EVALUASI PELAKSANAAN PROGRAM 2 *SHIFT* PADA PEMBELAJARAN PRAKTIK PERMESINAN DI SMK PANGUDI LUHUR MUNTILAN

EVALUATION OF 2 SHIFT PROGRAM IMPLEMENTATION IN MACHINING PRACTICE LEARNING AT SMK PANGUDI LUHUR MUNTILAN

Oleh: Muhammad Yusuf Ikhsani

Abstrak

Pembelajaran praktik pemesinan yang menerapkan program 2 *shift* di SMK Pangudi Luhur Muntilan telah di evaluasi yang meliputi: daya dukung, kualifikasi guru, fasilitas dan kelengkapan pembelajaran, partisipasi siswa dan efektifitas hasil praktik. Penelitian dilakukan dengan pendekatan evaluasi *model context input process and product* (CIPP*)*. Dimensi *context* digunakan untuk mengevaluasi dukungan pada program 2 shift sedangkan *input* untuk memeriksa kualifikasi guru dengan guru sebagai responden dan pembelajaran fasilitas dengan siswa sebagai responden. *Process* ditujukan ke proses pembelajaran praktik dan partisipasi siswa. Lebih jauh, *product* dilihat dari sikap dan hasil akhir praktik siswa. Responden penelitian adalah siswa JurusanTeknik pemesinan kelas XII A, B dan C. Data dikumpulkan menggunakan angket. Instrumen divalidasi melalui pendapat dari ahli dan di analisis secara empiris dengan korelasi *product moment*. Sedang reliabilitas ditentukan dengan teknik *Alfa Cronbach*. Hasil penelitian menunjukkan bahwa kualifikasi guru teknik pemesinan berada pada kategori baik. Demikian pula, fasilitas pembelajaran praktik pemesinan pada kategori baik yaitu ketersediaan peralatan praktik mencukupi dan partisipasi siswa saat pembelajaran sangat baik. Lebih jauh, efektifitas pembelajaran praktik dengan program 2 *shift* masuk dalam kategori efektif, dengan jumlah lulusan uji kompetensi yang semakin meningkat.

Kata kunci: evaluasi, program 2 *shift*, praktik pemesinan

Abstract

Machining practical learning which implement two-shift program at Pangudi Luhur Muntilan Vocational high school has been evaluated that consist of supporting capability, teacher qualification, facilities and completeness of learning, student participation and practice outcomes effectivity. This was an evaluation research using context, input, process and product (CIPP) model. Context dimension was used to evaluate support on the program 2 shifts while Input to examine the qualifications of teachers with teachers as the respondent and learning facilities with students as the respondent. Process aimed at the learning process and practice of student participation. Furthermore, the product was observed from the attitudes and final results practice of students. The respondents were students of machining technique department class XII A, B and C. Data were collected by questionnaire. Instrument was validated through the opinions of experts and empirically analyzed by product moment correlation while reliability was determined by Cronbach Alpha technique. The results shows that machining technique teacher qualifications were in the good category. Similarly, the learning machining practice facility in a good categories, that the availability of practice equipment was sufficient and the student participation when the learning is very good. Furthermore, the effectiveness of practice learning with program 2 shift in the effective category, proven by the number of competency test graduates increase.

Keyword : evaluation, program 2 shifts, machining practices

PENDAHULUAN

Pendidikan adalah investasi jangka panjang yang menentukan keberlangsungan kehidupan bangsa yang beradap, berakhlak, dan berkarakter.Melalui pendidikan diharapkan dapat membawa bangsa Indonesia yang bermartabat dan mencapai kemajuan.Hal tersebut dilakukan secara berkelanjutan dari pendidikan dasar hingga pendidikan tinggi, sehingga dapat dibentuk manusia yang terdidik dan mempunyai kompetensi yang dapat digunakan untuk bekal hidup.Peningkatan

kualitas lulusan sejatinya merupakan tanggung jawab dunia pendidikan.Bagaimana kualitas lulusan selalu berbanding lurus dengan kualitas pendidikan.Oleh karenanya agar lulusan mampu bersaing di dunia kerja, maka perlu dilakukan sebuah peningkatan mutu pendidikan. Banyak komponen yang mempengaruhi sebuah mutu pendidikan seperti kurikulum, managemen sekolah, tenaga pendidik, proses belajar mengajar, sarana prasarana, dan lingkungan sekolah.

Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) merupakan salah satu institusi pendidikan formal yang mempunyai visi secara langsung mencetak sumber daya manusia yang siap kerja.SMK mempunyai visi, yaitu terwujudnya SMK bertaraf internasional, menghasilkan tamatan yang memiliki jati diri bangsa, mampu mengembangkan keunggulan lokal dan bersaing di pasar global.

Berdasarkan visi dan misi SMK tersebut, SMK memiliki tujuan sebagai berikut:

1. mewujudkan lembaga pendidikan kejuruan yang akuntabel sebagai pusat pembudayaan kompetensi berstandar nasional.
2. mendidik sumber daya manusia yang mempunyai etos kerja dan kompetensi berstandar internasional.
3. memberikan berbagai layanan pendidikan kejuruan yang fleksibel secara terintegrasi antara jalur dan jenjang pendidikan.
4. memperluas layanan dan pemerataan mutu pendidikan kejuruan.
5. mengangkat keunggulan lokal sebagai modal daya saing bangsa.

Banyak lembaga pendidikan menyajikan program kejuruan yang dapat membekali siswanya mendapatkan keahlian yang nantinya dengan berbekal keahlian siswa dapat memperoleh lapangan pekerjaan atau menciptakan lapangan pekerjaan. Dalam era globalisasi dan perdagangan bebas banyak perusahaan atau dunia usaha kebanyakan saling bersaing untuk mendapatkan hasil yang maksimal. Dengan makin banyaknya persaingan maka akan semakin tinggi pula tuntutan yang di terapkan di dunia usaha,hal ini juga mempengaruhi pendidikan kejuruan untuk menghasilkan lulusan yang memiliki keunggulan kompetitif di pasar nasional dan global. Salah satunya adalah dengan menjalankan program 2 *shift* jam praktik pada pembelajaran praktik permesinan, agar nantinya lulusan yang bekerja di industri sudah terbiasa bekerja dengan penggunaan*shift* jam kerja sehingga bekerja menjadi nyaman.

Program 2 *shift* adalah salah satu upaya yang dilakukan sekolah untuk meningkatkan mutu pendidikan terutama meningkatkan kualitas siswa. Pada tahun ajaran 2010/2011 jumlah lulusan uji kompetensi siswa sangat rendah dengan kelulusan bubut 76,34% dan fraiz 36,36%. Diharapkan melalui program ini dapat meningkatkan kualitas lulusan pada uji kompetensi siwa dan jumlah kelulusan semakin meningkat. Disamping itu juga untuk memaksimalkan tenaga pendidik untuk biasa membekali pelatihan siswanya satu persatu agar siswa mempunyai pengetahuan dan ketrampilan lebih dimana guru sebagai pendidik dan pengajar dapat melihat siswanya kelebihan dan kekurangan ketrampilan yang dimiliki. Mata

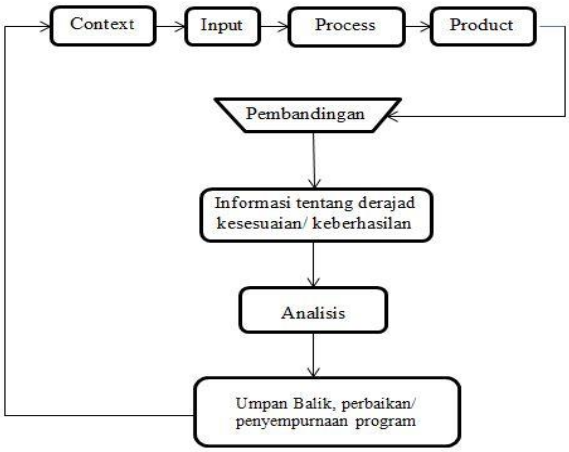
Pelajaran Pemesinan merupakan dasar dari penguasaan ilmu pengetahuan dan teknologi untuk memenuhi standar kompetensi pada JurusanTeknik Mesin

Evaluasi program bertujuan untuk mengetahui pencapaian tujuan program yang telah dilaksanakan. Selanjutnya, hasil evaluasi program digunakan sebagai dasar untuk melaksanakan kegiatan tindak lanjut atau untuk melakukan pengambilan keputusan berikutnya (Suharsimi Arikunto dan Cepi Safruddin, 2010 : 18). Berdasarkan definisi tersebut dapat disimpulkan bahwa tujuan dari evaluasi adalah untuk mengetahui bagaimana pencapaian tujuan program dengan cara mengetahui keterlaksanaan masing-masing komponen dan sub-komponennya.

Menurut Suharsimi Arikunto dan Cepi Safruddin (2010), tujuan evaluasi program atau tujuan penelitian evaluatif terbagi menjadi dua macam, yaitu tujuan umum dan tujuan khusus.Tujuan umum mengarah pada seberapa efektif pencapaian program secara keseluruhan. Sedangkan tujuan khusus mengarah pada seberapa tinggi keterlaksanaan komponen dan sub-komponen program yang mendukung kelancaran proses dan pencapaian tujuan

METODE PENELITIAN

Metode penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode penelitian kuantitatif non hipotesis. Artinya bahwa penelitian ini dilakukan untuk menggambarkan suatu objek apa adanya tanpa merumuskan hipotesis, dengan analisis data dan penyajian secara kuantitatif/statistik.Desain penelitian evaluasi yang digunakan yaitu menyangkut pada *context, input, process* dan *Product*.



Gambar 1. Diagram Alir Desain Penelitian

Bagaimana kualitas context, input dan process kemudian dibandingkan dengan Product yang dihasilkan. Proses pembandingan selanjutnya yaitu membandingkan data yang didapat dengan tolak ukur yang sudah ditentukan. Hasilnya berupa informasi tentang derajad kesesuaian atau keberhasilan komponen yang dikaji. Antara data yang didapat dan informasi yang dihasilkan kemudian dianalisis untuk mengetahui penyebabnya.

Waktu dan Tempat Penelitian

Tempat penelitian evaluasi PBM ini dilakukan di SMK Pangudi Luhur Muntilan, mengambil semua siswa kelas XII di jurusan Teknik Pemesinan tahun ajaran 2012/2013 dengan jumlah 89 siswa. Waktu penelitian direncanakan pada bulan April – Mei 2013.Adapun hari, tanggal dan lama penelitian menyesuaikan kebijakan sekolah. Akan tetapi pada saat dilakukan penelitian siswa yang mengisi hanya ada 68 siswa, 21 siswa setelah ujian nasional selesai langsung ditarik ke industri untuk bekerja karena sudah mendapatkan pekerjaan.

Target/Subjek Penelitian

Subjek penelitian ini adalah siswa kelas XIIjurusan Teknik PemesinanSMK Pangudi Luhur Muntilan. Objek penelitian ini adalah Proses penggunaan program 2 *shift* pada praktik pemesinan di SMK Pangudi Luhur Muntilan.

Teknik Pengumpulan Data

Dalam teknik pengumpulan data pada penelitian ini menggunakan dokumentasi dan angket atau biasa disebut sebagai kuisioner. Dokumentasi adalahcara pengumpulan data yang diperoleh melalui sumber-sumber data yang dianggap relevan, sepertilembar penilaian tugas, uji kompetensi siswadan hasil penelitian. Kuisioner (angket) menurut Sugiyono (2010:198) merupakan teknik pengumpulan data yang dilakukan dengan cara memberi seperangkat pertanyaan atau pernyataan tertulis kepada responden untuk dijawabnya.

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Evaluasi *context*

Hasil analisis tentang komponen context yaitu dukungan siswa dan dukungan orang tua siswa terhadap pelaksanaan penggunaan program 2 *shift*pada pembelajaran praktik permesinan masih dalam bentuk sumbangan pemikiran, saran dan aturan. Dari hasil analisis data penelitian yang dilakukan kepada siswa diperoleh :59 siswa (86,8%) menyatakan selalu mendukung/sangat baik,5 siswa (7,4%)pada kategori baik mendukung adanya program 2 shift, (1,5%) 1 kadang-kadang / cukup baik, 3 siswa (4,4%) tidak pernah/kurang baik.

Tabel 1. Evaluasi *Context*

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Sangat Baik	59	86.8	86.8	86.8
	Baik	5	7.4	7.4	94.1
	Cukup Baik	1	1.5	1.5	95.6
	Kurang Baik	3	4.4	4.4	100.0
	Total	68	100.0	100.0	

Evaluasi *Input*

Kerja Sama Siswa

Evaluasi kerja sama siswa diharapkan bagi peserta didik, diharapkan mampu mengaplikasikan pendidikan yang telah didapat sekolah bukan yang hanya berupa akademik, tetapi meningkatkan kreativitas untuk beradaptasi dengan lingkungan melalui kerjasama antarsiswa sekelas.

Tabel 3. Evaluasi Kerja Sama Siswa

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Sangat Baik	33	48.5	48.5	48.5
	Baik	17	25.0	25.0	73.5
	Cukup Baik	16	23.5	23.5	97.1
	Kurang Baik	2	2.9	2.9	100.0
	Total	68	100.0	100.0	

Pada tabel 3 dari 3 pernyataan 48% ada pada kategori sangat baik, 25% pada kategori baik, 23% pada kategori cukup baik dan 2,9% pada kategori kurang baik.

Kelengkapan peralatan dan mesin untuk praktik

Banyak faktor yang mempengaruhi process pembelajaran, satu diantaranya adalah fasilitas pembelajaran siswa.Dalam Praktik pemesinan, fasilitas belajar siswa sangat berperan penting untuk kelancaran pembelajaran. Semakin lengkap fasilitas siswa, maka akan semakin lancar proses pembelajarannya.

Tabel 4. Evaluasi Kelengkapan Peralatan

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Sangat Baik	37	54.4	54.4	54.4
	Baik	27	39.7	39.7	94.1
	Cukup Baik	4	5.9	5.9	100.0
	Total	68	100.0	100.0	

Hasil pengolahan instrument pada aspek kelengkapan peralatan praktik, nilai mean dari komponenen ini berada di atas 3 dan dari jumlah yang menjawab kategori sangat baik lebih dari 50% pada kategori baik ada 39,7% dan pada hasil kategori cukup baik ada 5,9% dari total semua responden.Maknanya untuk kelengkapan peralatan dalam kondisi sangat baik. Pada kelengkapan peralatan praktik terdapat mesin CNC beserta *Computer simulator* CNC yang baru saja didatangkan dan akan menambah kelengkapan pelaratan dalam pembelajaran praktik.

Media pembelajaran dan *jobshet*

Media yang digunakan harus dapat menarik perhatian siswa, menumbuhkan motivasi belajar, memudahkan penyampaian dan penerimaan materi, mengefisienkan waktu, dan media yang dapat membuat siswa lebih aktif dalam kegiatan belajarnya. Kemudahan siswa dalam menggunakan fasilitas internet yang tersedia juga akan menambah minat siswa dalam belajar.

Tabel 5. Evaluasi Media Pembelajaran

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Sangat Baik	37	54.4	54.4	54.4
	Baik	26	38.2	38.2	92.6
	Cukup Baik	5	7.4	7.4	100.0
	Total	68	100.0	100.0	

Penggunaan multi media oleh guru dalam penyampaian pembelajaran perlu di tingkatkan agar nantinya siswa tidak ketinggalan dengan teknologi pendidikan.kemudahansiswa untuk menggunakan buku sumber belajar mata pelajaran hal ini perlu ditingkatkan agar siswa diberi kemudahan dalam meminjam buku disaat mata pelajaran berlangsung. Untuk semua pada aspek ini sudah berada pada kategori sangat baik karena memperoleh nilai 54,4%. Dengan dukungan dari guru dan berbagai pihak seperti perpustakaan untuk memberi motifasi tentang minat siswa untuk membaca.

Kondisi tempat Praktik

Tabel 6. Evaluasi Kondisi Tempat Praktik

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Sangat Baik	26	38.2	38.2	38.2
	Baik	36	52.9	52.9	91.2
	Cukup Baik	6	8.8	8.8	100.0
	Total	68	100.0	100.0	

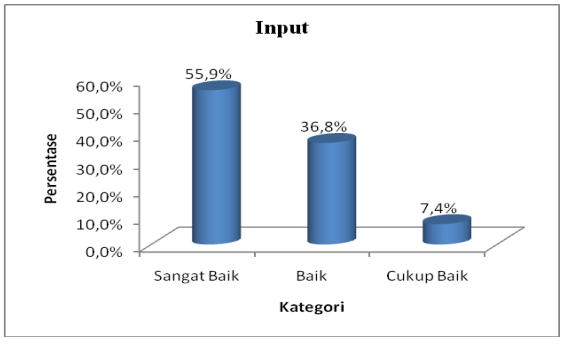
Kondisi ruangan juga berpengaruh terhadap berlangsungnya process pembelajaran. Ruangan yang bersih, tenang, nyaman, pencahayaan yang baik dan sirkulasi udara yang bagus akan mempermudah siswa dalam menyerap dan melaksanakan pembelajaran. Sebaliknya kondisi ruangan yang kurang baik akan membuat process pembelajaran menjadi tidak efektif.

Dari total hasil angket dengan responden siswa semua komponen *input* dengan populasi 3 kelas menunjukkan 55,9% ada pada kategori sangat baik.

Tabel 7.Evaluasi *Input*

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Sangat Baik	38	55.9	55.9	55.9
	Baik	25	36.8	36.8	92.6
	Cukup Baik	5	7.4	7.4	100.0
	Total	68	100.0	100.0	

Adapun grafik *input* seperti yang di bawah ini :



Gambar 2. Diagram Evaluasi*Input*

Hasil penelitian disajikan dalam bentuk grafik, tabel, atau deskriptif. Analisis dan interpretasi hasil ini diperlukan sebelum dibahas.

Evaluasi *Process*

Pelaksanaan *process* pembelajaran menjadi sesuatu yang sangat penting dalam upaya menghasilkan *product* yang berkualitas. Evaluasi *process* pada pembelajaran Mata Pelajaran Praktik pemesinan meliputi 3 faktor, yaitu program pembelajaran, cara penilaian, dan partisipasi belajar siswa.

a. Peran Guru dalam pembelajaran

Tabel 8. Evaluasi Peran Guru Dalam Pembelajaran

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Sangat Baik	29	42.6	42.6	42.6
	Baik	27	39.7	39.7	82.4
	Cukup Baik	8	11.8	11.8	94.1
	Kurang Baik	4	5.9	5.9	100.0
	Total	68	100.0	100.0	

Melihat tabel 51 Sebanyak 42 % siswa menyatakan peran guru dalam pembelajaran sangat baik, hanya 5,9 % siswa yang menyatakan kurang baik. Dalam pembelajaran guru adalah faktor penentu keberhasilan proses pembelajaran yang berkualitas. Sehingga berhasil tidaknya pendidikan mencapai tujuan selalu dihubungkan dengan peran para guru dalam pembelajaran.

Metode Pembelajaran Praktik

Tabel 9. Evaluasi MetodePembelajaran Praktik

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Sangat Baik	50	73.5	73.5	73.5
	Baik	13	19.1	19.1	92.6
	Cukup Baik	5	7.4	7.4	100.0
	Total	68	100.0	100.0	

Hasil analisis menunjukkan bahwa metode pembelajaran sangat baik, hal ini membuktikan bahwa peran guru dalam pembelajaran di kelas dapat memberikan pembelajaran walau harus ditingkatkan lagi untuk dapat mingikuti perkembangan kurikulum yang berlaku. Sebanyak 73.5% siswa mengatakan metode pembelajaran sangat baik

Partisipasi Belajar Siswa

Tabel 10. Evaluasi Partisipasi Siswa

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Sangat Baik	50	73.5	73.5	73.5
	Baik	13	19.1	19.1	92.6
	Cukup Baik	5	7.4	7.4	100.0
	Total	68	100.0	100.0	

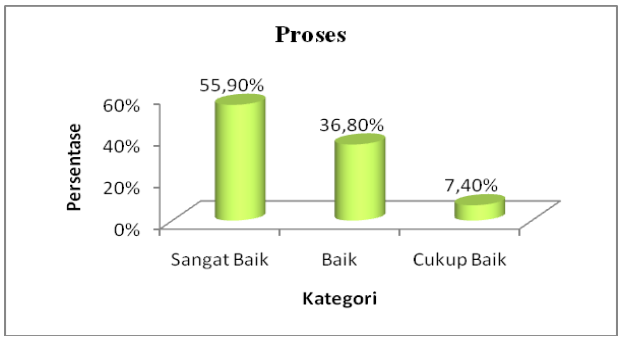
Dari hasil evaluasi pada indikator partisipasi belajar siswa 73.5 % ada pada kategori sangat baik. Hanya saja untuk pernyataan tentang "Bila praktik pada shift 2 pagi hari digunakan untuk belajar" kurang digunakan untuk kegiatan yang lebih berguna semisal untuk istirahat atau belajar.Dalam pernyataan ini dapat digunakan untuk masukan sekolah, agar pihak guru dapat memberikan motivasi untuk dapat digunakan belajar / mengerjakan tugas yang belum terselasaikan.

Dari jumlah semua komponen pada indikator *Process* 55,9% ada pada kategori sangat baik. Walaupun sudah ada pada kategori sangat baik namun harus tetap ada perbaikan agar dapat lebih baik lagi seiring dengan berkembangnya metode pembelajaran.

Tabel 11. Evaluasi *Process*

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Sangat Baik	38	55.9	55.9	55.9
	Baik	25	36.8	36.8	92.6
	Cukup Baik	5	7.4	7.4	100.0
	Total	68	100.0	100.0	

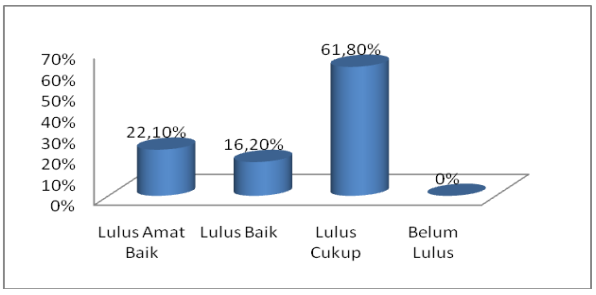
Berikut merupakan diagram untuk evaluasi *process* pembelajaran praktik dengan program 2 *shift :*



Gambar 3. Diagram Aspek *process*

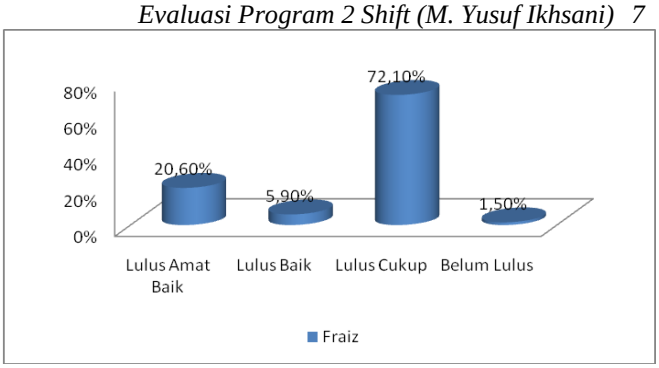
Evaluasi *Product*

Penilaian terhadap *product*mempunyai peranan dalam memberikan gambaran tentang keberhasilan program pembelajaran.Pada hasilnya evaluasi product yang digunakan adalah nilai praktik akhir dengan standart KKM 7,50 dan dengan penilaian uji kompetensi dari (LSP-LMI) Penilaian Akhir berdasarkan KKM



Gambar 4. Diagram Nilai Bubut

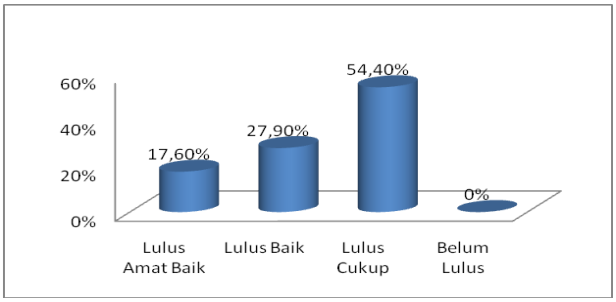
Pada pembelajaran praktik bubut nilai semua siswa sudah berada di atas KKM dengan pengelopokan terbanyak lulus cukup yang berada dikategori nilai 7,51-8,0 sebanyak 61,8 % sebanyak 42 siswa. Lulus dengan kategori baik ada 16 % sebanyak 11 siswa. Lulus dengan kategori amat baik ada 22,1 % sebanyak 15 siswa. Jadi untuk penilaian praktik bubut siswa sudah dinyatakan lulus dan mampu menggunakan mesin bubut secar individu.



Gambar 5. Diagram Nilai Frais

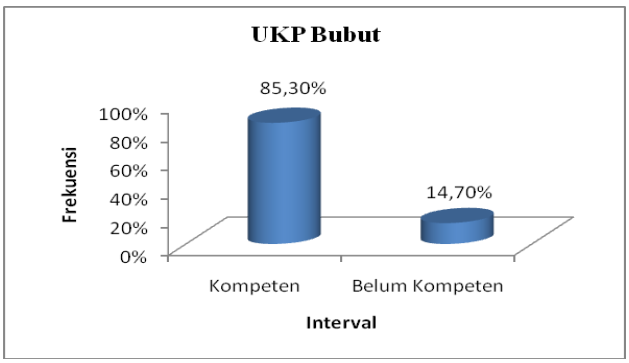
Pada pembelajaran praktik Frais hanya ada 1 yang masih dibawah KKM. 20,60% ada pada kategori lulus amat baik. 5,90% ada pada kategori lulus baik, 72,10% pada kategori lulus cukup baik dan 1,5% belum lulus karena masih dibawah nilai KKM.

Pada pembelajaran praktik CNC jumlah kelulusan sudah berada di atas nilai KKM. 17,60% berada pada kategori sangat baik,27,90% ada pada kategori baik dan sisanya 54% ada pada kategori lulus cukup.



Gambar 6. Diagram Nilai CNC

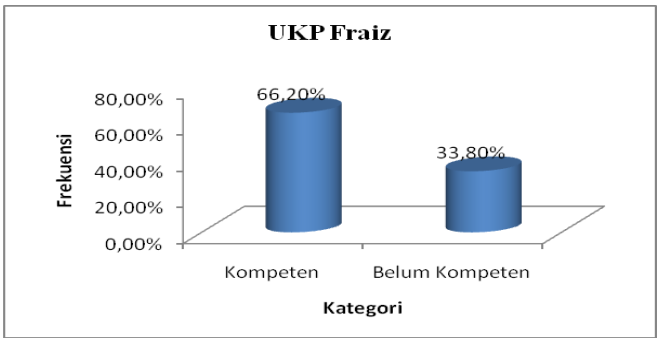
Penilaian berdasarkan kelulusan uji kompetensi.



Gambar 16. Diagram Nilai Uji Kompetensi Bubut

Pada penilaian uji kompetensi ini untuk praktik bubut sebanyak 85,30% lulus dan

dnyatakan kompeten dalam bidang bubut. Sebanyak 14,70% dinyatakan belum kompeten. Pada tahun sebelumnya kelulusan uji kompetensi siswa 76,34% hal ini menunjukkan peningkatan kualitas kelulusan.Sedangkan pada uji kompetensi praktik Frais dapat dilihat pada gambar 17.



Gambar 17. Diagram Nilai Uji Kompetensi Bubut

Pada gambar 17 nilai uji kompetensi Frais sebanyak 66,20% dinyatakan kompeten dan 33,80% dinyatakan belum kompeten. Tada tahun sebelumnya jumlah kelulusan pada uju kompetensi fraiz sebanyak 36,36% sebelum menggunakan program *shift*telah tejadi peningkatan setelah menggunakan program 2 *shift*.

Hubungan Antara *Input, Process*, dan *Product* Pembelajaran

Pembelajaran atau proses belajar mengajar adalah suatu sistem yang terdiri dari berbagai komponen yang saling terkait dan mendukung satu sama lain, yang dikelola secara terpadu agar mencapai tujuan pembelajaran. Secara sederhana, komponen pembelajaran mencakup tiga hal pokok, yaitu *input, process*, dan *product* pembelajaran. Keberhasilan suatu program pembelajaran(*product*) akan ditentukan oleh kualitas *input*, dan *process*. Oleh karenanya tiga komponen tersebut harus dipandang sebagai satu kesatuan yang utuh.

Input, process, dan *product* adalah sebuah sistem yang utuh dalam sebuah program.Dengan ketersediaan*input* fasilitas yang memadai, maka dapat digunakan semaksimal mungkin untuk mendukung kelancaran proses pembelajaran. Proses pembelajaran yang baik juga dapat diperoleh dengan pelaksanaan pembelajaran yang aktif dan didukung oleh kualitas fasilitas yang baik. Semua *input* dan *process* dalam pembelajaran di sekolah tujuan utamanya adalah untuk meningkatkan mutu dari *product* yaitu siswa itu sendiri.

Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian pada penggunaan program 2 *shift*padapembelajaran praktik pemesinan dapat disimpulkan:

Kualifikasi Guru teknik pemesinan di SMK Pangudi Luhur Muntilan dinilai berada pada kategori baik. Hal tersebut berarti bahwa:(a) Latar belakang guru sudah sesuai dengan Mata Pelajaran Gambar Teknik, yaitu Jurusan Teknik Mesin;(b) Guru sudah mengikuti berbagai macam pelatihan, sehingga meningkatkan kemampuan dan pengetahuan guru; serta (c) Guru sudah mempunyai pengalaman mengajar yang cukup lama, sehingga seiring dengan itu keterampilan guru dalam mengajar juga akan meningkat.

Fasilitas dalam pembelajaran praktik pemesinandinilai berada dalam kategori sangat baik. Keadaan ini memberi pengertian bahwa input fasilitas sudah sangat baik namun harus lebih di kaji lagi. Dengan fasilitas yang lebih baik maka proses pembelajaran akan menjadi lebih mudah, dan hasil belajar menjadi lebih berkualitas.

Pada proses pembelajaran praktik pemesinan dengan program 2 *shift* sudah sangat

baik dinilai dari interaksi siswa dan guru saat memberikan penjelasan, guru juga sering memberikan motivasi terhadap siswa. Partisipasi siswa saat pembelajaran praktik 2 *shift* untuk kelas A-C masing-masing ada pada kategori baik. Hal ini mengandung pengertian bahwa aktivitas belajar siswa secara umum berlangsung lancar.

Pada evaluasi *product* terjadi peningkatan kelulusan uji kompetensi pad uji kompetensi bubut yang sebelumnya 76,34% menjadi 85,30% sedangkan pada kompetensi fraiz yang sebelumnya 36,36% menjadi 66,20%.

Implikasi

Hasil penelitian evaluasi ini digunakan sebagai bahan masukan untuk SMK Pangudi Luhur Muntilan, terutama berkenaan dengan pelaksanaan program pembelajaran Praktik pemesinan dengan menggunakan program 2 *shift*.Evaluasi *input* menunjukkan kesiapan siswa dan fasilitas pendukung praktik sudah memenuhi persyaratan yang memadai dapat dilihat dari hasil angket yang ada pada kategori baik.

Evaluasi *process* pembelajaran praktik pemesinan memberikan hasil yang berbeda di setiap kelasnya.Akan tetapi bila di gabung ada pada kategori sangat baik.Pada saat pembelajaran praktik guru juga selalu memantau muridnya, pada waktu penyampaian materi sudah sangat jelas, guru juga bisa menciptakan suasana menyenangkan dalam pembelajaran.

Tingkat keberhasilan *product* sesungguhnya merupakan cerminan dari keberhasilan komponen suatu program.Berdasarkan ketercapaiannya, keefektifan program pembelajaran praktik pemesinan dinilai sudah efektif. Evaluasi keterlaksanaan dari komponen tersebut hendaknya dapat dimanfaatkan untuk meningkatkan kualitas program pembelajaran selanjutnya.

Saran

Berdasarkan hasil penelitian, saran yang dapat dikemukakan untuk meningkatkan kualitas pembelajaran adalah sebagai berikut:

1. Agar menarik perhatian dan minat siswa dalam belajar, guru perlu melakukan inovasi terhadap penyampaian pembelajaran praktik.
2. Selain melatih keterampilan praktik, hendaknya guru juga memperhatikan pembelajaran untuk pemahaman teori Pemesinan.
3. Guru praktik dan BK hendaknya memberikan motifasi kepada siswa bila masuk di *shift* 2 hendaknya paginya digunakan untuk mengerjakan tugas/ belajar, agar siswa tidak ketinggalan dengan pelajaran berikutnya.
4. Bagi pihak sekolah agar memberikan asrama untuk siswa yang tidak bisa pulang bila tidak ada transportasi untuk pulang agar bisa istirahat.
5. Saat praktik di *shift* 2 pihak keamanan selalu memantau keamanan lingkungan praktik.

Daftar Pustaka

Eko Putro Widoyoko. 2011. *Evaluasi Program Pembelajaran*. Yogyakarta: Pustaka Pelajar.

Sugiyono. 2010. *Metode Penelitian Pendidikan (Pendekatan Kuantitiatif, Kualitatif, dan R&D)*. Bandung: Alfabeta.

Suharsimi Arikunto. 2009. *Dasar-dasar Evaluasi Pendidikan(Edisi Revisi)*. Jakarta: PT. Bumi Aksara.

Suharsimi Arikunto & Cepi Safruddin Abdul Jafar.2010. *Evaluasi Program Pendidikan*. Jakarta: PT. Bumi Aksara.

Sukardi.2003.*Evaluasi Pendidikan Prinsip & operasionalnya*. Jakarta: PT. Bumi Aksara