

JURNAL SKRIPSI
PENGARUH PENGGUNAAN *WORK PREPARATION SHEET* DALAM
MENINGKATKAN HASIL BELAJAR PRAKTIK MEMBUBUT
PADA MATA DIKLAT PRAKTIK PEMESINAN DI SMK
MUHAMMADIYAH 1 BANTUL



Disusun Oleh :

ASEP TRI INDRIAWAN
11503247014

PROGRAM STUDI PENDIDIKAN TEKNIK MESIN
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
2013

**PENGARUH PENGGUNAAN *WORK PREPARATION SHEET* DALAM
MENINGKATKAN HASIL BELAJAR PRAKTIK MEMBUBUT
PADA MATA DIKLAT PRAKTIK PEMESINAN DI SMK
MUHAMMADIYAH 1 BANTUL**

Oleh:

**ASEP TRI INDRIAWAN
NIM. 11503247014**

ABSTRAK

Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui hasil belajar praktik membubut siswa yang diajar dengan pembelajaran menggunakan *work preparation sheet* dan tidak menggunakan *work preparation sheet* saat praktik membubut. Selain itu juga untuk mengetahui adanya perbedaan hasil belajar praktik membubut siswa yang diajar dengan pembelajaran menggunakan *work preparation sheet* dan tidak menggunakan *work preparation sheet* saat praktik membubut siswa kelas XI pada mata diklat praktik pemesinan di SMK Muhammadiyah 1 Bantul.

Metode penelitian yang digunakan dalam penelitian ini merupakan metode penelitian *True Experimental Design* yang pelaksanaannya menggunakan jenis *Posttest-Only Control Design* yang membandingkan kelas eksperimen dengan kelas kontrol. Populasi dalam penelitian ini adalah kelas XI Program Keahlian Teknik Mesin di SMK Muhammadiyah 1 Bantul yang berjumlah 4 kelas dengan jumlah siswa 137 orang. Sampel penelitian ini dipilih dengan metode *random class sampling*, dimana sampel kelas dipilih secara acak dengan undian dan sampel yang terpilih adalah kelas XI TP 3 dan XI TP 2. Pengumpulan data diperoleh dari hasil praktik membubut. Uji validitas instrumen penelitian ini melalui uji validitas logis, yakni melalui *Expert Judgement*.

Hasil penelitian menunjukkan hasil belajar siswa kelas XI SMK Muhammadiyah 1 Bantul pada mata diklat praktik pemesinan yang diajar dengan pembelajaran menggunakan *work preparation sheet* (kelas eksperimen) diperoleh rata-rata nilai praktik membubut sebesar 81,64. Sedangkan hasil belajar siswa kelas XI SMK Muhammadiyah 1 Bantul pada mata diklat praktik pemesinan yang diajar tanpa menggunakan *work preparation sheet* (kelas kontrol) diperoleh rata-rata nilai praktik membubut sebesar 78,56. Dari hasil tersebut dapat diartikan bahwa hasil belajar yang menggunakan pembelajaran *work preparation sheet* saat praktik lebih baik daripada yang tidak menggunakan *work preparation sheet* saat praktik membubut. Terdapat perbedaan hasil belajar siswa kelas XI SMK Muhammadiyah 1 Bantul pada mata diklat praktik pemesinan yang diajar dengan pembelajaran menggunakan *work preparation sheet* dengan yang diajar tanpa menggunakan *work preparation sheet*. Perbedaan ditunjukkan dengan harga t_{hitung} lebih besar daripada harga t_{tabel} pada taraf signifikansi 5% dengan derajat kebebasan 70 ($3,329 > 2,000$).

Kata kunci: Pengaruh Penggunaan *Work Preparation Sheet*, Hasil Belajar Praktik Membubut

PENDAHULUAN

Pendidikan merupakan sebuah indikator penting untuk mengukur kemajuan sebuah bangsa. Jika sebuah bangsa ingin ditempatkan pada pergaulan dunia dalam tataran yang bermartabat dan modern, maka yang pertama-tama harus dilakukan adalah mengembangkan pendidikan yang memiliki relevansi dan daya saing bagi seluruh anak bangsa. Karena pendidikan merupakan gerbang untuk memahami dunia sekaligus gerbang untuk menguasai pola pikir dan kultur spesifik di dalam pergaulan global. Pendidikan yang baik merupakan investasi yang besar bagi kemajuan sebuah bangsa. Pendidikan berfungsi tidak untuk membangun kecerdasan intelektual saja, tetapi untuk menjadikan manusia yang berkarakter mulia. Oleh sebab itu, pendidikan sudah seharusnya menjadi salah satu hal yang harus diprioritaskan oleh pemerintah, orang tua, dan seluruh individu masyarakat.

Salah satu tujuan nasional bangsa Indonesia di dalam pembukaan undang-undang dasar Negara Republik Indonesia tahun 1945 adalah untuk mencerdaskan kehidupan bangsa. Pencapaian tujuan nasional untuk mencerdaskan kehidupan bangsa dilakukan melalui pendidikan. Pendidikan melibatkan kegiatan belajar dan proses pembelajaran. Proses belajar mengajar merupakan hal yang harus sangat diperhatikan di dalam penyelenggaraan pendidikan di suatu instansi sekolah menengah kejuruan.

Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) merupakan salah satu lembaga pendidikan kejuruan yang memiliki tugas mempersiapkan peserta didik untuk dapat bekerja sesuai dengan bidang keahlian tertentu. Dalam perkembangannya SMK dituntut harus mampu menciptakan Sumber Daya Manusia (SDM) yang dapat mengikuti dengan kemajuan ilmu pengetahuan dan teknologi. SMK sebagai pencetak tenaga kerja yang siap pakai harus membekali siswanya dengan pengetahuan dan ketrampilan yang sesuai dengan kompetensi program keahlian mereka. Untuk itu kualitas kegiatan belajar mengajar mestinya harus ditingkatkan secara terus menerus, baik itu kualitas pendidik, peserta didik, kurikulum, media pendidikan, sarana, dan prasarana yang digunakan ketika proses belajar mengajar sedang berjalan.

Dari hasil observasi dan pengamatan lapangan selama Praktik Pengalaman Lapangan (PPL) dari tanggal 2 Juli s.d 15 September 2012 dan berdasarkan pra survei melalui wawancara dengan siswa dan guru pengampu mata diklat praktik pemesinan di SMK Muhammadiyah 1 Bantul diperoleh informasi bahwa mata diklat praktik pemesinan belum menerapkan Work Preparation Sheet (WPS) sebagai upaya untuk meningkatkan hasil praktik siswa. Guru pengampu belum mewajibkan siswanya membuat work preparation sheet sebelum melaksanakan praktik membubut. Selain itu sebagian guru kurang yakin ada pengaruhnya terhadap perbaikan keterampilan siswa karena belum pernah dilakukan penelitian yang mengungkap tentang pemanfaatan work preparation sheet.

Selama pendampingan siswa saat PPL, terlihat bahwa sebagian besar siswa kesulitan mengenali alat kerja, menggunakan alat kerja sesuai dengan fungsinya dan menggunakan mesin bubut dengan benar. Karena dalam job sheet hanya disebutkan secara umum tanpa ada gambar sket secara detail menyelesaikan suatu pekerjaan. Bahkan pada saat bekerja siswa kurang mengerti langkah kerja yang tepat sehingga hasil belajar siswa menjadi rendah. Langkah kerja yang tepat akan mempengaruhi kualitas benda kerja dan ketepatan terhadap estimasi waktu yang telah ditentukan, karena siswa melakukan perencanaan kerja dengan baik. Perencanaan yang baik dapat dilakukan sebelum siswa mengerjakan pekerjaan disekolah. Hal tersebut apabila konsisten diterapkan akan meningkatkan efisiensi kerja karena apabila dalam satu mesin digunakan secara bersamaan, siswa dapat melakukan pekerjaan lain yang dapat dikerjakan terlebih dahulu.

Oleh karena itu menuntut siswa untuk berfikir menentukan strategi, agar pada saat praktik, penyelesaian benda kerja dapat lebih tepat tanpa terlalu lama menunggu antrian penggunaan alat oleh siswa yang lain. Dalam penilaian benda kerja, ada beberapa kriteria yang harus dicapai diantaranya: ketepatan waktu pengerjaan, kepresisian dan kehalusan benda kerja. Maka ketepatan waktu sangat mempengaruhi hasil akhir terhadap benda kerja yang telah diselesaikan.

Work preparation sheet merupakan pembelajaran praktik pemesinan yang menggunakan job produksi sebagai acuan dalam mengerjakan benda kerja. Sebelum praktik, dihalui dengan pelajaran teori termasuk bimbingan terhadap

siswa untuk memahami gambar kerja, job sheet dan work preparation sheet yang benar. Kebenaran dan ketetapan work preparation sheet menentukan terhadap hasil praktikum peserta didik. Sehingga tercapai kualitas benda kerja yang sesuai standar dengan waktu pengajaran yang lebih singkat. Sebelum melakukan praktik work preparation sheet diperiksa oleh guru untuk menghindari kesalahan yang berakibat fatal pada alat, benda kerja dan siswa sebagai operator. Begitu juga pada saat praktik guru melakukan pendampingan agar siswa mudah untuk berkonsultasi kepada guru sejauh mana pekerjaan dapat dilanjutkan.

Salah satu strategi yang dapat diterapkan dalam mengatasi masalah tersebut adalah dengan memantapkan pemahaman siswa terhadap gambar kerja atau job sheet, selanjutnya siswa wajib membuat strategi urutan kerja pada buku folio atau format lembaran yang disebut lembar persiapan kerja atau work preparation sheet. Kebenaran pembuatan work preparation sheet harus dikonsultasikan ke pada guru pengampu praktik untuk direvisi dan direkomendasi dengan membubuhkan tanda tangan sebelum melaksanakan praktikum.

Berdasarkan indikasi tersebut penelitian ini akan berupaya mengungkapkan tentang pengaruh penggunaan work preparation sheet dalam meningkatkan hasil belajar praktik siswa pada mata diklat praktik pemesinan di SMK Muhammadiyah 1 Bantul, dengan lebih menekankan tentang kewajiban menggunakan work preparation sheet bagi siswa yang akan melaksanakan praktik membubut sehingga diketahui perbedaan hasil belajar antara siswa yang benar-benar membuat dan menggunakan WPS dengan siswa yang tidak membuat work preparation sheet.

KAJIAN TEORI

1. Sekolah Pengertian Pembelajaran

Istilah pembelajaran berasal dari kata belajar. Menurut Suharsimi (1993:19), belajar diartikan sebagai suatu proses yang terjadi karena adanya usaha untuk mengadakan perubahan terhadap diri manusia yang melakukan, dengan maksud memperoleh perubahan dalam dirinya baik berupa pengetahuan, keterampilan ataupun sikap.

2. Sekolah Menengah Kejuruan

Pendidikan kejuruan tidak terpisahkan dari sistem pendidikan secara keseluruhan. Akan tetapi pendidikan kejuruan memiliki karakteristik yang berbeda dengan pendidikan non kejuruan. Sangatlah jelas bahwa orientasi pendidikan kejuruan adalah mempersiapkan kebutuhan akan tenaga kerja. Keberhasilan pendidikan kejuruan terlihat dari jumlah lulusannya yang diserap atau bekerja di dunia industri sesuai dengan bidangnya. Menurut Helmut Nölker (1983:80) bahwa pendidikan kejuruan merupakan sistem pendidikan yang bertujuan membimbing siswa agar menjadi orang yang mampu berfikir mandiri serta mampu mengambil keputusan, menjadi orang yang berbudi dan berperasaan, memiliki harga diri dan mencintai profesi, berjiwa sosial juga memiliki pandangan bebas dan demokratis mengenai negara dan menjunjung tinggi moral dan agama.

3. Belajar Praktik Kejuruan

Kegiatan praktik adalah upaya pengembangan dan peningkatan keterampilan untuk penerapan yang sesuai dengan standar. (<http://ebookbrowse.com/notulen-rapat-pembahasan-bengkel-04022011-pdf-d430163604>). Sedangkan praktik bengkel merupakan suatu kegiatan lebih bersifat skil praktis dan aplikatif, mengimplementasikan dan membuat hasil karya atau produksi minimal dalam bentuk prototipe dilaksanakan di Lab atau Bengkel atau diluar lapangan. (<http://ebookbrowse.com/notulen-rapat-pembahasan-bengkel-04022011-pdf-d430163604>).

4. Prestasi Belajar Praktik Kejuruan

Menurut Leigh Body & Kidd (1968:122) keterampilan praktik dapat dinilai dalam beberapa aspek, meliputi: (a) Kualitas pekerjaan yang meliputi ketepatan ukuran, ketelitian dan hasil pekerjaan, (b) Keterampilan dalam menggunakan alat dan mesin yang meliputi ketepatan dalam menggunakan alat dan memelihara alat serta mesin yang dipakai, (c) Kemampuan menganalisis pekerjaan dan merencanakan prosedur kerja, (d) Kecepatan dan waktu kerja terpakai, (e) Kemampuan menggunakan pengetahuan dan keterampilan dalam bekerja dan (f) Kemampuan membaca gambar dan simbol-simbol serta kode manual.

5. Praktik Pemesinan

Praktik pemesinan adalah bentuk kegiatan proses pembelajaran produktif yang mengajarkan materi kompetensi pemesinan kepada para siswa yang ingin menguasai kompetensi tersebut dengan cara atau metode yang baku dan benar. Kompetensi pemesinan tersebut meliputi kompetensi membubut, mengefraisi, mengebor, menggerinda rata dan silinder, menyekrap, menggergaji dan lain sebagainya. Kegiatan ini dapat berlangsung jika didukung dengan beberapa aspek pokok yaitu : aspek fasilitas praktik, bahan praktik, urutan-urutan kegiatan pembelajaran atau rencana pelaksanaan pembelajaran, *job sheet/ operation sheet/ instruction sheet*, guru, teknisi, siswa dan aspek-aspek pendukung lainnya.

6. Praktik Membubut

Proses bubut adalah proses pemesinan untuk menghasilkan bagian-bagian mesin berbentuk silindris yang dikerjakan dengan menggunakan mesin bubut. Fungsi mesin ini adalah untuk merubah bentuk dan ukuran benda kerja dengan jalan menyayat benda kerja yang berputar dengan menggunakan pahat. Bentuk dasar proses bubut dapat didefinisikan sebagai proses pemesinan permukaan luar benda silindris atau bubut rata dengan :

- a. Benda kerja yang berputar
- b. Satu pahat bermata potong tunggal (*with a single-point cutting tool*)
- c. Gerakan pahat sejajar terhadap sumbu benda kerja pada jarak tertentu sehingga akan membuang permukaan luar benda kerja.

7. Lembar Kerja Praktik

Menurut Leighbody (1968:67-68) ada dua jenis lembar kerja (*job sheet*) yang digunakan dalam pembelajaran praktik yaitu: job produksi (*production job*) dan job kombinasi (*combining exercises and production jobs*). Jika akan menggunakan job produksi maka, isi dan jenis job yang akan digunakan harus dianalisis secara detail, dipilih dan disesuaikan dengan tujuan. Jumlahnya harus dipertimbangkan secara detail berapa yang harus dikuasai siswa, seberapa jauh kemampuan siswa untuk menyelesaikan job tersebut. Jika akan memakai job kombinasi maka harus ditentukan juga isi, jenis dan jumlahnya, berapa jumlah job pokok (job kompetensi) dan berapa jumlah job produksi.

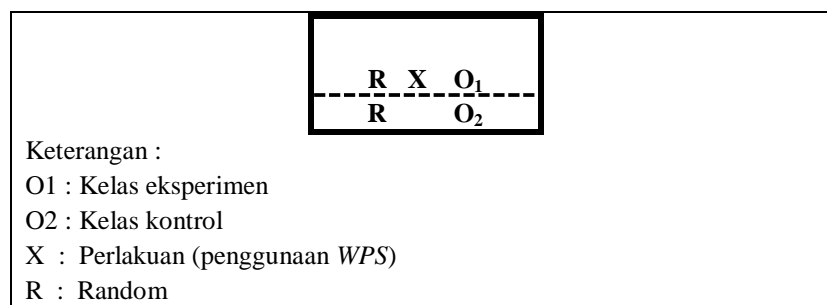
8. *Work Preparation Sheet*

Work preparation sheet merupakan gabungan dari dua istilah yaitu work sheet dan preparation. *Work sheet* adalah form yang harus diisi oleh siswa untuk mengerjakan praktikum yang berisi tentang prosedur dan petunjuk kerja secara detail agar melakukan kegiatan sesuai dengan tujuan pembelajaran. Sedangkan preparation berarti persiapan. Dengan demikian *work preparation sheet* adalah form yang harus diisi oleh siswa sebagai persiapan untuk mengerjakan praktikum yang berisi tentang prosedur dan petunjuk kerja secara detail agar melakukan kegiatan sesuai dengan tujuan pembelajaran. Dalam penelitian Supriono (2008:15) dikatakan bahwa work preparion sheet (lembar persiapan kerja) adalah lembaran berupa (*form*) yang harus dibuat siswa atau diisi siswa sebagai penuntun langkah-langkah strategis pengerjaan benda kerja secara kronologis mengacu pada gambar kerja.

METODE PENELITIAN

Metode penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah penelitian eksperimen. Menurut Sugiyono (2006:107), metode penelitian eksperimen merupakan metode penelitian yang digunakan untuk mencari pengaruh perlakuan tertentu terhadap yang lain dalam kondisi yang terkendali. Terdapat beberapa bentuk desain eksperimen yang dapat digunakan dalam penelitian, yaitu : *Pre-Experimental Design*, *True Experimental Design*, *Factorial Design*, dan *Quasi Experimental Design*. Pada penelitian ini, peneliti menggunakan metode penelitian jenis *True Experimemntal Design* dengan menggunakan rancangan jenis *Posttest-Only Control Design*. Diagram *Posttest-Only Control Design* sebagai berikut :

Tabel 2. *Posttest-Only Control Design* (Sugiyono, 2006:112)



Muhammadiyah 1 Bantul. Desain penelitian dipilih dua kelompok siswa yang masing-masing dipilih secara random (R). Selanjutnya kelompok yang satu diberi perlakuan dengan siswa menggunakan WPS dan kelas yang satu lagi siswa tidak menggunakan WPS saat praktik membubut. Kelompok yang diberi perlakuan disebut kelompok eksperimen dan kelompok yang tidak diberi perlakuan disebut kelompok kontrol. Pengaruh adanya perlakuan adalah (O1:O2). Pengaruh perlakuan dianalisis dengan uji beda, menggunakan statistik t-test. Apabila terdapat perbedaan yang signifikan antara kelas eksperimen dan kelas kontrol, maka perlakuan yang diberikan berpengaruh secara signifikan. (Sugiyono,2008:112).

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Deskripsi Data

a. Data skor hasil praktik membubut kelas kontrol

Subjek pada kelas kontrol sebanyak 36 siswa. Dari skor hasil praktik membubut, skor tertinggi yang dicapai siswa adalah 87 dan skor terendah sebesar 70.

Pengolahan data menggunakan bantuan komputer program SPSS (*Statistical Program for Social Science*) versi 16.0, diketahui bahwa skor rata-rata (*mean*) yang diraih siswa kelas kontrol pada hasil praktik membubut sebesar 78,56; skor tengah (*median*) sebesar 78,00; modus sebesar 77 dan simpangan bakunya sebesar 3,79055.

b. Data skor hasil praktik membubut kelas eksperimen

Subjek pada kelas kontrol sebanyak 36 siswa. Dari skor hasil praktik membubut, skor tertinggi yang dicapai siswa adalah 90 dan skor terendah sebesar 73.

Pengolahan data menggunakan bantuan komputer program SPSS (*Statistical Program for Social Science*) versi 16.0, diketahui bahwa skor rata-rata (*mean*) yang diraih siswa kelas kontrol pada hasil praktik membubut sebesar 81,64; skor tengah (*median*) sebesar 81,00; modus sebesar 81 dan simpangan bakunya sebesar 4.06485.

Pengujian Persyaratan Analisis Data (Untuk uji hipotesis)

Analisis data pada penelitian ini dilakukan dengan menguji hipotesis dengan menggunakan uji-t. Syarat untuk melakukan uji-t adalah data harus berdistribusi normal. Data yang dianalisis adalah prestasi belajar (hasil belajar praktik) kelas eksperimen (X_1) dan prestasi belajar (hasil belajar praktik) kelas kontrol (X_2). Sebelum dilakukan analisis data, terlebih dahulu dilakukan uji persyaratan analisis data yang terdiri dari uji normalitas sebaran data.

Pengujian Hipotesis

Uji-t data hasil praktik membubut untuk mengetahui apakah ada perbedaan antara kelas eksperimen dan kelas kontrol. Dimana kelas eksperimen diberi perlakuan menggunakan *WPS* saat praktik membubut dan kelas kontrol tidak menggunakan *WPS* saat praktik membubut. Uji hipotesis yang digunakan adalah uji-t dua data sampel tidak berpasangan (independent t-test) dikarenakan data yang dianalisis diperoleh dari kelompok kelas yang berbeda. Adapun hipotesis nol (H_0) dan hipotesis alternatif (H_a) pada penelitian ini adalah :

H_0 = Tidak ada perbedaan hasil belajar praktik membubut siswa antara kelas yang menggunakan *WPS* saat praktik membubut dengan kelas yang tanpa menggunakan *WPS* saat praktik membubut.

H_a = Ada perbedaan hasil belajar praktik membubut siswa antara kelas yang menggunakan *WPS* saat praktik membubut dengan kelas yang tanpa menggunakan *WPS* saat praktik membubut.

Kriteria penerimaan H_0 dan H_a adalah jika t_{hitung} lebih besar dari t_{tabel} ($t_{hitung} > t_{tabel}$) maka H_0 gagal diterima dan H_a tidak ditolak, dan jika t_{hitung} lebih kecil dari t_{tabel} ($t_{hitung} < t_{tabel}$) maka H_0 diterima dan H_a ditolak.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa diperoleh harga t_{hitung} nilai praktik membubut sebesar 3,329 dengan dk 70. Kemudian skor t_{hitung} tersebut dikonsultasikan dengan nilai t_{tabel} pada taraf signifikan 5% dan dk 70. Skor t_{tabel} pada taraf signifikan 5% dan dk 70 adalah 2,000. Dengan demikian t_{hitung} lebih besar dari t_{tabel} ($3,329 > 2,000$), ini berarti bahwa H_0 yang menyatakan tidak ada perbedaan hasil belajar praktik membubut siswa antara kelas yang menggunakan *WPS* saat praktik membubut dengan kelas yang tanpa menggunakan *WPS* saat praktik

membubut gagal diterima dan H_a yang menyatakan ada perbedaan hasil belajar praktik membubut siswa antara kelas yang menggunakan *WPS* saat praktik membubut dengan kelas yang tanpa menggunakan *WPS* saat praktik membubut tidak ditolak.

Penelitian ini dilakukan di SMK Muhammadiyah 1 Bantul. Populasi dalam penelitian ini adalah kelas XI, dengan jumlah siswa keseluruhan 137 siswa. Besar sampel dalam penelitian ini adalah 72 siswa yang terbagi menjadi 36 sampel sebagai kelas kontrol dan 36 sampel sebagai kelas eksperimen. Tujuan dilakukan penelitian adalah untuk mengetahui perbedaan hasil belajar praktik membubut siswa yang diajar dengan pembelajaran menggunakan *work preparation sheet* dan tidak menggunakan *work preparation sheet* saat praktik membubut di SMK Muhammadiyah 1 Bantul.

Variabel dalam penelitian ini ada dua yaitu pelaksanaan praktik membubut siswa yang diajar dengan pembelajaran menggunakan *work preparation sheet* pada mata diklat praktik pemesinan sebagai variabel bebas, sedangkan variabel terikatnya adalah hasil belajar praktik siswa pada mata diklat praktik pemesinan. Penggunaan *WPS* saat praktik membubut hanya diberlakukan pada kelas eksperimen saja, yaitu kelas XI TP 3. Pada kelas kontrol tidak menggunakan *WPS* saat praktik membubut.

Setelah data diuji persyaratan analisis maka diketahui bahwa nilai tes kelas eksperimen dan tes kelas kontrol berdistribusi normal. Oleh sebab itu teknik analisis data menggunakan t-tes dapat digunakan untuk penelitian ini. Karena terdapat persyaratan yang harus dipenuhi sebelum melakukan analisis dengan uji t, yaitu data berdistribusi normal maka selanjutnya melakukan tes praktik membubut. Yaitu dengan memberi perlakuan kepada kelas eksperimen. Kelas eksperimen diberi perlakuan menggunakan *WPS* saat praktik membubut, sedang kelas kontrol tidak menggunakan *WPS* saat melakukan praktik membubut.

Data hasil nilai yang diperoleh pada praktik membubut adalah sebagai berikut. t hitung adalah 3,329 dengan db 70 Kemudian skor t hitung tersebut dikonsultasikan dengan nilai t tabel pada taraf signifikan 5% dan db 70. Skor t tabel pada taraf signifikan 5% dan db 70 adalah 2,00. Hal itu menunjukkan bahwa

skor t hitung lebih besar dari skor t tabel ($t_h: 3,329 > t_t : 2,000$). Hasil Uji- t tersebut menunjukkan bahwa nilai praktik membubut tersebut di atas terdapat perbedaan, dimana kelas eksperimen lebih tinggi dibanding kelas kontrol.

Perbedaan tersebut dikarenakan adanya perlakuan yang diberikan pada kelas eksperimen yaitu penggunaan *WPS* saat praktik. Sehingga pengaruh penggunaan *WPS* mendukung kerangka teoritik yang ada, dan data yang diperoleh mendukung hipotesis yang diajukan.

Dari hasil penelitian, prestasi belajar praktik membubut kelas yang diberi perlakuan lebih tinggi dibanding dengan kelas yang tidak diberi perlakuan. Hal ini dapat dilihat dari selisih rerata nilai praktik membubut antara kelas eksperimen dengan kelas kontrol yaitu $\bar{x} = 81,64 > \bar{x} = 78,56$ yang menunjukkan bahwa rerata kelas eksperimen lebih tinggi dibanding kelas kontrol. Sehingga dapat disimpulkan bahwa kelas yang diberi perlakuan penggunaan *WPS* saat praktik lebih meningkat dibanding kelas yang tidak menggunakan *WPS*.

Kelas yang menggunakan *WPS* saat praktik membubut terbukti memberikan pengaruh dan hasil positif terhadap peningkatan hasil belajar praktik membubut. kelas yang menggunakan *WPS* lebih meningkat dibandingkan kelas yang tidak menggunakan *WPS*. Siswa yang menggunakan *WPS* lebih terencana saat melakukan praktik membubut. Mereka merencanakan terlebih dahulu langkah-langkah apa yang akan dilakukan saat praktik membubut nanti dan dituangkan dalam lembar persiapan kerja. Saat praktik membubut, siswa tinggal melaksanakan apa yang telah direncanakan tadi, sehingga lebih efektif dan mengurangi cacat produk dan tentunya akan meningkatkan hasil praktik.

Siswa yang tidak menggunakan *WPS* saat praktik, akan kebingungan ketika sudah menghadapi mesin untuk praktik membubut dikarenakan mereka belum merencanakan terlebih dahulu langkah-langkah apa saja yang akan dilakukan pada waktu praktik. Mereka biasanya hanya ikut-ikut temannya dan tidak mengetahui langkah-langkah yang benar, sehingga jika temannya salah siswa tersebut juga ikut salah. Dengan demikian hasil praktik membubut siswa tidak akan maksimal.

Dengan demikian secara keseluruhan penelitian “Pengaruh penggunaan *WPS* dalam meningkatkan hasil belajar praktik membubut siswa kelas XI pada

mata diklat praktik pemesinan di SMK Muhammadiyah 1 Bantul” mendukung kerangka teoritik yang ada, data yang diperoleh mendukung hipotesis yang diajukan penelitian.

KESIMPULAN DAN SARAN

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan yang telah disampaikan pada bab IV, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut.

1. Rerata hasil belajar praktik membubut kelas XI SMK Muhammadiyah 1 Bantul pada mata diklat praktik pemesinan yang diajar dengan pembelajaran menggunakan *work preparation sheet* (kelas eksperimen) dan tidak menggunakan *work preparation sheet* saat praktik membubut (kelas kontrol) berbeda. Rerata nilai kelas eksperimen mempunyai nilai yang lebih tinggi yaitu eksperimen 81,64 > kontrol 78,56. Hasil belajar praktik membubut kelas yang menggunakan WPS lebih tinggi dibanding dengan kelas yang tidak menggunakan WPS saat praktik membubut.
2. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa terdapat perbedaan hasil belajar praktik membubut antara kelas yang diajar dengan pembelajaran menggunakan *work preparation sheet* (kelas eksperimen) dan tidak menggunakan *work preparation sheet* saat praktik membubut (kelas kontrol). Perbedaan ditunjukkan dengan Harga t_{hitung} lebih besar daripada t_{tabel} ($t_h:3,329 > t_t : 2,000$) pada taraf signifikan 5%.

Keterbatasan

Penelitian ini masih terbatas pada pembelajaran praktik membubut kelas XI dengan satu kelas eksperimen dan satu kelas kontrol. Selain itu, penelitian ini juga masih terbatas pada ruang lingkupnya yang hanya dilakukan di SMK Muhammadiyah 1 Bantul.

Penelitian hanya menggunakan satu macam metode, yaitu penggunaan WPS saat praktik membubut, tidak menutup kemungkinan masih banyak metode lain yang bisa digunakan untuk meningkatkan hasil belajar praktik membubut.

Penelitian ini juga memiliki keterbatasan atau kelemahan yaitu tidak menarik/menghitung nilai reliabilitasnya. Selain itu, peneliti belum bisa mengontrol variabel-variabel lain yang dapat mempengaruhi hasil penelitian.

Setiap kelompok tidak dilakukan pretest, tetapi menganggap bahwa setiap kelompok mempunyai kemampuan yang sama.

Saran-saran

Berdasarkan temuan penelitian yang telah dilakukan, beberapa saran sebagai usaha untuk lebih meningkatkan hasil belajar praktik, khususnya praktik membubut adalah sebagai berikut.

1. Penggunaan *WPS* saat praktik perlu dilakukan agar para siswa lebih siap dalam melaksanakan praktik.
2. Sinergitas antara peneliti, guru, siswa dan pihak sekolah perlu dilakukan demi tercapainya hasil belajar praktik lebih meningkat.
3. Melihat keterbatasan yang ada pada penelitian ini, diharapkan adanya penelitian yang lebih lanjut dengan sasaran peningkatan hasil belajar praktik serta ruang lingkup yang lebih luas dan bervariasi untuk mendapatkan hasil yang lebih komperhensif mengenai peningkatan hasil belajar praktik.

DAFTAR PUSTAKA

- Suharsimi Arikunto. (1993). *Manajemen Pengajaran Secara Manusiawi*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Nolker, Helmut., dan Schoenfeldt, Eberhard. (1983). *Pendidikan Kejuruan Pengajaran, Kurikulum, Perencanaan*. Jakarta : PT. Gramedia
- Buku Pedoman Institusi (BPI) 2010/2011 hal. 175. diakses pada tanggal 11 januari 2013 dari (<http://ebookbrowse.com/notulen-rapat-pembahasan-bengkel-04022011-pdf-d430163604>).
- Leighbody, Gerald B, and Kidd, Donald M. (1968). *Methods of teaching shop and technical subyects*. New York : Delmar publishers.
- Supriyono (2008) *Penggunaan Work Preparation Sheet Sebagai Upaya Peningkatan Kemampuan Siswa Tingkat III Pada Pelaksanaan Uji Kompetensi Praktik Membubut Dan Mengefrais Program Keahlian Teknik Pemesinan Bidang Keahlian Teknik Mesin Smk Negeri 2 Wonosari Gunung Kidul Yogyakarta*.