



**KURIKULUM
KURSUS DAN PELATIHAN
KURSUS DAN PELATIHAN TATA BUSANA
JENJANG II**

KERANGKA KUALIFIKASI NASIONAL INDONESIA

Indonesian Qualification Framework

Peraturan Presiden No. 8 Tahun 2012



**Kementerian Pendidikan, Kebudayaan, Riset, dan Teknologi
Direktorat Jenderal Pendidikan Vokasi
Direktorat Kursus dan Pelatihan
2022**

DAFTAR ISI

I. PENDAHULUAN	3
A. Latar Belakang	3
B. Tujuan Penyusunan Kurikulum	7
C. Uraian Program	7
D. Pengertian	8
II. KOMPETENSI LULUSAN BERBASIS KKNi	12
A. Profil Lulusan	12
B. Jabatan Kerja	12
C. Capaian Pembelajaran	12
D. Matriks Kurikulum Kursus dan Pelatihan	15
III. PENUTUP	32

I. PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Indonesia memiliki berbagai keunggulan untuk mampu berkembang menjadi negara maju. Keanekaragaman sumber daya alam, flora dan fauna, kultur, penduduk serta letak geografis yang unik merupakan modal dasar yang kuat untuk melakukan pengembangan di berbagai sektor kehidupan yang pada saatnya dapat menciptakan daya saing yang unggul di dunia internasional. Dalam berbagai hal, kemampuan bersaing dalam sektor sumber daya manusia tidak hanya membutuhkan keunggulan dalam hal mutu akan tetapi juga memerlukan upaya-upaya pengenalan, pengakuan, serta penyetaraan kualifikasi pada bidang-bidang keilmuan dan keahlian yang relevan baik secara bilateral, regional maupun internasional.

Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia (KKNI) secara khusus dikembangkan untuk menjadi suatu rujukan nasional bagi upaya-upaya meningkatkan mutu dan daya saing bangsa Indonesia di sektor sumber daya manusia. Pencapaian setiap tingkat kualifikasi sumber daya manusia Indonesia berhubungan langsung dengan tingkat capaian pembelajaran baik yang dihasilkan melalui sistem pendidikan maupun sistem pelatihan kerja yang dikembangkan dan diberlakukan secara nasional. Oleh karena itu, upaya peningkatan mutu dan daya saing bangsa akan sekaligus pula memperkuat jati diri bangsa Indonesia.

Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia (KKNI) merupakan salah satu langkah untuk mewujudkan mutu dan jati diri bangsa Indonesia dalam sektor sumber daya manusia yang dikaitkan dengan program pengembangan sistem pendidikan dan pelatihan secara nasional. Setiap tingkat kualifikasi yang dicakup dalam KKNI memiliki makna dan kesetaraan dengan capaian pembelajaran yang dimiliki setiap insan

pekerja Indonesia dalam menciptakan hasil karya dan kontribusi yang bermutu dibidang kerjaannya masing-masing.

Kebutuhan Indonesia untuk segera memiliki KKNI sudah sangat mendesak mengingat tantangan dan persaingan global pasar tenaga kerja nasional maupun internasional yang semakin terbuka. Pergerakan tenaga kerja dari dan ke Indonesia tidak lagi dapat dibendung dengan peraturan atau regulasi yang bersifat protektif. Ratifikasi yang telah dilakukan Indonesia untuk berbagai konvensi regional maupun internasional, secara nyata menempatkan Indonesia sebagai sebuah negara yang semakin terbuka dan mudah tersusupi oleh kekuatan asing melalui berbagai sektor termasuk sektor perekonomian, pendidikan, sektor ketenagakerjaan dan lain-lain. Oleh karena itu, persaingan global tidak lagi terjadi pada ranah internasional akan tetapi sudah nyata berada pada ranah nasional.

Upaya yang dapat dilakukan untuk mengantisipasi tantangan globalisasi pada sektor ketenagakerjaan adalah meningkatkan ketahanan sistem pendidikan dan pelatihan secara nasional dengan berbagai cara sebagai berikut.

1. Meningkatkan mutu pendidikan dan pelatihan.
2. Mengembangkan sistem kesetaraan kualifikasi antara capaian pembelajaran yang diperoleh melalui pendidikan dan pelatihan, pengalaman kerja maupun pengalaman mandiri dengan kriteria kompetensi yang dipersyaratkan oleh suatu jenis bidang dan tingkat pekerjaan.
3. Meningkatkan kerja sama dan pengakuan timbal balik yang saling menguntungkan antara institusi penghasil dengan pengguna tenaga kerja.
4. Meningkatkan pengakuan dan kesetaraan kualifikasi ketenagakerjaan Indonesia dengan negara-negara lain di dunia baik terhadap capaian pembelajaran yang ditetapkan oleh institusi pendidikan dan pelatihan maupun terhadap kriteria kompetensi

yang dipersyaratkan untuk suatu bidang dan tingkat pekerjaan tertentu.

Secara mendasar langkah-langkah pengembangan tersebut mencakup permasalahan yang bersifat multi-aspek dan keberhasilannya sangat bergantung pada sinergi dan peran proaktif dari berbagai pihak yang terkait dengan peningkatan mutu sumber daya manusia nasional termasuk Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan, Kementerian Tenaga Kerja, asosiasi profesi, asosiasi industri, institusi pendidikan dan pelatihan serta masyarakat luas.

Secara umum, kondisi awal yang dibutuhkan untuk dapat melaksanakan suatu program penyetaraan kualifikasi sumber daya manusia nasional tersebut nampak belum cukup kondusif dalam beberapa hal seperti belum meratanya kesadaran mutu dikalangan institusi penghasil sumber daya manusia nasional, belum tumbuhnya kesadaran tentang pentingnya kesetaraan kualifikasi antara capaian pembelajaran yang dihasilkan oleh penghasil sumber daya manusia nasional dengan deskripsi keilmuan, keahlian, dan keterampilan yang dibutuhkan di bidang kerja atau profesi termasuk terbatasnya pemahaman mengenai dinamika tantangan sektor tenaga kerja di tingkat dunia. Oleh karena itu, perlu segera diwujudkan upaya-upaya untuk mencapai keselarasan mutu dan penjenjangan kualifikasi antara lulusan dari institusi pendidikan formal dan nonformal dengan deskripsi kompetensi kerja yang diharapkan oleh pengguna lulusan.

Di jalur pendidikan nonformal tahun 2019 tercatat sekitar 20.971 lembaga yang menyelenggarakan pendidikan dalam bentuk beragam jenis kursus dan pelatihan (sumber: referensi.data.kemdikbud.go.id) di bawah pembinaan Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan. Dengan demikian, salah satu infrastruktur yang penting dalam mencapai keselarasan mutu dan penjenjangan kualifikasi antara lulusan dari institusi penyelenggara kursus dan pelatihan dengan deskripsi kompetensi kerja yang diharapkan oleh pengguna lulusan adalah

dokumen Standar Kurikulum yang terkini, yang disusun dengan berlandaskan pada Standar Kompetensi Lulusan(SKL) sebagaimana dinyatakan pada PP Nomor 19 tahun 2005 tentang Standar Nasional Pendidikan dalam hal penyusunan suatu SKL dan Permendikbud Nomor 131 tahun 2014 tentang Standar Kompetensi Lulusan Kursus dan pelatihan. Sebagai bentuk perwujudan dari SKL tersebut maka disusunlah Kurikulum Bidang Tata busana.

Berdasarkan data kependudukan Semester I tahun 2020, jumlah total penduduk Indonesia per 30 Juni mencapai 268,58 juta jiwa. Menurut jenis kelamin, jumlah tersebut terdiri atas 135,82 juta jiwa laki-laki dan 132,76 juta jiwa perempuan. Indonesia saat ini sedang menikmati masa bonus demografi di mana jumlah penduduk usia produktif lebih banyak dari usia tidak produktif yakni lebih dari 68% dari total populasi. Oleh karena itu, memicu terjadinya peningkatan taraf hidup penduduk Indonesia.

Terkait dengan jumlah usia produktif yang lebih banyak maka semakin tinggi pula persaingan dalam memperoleh pekerjaan. Kurangnya peluang kerja untuk memenuhi para pencari kerja menuntut seseorang untuk memiliki keterampilan khusus agar dapat berwirausaha. Industri Tata Busana sangat berkembang pesat baik di bidang *customade* (perorangan) dan *mass product* (produk massal) dengan perkembangan informasi teknologi hal ini ditandai dengan banyaknya industri butik, garmen, modiste, UMKM, *market place*, *e-commerce* di bidang tata busana. Perkembangan ini mempengaruhi dan menyadarkan banyak pihak bahwa kompetensi tata busana dapat menciptakan lapangan kerja dengan kualifikasi dan keahlian khusus. Fakta dilapangan banyaknya tenaga kerja dan entrepreneur dalam bidang tata busana terserap dilapangan kerja di dalam dan di luar negeri.

Perkembangan industri tata busana tersebut menuntut diadakannya Standar Kurikulum Tata Busana sehingga dapat menjadi acuan dalam pembelajaran dan pengembangan kompetensi sesuai dengan industri dan dunia kerja (IDUKA)

B. Tujuan Penyusunan Kurikulum

Kurikulum Berbasis Industri disusun untuk digunakan sebagai pedoman penyelenggaraan kegiatan pembelajaran untuk menghasilkan lulusan dengan capaian pembelajaran khusus yang berisikan seperangkat rencana dan pengaturan mengenai tujuan, isi, dan bahan pelajaran serta cara penyampaian dan penilaiannya.

Kurikulum ini dimaksudkan untuk dapat mengarahkan pendidikan menuju arah dan tujuan yang dimaksudkan dalam kegiatan pembelajaran secara menyeluruh.

C. Uraian Program

1. Nama Program

“Kursus dan Pelatihan Tata Busana Jenjang II KKNI.”

2. Tujuan

Tujuan diselenggarakannya kursus dan pelatihan Tata Busana level II, yaitu:

- a. Meningkatkan profesionalisme kerja Asisten Pembuat Busana untuk memenuhi standard kompetensi sesuai dengan kebutuhan industri dan dunia kerja (IDUKA)
- b. Menerapkan sistem kursus dan pelatihan tata busana terstandarisasi.

3. Manfaat

Program kursus dan pelatihan Tata Busana ini bermanfaat bagi:

- a. Peserta memiliki Sikap dan Tata Nilai, Kemampuan di Bidang Kerja, Penguasaan Pengetahuan, dan Hak dan Tanggungjawab yang bisa digunakan sebagai bekal bekerja.

- b. Industri yang bergerak di bidang Industri pakaian dapat merekrut tenaga kerja dari lembaga kursus dan pelatihan sesuai dengan jenjang yang dibutuhkan industri dan dunia kerja (IDUKA).
- c. Lembaga penyelenggara kursus dan pelatihan Tata Busana dapat menghasilkan lulusan kursus dan pelatihan yang terstandar sesuai dengan kebutuhan industri dan dunia kerja (IDUKA).
- d. Secara umum manfaat diselenggarakannya kursus dan pelatihan tata busana yaitu dapat membuka peluang masyarakat untuk bekerja disektor industri tata busana sehingga dapat meningkatkan ekonomi.

4. Kualifikasi Peserta

Minimal pendidikan SMA/ sederajat atau pernah bekerja pada area pekerjaan yang relevan dengan pekerjaan.

5. Uji Kompetensi

Uji kompetensi dilaksanakan pada akhir program kursus dan pelatihan. Pelaksanaan uji kompetensi bertujuan untuk mengukur penguasaan pengetahuan, keterampilan (skill) dalam lingkup kompetensi kerja yang ditetapkan, dan sikap kerja.

Uji Kompetensi diselenggarakan oleh Lembaga Sertifikasi Kompetensi (LSK) Tata Busana di Tempat Uji Kompetensi (TUK) yang telah ditetapkan.

D. Pengertian

- 1. **SKL** adalah kemampuan yang diperoleh melalui internalisasi pengetahuan, sikap, keterampilan, kompetensi, dan akumulasi pengalaman kerja.
- 2. **Profil lulusan** adalah gambaran peran yang dapat dilakukan oleh lulusan dengan keterampilan dan jenjang tertentu sesuai kualifikasi KKNI;

3. **Jabatan kerja** adalah gambaran jabatan kerja yang dapat diraih oleh lulusan pada bidang keterampilan dan jenjang tertentu sesuai kualifikasi KKNI;
4. **Capaian pembelajaran** adalah kemampuan yang diperoleh melalui internalisasi pengetahuan, sikap, keterampilan, kompetensi, dan akumulasi pengalaman kerja
5. **Pengetahuan** adalah penguasaan dan pemahaman tentang konsep, fakta, informasi, teori dan metodologi pada bidang keilmuan, keahlian, dan pekerjaan tertentu oleh seseorang.
6. **Sikap** adalah kecenderungan psikologis, sebagai hasil dari penghayatan seseorang terhadap nilai dan norma kehidupan yang tumbuh dari proses pendidikan, pengalaman kerja, serta lingkungan keluarga, dan masyarakat.
7. **Keterampilan** adalah kemampuan psikomotorik dan kemampuan menggunakan metode, bahan, dan instrumen, yang diperoleh melalui pendidikan, pelatihan, dan pengalaman kerja.
8. **Kompetensi** adalah akumulasi kemampuan seseorang dalam melaksanakan suatu pekerjaan, secara mandiri, bertanggung jawab dan terukur melalui suatu asesmen yang baik.
9. **Hak dan tanggung jawab** adalah konsekuensi dari dikuasainya pengetahuan dan kemampuan kerja dalam melaksanakan kewajiban kerja secara sadar akan hasil dan risikonya dan oleh karenanya mendapatkan hak sesuai dengan kualifikasinya
10. **Pengalaman kerja** adalah akumulasi dan internalisasi kemampuan dalam melakukan pekerjaan di bidang tertentu dan dalam jangka waktu tertentu.
11. **Deskripsi umum KKNI** adalah deskripsi menyatakan kemampuan karakter, kepribadian, sikap dalam berkarya, etika, moral dari setiap manusia Indonesia pada setiap jenjang kualifikasi

sebagaimana dinyatakan pada lampiran Peraturan Presiden No. 8 tahun 2012.

- 12. Deskripsi kualifikasi KKNi** adalah deskripsi yang menyatakan ilmu pengetahuan, pengetahuan praktis, pengetahuan, afeksi dan kompetensi yang dicapai seseorang sesuai dengan jenjang kualifikasi 1 sampai 9 sebagaimana dinyatakan pada lampiran Peraturan Presiden No.8 th 2012.
- 13. Deskripsi capaian pembelajaran khusus** adalah deskripsi capaian minimum dari setiap program kursus yang mencakup deskripsi umum dan selaras dengan Deskripsi Kualifikasi KKNi.
- 14. Standar Kompetensi Lulusan berbasis KKNi** adalah kemampuan minimum yang dibutuhkan untuk melaksanakan pekerjaan yang pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam menyelesaikan suatu pekerjaan sesuai dengan unjuk kerja yang dipersyaratkan dan diturunkan dari capaian pembelajaran khusus pada level KKNi yang sesuai. **Standar Kompetensi Lulusan berbasis KKNi** dinyatakan oleh tiga parameter yaitu: **Kompetensi, Elemen Kompetensi, dan Indikator Kelulusan**
- 15. Elemen kompetensi** adalah bagian yang menyusun satu kompetensi secara utuh dalam bentuk uraian pengetahuan, kemampuan kerja, tanggung jawab dan hak, maupun sikap berperilaku
- 16. Indikator kelulusan** adalah unsur yang menjadi tolok ukur keberhasilan yang menyatakan seseorang kompeten atau tidak.
- 17. Kurikulum** adalah seperangkat rencana dan pengaturan mengenai tujuan, isi, dan bahan pelajaran serta cara penyampaian dan penilaiannya sebagai pedoman penyelenggaraan kegiatan pembelajaran untuk menghasilkan lulusan dengan capaian pembelajaran khusus.

- 18. Rekognisi Pembelajaran Lampau (RPL)** adalah pengakuan formal atas capaian pembelajaran seseorang yang diperoleh dari pengalaman kerja, pendidikan non formal, pendidikan informal, dan pendidikan formal.
- 19. *Standard Operating Procedures* (SOP)** adalah dokumen yang berkaitan dengan prosedur yang dilakukan secara kronologis untuk menyelesaikan suatu pekerjaan yang bertujuan untuk memperoleh hasil kerja yang paling efektif.
- 20. Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)** adalah bidang yang terkait dengan kesehatan, keselamatan, dan kesejahteraan manusia yang bekerja di sebuah institusi maupun lokasi kerja.
- 21. Prosedur Operasional Baku (POB)** adalah kegiatan yang berkaitan dengan prosedur yang dilakukan secara kronologis untuk menyelesaikan suatu pekerjaan yang bertujuan untuk memperoleh hasil kerja yang paling efektif dan telah ditetapkan oleh organisasi.

II. KOMPETENSI LULUSAN BERBASIS KKNi

A. Profil Lulusan

Lulusan Tata Busana Jenjang II KKNi mampu menjahit berbagai model busana sesuai instruksi dengan menggunakan alat jahit tangan, mesin jahit mono fungsi dan mesin jahit industri.

B. Jabatan Kerja

Jabatan kerja yang dapat ditempati dan dilakukan oleh lulusan kursus dan pelatihan Tata Busana Jenjang II KKNi ini adalah sebagai seorang:

1. Penjahit pada industri busana *costume made* seperti butik dan modiste.
2. Operator menjahit proses tertentu (mesin jahit jarum satu dan mesin jahit jarum dua).
3. Operator menjahit mesin tertentu (mesin lubang atau pasang kancing, mesin bartack, mesin kansai, mesin hot sealing dan mesin obras).

C. Capaian Pembelajaran

CAPAIAN PEMBELAJARAN BIDANG TATA BUSANA SESUAI KKNi	
JENJANG II	
Sikap dan Tata Nilai	<p>Mampu menerapkan sikap dan karakter dalam membuat berbagai model busana, meliputi:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Bertakwa kepada Tuhan Yang Maha Esa.2. Memiliki moral, etika dan kepribadian yang baik di dalam menyelesaikan tugasnya.3. Berperan sebagai warga negara yang bangga dan cinta tanah air serta mendukung perdamaian dunia.4. Mampu bekerja sama dan memiliki kepekaan sosial dan kepedulian yang tinggi terhadap masyarakat dan lingkungannya.5. Menghargai keanekaragaman budaya, pandangan, kepercayaan, dan agama serta pendapat/temuan original orang lain.

CAPAIAN PEMBELAJARAN BIDANG TATA BUSANA SESUAI KKNI**JENJANG II**

	6. Menjunjung tinggi penegakan hukum serta memiliki semangat untuk mendahulukan kepentingan bangsa serta masyarakat luas.
Kemampuan di Bidang Kerja	<p>Mampu menjahit berbagai model busana dengan menggunakan alat jahit tangan, mesin jahit mono fungsi dan mesin jahit industri sesuai ketentuan yang dipersyaratkan meliputi kemampuan :</p> <ol style="list-style-type: none">1. Mempersiapkan tempat kerja dan mesin jahit mengikuti prosedur K3 dan kaidah kerja2. Menjahit dan penyelesaian akhir busana3. Menyetrika, mengemas dan menyimpan hasil jahitan4. Menerapkan prinsip kesehatan dan keselamatan kerja selama proses pekerjaan berlangsung
Pengetahuan yang dikuasai	<p>Menguasai pengetahuan operasional dasar untuk dapat melakukan pekerjaan menjahit berbagai model busana meliputi :</p> <ol style="list-style-type: none">1. Pengetahuan alat jahit tangan, mesin jahit mono fungsi dan mesin jahit industri2. Pengetahuan bahan – bahan penunjang dalam proses menjahit3. Pengetahuan Teknik menjahit bagian – bagian busana dengan alat jahit tangan, mesin jahit mono fungsi dan mesin industri4. Pengetahuan menyetrika, mengemas dan menyimpan hasil jahitan5. Pengetahuan prinsip kesehatan dan keselamatan kerja (K3) pada bidang tata busana
Hak dan Tanggung Jawab pada Bidang Kerjanya	<p>Bertanggung jawab terhadap hasil kerja yang diinstruksikan meliputi :</p> <ol style="list-style-type: none">1. Tanggung jawab terhadap jumlah dan kecepatan produksi busana yang dihasilkan2. Tanggung jawab terhadap kualitas busana yang dihasilkan.

D. Matriks Kurikulum Kursus dan Pelatihan

No	Elemen Kompetensi	Bahan Kajian	Bobot	Durasi	Metode Pembelajaran	Indikator Kelulusan	Modul
Kemampuan di Bidang Kerja							
Unit Kompetensi: UK-1 Mampu mempersiapkan tempat kerja dan mesin jahit mengikuti prosedur k3 dan kaidah kerja							
1	1.1.Mampu mempersiapkan tempat kerja dengan menerapkan prinsip Kesehatan dan keselamatan kerja (K3) dalam lingkungan kerja	BK-K1 Pencahayaannya pada ruang kerja menjahit	0,5	1	- Ceramah	1.1.1. Ketepatan mengatur posisi pencahayaan	MP-1 Pencahayaannya pada ruang kerja menjahit, dan posisi kerja secara ergonomis
		BK-K2 Posisi kerja secara ergonomis saat menjahit	0,5	1	- Ceramah - Demonstrasi	1.1.2. Ketepatan memilih posisi kerja secara ergonomis	
	1.2.Mampu melakukan pemeliharaan alat jahit dengan menerapkan prinsip Kesehatan dan keselamatan kerja (K3) dalam lingkungan kerja	BK-K3 Pengaturan dan pemeliharaan alat jahit	0,5	1	- Ceramah	1.2.1. Ketepatan pemeliharaan alat sesuai ketentuan K3	MP-2 Pengenalannya dan pemeliharaan alat jahit

No	Elemen Kompetensi	Bahan Kajian	Bobot	Durasi	Metode Pembelajaran	Indikator Kelulusan	Modul
	1.3.Mampu mempersiapkan mesin jahit yang akan digunakan	BK-K4 Persiapan mesin jahit saat menjahit	0,5	1	- Ceramah	1.3.1. Ketepatan memilih kelengkapan mesin jahit	MP-3 Pengetahuan mesin jahit
		BK-K5 Penomoran jarum tangan dan jarum mesin jahit sesuai ketebalan kain	0,5	1	- Ceramah	1.3.2. Ketepatan memilih ukuran jarum tangan dan jarum mesin jahit sesuai ketebalan kain	MP-4 Pengetahuan Jarum mesin dan tangan
	1.4.Mampu memasang benang pada mesin jahit	BK-K6 Pemasangan benang atas dan benang bawah pada mesin jahit sesuai alur benang.	0,75	1,5	- Ceramah - Demonstrasi - Praktek	1.4.1. Ketepatan memasang benang atas pada mesin jahit sesuai alur benang	MP-5 Memasang benang atas
	1.5.Mampu memasang jarum pada mesin jahit	BK-K7 Pemasangan jarum pada mesin jahit sesuai prosedur	0,75	1,5	- Ceramah - Demonstrasi - Praktek	1.5.1. Ketepatan memasang jarum mesin jahit pada mesin jahit yang tersedia	MP-6 Memasang jarum mesin jahit
	1.6.Mampu menghasilkan setikan pada kain perca	BK-K8 Karakteristik Setikan yang baik pada mesin jahit	3	6	- Ceramah - Demonstrasi - Praktek	1.6.1. Ketepatan hasil setikan sesuai kriteria setikan yang baik	MP-7 Kriteria setikan mesin yang baik
		BK-K9 Menjahit berbagai macam bentuk garis	3	6	- Ceramah - Demonstrasi - Praktek	1.6.2. Ketepatan menjahit berbagai macam bentuk	

No	Elemen Kompetensi	Bahan Kajian	Bobot	Durasi	Metode Pembelajaran	Indikator Kelulusan	Modul
		lurus, bersudut, melingkar dan zig zag				garis lurus, bersudut, melingkar dan zigzag	
Unit Kompetensi: UK-2 Mampu menjahit dan penyelesaian akhir busana							
2	Mampu menjahit dengan alat jahit tangan	BK-K10 Teknik kelim sesuai dengan ketebalan kain	2	4	- Ceramah - Demonstrasi - Praktek	2.1.1. Ketepatan menjahit kelim sesuai ketebalan kain	MP-8 Teknik mengelim sesuai ketebalan kain
		BK-K11 Pengaturan / Konsistensi jarak antar tusuk pada keliman	2	4	- Ceramah - Demonstrasi - Praktek	2.1.2. Ketepatan menjahit jarak antar tusuk pada keliman secara konsisten	MP-9 Konsistensi tusuk kelim
		BK-K12 Pemasangan kancing dan bagian- bagian yang diperlukan sesuai jenis dan standart mutu	2	4	- Ceramah - Demonstrasi - Praktek	2.1.3. Ketepatan memilih bahan pengeras sesuai dengan jenis bahan yang digunakan 2.1.4. Ketepatan pemasangan kancing sesuai jenis dan standart mutu	MP-10 Teknik pemasangan kancing
		BK-K13 Teknik penyelesaian kancing sesuai dengan jenis tusuk dan	2	4	- Ceramah	2.1.5. Ketepatan menempelkan bahan pengeras pada komponen	

No	Elemen Kompetensi	Bahan Kajian	Bobot	Durasi	Metode Pembelajaran	Indikator Kelulusan	Modul
		banyaknya balutan (minimal 8 helai) dan tidak kendur				yang sesuai	
	2.2. Menempelkan kain pengeras dengan menggunakan alat yang tersedia	BK-K14 Pemilihan bahan pengeras sesuai dengan jenis bahan yang digunakan	1	2	- Ceramah	2.2.1. Ketepatan memilih bahan pengeras sesuai dengan jenis bahan yang digunakan	MP-11 Teknik pemilihan dan penggunaan bahan pengeras
		BK-K15 Penempelan kain pengeras dengan metode press/tekan bukan digosok sehingga tidak under/over pressure	1	2	- Ceramah - Demonstrasi - Praktek	2.2.2. Ketepatan menempelkan bahan pengeras pada komponen yang sesuai	
	2.3. Mampu menjahit dengan mesin jahit mono fungsi atau mesin jahit industri	BK-K16 Sepanjang jahitan tidak ditemukan kerutan/ gelombang	2	4	- Ceramah - Demonstrasi - Praktek	2.3.1. Ketepatan menjahit kampuh sesuai tanda pola	MP-12 Teknik menjahit kampuh
		BK-K17 Sepanjang jahitan tidak ditemukan setikan yang loncat	2	4	- Ceramah - Demonstrasi - Praktek	2.3.2. Ketepatan menjahit kampuh sesuai standart mutu	
		BK-K18 Lebar jahitan kampuh simetris	1	2	- Ceramah - Demonstrasi - Praktek	2.3.3. Ketepatan menjahit kampuh dengan lebar yang simetris	

No	Elemen Kompetensi	Bahan Kajian	Bobot	Durasi	Metode Pembelajaran	Indikator Kelulusan	Modul
		BK-K19 Jarak setikan tidak lebih dari 2.5 mm	0,5	1	- Ceramah - Demonstrasi - Praktek	2.3.4. Ketepatan menjahit dengan jarak setikan tidak lebih dari 2.5 mm	
		BK-K20 Teknik menjahit garis leher/kerah tepat diatas garis pola sesuai gambar model dengan meliputi kriteria : 1) Dicekris 2) Disetik 3) Tidak berkerut 4) Tidak bergelombang 5) Ukuran lapisan leher/kerah konsisten sesuai paham gambar 6) Jahitan kerah tidak berkerut dengan jarak tidak lebih dari 2,5 mm	7,5	15	- Ceramah - Demonstrasi - Praktek	2.3.5. Ketepatan pemasangan kerah/ garis leher sesuai paham gambar	MP-13 Teknik Menjahit Kerah
		BK-K21 Teknik memasang lengan dengan kriteria: 1. Sesuai model tepat dengan garis pola 2. Tidak ditemukan cacat jahitan (kerut,	7,5	15	- Ceramah - Demonstrasi - Praktek	2.3.6. Ketepatan pemasangan lengan	MP-14 Teknik pemasangan lengan

No	Elemen Kompetensi	Bahan Kajian	Bobot	Durasi	Metode Pembelajaran	Indikator Kelulusan	Modul
		jahitan loncat, menumpuk, jarak tidak konsisten)					
		BK-K22 Pemasangan penutup busana resleting /tutup tarik/ lubang kancing tepat di atas garis pola sesuai standart mutu jahitan (tidak bergelombang, tidak menumpuk, tidak berkerut, tidak meloncat, jarak konsisten maksimal 2,5mm)	7,5	15	- Ceramah - Demonstrasi - Praktek	2.3.7. Ketepatan pemasangan penutup busana	MP-15 Teknik pemasangan penutup busana
		BK-K23 Pemasangan komponen (saku, hiasan dll) sesuai model dan tepat di atas garis pola	2	4	- Ceramah - Demonstrasi - Praktek	2.3.8. Ketepatan pemasangan komponen diatas garis tanda pola (kantong, hiasan, dll)	
		BK-K24 Pemasangan komponen sesuai standart model (tidak bergelombang, tidak menumpuk, tidak berkerut, tidak	1	2	- Ceramah - Demonstrasi - Praktek	2.3.9. Ketepatan memasang berbagai komponen busana sesuai standart model	

No	Elemen Kompetensi	Bahan Kajian	Bobot	Durasi	Metode Pembelajaran	Indikator Kelulusan	Modul
		meloncat, jarak konsisten maksimal 2,5mm)				(tidak bergelombang, tidak menumpuk, tidak berkerut, tidak meloncat, jarak konsisten maksimal 2,5mm)	
		BK-K25 Teknik penjahitan garis hias tepat garis pola sesuai standart mutu (tidak bergelombang, tidak menumpuk, tidak berkerut, tidak meloncat, jarak konsisten maksimal 2,5mm)	3	6	- Ceramah	2.3.10. Ketepatan menjahit garis hias sesuai paham gambar	MP-17 Teknik menjahit garis hias
		BK-K26 Semua potongan kain yang dijahit bertemu dengan tepat meliputi: 1) Jahitan garis hias 2) Sambungan depan dan belakang 3) Pertemuan lapisan dengan bahan utama 4) Sambungan pesak	3	6	- Ceramah - Demonstrasi - Praktek	2.3.11. Ketepatan hasil pertemuan antar jahitan sesuai teknik menjahit	MP-18 Teknik menjahit junction

No	Elemen Kompetensi	Bahan Kajian	Bobot	Durasi	Metode Pembelajaran	Indikator Kelulusan	Modul
		BK-K27 Pengecekan ukuran hasil busana sesuai dengan ukuran yang diinstruksikan meliputi: 1) Lingkar leher 2) Lingkar badan 3) Lingkar pinggang 4) Lingkar pinggul 5) Panjang lengan 6) Lebar muka 7) Lebar punggung 8) Panjang blus/bebe/rok/celana	3	6	- Ceramah - Demonstrasi - Praktek	2.3.12. Ketepatan ukuran hasil jahitan sesuai dengan ukuran yang diinstruksikan	MP-19 Teknik mengukur hasil busana
Unit Kompetensi: UK-3 Mampu menyetrika, mengemas dan menyimpan hasil jahitan							
3	3.1. Melakukan penyetrikaan busana sesuai dengan alat penyetrikaan yang tersedia	BK-K28 Teknik pengepresan (penyetrikaan) busana sesuai standart mutu (licin, tidak berkerut)	1	2	- Ceramah - Demonstrasi - Praktek	3.1.1. Ketepatan hasil penyetrikaan kampuh pada semua bagian busana	MP-20 Teknik pengepresan (penyetrikaan) busana
		BK-K29 Bagian – bagian busana disetrika sesuai arah serat benang mulai dari bagian dalam	2	4	- Ceramah - Demonstrasi - Praktek	3.1.2. Ketepatan menjahit bagian-bagian busana sesuai arah serat benang mulai dari bagian dalam	

No	Elemen Kompetensi	Bahan Kajian	Bobot	Durasi	Metode Pembelajaran	Indikator Kelulusan	Modul
	3.2. Melakukan pelipatan dan pengemasan	BK-K30 Pelipatan bagian pakaian harus : 1. Simetris 2. Sesuai ukuran kemasan	1	2	- Ceramah - Demonstrasi - Praktek	3.2.1. Pelipatan pakaian dilakukan dengan prosedur yang tepat	MP-21 Teknik pelipatan dan pengemasan busana
		BK-K31 Pakaian dikemas sesuai bentuk kemasan dan ditutup	1	2	- Ceramah - Demonstrasi - Praktek	3.2.2. Pengemasan pakaian sesuai dengan tempat kemasan	
Unit Kompetensi: UK-4 Mampu menerapkan prinsip kesehatan dan keselamatan kerja selama proses pekerjaan berlangsung							
4.	4.1. Mengidentifikasi potensi bahaya	BK-K32 Menjelaskan cara Cepat tanggap dalam menghadapi keadaan darurat yang muncul secara tiba-tiba seperti : 1. Gangguan aliran listrik 2. Gangguan suara 3. Gangguan bau	2	4	- Ceramah - Demonstrasi - Praktek	4.1.1. Ketepatan menanggapi keadaan darurat yang muncul secara tiba-tiba	MP-22 Penerapan standar K3 dalam industri busana
	4.2. Mampu melaksanakan prosedur pelaksanaan darurat	BK-K33 Memberi contoh cara tindakan pencegahan sesuai prosedur masing - masing gangguan	3	6	- Ceramah - Demonstrasi - Praktek	4.2.1. Ketepatan melakukan tindakan dengan prosedur yang benar	

No	Elemen Kompetensi	Bahan Kajian	Bobot	Durasi	Metode Pembelajaran	Indikator Kelulusan	Modul
Pengetahuan yang Dikuasai							
Unit Kompetensi : UK-5 Pengetahuan alat jahit tangan, mesin jahit mono fungsi dan mesin jahit industri.							
5	5.1. Mampu menjelaskan jenis –jenis alat jahit tangan dan kegunaanya	BK-P1 Klasifikasi alat jahit tangan Menyebutkan macam-macam alat jahit tangan dan menjelaskan kegunaannya	1	2	- Ceramah	5.1.1. Ketepatan menjelaskan jenis –jenis alat jahit tangan sesuai fungsinya	MP-23 Alat-alat jahit tangan
		BK-P2 Kegunaan alat-alat jahit yang digunakan	1,5	3	- Ceramah	5.1.2. Ketepatan menjelaskan kegunaan masing-masing alat jahit tangan sesuai jenis dan ketebalan kain yang digunakan dalam pembuatan busana	
	5.2. Mampu menjelaskan bagian-bagian mesin jahit mono fungsi dan kegunaanya	BK-P3 Bagian mesin mono fungsi dan kegunaannya	1,5	3	- Ceramah	5.2.1. Ketepatan menjelaskan bagian-bagian pada mesin jahit mono fungsi sesuai	MP-24 Pengetahuan mesin jahit

No	Elemen Kompetensi	Bahan Kajian	Bobot	Durasi	Metode Pembelajaran	Indikator Kelulusan	Modul
						fungsinya	
		BK-P4 Penjelasan teknik dari kegunaan mesin jahit mono fungsi	1,5	3	- Ceramah	5.2.2. Ketepatan menjelaskan teknik penggunaan bagian-bagian pada mesin jahit mono fungsi sesuai fungsinya	
	5.3. Mampu menjelaskan jenis-jenis mesin jahit industri dan kegunaanya	BK-P5 Penjelasan macam-macam mesin jahit industri dan kegunaannya	1,5	3	- Ceramah	5.3.1. Ketepatan menjelaskan jenis-jenis mesin jahit industri sesuai fungsinya	
		BK-P6 Penjelasan tentang macam-macam mesin jahit industri	3	6	- Ceramah - Demonstrasi	5.3.2. Ketepatan menjelaskan teknik penggunaan masing-masing jenis mesin jahit industri sesuai fungsinya	
Unit Kompetensi : UK-6 Pengetahuan bahan-bahan penunjang dalam proses menjahit.							
6	6.1. Mampu menjelaskan jenis-jenis bahan pelapis	BK-P7 Jenis bahan pelapis pada pembuatan busana	1	2	- Ceramah - Diskusi	6.1.1. Ketepatan menjelaskan jenis bahan pelapis antara	MP-26 Klasifikasi dan fungsi bahan pelapis

No	Elemen Kompetensi	Bahan Kajian	Bobot	Durasi	Metode Pembelajaran	Indikator Kelulusan	Modul
	antara (<i>interfacing</i>) yang digunakan dalam proses menjahit					(<i>interfacing</i>)	
		BK-P8 Penggunaan bahan pelapis	1,5	3	- Ceramah - Diskusi	6.1.2. Ketepatan menjelaskan teknik penggunaan bahan pelapis antara	
	6.2. Mampu menjelaskan jenis-jenis aksesoris dan kegunaannya dalam pembuatan busana	BK-P9 Penggunaan aksesoris dalam pembuatan busana	1,5	3	- Ceramah - Diskusi	6.2.1. Ketepatan menjelaskan jenis-jenis kancing dan kegunaannya dalam pembuatan busana	MP-27 Klasifikasi aksesoris dan garnitur dalam pembuatan busana
		BK-P10 Penggunaan garniture sesuai model dan jenis kain	1	2	- Ceramah - Diskusi	6.2.2. Ketepatan menjelaskan jenis-jenis garnitur dan kegunaannya dalam pembuatan busana	

Unit Kompetensi : **UK-7**

Pengetahuan teknik menjahit bagian-bagian busana dengan alat jahit tangan, mesin jahit mono fungsi dan mesin jahit industri.

No	Elemen Kompetensi	Bahan Kajian	Bobot	Durasi	Metode Pembelajaran	Indikator Kelulusan	Modul
7	7.1. Mampu menjelaskan bagian-bagian busana sesuai paham gambar	BK-P11 Macam-macam bagian Busana	0,25	0,5	- Ceramah	7.1.1 Ketepatan menjelaskan macam-macam kelim	MP-28 Klasifikasi bagian-bagian busana
		BK-P12 Macam-macam kampuh	0,25	0,5	- Ceramah	7.1.2 Ketepatan menjelaskan macam-macam kampuh	
		BK-P13 Pengelompokan macam-macam kerah/garis hias	0,25	0,5	- Ceramah	7.1.3 Ketepatan menjelaskan macam-macam kerah / garis leher	
		BK-P14 Pengelompokan macam-macam model lengan	0,5	1	- Ceramah	7.1.4 Ketepatan menjelaskan macam-macam lengan	
	7.2. Mampu menjelaskan teknik pengerjaan bagian-bagian busana	BK-P15 Pengelompokan macam-macam garis hias	0,25	0,5	- Ceramah	7.1.5 Ketepatan menjelaskan macam-macam garis hias	
		BK-P16 Pengelompokan macam-macam saku	0,25	0,5	- Ceramah	7.1.6 Ketepatan menjelaskan macam-macam saku	
		BK-P17 Pengelompokan macam-macam penutup busana	0,5	1	- Ceramah	7.1.7 Ketepatan menjelaskan macam-macam penutup busana	

No	Elemen Kompetensi	Bahan Kajian	Bobot	Durasi	Metode Pembelajaran	Indikator Kelulusan	Modul
		BK-P18 Pengelompokan macam-macam junction	0,25	0,5	- Ceramah	7.1.8 Ketepatan menjelaskan macam-macam <i>junction</i>	
		BK-P19 Langkah-Langkah menjahit kelim	0,25	0,5	- Ceramah - Demonstrasi	7.1.9 Ketepatan menjelaskan langkah-langkah pengerjaan kelim	MP-29 Teknik menjahit bagian-bagian busana
		BK-P20 Langkah-Langkah menjahit kampuh	0,5	1	- Ceramah - Demonstrasi	7.1.10 Ketepatan menjelaskan langkah-langkah pengerjaan kampuh	
		BK-P21 Langkah-Langkah menjahit garis leher/kerah	0,25	0,5	- Ceramah - Demonstrasi	7.1.11 Ketepatan menjelaskan langkah-langkah pengerjaan kerah / garis leher	
		BK-P22 Pengetahuan pengerjaan teknik menjahit lengan	0,25	0,5	- Ceramah - Demonstrasi	7.1.12 Ketepatan menjelaskan langkah-langkah pengerjaan lengan	

No	Elemen Kompetensi	Bahan Kajian	Bobot	Durasi	Metode Pembelajaran	Indikator Kelulusan	Modul
		BK-P23 Pengetahuan pengerjaan teknik hias	0,25	0,5	- Ceramah - Demonstrasi	7.1.13 Ketepatan menjelaskan langkah-langkah pengerjaan garis hias	
		BK-P24 Pengetahuan pengerjaan teknik menjahit saku	0,25	0,5	- Ceramah - Demonstrasi	4.1.1. Ketepatan menjelaskan langkah-langkah pengerjaan saku	
		BK-P25 Pengetahuan pengerjaan teknik menjahit penutup busana	0,25	0,5	- Ceramah - Demonstrasi	4.1.2. Ketepatan menjelaskan langkah-langkah pengerjaan penutup busana	
		BK-P26 Pengetahuan pengerjaan <i>junction</i>	0,5	1	- Ceramah - Demonstrasi	4.1.3. Ketepatan menjelaskan langkah-langkah pengerjaan <i>junction</i>	
Unit Kompetensi : UK-8 Pengetahuan menyetrika, mengemas dan menyimpan hasil jahitan.							
8	8.1. Mampu menjelaskan jenis-jenis alat penyetrikaan dan kegunaannya	BK-P27 Pengetahuan jenis alat penyetrikaan sesuai fungsinya	0,5	1	- Ceramah	8.1.1. Ketepatan menjelaskan jenis-jenis alat penyetrikaan sesuai fungsinya	MP-30 Macam-macam alat pada proses pengepresan dan penggunaannya

No	Elemen Kompetensi	Bahan Kajian	Bobot	Durasi	Metode Pembelajaran	Indikator Kelulusan	Modul
	8.2. Mampu menjelaskan prosedur penggunaan masing-masing alat penyetrikaan	BK-P28 Pengetahuan teknik menyetrika pada masing- masing alat penyetrika sesuai fungsinya	0,5	1	- Ceramah	8.2.1. Ketepatan menjelaskan prosedur penggunaan masing-masing alat penyetrikaan sesuai fungsinya	
	8.3. Mampu menjelaskan alat-alat penunjang dalam penyetrikaan	BK-P29 Pengetahuan macam-macam alat penunjang dalam penyetrikaan sesuai fungsinya	1	2	- Ceramah - Demonstrasi	8.3.1. Ketepatan menjelaskan macam-macam alat penunjang dalam penyetrikaan sesuai fungsinya	
	8.4. Mampu menjelaskan prosedur pelipatan hasil jahitan sesuai jenis busana	BK-P30 Pengetahuan prosedur pelipatan hasil jahitan pada busana	1	2	- Ceramah - Demonstrasi	8.4.1. Ketepatan menjelaskan prosedur pelipatan hasil jahitan busana	MP-31 Teknik pelipatan dan pengemasan
	8.5. Mampu menjelaskan prosedur pengemasan hasil pelipatan	BK-P31 Pengetahuan teknik pengemasan hasil pelipatan sesuai bentuk kemasan	2	4	- Ceramah - Demonstrasi	8.5.1. Ketepatan menjelaskan prosedur pengemasan hasil pelipatan sesuai bentuk kemasan	
Unit Kompetensi : UK-9 Pengetahuan prinsip kesehatan dan keselamatan kerja (K3) pada bidang tata busana.							

No	Elemen Kompetensi	Bahan Kajian	Bobot	Durasi	Metode Pembelajaran	Indikator Kelulusan	Modul
9	9.1. Mampu menjelaskan ruang lingkup kesehatan dan keselamatan kerja (K3) pada bidang tata busana.	BK-P32 Pengetahuan kesehatan dan keselamatan kerja K3 pada bidang tata busana	1,5	3	- Ceramah	9.1.1. Ketepatan menjelaskan ruang lingkup kesehatan dan keselamatan kerja (K3) pada bidang tata busana.	MP-32 Pengetahuan K3 dalam industri busana
	9.2. Mampu menjelaskan berbagai potensi bahaya yang timbul dari alat yang digunakan dalam pekerjaan menjahit busana	BK-P33 Pengetahuan potensi bahaya yang timbul saat menjahit busana	1,5	3	- Ceramah	9.2.1. Ketepatan menjelaskan berbagai potensi bahaya yang timbul dari alat yang digunakan dalam pekerjaan menjahit busana	
	9.3. Mampu menjelaskan potensi bahaya dari lingkungan kerja	BK-P34 Pengetahuan potensi bahaya dari lingkungan kerja	2	4	- Ceramah	9.3.1. Ketepatan menjelaskan potensi bahaya dari lingkungan kerja	
Total			100	200			

III. PENUTUP

Program kursus dan pelatihan telah mulai berkembang sejak lama di berbagai negara maju sehingga banyak jenis kursus dan pelatihan yang dikembangkan di Indonesia mungkin telah berkembang dengan baik di negara-negara lain. Oleh karena itu, arah pengembangan lembaga kursus dan pelatihan di Indonesia pada waktu yang akan datang harus menuju ke arah internasionalisasi sehingga dapat dicapai kesetaraan baik capaian pembelajaran, standar kompetensi, atau mutu lulusan.

Kecenderungan gerak pekerja antarnegara akan semakin tinggi pada masa mendatang sebagai implikasi dari globalisasi. Oleh karena itu, lembaga kursus dan pelatihan di Indonesia akan menjadi salah satu penyedia tenaga kerja terampil yang potensial baik untuk Indonesia sendiri maupun negara-negara lain yang membutuhkan. Hal ini menuntut kesadaran yang tinggi akan penjaminan mutu berkelanjutan, baik dalam lingkungan internal lembaga penyelenggara maupun secara eksternal melalui badan-badan akreditasi dan sertifikasi. Keunggulan dalam memenangkan persaingan antara lulusan lembaga kursus dan pelatihan nasional dengan lembaga kursus dan pelatihan internasional harus menjadi salah satu fokus pengembangan di masa yang akan datang.

Terkait dengan kursus dan pelatihan Tata Busana ini maka arah pengembangan spesifik yang akan dilakukan adalah lebih menekankan pada *output* lulusan yang sesuai dengan perkembangan dan tuntutan dunia industri mengenai pelatihan tata busana di masa depan. Antara perkembangan dunia dengan kurikulum lembaga kursus dan pelatihan tata busana harus sejalan dan mutakhir.