak penjelasan tentang persyaratan dan prosedur melamar pekerjaan di industri garment, peserta didik dapat menjelaskan kembali dinamika pekerjaan di industri garment dengan benar.

### **C. MATERI PEMBELAJARAN**

1. Pengertian industri garment
2. Mengenal industri garmentt

### **D. METODE PEMBELAJARAN**

1. Ceramah
2. Tanya jawab

### **E. KARAKTER BANGSA**

1. Tanggung Jawab
2. Disiplin

### **F. LANGKAH KEGIATAN PEMBELAJARAN**

1. Kegiatan Awal :
  - a. Memberikan salam
  - b. Membaca doa
  - c. Melakukan absensi peserta didik
  - d. Tanya jawab dengan peserta didik mengenai pengetahuan industri garment
2. Kegiatan Inti :
  - a. Instruktur membuka pembelajaran dengan memberikan motivasi untuk meningkatkan semangat belajar
  - b. Peserta didik diberikan penjelasan tentang dinamika pekerjaan dan profesi-profesi yang terdapat di garmentt.
  - c. Peserta didik diterangkan tentang pekerjaan sebagai operator mesin jahit di garmentt, dari mulai tugas dan hak yang diperoleh.
  - d. Peserta didik diberikan contoh dan berdiskusi tentang seseorang yang sukses menjadi operator mesin jahit di garmentt.
  - e. Peserta didik dijelaskan tentang budaya/tata nilai/peraturan di garmentt
3. Kegiatan Penutup :
  - a. Instruktur melaksanakan penilaian untuk mengukur pemahaman peserta didik terhadap materi yang sudah diberikan.
  - b. Instruktur menutup pembelajaran dengan doa dan menginformasikan tentang pelajaran yang akan dilaksanakan berikutnya.

- c. Menarik kesimpulan mengenai pengertian dan karakteristik industri garment serta menjelaskan materi yang akan dijelaskan pada pertemuan selanjutnya.

**G. SUMBER BELAJAR**

Sumber Bahan : -- Modul Busana Industri  
-- Alur kerja perusahaan garment

**H. PENILAIAN**

Penilaian meliputi : Tes tertulis, Tes lisan dan observasi bersikap optimis dan bersikap kritis.

Mengetahui,  
Pimpinan LKP.....

..... 2019  
Instruktur

.....

.....

## MATERI PEMBELAJARAN : PENGENALAN GARMENTT

### 1. Pengertian industri

Dari bahasa latin, *Industria* = **buruh** atau **tenaga kerja**.

Menurut KKBI, **Industri** adalah kegiatan memproses atau mengolah barang dengan menggunakan sarana dan peralatan

- **Menurut UU No. 5 Tahun 1984** tentang Perindustrian, **INDUSTRI** adalah kegiatan ekonomi yang mengolah bahan mentah, bahan baku, barang setengah jadi, dan/atau barang jadi menjadi barang dengan nilai yang lebih tinggi untuk penggunaannya, termasuk kegiatan rancang bangun dan perekayasaan industri.
- Menurut I Made Sandi (1985:148) industri adalah usaha untuk memproduksi barang jadi dengan bahan baku atau bahan mentah melalui proses produksi penggarapan dalam jumlah besar sehingga barang tersebut dapat diperoleh dengan harga serendah mungkin tetapi dengan mutu setinggi-tingginya.
- **Pengertian Busana Industri**

Busana atau pakaian jadi dan perlengkapannya yang diproduksi secara massal menggunakan peralatan modern. Termasuk didalamnya adalah perancangan, memproses dan mendistribusikan.
- **Pengertian industri Garment**

Industri garmentt adalah industri yang memproduksi pakaian jadi dan perlengkapan pakaian. Yang dimaksud dengan pakaian jadi adalah segala macam pakaian dari bahan tekstil untuk laki-laki, wanita, anak-anak dan bayi. Bahan bakunya adalah kain tenun atau kain rajutan dan produknya antara lain berupa kemeja (shirts), blus (blouses), rok (skirts), kaus (t-shirts, polo shirt, sport swear), pakaian dalam (underwear) dan lain-lain. Industri tersebut merupakan penyumbang devisa terbesar bagi negara setelah minyak dan gas bumi (Migas).

Dalam proses pengerjaan manufaktur garmentt ada istilah yang disebut **CMT** ( Cut, Make, Trim ), Cut adalah proses pemotongan bahan baku pakaian. Make adalah proses pengerjaan bahan baku menjadi sebuah produk busana. Trim adalah proses finishing untuk merapikan pakaian jadi dari sisa-sisa benang atau jahitan yang ada didalam pakaian jadi. Ketiga proses inilah yang dikerjakan oleh industri garmentt dan konfeksi walaupun proses pengerjaannya berbeda.

## 2. Karakteristik busana Industri

- Dijahit dalam partai besar oleh pabrik atau industri kecil.
- Pengerjaan dan penyelesaian jahitan 100% menggunakan mesin.
- Proses pengerjaan dilakukan dengan sistem ban berjalan
- Dibuat dengan ukuran standart
- Setikan mesin berjarak panjang sehingga gampang tercerabut. Setik jahit juga tampak dari bagian luar busana.
- Harga murah dan terjangkau oleh hampir seluruh lapisan masyarakat

### TES TERTULIS

Materi Pembelajaran : Pengenalan Industri Garment  
Hari / Tanggal : .....  
Nama Peserta Didik : .....

#### ***Petunjuk :***

***Jawablah pertanyaan dibawah ini dengan jelas dan benar!***

1. Jelaskan pengertian Industri menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia !
2. Apa yang dimaksud dengan industri garment ?
3. Jelaskan pengertian busana industri !
4. Sebutkan 4 karakteristik busana industri ?
5. Apa yang dimaksud dengan CMT ?

## RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN

### A. IDENTITAS

- Nama LKP : .....
- Jenis Program Kursus : Operator menjahit Garment
- Kompetensi Inti : Memahami pengetahuan konseptual dan prosedural yang berkaitan dengan industri garment
- Kompetensi Dasar : 3.2. Mengemukakan istilah- istilah khusus garmentt.
- Indikator :
- 3.2.1. Menerangkan istilah dalam manajemen garment
  - 3.2.2. Menjabarkan *size pack* celana.
  - 3.2.3. Menjabarkan *size pack* kemeja.
  - 3.2.4. Menjabarkan *size pack packing*.
  - 3.2.5. Menjabarkan *size pack accessories* celana dan kemeja
  - 3.2.6. Menjabarkan *size pack accessories packing*.
  - 3.2.7. Menerangkan istilah untuk *size* kualitas jahitan permak.
- Pertemuan : 1 X Pertemuan
- Alokasi Waktu : 2 X 60 Menit

### B. TUJUAN PEMBELAJARAN

1. Setelah menyimak penjelasan dan tanya jawab dengan bantuan media, peserta didik dapat memahami penjelasan macam- macam istilah garmentt.
2. Setelah menyimak penjelasan istilah garmentt, peserta didik dapat menjelaskan kembali istilah – istilah dalam garmentt.

### C. MATERI PEMBELAJARAN

- Macam – macam istilah dalam garmentt
- Tahapan – tahapan dalam industri garmentt

### D. METODE PEMBELAJARAN

1. Ceramah
2. Tanya jawab

### E. KARAKTER BANGSA

1. Teliti



2. Tanggung Jawab
3. Disiplin

#### **F. LANGKAH KEGIATAN PEMBELAJARAN**

1. Kegiatan Awal :
  - a. Memberikan salam
  - b. Membaca doa
  - c. Melakukan absensi peserta didik
  - d. Mengadakan tanya jawab dengan peserta didik macam – macam istilah garment
2. Kegiatan Inti :
  - a. Instruktur membuka pembelajaran dengan memberikan motivasi untuk meningkatkan semangat belajar.
  - b. Peserta didik diberikan penjelasan tentang istilah - istilah yang biasa dipergunakan di garmentt.
  - c. Peserta didik diinformasikan manfaat menguasai istilah garmentt.
3. Kegiatan Penutup :
  - a. Instruktur melaksanakan penilaian untuk mengukur pemahaman peserta didik terhadap materi yang telah diberikan.
  - b. Instruktur menutup pembelajaran dengan doa dan menginformasikan tentang pelajaran yang akan dilaksanakan berikutnya,
  - c. Menarik kesimpulan mengenai tahapan- tahapan dalam garmentt dan macam – macam istilah garment serta menjelaskan materi yang akan dijelaskan pada pertemuan selanjutnya.

#### **G. SUMBER BELAJAR**

Sumber Bahan : -- Modul Busana Industri  
-- Peristilahan dalam Industri Garment

**H. PENILAIAN**

Penilaian meliputi : tes lisan, tes tertulis dan observasi sikap kreatif

Mengetahui,  
Pimpinan LKP .....

..... 2019  
Instruktur

.....

.....

## MATERI PEMBELAJARAN : PENGENALAN ISTILAH – ISTILAH GARMENTT

### A. TAHAP AWAL PRODUKSI / PERSIAPAN

#### ORDER

Proses pertama dalam alur produksi garment adalah penerimaan order. Bentuk order yang datang dari buyer biasanya berbentuk work sheet yang di dalamnya terdapat bentuk, ukuran termasuk toleransinya, jumlah dan bentuk pakaian yang dipesan.

#### 1. SAMPLE

Bagian ini bertugas menterjemahkan pesanan buyer seperti membuat pola sesuai dengan yang diminta buyer, sampai dengan membuat contoh pakaian yang akan diproduksi

#### 2. PEMBELIAN KAIN

Setelah sampel disetujui maka perusahaan akan berbelanja bahan baku kain yang akan digunakan. Sistem pembelian biasanya berdasarkan panjang kain sehingga meskipun kain dari supplier berbentuk roll atau gulungan, panjang keseluruhan kain adalah sesuai dengan pesanan.

#### 3. PEMERIKSAAN KAIN

Pemeriksaan kain dilakukan dengan menggunakan mesin inspeksi untuk melihat apakah terdapat cacat yang terdapat pada bahan baku kain.

### B. TAHAP PRODUKI

#### 1. MARKER / MARKING

Marker adalah suatu proses penggabungan beberapa ukuran pola garmentt dalam satu proses *spreading*/ ampar. Dimana dalam satu marker bisa terdiri dari dua sampai lima ukuran garmentt. Dengan demikian akan menghasilkan *output* yang tinggi.

##### a. SOLID MARKER

Pengertian dari *solid marker* adalah semua pola dapat ditempatkan pada posisi bebas tidak perlu mempertimbangkan jenis komponen garmentt. Jenis marker ini biasanya digunakan untuk jenis kain polos, dengan panjang marker 12 - 19 yard dan jumlah ukuran dalam satu marker akan mencapai 6-10 ukuran. Dimana posisi dari pola boleh dua arah.

##### b. ONE WAY MARKER

Pengertian *one way marker* adalah semua pola dalam marker diletakan satu arah, dimana letak pola arahnya tidak boleh berlawanan. Biasanya

marker ini digunakan untuk jenis kain corduroy, atau untuk jenis motif kain bunga/ *border print, fabric one facing direction.*

**c. TWO WAY MARKER**

Pengertian *two way marker* adalah peletakan pola dalam marker dapat dilakukan dua arah. Biasanya marker ini digunakan untuk jenis kain yang mempunyai *design* dengan *repeat* yang simetris.

**d. ONE EACH WAY MARKER**

Pengertian dari *one each marker* adalah peletakan pola dalam marker diperbolehkan dua arah Tapi hasil dalam satu garmentt akan satu arah. Metode ini sama seperti *two way marker.*

**2. CUTTING**

Setelah marker diletakkan di atas tumpukan kain yang digelar maka kain siap dipotong. Proses pemotongan kain bisa dilakukan dalam beberapa tahap. Pada pemotongan peertama, yang dilakukan adalah pemotongan komponen – komponen besar dan juga komponen kecil yang masih berkelompok. Pemotongan dilakukan menggunakan mesin potong vertical ( *vertical knife* ). Sebagai kelanjutan pemotongan pertama dilakukan pemotongan kedua yakni pemotongan komponen kecil ( atau pemotongan komponen besar dan kecil untuk kain bermotif ) dengan menggunakan *band knife.*

**3. BUNDLING**

Pembundelan adalah menyatukan komponen – komponen pola yang telah dipotong sesuai dengan operasi penjahitannya ( misalnya untuk body, berarti terdiri dari body front, back, yoke dan juga centerline dalam satu bundle )

**4. FUSING**

Untuk komponen – komponen kecil seperti collar, bancollar, cuff dan juga centerline, sebelum dijahit harus diberi lining terlebih dahulu. Setelah komponen – komponen tersebut dibundel maka dibawa ke bagian fusing untuk merekatkan lining. Sebelum dimasukkan ke dalam mesin fuse, komponen dan lining disolder terlebih dahulu agar pada waktu fuse liningnya tidak bergeser.

## TES TERTULIS

Materi Pembelajaran : Peristilahan dalam Industri Garment

Hari / Tanggal : .....

Nama Peserta Didik : .....

***Petunjuk :***

***Jawablah pertanyaan dibawah ini dengan jelas dan benar!***

1. Jelaskan pengertian Order !
2. Apa yang dimaksud dengan Bundling ?
3. Jelaskan pengertian Fusing!
4. Sebutkan 4 tahap persiapan ?
5. Sebutkan tahapan dalam produksi ?

## RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN

### A. IDENTITAS

- Nama LKP : .....
- Jenis Program Kursus : Operator menjahit Garment
- Kompetensi Inti : Menerapkan hasil belajar untuk memproduksi pakaian jadi dengan mempergunakan mesin jahit industri.
- Kompetensi Dasar : 2.1. Menggunakan prosedur Kesehatan Keselamatan Kerja (K3) dalam lingkungan kerja.  
3.4. Memahami penerapan K3 dalam menjahit industri garmentt
- Indikator :
- 2.1.7. Mengantisipasi situasi darurat.
  - 2.1.8. Menjelaskan peraturan berbusana.
  - 2.1.9. Menggunakan mesin jahit sesuai prosedur.
  - 2.1.10. Menyiapkan tempat kerja secara ergonomis.
  - 2.1.11. Menyiapkan alat pendukung menyiapkan kelengkapan mesin jahit sesuai SOP
  - 2.1.12. Menjelaskan posisi anggota badan selama menggunakan mesin jahit industri.
  - 3.4.1. Memberi contoh mengatasi situasi darat
  - 3.4.2. Menerangkan tentang berbusana sesuai SOP
  - 3.4.3 Menerangkan cara menyiapkan tempat kerja secara ergonomis
  - 3.4.4. Menerangkan cara menyiapkan alat pendukung serta menyiapkan kelengkapan mesin jahit sesuai ketentuan.
  - 3.4.5. Menjelaskan kembali tentang posisi anggota badan selama mengoperasikan mesin jahit
- Pertemuan : 1 X Pertemuan
- Alokasi Waktu : 3 X 60 Menit

### B. TUJUAN PEMBELAJARAN

1. Setelah menyimak penjelasan tentang konsep dan fungsi keselamatan kerja ditempat kerja diharapkan peserta didik dapat menyebutkan konsep dan fungsi keselamatan kerja di tempat kerja

2. Setelah Instruktur menjelaskan tujuan keselamatan kerja diharapkan peserta didik dapat menyebutkan tujuan keselamatan kerja di tempat kerja.
3. Setelah menyimak penjelasan prosedur keselamatan kerja diharapkan peserta didik dapat mengikuti prosedur keselamatan kerja dan penerapannya di tempat kerja.
4. Setelah menyimak penjelasan cara pengoperasian alat keselamatan kerja diharapkan peserta didik dapat menguasai cara pengoperasian alat keselamatan kerja di tempat kerja.
5. Setelah menyimak penjelasan tentang sarana keselamatan kerja diharapkan peserta didik dapat menguasai sarana keselamatan kerja di tempat kerja.

### **C. MATERI PEMBELAJARAN**

1. Konsep dan fungsi keselamatan kerja di tempat kerja
2. Tujuan keselamatan kerja di tempat kerja
3. Prosedur keselamatan kerja dan penerapannya di tempat kerja
4. Cara mengoperasikan alat dan sarana keselamatan kerja di tempat kerja

### **D. METODE PEMBELAJARAN**

1. Ceramah
2. Tanya jawab
3. Demonstrasi

### **E. KARAKTER BANGSA**

1. Teliti
2. Tanggung Jawab
3. Disiplin
4. Sabar

### **F. LANGKAH KEGIATAN PEMBELAJARAN**

1. Kegiatan Awal :
  - a. Memberikan salam
  - b. Membaca doa
  - c. Melakukan absensi peserta didik
  - d. Mengadakan tanya jawab dengan peserta didik mengenai prosedur keselamatan kerja
2. Kegiatan Inti :

- a. Instruktur membuka pembelajaran dengan pemberian motivasi untuk meningkatkan semangat belajar
  - b. Instruktur menjelaskan beberapa contoh situasi darurat yang akan menyebabkan terjadinya permasalahan ketika menggunakan mesin jahit.
  - c. Peserta didik diberikan penjelasan mengenai aturan berbusana, tata cara menggunakan mesin jahit sesuai prosedur, dan cara menyiapkan tempat kerja secara ergonomis.
  - d. Peserta didik diajak untuk mensimulasikan cara mengatasi kendala.
3. Kegiatan Penutup :
- a. Instruktur melaksanakan penilaian untuk mengukur pemahaman peserta didik terhadap materi yang sudah diberikan.
  - b. Instruktur menutup pembelajaran dengan doa dan menginformasikan tentang pelajaran yang akan dilaksanakan berikutnya,
  - c. Menarik kesimpulan mengenai materi melaksanakan prosedur keselamatan kerja serta menjelaskan materi yang akan dijelaskan pada pertemuan selanjutnya

**G. SUMBER BELAJAR**

- 1. Sumber Bahan: -- Paparan materi K3
- 2. Media Pembelajaran: -- In Focus, Alat Peraga

**H. PENILAIAN**

Penilaian meliputi : tes lisan dan tes tertulis, wawancara, penilaian sikap

<p>Mengetahui, Pimpinan LKP .....</p> <p>.....</p>	<p>..... 2019 Instruktur</p> <p>.....</p>
--	---



## **MATERI PEMBELAJARAN : KESELAMATAN KERJA DAN KETENAGAKERJAAN**

### **A. Konsep, Fungsi dan Tujuan Keselamatan Kerja**

- I. Cara mengkaji mengenai konsep dan fungsi serta tujuan keselamatan kerja di tempat kerja
  - a. Pengertian Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) adalah upaya perlindungan yang ditujukan agar tenaga kerja dan orang lain yang berada di tempat kerja/perusahaan selalu dalam keadaan sehat dan selamat, serta agar setiap sumber produksi digunakan secara aman dan efisien.
  - b. Tujuan K3
    - 1) Melindungi pekerja/praktikan dari kemungkinan buruk yang mungkin terjadi akibat kecerobohan kerja
    - 2) Memelihara kesehatan pekerja/praktikan untuk memperoleh hasil pekerjaan yang optimal
    - 3) Mengurangi angka sakit atau angka kematian diantara pekerja
    - 4) Menjamin keselamatan setiap orang yang berada di tempat kerja

### **B. Cara melakukan prosedur keselamatan kerja dan penerapannya di tempat kerja**

- Segi perorangan adalah gerak dan pada badan dan pikiran setiap orang guna memelihara kelangsungan hidup badaniah maupun rohaniah
- Segi kemasyarakatan adalah melakukan pekerjaan menghasilkan barang atau jasa guna memuaskan kebutuhan masyarakat
- Segi spiritual adalah merupakan hak dan kewajiban manusia dalam memuliakan dan mengabdikan kepada Tuhan Yang Maha Esa.

### **C. Cara mengoperasikan alat dan sarana keselamatan kerja di tempat kerja**

1. Pakaian pengaman perorangan dan peralatan yang dipakai sesuai dengan prosedur kerja
2. Praktek penanganan bahan yang aman diikuti dengan benar sesuai dengan prosedur kerja

3. Tempat kerja diatur sesuai dengan persyaratan keselamatan dan kesehatan kerja termasuk ergonomic
4. Diikuti penandaan gang di tempat kerja
5. Bila tidak dipakai peralatan disimpan sesuai prosedur kerja
6. Lantai dan tempat kerja dibebaskan dari sisa – sisa benang, bahan, debu, dan sampah sesuai dengan prosedur kerja
7. Peralatan dibersihkan sesuai dengan prosedur kerja dan perintah perusahaan.

### TES TERTULIS

Mata Pelajaran : Keselamatan dan kesehatan Kerja

Hari / Tanggal :

Nama Peserta Didik :

***Petunjuk :***

***Jawablah pertanyaan dibawah ini dengan jelas dan benar!***

1. Jelaskan pengertian K3 !
2. Apa yang dimaksud dengan segi kemasyarakatan dalam penerapan K3?
3. Apa yang kamu lakukan setelah selesai praktek di tempat kerja?
4. Jelaskan cara prosedur alat dan sarana Keselamatan Kerja ?

## RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN

### A. IDENTITAS

- Nama LKP : .....
- Jenis Program Kursus : Operator menjahit Garment
- Kompetensi Inti : Menerapkan hasil belajar untuk memproduksi pakaian jadi dengan mempergunakan mesin jahit industri.
- Kompetensi Dasar :
- 2.2. Mengelola pengoperasian mesin jahit industri, serta alat bantu jahit dalam kondisi siap pakai sesuai SOP.
  - 3.3. Menggambarkan penggunaan mesin jahit industri high speed
  - 3.5. Menguraikan alat bantu jahit yang dipergunakan pada industri garment

Indikator :

- 2.2.1. Menunjukkan cara penggunaan *on/off* pada mesin jahit industri.
- 2.2.2. Menunjukkan cara penggunaan pedal mesin.
- 2.2.3. Menunjukkan cara penggunaan sepatu mesin.
- 2.2.4. Menunjukkan cara penggunaan tuas pengunci jahitan.
- 2.2.5. Menunjukkan cara penggunaan alat tension.
- 2.2.6. Menunjukkan cara penggunaan tombol jarak setikan.
- 2.2.7. Menunjukkan cara penggunaan jarum mesin.
- 2.2.8. Menggunakan mesin jarum 1 high speed.
- 2.2.9. Menggunakan mesin jarum 2 high speed.
- 2.2.10. Menggunakan mesin obras ( over lock )
- 2.2.11. Menggunakan mesin over deck ( inter lock )
- 2.2.12. Menggunakan mesin Bartek
- 2.2.13. Menggunakan mesin Kansai
- 2.2.14. Menggunakan mesin Soom
- 2.2.15. Menggunakan mesin *fusing ( press )*
- 3.3.1. Menjelaskan cara menggunakan tombol on/off
- 3.3.2. Menjelaskan cara menggunakan pedal mesin
- 3.3.3. Menjelaskan cara menggunakan mesin jahit high speed
- 3.3.4. Menjelaskan cara menggunakan mesin jahit jenis over lock
- 3.3.5. Menjelaskan cara menggunakan mesin jahit jenis over deck

- 3.3.6. Menjelaskan cara menggunakan mesin Kansai
- 3.3.7. Menjelaskan cara menggunakan mesin obras
- 3.3.8. Menjelaskan cara menggunakan mesin bartek
- 3.3.9. Menjelaskan cara menggunakan mesin soom
- 3.3.10. Menjelaskan cara menggunakan mesin fusing
- 3.5.1. Mengenali teknik dan prosedur memasang jarum mesin
- 3.5.2. Mengenali teknik dan prosedur penggunaan sepatu mesin
- 3.5.3. Menjelaskan manfaat dan penggunaan tuas pengunci jahitan
- 3.5.4. Menunjukkan cara penggunaan alat tention
- 3.5.5. Menunjukkan cara penggunaan tombol jarak setikan
- 3.5.6. Mengenali penggunaan jarum mesin

Pertemuan : 2 X Pertemuan

Alokasi Waktu : 6 X 60 Menit

## **B. TUJUAN PEMBELAJARAN**

Setelah melakukan pembelajaran pengetahuan tentang mengelola pengoperasian mesin jahit industri diharapkan peserta didik mampu :

1. Mengidentifikasi jenis – jenis alat jahit dengan benar
2. Menjelaskan jenis – jenis mesin industri garment
3. Mengenali teknik dan prosedur jarum mesin, tuas pengunci jahitan, alat tention dan penggunaan tombol jarak setikan

## **C. MATERI PEMBELAJARAN**

1. Pengertian dan macam – macam alat jahit
2. Macam- macam mesin jahit industri garment

## **D. METODE PEMBELAJARAN**

1. Ceramah bervariasi
2. Diskusi
3. Demontrasi

## **E. KARAKTER BANGSA**

1. Teliti
2. Tanggung Jawab
3. Disiplin

#### 4. Sabar

### **F. LANGKAH KEGIATAN PEMBELAJARAN**

1. Kegiatan Awal
  - a. Memberikan salam
  - b. Membaca doa
  - c. Melakukan absensi peserta didik
  - d. Apersepsi materi tentang jenis – jenis mesin jahit dan tanya jawab
2. Kegiatan Inti
  - a. Instruktur membuka pembelajaran dengan pemberian motivasi untuk meningkatkan semangat belajar.
  - b. Peserta didik diberikan penjelasan tentang jenis, kegunaan, dan cara menggunakan mesin jahit industri beserta kelengkapannya.
  - c. Peserta didik dipersilahkan untuk praktik mempergunakan masing-masing mesin jahit industri dan kelengkapannya.
  - d. Peserta didik diajarkan cara untuk merawat mesin jahit industri dan kelengkapannya.
  - e. Peserta didik diajak berdiskusi tentang kesulitan yang dihadapi ketika praktik menggunakan mesin jahit industri dan kelengkapannya.
3. Kegiatan akhir
  - a. Instruktur melaksanakan penilaian untuk mengukur pemahaman peserta didik terhadap materi yang sudah diberikan.
  - b. Instruktur menutup pembelajaran dengan doa dan menginformasikan tentang pelajaran yang akan dilaksanakan berikutnya.
  - c. Menarik kesimpulan mengenai materi dan membahas tentang penugasan yang diberikan kepada peserta didik.

**G. SUMBER BELAJAR**

- 1. Sumber Bahan : -- Modul Busana Industri  
-- Kelengkapan / bahan pendukung mesin industri
- 2. Media Pembelajaran : -- Jenis – jenis mesin industri garment

**H. PENILAIAN**

Penilaian meliputi : Wawancara, tes tertulis, observasi, dan penilaian project

Mengetahui,  
Pimpinan LKP .....

..... 2019  
Instruktur

.....

## MATERI PEMBELAJARAN

### A. Pengertian Alat jahit

Alat jahit adalah alat – alat yang digunakan untuk keperluan menjahit, baik untuk membuat busana, lenan rumah tangga atau benda lain yang dibuat dengan cara dijahit baik jahit tangan maupun dengan bantuan mesin.

### B. Macam- macam mesin jahit

Alat jahit dapat dikelompokkan menjadi :

1. Alat jahit pokok
2. Alat jahit bantu / penunjang

Alat jahit pokok adalah semua alat berupa mesin jahit yang digunakan untuk keperluan menjahit. Macam-macam alat jahit pokok (mesin jahit) sesuai dengan jenisnya adalah:

#### 1. Mesin jahit manual

Mesin jahit manual adalah mesin jahit yang menggunakan tangan atau kaki untuk menggerakkan mesinnya.



#### 2. Mesin jahit semi otomatis

Mesin jahit semi otomatis adalah mesin jahit serbaguna yang digerakkan dengan motor listrik, mempunyai berbagai macam fasilitas/motif. Dikatakan semi otomatis karena untuk pembuatan berbagai macam setikan hiasannya masih memerlukan peralatan (cam) yang sesuai dengan motif yang diinginkan.



### 3. Mesin jahit otomatis

Mesin jahit otomatis biasanya berbentuk portable atau tanpa menggunakan meja. Mesin jahit otomatis mempunyai fasilitas berbagai macam hiasan yang mana untuk menghasilkan hiasan tersebut cukup menekan tombol saja sesuai dengan motif yang diinginkan.



### 4. Mesin jahit industri

Mesin jahit industri adalah mesin jahit yang mempunyai kecepatan tinggi, penggunaan menggunakan dinamo besar, mesin ini disebut juga mesin *high speed*. Mesin jahit ini digunakan di industri pakaian jadi yang digunakan untuk memproduksi dalam jumlah yang besar dan biasanya hanya digunakan untuk menjahit lurus.





#### 5. Mesin jahit penyelesaian

Mesin jahit penyelesaian dapat juga disebut sebagai mesin jahit khusus. Mesin jahit ini hanya digunakan untuk satu macam penyelesaian jahitan saja. Misalnya mesin obras yang digunakan khusus untuk penyelesaian tiras (pinggiran busana)



Adapun alat jahit bantu/pendukung adalah semua peralatan menjahit yang secara tidak langsung membantu dalam proses jahit menjahit. Dengan bantuan alat penunjang ini, maka dapat memperlancar dan mempermudah pekerjaan menjahit.

Macam-macam alat penunjang adalah :

1. Alat pengukur
2. Alat pembuatan pola
3. Alat pemotong
4. Alat Pemberi tanda
5. Alat-alat pelengkap menjahit
6. Attachment
7. Alat Mengepres
8. Alat mengepas

## TES TERTULIS

Mata Pelajaran : Mengoperasikan mesin jahit

Hari / Tanggal :

Nama Peserta Didik :

***Petunjuk :***

***Jawablah pertanyaan dibawah ini dengan jelas dan benar!***

1. Apa yang dimaksud dengan alat jahit ?
2. Sebutkan apa saja yang termasuk alat jahit pokok?
3. Sebutkan 3 macam alat jahit bantu / penunjang ?
4. Jelaskan pengertian mesin industri !
5. Jelaskan penggunaan jarum mesin !

## RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN

### A. IDENTITAS

- Nama LKP : .....
- Jenis Program Kursus : Operator menjahit Garment
- Kompetensi Inti : Menerapkan hasil belajar untuk memproduksi pakaian jadi dengan mempergunakan mesin jahit industri.
- Kompetensi Dasar : 2.3. Menciptakan marker atau pola pada kertas menggunakan mesin jahit industry high speed  
2.4. Menciptakan marker atau pola pada kain dengan mesin jahit industri high speed.  
3.7. Memahami bahan bantu yang dipergunakan pada industri garment
- Indikator :
- 2.3.1. Menjahit pola lurus.
  - 2.3.2. Menjahit pola kotak.
  - 2.3.3. Menjahit pola Lingkaran.
  - 2.3.4. Menjahit pola zig zag
  - 2.3.5. Mengkombinasikan 4 pola jahit.
  - 2.4.1. Membuat pola jahit lurus
  - 2.4.2. Membuat pola jahit kotak
  - 2.4.3. Membuat pola jahit segitiga
  - 2.4.4. Membuat pola jahit Huruf D
  - 2.4.5. Membuat pola jahit spiral
  - 2.4.6. Membuat jahitan off naisel
  - 3.7.1. Menjelaskan jenis kain
  - 3.7.2. Menjelaskan karakteristik kain
  - 3.7.3. Menjelaskan sifat kain
- Pertemuan : 3 X Pertemuan
- Alokasi Waktu : 14 X 60 Menit

### B. TUJUAN PEMBELAJARAN

Setelah melakukan pembelajaran pengetahuan tentang Menjahit Mesin I diharapkan peserta didik mampu :

1. Menjahit pada kertas yang akan dijahit
2. Menjahit berbagai bentuk sesuai pola
3. Memeriksa hasil jahitan sesuai standar jahitan untuk setiap jenis bahan yang akan dijahit

**C. MATERI PEMBELAJARAN**

1. Teknik menjahit sesuai dengan pola
2. Pola sudah tersedia

**D. METODE PEMBELAJARAN**

1. Ceramah bervariasi
2. Diskusi
3. Tanya jawab

**E. KARAKTER BANGSA**

1. Teliti
2. Tanggung Jawab
3. Disiplin
4. Sabar

**F. LANGKAH KEGIATAN PEMBELAJARAN**

1. Kegiatan Awal
  - a. Memberikan salam
  - b. Membaca doa
  - c. Melakukan absensi peserta didik
  - d. Apersepsi materi tentang cara menjahit berbagai bentuk
2. Kegiatan Inti
  - a. Instruktur membuka pembelajaran dengan kegiatan berdoa dan pemberian motivasi untuk meningkatkan semangat belajar.
  - b. Instruktur menjelaskan jenis dan prosedur menjahit pola pada kertas dan kain.
  - c. Instruktur menjelaskan jenis, karakteristik, dan sifat kain.
  - d. Peserta diajak untuk mengenal jenis-jenis kain yang dipergunakan di garmentt.
  - e. Peserta diajak untuk mendiskusikan hal-hal yang berkaitan dengan jenis-jenis kain yang dipergunakan di garmentt.

- f. Instruktur melaksanakan penilaian untuk mengukur pemahaman peserta didik terhadap materi yang sudah diberikan.
3. Kegiatan akhir
- a. Instruktur menutup pembelajaran dengan doa dan menginformasikan tentang pelajaran yang akan dilaksanakan berikutnya.
  - b. Menarik kesimpulan mengenai materi dan membahas tentang penugasan yang diberikan kepada peserta didik serta memberikan informasi berikutnya.

**G. SUMBER BELAJAR**

- a. Sumber Bahan : -- Modul Busana Industri
- b. Media Pembelajaran: -- Alat Peraga (contoh gambar)

**H. PENILAIAN**

Penilaian meliputi : Wawancara, tes tertulis, observasi, dan penilaian project

<p>Mengetahui, Pimpinan LKP .....</p> <p>.....</p>	<p>..... 2019 Instruktur</p> <p>.....</p>
--	---

## TES TERTULIS

Mata Pelajaran : Mengoperasikan mesin jahit

Hari / Tanggal :

Nama Peserta Didik :

***Petunjuk :***

***Jawablah pertanyaan dibawah ini dengan jelas dan benar!***



1. Gambar diatas merupakan tahapan dalam menjahit bentuk ?
2. Sebutkan bahan apa saja yang harus disiapkan untuk menjahit bentuk segitiga?
3. Jelaskan urutan menjahit bentuk segiempat?
4. Jelaskan kendala apa yang kalian hadapi ketika praktek ?

## RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN

### A. IDENTITAS

- Nama LKP : .....
- Jenis Program Kursus : Operator menjahit Garment
- Kompetensi Inti : Menerapkan hasil belajar untuk memproduksi pakaian jadi dengan mempergunakan mesin jahit industri.
- Kompetensi Dasar : 2.5. Memproduksi komponen pakaian bentuk saku dengan mempergunakan mesin jahit industri high speed  
3.6. Memahami prosedur menjahit komponen pakaian dengan mempergunakan mesin industri high speed
- Indikator :
- 2.5.1. Membuat saku bentuk U.
  - 2.5.2. Membuat saku model jeans
  - 2.5.3. Membuat saku PDH
  - 2.5.4. Membuat saku PDL
  - 2.5.5. Membuat saku bobok lidah 1 ( vest )
  - 2.5.6. Membuat saku jaket wolf
  - 2.5.7. Membuat saku bobok lidah 2 ( passpoil )
  - 2.5.8. Membust saku sisi
  - 3.6.1. Menerangkan jenis saku
  - 3.6.2. Menerangkan cara membuat saku
- Pertemuan : 4 X Pertemuan
- Alokasi Waktu : 20 X 60 Menit

### B. TUJUAN PEMBELAJARAN

Setelah melakukan pembelajaran tentang memproduksi komponen pakaian bentuk saku dengan mempergunakan mesin industri high speed diharapkan peserta didik mampu :

1. Mengelola mesin jahit industri dengan baik
2. Memproduksi komponen pakaian bentuk saku dengan benar
3. Memahami prosedur menjahit komponen pakaian dengan benar

4. Menyimpulkan mengelola pengoperasian mesin jahit industri dengan baik

### **C. MATERI PEMBELAJARAN**

1. Bahan Ajar Seri 1
2. Macam – macam bentuk saku
3. Kelengkapan/bahan pendukung mesin industri

### **D. METODE PEMBELAJARAN**

1. Ceramah bervariasi
2. Diskusi
3. Penugasan

### **E. KARAKTER BANGSA**

1. Teliti
2. Tanggung Jawab
3. Disiplin
4. Sabar

### **F. LANGKAH KEGIATAN PEMBELAJARAN**

1. Kegiatan Awal
  - a. Memberikan salam
  - b. Membaca doa
  - c. Melakukan absensi peserta didik
  - d. Apersepsi materi tentang berbagai jenis komponen pakaian
2. Kegiatan Inti
  - a. Instruktur membuka pembelajaran dengan kegiatan berdoa dan pemberian motivasi untuk meningkatkan semangat belajar.
  - b. Peserta didik diberikan penjelasan tentang materi yang akan diajarkan dan menginformasikan manfaat yang akan diperoleh setelah mengikuti pembelajaran menjahit saku.
  - c. Instruktur memberikan penjelasan tentang pola-pola jahitan saku
  - d. Peserta didik bersama instruktur mempraktikkan cara menjahit saku.
  - e. Peserta didik diajak untuk berdiskusi tentang kesulitan yang ditemui ketika melaksanakan praktik menjahit saku.



3. Kegiatan akhir
  - a. Instruktur melaksanakan penilaian untuk mengukur pemahaman peserta didik terhadap materi yang sudah diberikan.
  - b. Instruktur menutup pembelajaran dengan doa dan menginformasikan tentang pelajaran yang akan dilaksanakan berikutnya.

#### **G. SUMBER BELAJAR**

- a. Sumber Bahan : -- Modul Busana Industri  
-- Sampel Jenis-jenis saku  
-- Kelengkapan/bahan pendukung mesin industri

#### **H. PENILAIAN**

Penilaian meliputi : Tes lisan dan tes tertulis Observasi sikap teliti, tekun, kreatif, dan inovatif, ketepatan dan portofolio hasil belajar

	..... 2019
Mengetahui,	Instruktur
Pimpinan LKP .....	
.....	.....

## TES TERTULIS

Mata Pelajaran : Komponen pakaian bentuk saku

Hari / Tanggal : .....

Nama Peserta Didik : .....

***Petunjuk :***

***Jawablah pertanyaan dibawah ini dengan jelas dan benar!***

1. Sebutkan 3 jenis saku yang kamu ketahui!
2. Apa yang dimaksud dengan saku PDH ?
3. Jelaskan perbedaan Saku bentuk U dan saku model jeans!
4. Sebutkan kepanjangan dari SOP ?
5. Apa yang dimaksud saku passpoil!

## RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN

### A. IDENTITAS

- Nama LKP : .....
- Jenis Program Kursus : Operator menjahit Garment
- Kompetensi Inti : Menerapkan hasil belajar untuk memproduksi pakaian jadi dengan mempergunakan mesin jahit industri.
- Kompetensi Dasar : 2.7.Memproduksi komponen pakaian bentuk belahan dengan mempergunakan mesin jahit industri high speed  
3.6.Memahami prosedur menjahit komponen pakaian dengan mempergunakan mesin industri high speed
- Indikator :
- 2.7.1. Membuat belahan lapis blazer.
- 2.7.2. Membuat belahan manset
- 2.7.3. Membuat belahan kancing tertutup
- 2.7.4. Membuat belahan resleting
- 3.6.5.Menerangkan jenis belahan
- 3.6.6. Menerangkan cara membuat belahan
- Pertemuan : 2 X Pertemuan
- Alokasi Waktu : 10 X 60 Menit

### B. TUJUAN PEMBELAJARAN

Setelah melakukan pembelajaran tentang memproduksi komponen pakaian bentuk belahan dengan mempergunakan mesin industri high speed diharapkan peserta didik mampu :

1. Mengelola mesin jahit industri dengan baik
2. Memproduksi komponen pakaian bentuk belahan dengan benar
3. Memahami prosedur menjahit komponen pakaian dengan benar
4. Menyimpulkan mengelola pengoperasian mesin jahit industri dengan baik

### C. MATERI PEMBELAJARAN

1. Bahan Ajar Seri 1

2. Macam – macam bentuk belahan
3. Kelengkapan/bahan pendukung mesin industri

#### **D. METODE PEMBELAJARAN**

1. Ceramah bervariasi
2. Diskusi
3. Penugasan

#### **E. KARAKTER BANGSA**

1. Teliti
2. Tanggung Jawab
3. Disiplin
4. Sabar

#### **F. LANGKAH KEGIATAN PEMBELAJARAN**

1. Kegiatan Awal
  - a. Memberikan salam
  - b. Membaca doa
  - c. Melakukan absensi peserta didik
  - d. Apersepsi materi tentang berbagai jenis komponen pakaian
2. Kegiatan Inti
  - a. Instruktur membuka pembelajaran dengan kegiatan berdoa dan pemberian motivasi untuk meningkatkan semangat belajar.
  - b. Peserta didik diberikan penjelasan tentang materi yang akan diajarkan dan menginformasikan manfaat yang akan diperoleh setelah mengikuti pembelajaran menjahit aneka macam belahan.
  - c. Instruktur memberikan penjelasan tentang pola-pola jahitan belahan.
  - d. Peserta didik bersama instruktur mempraktikkan cara menjahit belahan.
  - e. Peserta didik diajak untuk berdiskusi tentang kesulitan yang ditemui ketika melaksanakan praktik menjahit belahan.
3. Kegiatan akhir
  - a. Instruktur melaksanakan penilaian untuk mengukur pemahaman peserta didik terhadap materi yang sudah diberikan.
  - b. Instruktur menutup pembelajaran dengan doa dan menginformasikan tentang pelajaran yang akan dilaksanakan berikutnya.

**G. SUMBER BELAJAR**

- a. Sumber Bahan :-- Modul Busana Industri
  - Sampel Jenis-jenis belahan
  - Kelengkapan/bahan pendukung mesin industry

**H. PENILAIAN**

Penilaian meliputi : Tes lisan dan tes tertulis Observasi sikap teliti, tekun, kreatif, dan inovatif, ketepatan dan portofolio hasil belajar

Mengetahui, Pimpinan LKP .....	..... 2019 Instruktur
.....	.....

## TES TERTULIS

Mata Pelajaran : Komponen pakaian bentuk belahan

Hari / Tanggal : .....

Nama Peserta Didik : .....

***Petunjuk :***

***Jawablah pertanyaan dibawah ini dengan jelas dan benar!***

1. Sebutkan 3 jenis belahan yang kamu ketahui!
2. Apa yang dimaksud dengan belahan manset ?
3. Jelaskan perbedaan belahan kancing tertutup dan belahan resleting !
4. Bagaimana cara membuat belahan resleting ?
5. Apa yang dimaksud lapis blazer !

## RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN

### A. IDENTITAS

- Nama LKP : .....
- Jenis Program Kursus : Operator menjahit Garment
- Kompetensi Inti : Menerapkan hasil belajar untuk memproduksi pakaian jadi dengan mempergunakan mesin jahit industri.
- Kompetensi Dasar : 2.6.Memproduksi komponen pakaian bentuk kerah dengan mempergunakan mesin jahit industri high speed  
3.6.Memahami prosedur menjahit komponen pakaian dengan mempergunakan mesin industri high speed
- Indikator :
- 2.6.1. Membuat kerah kemeja.
- 2.6.2. Membuat kerah chiang 'ie
- 3.6.3.Menerangkan jenis kerah
- 3.6.4. Menerangkan cara membuat kerah
- Pertemuan : 2 X Pertemuan
- Alokasi Waktu : 10 X 60 Menit

### B. TUJUAN PEMBELAJARAN

Setelah melakukan pembelajaran tentang memproduksi komponen pakaian bentuk kerah dengan mempergunakan mesin industri high speed diharapkan peserta didik mampu :

1. Mengelola mesin jahit industri dengan baik
2. Memproduksi komponen pakaian bentuk kerah dengan benar
3. Memahami prosedur menjahit komponen pakaian dengan benar
4. Menyimpulkan mengelola pengoperasian mesin jahit industri dengan baik

### C. MATERI PEMBELAJARAN

1. Bahan Ajar Seri 1
2. Macam – macam bentuk kerah
3. Kelengkapan/bahan pendukung mesin industri

#### **D. METODE PEMBELAJARAN**

1. Ceramah bervariasi
2. Diskusi
3. Penugasan

#### **E. KARAKTER BANGSA**

1. Teliti
2. Tanggung Jawab
3. Disiplin
4. Sabar

#### **F. LANGKAH KEGIATAN PEMBELAJARAN**

1. Kegiatan Awal
  - a. Memberikan salam
  - b. Membaca doa
  - c. Melakukan absensi peserta didik
  - d. Apersepsi materi tentang berbagai jenis komponen pakaian
2. Kegiatan Inti
  - a. Instruktur membuka pembelajaran dengan kegiatan berdoa dan pemberian motivasi untuk meningkatkan semangat belajar.
  - b. Peserta didik diberikan penjelasan tentang materi yang akan diajarkan dan menginformasikan manfaat yang akan diperoleh setelah mengikuti pembelajaran menjahit aneka macam kerah.
  - c. Instruktur memberikan penjelasan tentang pola-pola jahitan kerah.
  - d. Peserta didik bersama instruktur mempraktikkan cara menjahit kerah.
  - e. Peserta didik diajak untuk berdiskusi tentang kesulitan yang ditemui ketika melaksanakan praktik menjahit kerah
3. Kegiatan akhir
  - a. Instruktur melaksanakan penilaian untuk mengukur pemahaman peserta didik terhadap materi yang sudah diberikan.
  - b. Instruktur menutup pembelajaran dengan doa dan menginformasikan tentang pelajaran yang akan dilaksanakan berikutnya.

#### **G. SUMBER BELAJAR**

Sumber Bahan : -- Modul Busana Industri



- Sampel Jenis-jenis kerah
- Kelengkapan/bahan pendukung mesin industri

#### H. PENILAIAN

Penilaian meliputi : Tes lisan dan tes tertulis Observasi sikap teliti, tekun, kreatif, dan inovatif, ketepatan dan portofolio hasil belajar

Mengetahui,  
Pimpinan LKP .....

.....

..... 2019  
Instruktur

.....

## TES TERTULIS

Mata Pelajaran : Komponen pakaian bentuk kerah

Hari / Tanggal : .....

Nama Peserta Didik : .....

***Petunjuk :***

***Jawablah pertanyaan dibawah ini dengan jelas dan benar!***

1. Sebutkan 2 jenis kerah yang kamu ketahui!
2. Apa yang dimaksud dengan kerah kemeja ?
3. Jelaskan perbedaan kerah kemeja dan kerah ciang'ie!
4. Bagaimana cara membuat kerah kemeja ?
5. Apa yang dimaksud kerah cgiang'ie ?!

## RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN

### A. IDENTITAS

- Nama LKP : .....
- Jenis Program Kursus : Operator menjahit Garment
- Kompetensi Inti : Menerapkan hasil belajar untuk memproduksi pakaian jadi dengan mempergunakan mesin jahit industri.
- Kompetensi Dasar : 2.8. Memproduksi kain serong (bis) dengan mempergunakan mesin jahit industri high speed  
3.6. Memahami prosedur menjahit komponen pakaian dengan mempergunakan mesin industri high speed
- Indikator :
- 2.8.1. Melakukan penyelesaian dengan teknik jahit rompok
- 2.8.2. Melakukan penyelesaian dengan teknik jahit depun
- 2.8.3. Melakukan penyelesaian dengan teknik jahit serip
- 3.6.7. Menerangkan jenis lapisan
- 3.6.8. Menerangkan cara membuat lapisan
- Pertemuan : 3 X Pertemuan
- Alokasi Waktu : 16 X 60 Menit

### B. TUJUAN PEMBELAJARAN

Setelah melakukan pembelajaran tentang memproduksi kainserong (bis) dengan mempergunakan mesinindustri high speed diharapkan peserta didik mampu :

1. Mengelola mesin jahit industri dengan baik
2. Melakukan penyelesaian berbagai teknik dengan benar
3. Memahami prosedur menjahit komponen pakaian dengan benar
4. Menyimpulkan mengelola pengoperasian mesin jahit industri dengan baik

### C. MATERI PEMBELAJARAN

1. Bahan Ajar Seri 1
2. Macam – macam bentuk lapisan
3. Kelengkapan/bahan pendukung mesin industri

### D. METODE PEMBELAJARAN

1. Ceramah bervariasi

2. Diskusi
3. Penugasan

#### **E. KARAKTER BANGSA**

1. Teliti
2. Tanggung Jawab
3. Disiplin
4. Sabar

#### **F. LANGKAH KEGIATAN PEMBELAJARAN**

1. Kegiatan Awal
  - a. Memberikan salam
  - b. Membaca doa
  - c. Melakukan absensi peserta didik
  - d. Apersepsi materi tentang berbagai jenis komponen pakaian
2. Kegiatan Inti
  - a. Instruktur membuka pembelajaran dengan kegiatan berdoa dan pemberian motivasi untuk meningkatkan semangat belajar.
  - b. Peserta didik diberikan penjelasan tentang materi yang akan diajarkan dan menginformasikan manfaat yang akan diperoleh setelah mengikuti pembelajaran menjahit lapisan.
  - c. Instruktur memberikan penjelasan tentang pola-pola jahitan lapisan.
  - d. Peserta didik bersama instruktur mempraktikkan cara menjahit lapisan.
  - e. Peserta didik diajak untuk berdiskusi tentang kesulitan yang ditemui ketika melaksanakan praktik menjahit lapisan.
3. Kegiatan akhir
  - a. Instruktur melaksanakan penilaian untuk mengukur pemahaman peserta didik terhadap materi yang sudah diberikan.
  - b. Instruktur menutup pembelajaran dengan doa dan menginformasikan tentang pelajaran yang akan dilaksanakan berikutnya.

#### **G. SUMBER BELAJAR**

- Sumber Bahan : -- Modul Busana Industri  
-- Sampel Jenis-jenis lapisan  
-- Kelengkapan/bahan pendukung mesin industri

## H. PENILAIAN

Penilaian meliputi : Tes lisan dan tes tertulis Observasi sikap teliti, tekun, kreatif, dan inovatif, ketepatan dan portofolio hasil belajar

	..... 2019
Mengetahui,	Instruktur
Pimpinan LKP .....	
.....	.....

## TES TERTULIS

Mata Pelajaran : Komponen pakaian bentuk lapisan

Hari / Tanggal : .....

Nama Peserta Didik : .....

***Petunjuk :***

***Jawablah pertanyaan dibawah ini dengan jelas dan benar!***

1. Sebutkan 2 jenis lapisan yang kamu ketahui !
2. Apa yang dimaksud dengan lapisan depan?
3. Jelaskan perbedaan penyelesaian teknik rompok dan teknik serip !
4. Apa yang dimaksud dengan kain serong ?
5. Jelaskan cara membuat komponen pakaian lapisan rompok ?

## RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN

### A. IDENTITAS

- Nama LKP : .....
- Jenis Program Kursus : Operator menjahit Garment
- Kompetensi Inti : Menerapkan hasil belajar untuk memproduksi pakaian jadi dengan mempergunakan mesin jahit industri.
- Kompetensi Dasar : 2.9.Memproduksi pakaian jadi dengan menggunakan mesin jahit industri high speed dan mesin khusus  
3.8.Memahami prosedur menjahit pakaian jadi dengan mempergunakan mesin jahit industri high speed
- Indikator :
- 2.9.1.Menggabungkan komponen pakaian model kemeja  
2.9.2.Menggabungkan komponen pakaian model celana  
3.8.1. Menjelaskan jenis dan prosedur menjahit pola pada kertas dan kain  
3.8.2. Menerangkan langkah – langkah membuat kemeja  
3.8.3. Menerangkan langkah – langkah membuat celana
- Pertemuan : 4 X Pertemuan
- Alokasi Waktu : 22 X 60 Menit

### B. TUJUAN PEMBELAJARAN

Setelah melakukan pembelajaran tentang memproduksi pakaian jadi dengan mempergunakan mesin jahit industri high speed dan mesin khusus diharapkan peserta didik mampu :

1. Mengelola mesin jahit industri dengan baik
2. Memproduksi pakaian jadi dengan mempergunakan mesin jahit industri dengan benar
3. Memahami prosedur menjahit pakaian jadi dengan benar
4. Menyimpulkan mengelola pengoperasian mesin jahit industri dengan baik

### C. MATERI PEMBELAJARAN

1. Bahan Ajar Seri 1
2. Menjahit pakaian jadi
3. Kelengkapan/bahan pendukung mesin industri

#### **D. METODE PEMBELAJARAN**

1. Ceramah bervariasi
2. Diskusi
3. Penugasan

#### **E. KARAKTER BANGSA**

1. Teliti
2. Tanggung Jawab
3. Disiplin
4. Sabar

#### **F. LANGKAH KEGIATAN PEMBELAJARAN**

1. Kegiatan Awal
  - a. Memberikan salam
  - b. Membaca doa
  - c. Melakukan absensi peserta didik
  - d. Apersepsi materi tentang berbagai jenis komponen pakaian
2. Kegiatan Inti
  - a. Instruktur membuka pembelajaran dengan kegiatan berdoa dan pemberian motivasi untuk meningkatkan semangat belajar.
  - b. Peserta didik diberikan penjelasan tentang materi yang akan diajarkan dan menginformasikan manfaat yang akan diperoleh setelah mengikuti pembelajaran menjahit pakaian jadi
  - c. Instruktur memberikan penjelasan tentang macam-macam pakaian jadi.
  - d. Instruktur memperlihatkan surat perintah kerja dari garmentt untuk membuat suatu produksi pakaian jadi.
  - e. Peserta didik bersama instruktur mempraktikkan cara menjahit pakaian jadi seperti apa yang ada di surat perintah kerja.
  - f. Peserta didik diajak untuk berdiskusi tentang kesulitan yang ditemui ketika melaksanakan praktik menjahit pakaian jadi.
3. Kegiatan akhir
  - a. Instruktur melaksanakan penilaian untuk mengukur pemahaman peserta didik terhadap materi yang sudah diberikan.
  - b. Instruktur menutup pembelajaran dengan doa dan menginformasikan tentang pelajaran yang akan dilaksanakan berikutnya.



**G. SUMBER BELAJAR**

- Sumber Bahan : -- Modul Busana Industri  
-- Sampel Jenis-jenis lapisan  
-- Kelengkapan/bahan pendukung mesin industri.

**H. PENILAIAN**

Penilaian meliputi : Tes lisan dan tes tertulis Observasi sikap teliti, tekun, kreatif, dan inovatif, ketepatan dan portofolio hasil belajar

	..... 2019
Mengetahui,	Instruktur
Pimpinan LKP .....	
.....	.....

## TES TERTULIS

Mata Pelajaran : Menjahit pakaian jadi

Hari / Tanggal : .....

Nama Peserta Didik : .....

***Petunjuk :***

***Jawablah pertanyaan dibawah ini dengan jelas dan benar!***

1. Jelaskan urutan penggabungan komponen pakaian model kermeja !
2. Apa yang dimaksud dengan gulbi pada celana ?
3. Jelaskan langkah – langkah membuat celana !
4. Jelaskan bahan apa saja yang dibutuhkan untuk membuat celana !
5. Sebutkan bahan apa saja yang diperlukan untuk membuat kemeja ?

**PP PAUD dan Dikmas Jawa Barat**

**Jalan Jayagiri Nomor 63 Jayagiri Lembang  
Kabupaten Bandung Barat Provinsi Jawa Barat 40391**



<https://www.instagram.com/pppauddikmasjabar>



<https://www.facebook.com/pppauddikmasjabar>



<https://twitter.com/pauddikmasjabar>

**<https://pauddikmasjabar.kemdikbud.go.id/>**