

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan maka dapat dijelaskan Pengamatan hasil pembuatan kerah kemeja dengan *interfacing staple* pada siswa kelas XI SMK Negeri 1 Beringin cenderung sangat baik dengan nilai rata-rata (mean) 96, Standar Deviasi (SD) 2,3, Nilai tertinggi yang diperoleh siswa adalah 100 dan nilai terendah 91.

Dari 13 indikator yang dinilai, siswa yang memperoleh nilai 99-100 sebanyak 4 peserta (13%), siswa yang memperoleh nilai 97-98 sebanyak 7 peserta (24%), siswa yang memperoleh nilai 95-96 sebanyak 12 peserta (40%), siswa yang memperoleh nilai 93-94 sebanyak 4 peserta (13%), dan yang memperoleh nilai 91-92 sebanyak 3 peserta (10%). Berdasarkan tabel perhitungan, diperoleh  $F_{hitung} = 0,17$ , jika dibandingkan dengan  $F_{tabel}$  pada taraf signifikansi 5% dan  $dk = 9:20$ . Diperoleh  $F_{tabel} = 2,39$ , sehingga diketahui  $F_{hitung} < F_{tabel}$  ( $0,17 < 2,39$ ). Dengan demikian dapat disimpulkan bahwa tidak terdapat perbedaan yang berarti dari hasil pengamatan pembuatan kerah kemeja dengan *interfacing staple* pada kelas XI tata busana 1 SMK Negeri 1 Beringin.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa sebagian besar siswa kelas XI Tata Busana 1 di SMK Negeri 1 Beringin telah mampu membuat kerah kemeja dengan *interfacing staple* dengan sangat baik. Mayoritas siswa memperoleh skor

penilaian dengan kategori “sangat baik” dalam berbagai aspek penilaian seperti pengepresan *interfacing* daun kerah kemeja dengan bahan utama, seperti pengepresan *Interfacing Board* (kaki kerah) kemeja dengan bahan utama, ukuran tinggi daun kerah, ukuran tinggi *board* (kaki kerah), keseimbangan tinggi ujung *board* (kaki kerah), hasil jahitan kerah kemeja pada garis leher, hasil daun kerah simetris antara bagian kanan dan kiri, sisa benang pada hasil jahitan kerah kemeja, sisa karbon pada hasil jahitan kerah kemeja, dan hasil akhir tampilan kerah kemeja pada kemeja pria.

Namun, ada beberapa siswa yang masih memperoleh skor “baik”, “cukup” atau “kurang” dalam beberapa aspek indikator seperti pengepresan *interfacing* daun kerah kemeja dengan bahan utama, keruncingan ujung sudut daun kerah, tindasan pada daun kerah, dan kesesuaian panjang kaki kerah (*board*) dengan garis lingkaran leher. Hal ini menunjukkan bahwa masih ada ruang untuk perbaikan dalam beberapa aspek indikator pembuatan kerah kemeja dengan *interfacing staple*.

## 5.2. Saran

Secara umum hasil penelitian menunjukkan bahwa siswa mengalami perubahan yang signifikan dalam membuat kerah kemeja dengan *interfacing staple*, tetapi masih ada beberapa aspek yang perlu diperbaiki. Oleh karena itu disarankan untuk memberikan lebih banyak latihan, bimbingan, dan tetap memberikan pengawasan kepada siswa dalam aspek-aspek tertentu yang masih perlu ditingkatkan.