

**HUBUNGAN ANTARA PERSEPSI SISWA TERHADAP  
PEMBELAJARAN *TEACHING FACTORY* DAN KESIAPAN SISWA  
DALAM PELAKSANAAN PEMBELAJARAN *TEACHING FACTORY*  
DENGAN HASIL BELAJAR SISWA KELAS XI DI JURUSAN TEKNIK  
KENDARAAN RINGAN SMK LEONARDO KLATEN**

**TAHUN 2012/2013**

**SKRIPSI**

Diajukan kepada Fakultas Teknik  
Universitas Negeri Yogyakarta untuk Memenuhi  
Sebagian Persyaratan guna Memperoleh  
Gelar Sarjana Pendidikan Teknik



**Disusun Oleh :**  
**Yanuar Santoso**  
**NIM. 08504241038**

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN TEKNIK OTOMOTIF**  
**FAKULTAS TEKNIK**  
**UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**  
**2013**

## **PERSETUJUAN**

### **HUBUNGAN ANTARA PERSEPSI DAN KESIAPAN SISWA TENTANG PELAKSANAAN PEMBELAJARAN TEACHING FACTORY DENGAN HASIL BELAJAR SISWA KELAS XI DI JURUSAN TEKNIK KENDARAAN RINGAN SMK LEONARDO KLATEN**

**TAHUN 2012/2013**

## **SKRIPSI**

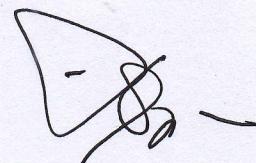
Oleh:

**YANUAR SANTOSO**

**NIM. 08504241038**

Telah Diperiksa dan Disetujui oleh Pembimbing  
Untuk Diujikan

Yogyakarta, 17 Juli 2013  
Menyetujui  
Dosen Pembimbing,



**Beni Setya Nugraha, M. Pd**  
**NIP. 19820503 200501 1 001**

## PENGESAHAN

Skripsi yang berjudul "**HUBUNGAN ANTARA PERSEPSI SISWA TERHADAP PEMBELAJARAN TEACHING FACTORY DAN KESIAPAN SISWA DALAM PELAKSANAAN PEMBELAJARAN TEACHING FACTORY DENGAN HASIL BELAJAR SISWA KELAS XI DI JURUSAN TEKNIK KENDARAAN RINGAN SMK LEONARDO KLATEN TAHUN 2012/2013**" yang disusun oleh **YANUAR SANTOSO, NIM 08504241038** ini telah dipertahankan di depan Dewan Penguji pada tanggal **1 Juli 2013** dan dinyatakan **LULUS**.

### DEWAN PENGUJI

Nama	Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
Beni Setya Nugraha, M. Pd	Ketua Penguji		26/07/2013
Prof. Dr. Herminarto Sofyan	Sekretaris Penguji		.....
Dr. Budi Tri Siswanto	Penguji Utama		26/07/2013

Yogyakarta, Agustus 2013

Dekan Fakultas Teknik

Universitas Negeri Yogyakarta,



Dr. Moch. Bruri Triyono

NIP. 19560216 198603 1 003 /

## **PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI**

Yang bertanda tangan di bawah :

Nama : Yanuar Santoso  
N I M : 08504241038  
Program Studi : Pendidikan Teknik Otomotif  
Fakultas : Teknik  
Judul Tugas Akhir : **“ HUBUNGAN ANTARA PERSEPSI DAN KESIAPAN SISWA TENTANG PELAKSANAAN PEMBELAJARAN TEACHING FACTORY DENGAN HASIL BELAJAR SISWA KELAS XI DI JURUSAN TEKNIK KENDARAAN RINGAN SMK LEONARDO, KLATEN TAHUN 2012/2013”**

Dengan ini menyatakan bahwa hasil penulisan skripsi yang telah saya buat ini merupakan hasil karya saya sendiri. Sepanjang pengetahuan saya, tidak terdapat karya/pendapat yang ditulis/diterbitkan orang lain, kecuali sebagai acuan/kutipan dengan tata tulisan karya ilmiah yang lazim.

Dengan demikian pernyataan ini dibuat dalam keadaan sadar dan tidak dipaksakan untuk digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, Juli 2013

Yang menyatakan,



**Yanuar Santoso  
NIM. 08504241038**

**HUBUNGAN ANTARA PERSEPSI SISWA TERHADAP  
PEMBELAJARAN *TEACHING FACTORY* DAN KESIAPAN SISWA  
DALAM PELAKSANAAN PEMBELAJARAN *TEACHING FACTORY*  
DENGAN HASIL BELAJAR SISWA KELAS XI DI JURUSAN TEKNIK  
KENDARAAN RINGAN SMK LEONARDO KLATEN TAHUN 2012/2013**

**Oleh: Yanuar Santoso  
NIM. 08504241038**

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui persepsi siswa dalam pelaksanaan pembelajaran *teaching factory*, kesiapan siswa dalam mengikuti pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dan untuk mengetahui hubungan kesiapan dan persepsi siswa dengan hasil belajar siswa di kelas XI Jurusan TKR SMK Leonardo Klaten.

Penelitian ini merupakan penelitian ekspos faktor. Variabel penelitian meliputi: persepsi siswa dalam pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* ( $X_1$ ), kesiapan siswa dalam mengikuti pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* ( $X_2$ ) dan hasil belajar pada mata pelajaran Teknologi Motor Bensin yang menerapkan konsep *teaching factory* ( $Y$ ). Pengumpulan data menggunakan instrumen angket dan dokumentasi. Sampel penelitian ini adalah siswa kelas XI Jurusan TKR di SMK Leonardo Klaten yang berjumlah 67 siswa. Teknik analisis data menggunakan korelasi *product moment* dan analisis regresi ganda dua prediktor. Pengolahan data pada skripsi ini menggunakan bantuan program *SPSS 17.0 for windows*.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa; (1) Persepsi siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* terdapat responden dalam kategori tinggi sebesar 20,90%. Sebanyak 62,69% responden menunjukkan tingkat persepsi dalam kategori sedang, 16,42 % responden menunjukkan persepsi dalam kategori rendah; (2) Kesiapan siswa dalam pembelajaran *teaching factory* terdapat responden dalam kategori tinggi sebesar 17,90%. Sebanyak 62,20% responden menunjukkan tingkat kesiapan yang sedang, 20,90 % responden mempunyai kesiapan rendah; (3) terdapat hubungan signifikan antara persepsi dan kesiapan siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa dengan koefisien  $F_{hitung}$  sebesar 3,954 pada taraf signifikan 5 % dengan nilai  $F_{tabel}$ :  $3,954 > F_{tabel}$ : 3,14; (4) terdapat hubungan signifikan antara persepsi siswa dalam pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa dengan koefisien korelasi 0,281 pada taraf signifikan 5 % dengan nilai  $r_{hitung}$ :  $0,281 > r_{tabel}$ : 0,244; (5) terdapat hubungan signifikan antara kesiapan siswa dalam pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar dengan koefisien korelasi 0,326 pada taraf signifikan 5 % dengan nilai  $r_{hitung}$ :  $0,326 > r_{tabel}$ : 0,244; (6) persepsi dan kesiapan siswa dalam pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* mempunyai sumbangan efektif (SE) sebesar 10,9% terhadap hasil belajar siswa.

**Kata kunci : persepsi, kesiapan, *teaching factory* dan hasil belajar**

## **MOTTO DAN PERSEMBAHAN**

“Sesungguhnya Allah tidak akan merubah keadaan suatu kaum  
sehingga mereka merubah keadaan yang ada dalam diri mereka.”

(QS Ar – Ra’d [13]:11)

“Sesungguhnya sesudah kesulitan itu ada kemudahan maka apabila kamu  
sudah selesai suatu urusan, kerjakanlah sungguh – sungguh urusan yang lain. Dan  
kepada Tuhan-Mu hendaknya kamu berharap.”

(QS. Al-Insyirah : 6 -8)

“Belajarlah....., karena seseorang tidak dilahirkan dalam keadaan pandai.  
Dan pemilik ilmu tidak sama dengan orang yang bodoh.”

(Rasulullah SAW)

## **PERSEMBAHAN**

1. Untukmu, ayah dan ibunda tercinta yang mengasihi dan menyayangiku.
2. Adikku yang telah memberikan dukungan semangatnya.
3. Seluruh keluargaku tercinta yang telah memberikan doa dan dukungannya.
4. Rikani Astuti yang telah memberikan dorongan semangat kasih sayangnya.
5. Teman-teman semua kelas A angkatan 2008 yang telah memberikan  
semangatnya.

## **KATA PENGANTAR**

Puji syukur kami panjatkan kehadirat Allah SWT, yang telah melimpahkan Rahmat, Taufik dan HidayahNya sehingga laporan tugas akhir skripsi yang berjudul “Hubungan antara persepsi dan kesiapan siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa di Jurusan Teknik Kendaraan Ringan SMK Leonardo Klaten Tahun 2012/2013” dapat selesai dengan baik.

Laporan tugas akhir skripsi ini disusun guna memenuhi syarat dalam memperoleh gelar sarjana Pendidikan Teknik Otomotif/ S1 pada Program Studi Pendidikan Teknik Otomotif Universitas Negeri Yogyakarta. Penulisan laporan tugas akhir skripsi ini tidak terlepas dari bantuan dan dukungan dari berbagai pihak, baik moril, material maupun spiritual serta pemberian kesempatan kepada penulis, maka ucapan terima kasih dan penghormatan yang setinggi tingginya penulis haturkan kepada:

1. Dr. Rochmat Wahab selaku Rektor Universitas Negeri Yogyakarta.
2. Dr. Moch. Bruri Triyono selaku Dekan Fakultas Teknik, Universitas Negeri Yogyakarta.
3. Martubi, M.Pd, M.T. selaku Ketua Jurusan Pendidikan Teknik Otomotif, Universitas Negeri Yogyakarta.
4. Noto Widodo, M.Pd. selaku Kaprodi Pendidikan Teknik Otomotif, Universitas Negeri Yogyakarta.
5. Dr. Sukoco selaku Pembimbing Akademik kelas A angkatan 2008.

6. Prof. Dr. Herminarto Sofyan selaku Koordinator Tugas Akhir Skripsi Program studi Pendidikan Teknik otomotif, Universitas Negeri Yogyakarta
7. Beni Setya Nugraha, M. Pd selaku dosen pembimbing tugas akhir skripsi yang telah memberikan bimbingan, saran dan masukan dalam penulisan laporan tugas akhir skripsi ini.
8. Bapak dan Ibu dosen pengajar pada Program Studi Pendidikan Teknik Otomotif, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Yogyakarta.
9. Seluruh staf administrasi dan perpustakaan pada Program Studi Pendidikan Teknik Otomotif, Universitas Negeri Yogyakarta yang telah membantu kelancaran penulisan proposal Skripsi.
10. Orangtua dan seluruh keluargaku yang telah memberikan doa dan dorongan secara materiil dan moril serta perhatiannya sehingga penulis dapat menyelesaikan studi.
11. Rikani Astuti yang telah memberikan dorongan semangat dan kasih sayangnya.
12. Teman-teman mahasiswa program studi pendidikan teknik otomotif, terkhusus teman-teman Prodi Pendidikan Teknik Otomotif 2008 kelas A yang selalu menghadirkan keceriaan, memberikan masukan yang sangat berharga dan dorongan sehingga penulis dapat menyelesaikan studi.
13. Sahabat-sahabatku yang tak sempat saya sebutkan satu persatu yang telah banyak memberikan masukan dalam proses penulisan laporan tugas akhir skripsi hingga penulis menyelesaikan studi.

Semoga amal kebajikan yang tidak mampu penulis sebutkan secara rinci mendapat pahala dari Allah SWT. Akhirnya penulis berharap semoga laporan proyek akhir ini dapat menjadi titik pangkal dalam penyusunan media pembelajaran. Laporan proyek akhir ini masih jauh dari sempurna, maka kritik dan saran yang bersifat membangun sangat penulis harapkan.

Yogyakarta, Juli 2013

Penyusun

## DAFTAR ISI

<b>HALAMAN JUDUL .....</b>	i
<b>PENGESAHAN .....</b>	ii
<b>PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI .....</b>	iii
<b>ABSTRAK .....</b>	iv
<b>MOTTO DAN PERSEMBAHAN .....</b>	v
<b>KATA PENGANTAR .....</b>	vi
<b>DAFTAR ISI .....</b>	ix
<b>DAFTAR TABEL .....</b>	xiii
<b>DAFTAR GAMBAR .....</b>	xiv
<b>DAFTAR LAMPIRAN .....</b>	xv
<b>BAB I PENDAHULUAN .....</b>	1
A. Latar Belakang Masalah .....	1
B. Identifikasi Masalah .....	8
C. Pembatasan Masalah .....	9
D. Rumusan Masalah .....	9
E. Tujuan Penelitian .....	10
F. Manfaat Penelitian .....	10
<b>BAB II KAJIAN TEORI .....</b>	12
A. Deskripsi Teoritis .....	12
1. Hasil Belajar .....	12
a. Pengertian Belajar .....	12
b. Perubahan Perilaku Belajar .....	13
c. Pengertian Hasil Belajar .....	15
d. Faktor yang Mempengaruhi Hasil Belajar .....	16
e. Hasil Belajar Dipengaruhi oleh Persepsi dan Kesiapan .....	18
2. Persepsi .....	19
a. Pengertian Persepsi .....	19

b.	Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Persepsi .....	21
c.	Pendekatan Persepsi terhadap Hasil Belajar .....	21
3.	Kesiapan .....	22
a.	Pengertian Kesiapan .....	22
b.	Prinsip-prinsip dan Faktor-faktor Kesiapan .....	24
c.	Pendekatan Kesiapan terhadap Hasil Belajar .....	29
4.	<i>Teaching Factory</i> .....	30
a.	Konsep <i>Teaching Factory</i> .....	31
b.	Manfaat Pembelajaran <i>Teaching Factory</i> .....	34
c.	Pelaksanaan <i>Teaching Factory</i> di SMK Leonardo .....	35
B.	Penelitian yang Relevan .....	38
C.	Kerangka Berfikir .....	39
1.	Hubungan antara Persepsi Siswa tentang Pembelajaran <i>Teaching Factory</i> dengan Hasil Belajar Siswa .....	39
2.	Hubungan antara Kesiapan Siswa tentang Pembelajaran <i>Teaching Factory</i> dengan Hasil Belajar Siswa .....	40
3.	Hubungan antara Persepsi dan Kesiapan Siswa tentang Pembelajaran <i>Teaching Factory</i> dengan Hasil Belajar Siswa .....	41
D.	Hipotesis .....	43
<b>BAB III METODE PENELITIAN .....</b>		44
A.	Desain Penelitian .....	44
B.	Tempat dan Waktu Penelitian .....	44
C.	Populasi dan Sampel Penelitian .....	45
D.	Variabel Penelitian .....	45
E.	Definisi Operasional Variabel .....	47
1.	Persepsi Siswa terhadap Pelaksanaan Pembelajaran <i>Teaching Factory</i> .....	47
2.	Kesiapan siswa dalam Pelaksanaan Pembelajaran <i>Teaching Factory</i> .....	47

3. Hasil Belajar Siswa	48
F. Metode Pengumpulan Data .....	48
1. Metode Angket .....	48
2. Dokumentasi .....	49
G. Instrumen Penelitian .....	49
4. Menyusun Kisi-kisi .....	50
5. Penetapan Skor .....	51
H. Validitas dan Reliabilitas Instrumen .....	52
1. Validitas Instrumen .....	52
2. Reliabilitas Instrumen .....	55
I. Teknik Analisis Data .....	56
1. Deskripsi Data .....	56
2. Uji Prasyarat Analisis .....	58
a. Uji Normalitas .....	58
b. Uji Linieritas .....	59
c. Uji Multikolinieritas .....	60
3. Uji Hipotesis .....	60
a. Analisis Bivariat .....	60
b. Analisis Regresi Ganda .....	61
<b>BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN .....</b>	<b>64</b>
A. Deskripsi Data Penelitian .....	64
1. Persepsi Siswa tentang Pelaksanaan Pembelajaran <i>Teaching Factory</i> .....	64
2. Kesiapan Siswa tentang Pelaksanaan Pembelajaran <i>Teaching Factory</i> .....	67
3. Hasil Belajar Siswa .....	70
B. Uji Prasyarat Analisis .....	73
1. Uji Normalitas .....	73
2. Uji Linieritas .....	74

3. Uji Multikolinieritas .....	75
C. Pengujian Hipotesis .....	75
1. Uji Hipotesis Pertama .....	75
2. Uji Hipotesis Kedua .....	76
3. Uji Hipotesis Ketiga .....	77
a. Analisis Regresi Ganda .....	77
b. Model Regresi .....	78
c. Koefisien Determinasi ( $R^2$ ) .....	79
d. Sumbangan Efektif (SE) dan Sumbangan Relatif (SR) .....	79
D. Pembahasan .....	80
1. Hubungan antara persepsi siswa tentang pelaksanaan pembelajaran <i>teaching factory</i> dengan hasil belajar siswa kelas XI teknik kendaraan ringan SMK Leonardo .....	80
2. Hubungan antara kesiapan siswa tentang pelaksanaan pembelajaran <i>teaching factory</i> dengan hasil belajar siswa kelas XI teknik kendaraan ringan SMK Leonardo .....	82
3. Hubungan antara persepsi dan kesiapan siswa tentang pembelajaran <i>teaching factory</i> dengan hasil belajar siswa kelas XI teknik kendaraan ringan SMK Leonardo .....	83
<b>BAB V PENUTUP .....</b>	<b>86</b>
A. Kesimpulan .....	86
B. Keterbatasan Penelitian .....	87
C. Saran .....	88
<b>DAFTAR PUSTAKA .....</b>	<b>89</b>

## DAFTAR TABEL

1	Populasi Siswa Kelas XI Teknik Kendaraan Ringan .....	45
2	Kisi-kisi Persepsi Siswa .....	50
3	Kisi-kisi Kesiapan Siswa .....	50
4	Butir Instrumen Persepsi Siswa .....	53
5	Butir Instrumen Kesiapan Siswa .....	54
6	Nilai Koefisien Reliabilitas .....	56
7	Uji Reliabilitas .....	56
8	Distribusi Frekuensi Variabel Persepsi Siswa tentang Pelaksanaan Pembelajaran <i>Teaching Factory</i> .....	66
9	Distribusi Kecenderungan Frekuensi Persepsi Siswa tentang Pelaksanaan Pembelajaran <i>Teaching Factory</i> .....	67
10	Distribusi Frekuensi Variabel kesiapan Siswa tentang Pelaksanaan Pembelajaran <i>Teaching Factory</i> .....	69
11	Distribusi Kecenderungan Frekuensi Kesiapan Siswa Siswa tentang Pelaksanaan Pembelajaran <i>Teaching Factory</i> .....	70
12	Distribusi Frekuensi Variabel Hasil Belajar Siswa .....	72
13	Distribusi Kecenderungan Frekuensi Hasil Belajar Siswa .....	73
14	Ringkasan Uji Normalitas .....	75
15	Ringkasan Hasil Uji Linearitas .....	75
16	Ringkasan Hasil Analisis Hipotesis Pertama .....	77
17	Ringkasan Hasil Analisis Hipotesis Kedua .....	78
18	Ringkasan Hasil Analisis Hipotesis Ketiga .....	79
19	Sumbangan Relatif dan Efektif Variabel Bebas terhadap Variabel Terikat	81

## **DAFTAR GAMBAR**

1	Interaksi Industri dan Instansi Pendidikan .....	34
2	Hubungan antar Variabel .....	46
3	Histogram Distribusi Frekuensi Persepsi Siswa tentang Pelaksanaan Pembelajaran <i>Teaching Factory</i> .....	66
4	<i>Pie Chart</i> Kecenderungan Persepsi Siswa tentang Pelaksanaan Pembelajaran <i>Teaching Factory</i> .....	68
5	Histogram Distribusi Frekuensi Kesiapan Siswa tentang Pelaksanaan Pembelajaran <i>Teaching Factory</i> .....	69
6	<i>Pie Chart</i> Kecenderungan Kesiapan Siswa tentang Pelaksanaan Pembelajaran <i>Teaching Factory</i> .....	71
7	Histogram Distribusi Frekuensi Hasil Belajar Siswa .....	72
8	<i>Pie Chart</i> Kecenderungan Hasil Belajar Siswa .....	74

## **DAFTAR LAMPIRAN**

1 Lembar Bimbingan Tugas Akhir Skripsi .....	92
2 Permohonan Izin Penelitian .....	97
3 Surat Permohonan Validasi .....	101
4 Uji Validitas dan Reliabilitas .....	107
5 Angket Penelitian .....	113
6 Data Penelitian .....	119
7 Analisis Data Skripsi .....	127

## **BAB I** **PENDAHULUAN**

### **A. Latar Belakang Masalah**

Kemajuan ilmu pengetahuan dan teknologi di era globalisasi telah mengakibatkan perubahan dan perkembangan masyarakat ke arah kehidupan yang semakin kompleks. Keadaan tersebut menuntut masyarakat untuk dapat mengimbangi perkembangan dengan penyediaan sumber daya manusia yang berkualitas dan kompetitif. Salah satu upaya untuk meningkatkan kualitas sumber daya manusia adalah melalui pendidikan.

Pendidikan diharapkan dapat menghasilkan lulusan yang mampu beradaptasi dengan lingkungan kerja, mampu mencari peluang, mandiri, terampil serta memiliki kemampuan memanfaatkan ilmu pengetahuan dan teknologi (IPTEK). Kemampuan ini sangat penting dalam rangka untuk meningkatkan mutu lulusan lembaga pendidikan, dengan demikian lulusan lembaga pendidikan dapat bersaing di dunia kerja maupun bekerja secara mandiri.

Pendidikan menengah kejuruan memiliki peran untuk menyiapkan peserta didik agar siap bekerja, baik bekerja secara mandiri (wiraswasta) maupun mengisi lowongan pekerjaan yang ada. Oleh karena itu, arah pengembangan pendidikan menengah kejuruan diorientasikan pada pemenuhan permintaan pasar kerja SMK sebagai salah satu institusi yang menyiapkan tenaga kerja, dituntut mampu menghasilkan lulusan sebagaimana yang diharapkan oleh dunia kerja. Tenaga kerja yang dibutuhkan adalah sumber daya manusia yang memiliki

kompetensi sesuai dengan bidang pekerjaannya, memiliki daya adaptasi dan daya saing yang tinggi. Atas dasar itu, pengembangan pembelajaran dalam rangka penyempurnaan pendidikan menengah kejuruan harus disesuaikan dengan kondisi dan kebutuhan dunia kerja. Perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi berdampak pada perubahan tuntutan dunia kerja terhadap sumber daya manusia yang dibutuhkan. Karena itu, pengembangan pembelajaran di SMK harus bisa mengakomodasi dan mengantisipasi perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi.

Hal yang terjadi pada lulusan SMK saat ini adalah adanya kesenjangan, antara lain kemampuan lulusan yang akan bekerja belum sesuai dengan standar kualifikasi dunia kerja, jumlah lulusan yang tidak sesuai dengan pertumbuhan dunia kerja dan pengangguran. Sebenarnya tantangan sesungguhnya bagi para lulusan SMK adalah kemampuan yang dimiliki belum masuk pada kualifikasi dari dunia kerja, serta jumlah lulusan yang tidak sesuai dengan jumlah pertumbuhan dunia kerja. Siswa SMK memiliki semangat belajar yang rendah, yang berakibat pada rendahnya mutu lulusan atau dengan kata lain lulusannya kurang siap untuk menempati pekerjaan pada posisinya. Tingkat keberhasilan dalam belajar merupakan salah satu faktor predikat terhadap tingkat keberhasilan dalam proses mempersiapkan kerja dan kariernya di masa depan. Pembelajaran di sekolah perlu mengembangkan kurikulum yang dapat meningkatkan kualitas lulusan agar sesuai dengan kualifikasi dunia kerja.

Dalam upaya untuk meningkatkan mutu lulusan baik secara kualitas maupun kuantitas di Sekolah Menengah Kejuruan yang akan dipersiapkan bekerja di dunia industri/berwiraswasta, perlu adanya dukungan dari pemerintah/swasta yang berperan sebagai pihak penyelenggara pendidikan dan industri sebagai penyerap tenaga kerja. Untuk pengembangan tersebut perlu dilakukan secara terprogram sehingga dihasilkan output yang bermutu, serta kompeten dibidangnya dan bisa selaras dengan kebutuhan dunia industri untuk dapat bersaing dalam dunia global. Oleh karena itu peningkatkan sumber daya manusia harus menjadi prioritas utama dalam rangka meningkatkan kualitas lulusannya.

Kurangnya kompetensi yang dimiliki oleh lulusan sekolah kejuruan berakibat pada menurunnya produktifitas tenaga kerja terampil di dunia industri. Hal ini berpengaruh pada kepercayaan dunia industri semakin berkurang sehingga lulusan yang terserap juga sedikit. Masalah yang sering terjadi adalah lulusan yang tidak kompeten dibidangnya, sehingga perlu adanya informasi standar kompetensi dari industri kepada penyelenggara pendidikan yang harus dimiliki oleh siswa sekolah kejuruan. Untuk mencapai hal itu sekolah harus memprioritaskan pengembangan sistem pendidikan yang berorientasi pada lulusan yang berkompotensi, memiliki semangat kerja, disiplin dan menyenangi pekerjaan. Sekolah menengah kejuruan dalam menjalankan pendidikan sebaiknya berorientasi pada dunia industri dengan penekanan pada pendekatan pembelajaran dan didukung oleh kurikulum yang tepat.

Untuk menciptakan lulusan yang berkompetensi sesuai dengan kebutuhan industri, maka penerapan *teaching factory* sangatlah penting. Proses pembelajaran ini mengadaptasikan pada situasi pekerjaan yang sesungguhnya (*real job*) dilingkungan sekolah yang menghasilkan produk yang layak dijual, pembelajaran ini bukan berarti di sebuah pabrik/industri berlangsung proses belajar mengajar terhadap siswa dari sekolah kejuruan. Proses pembelajaran model *teaching factory* ini bertujuan untuk mempersiapkan *skill* siswa sesuai dengan standar kompetensi, membentuk sikap kerja dilingkungan sesungguhnya, melatih siswa untuk bertanggung jawab terhadap pekerjaannya dan melatih kemampuan pemasaran terhadap produk yang dibuat.

“*Teaching factory* adalah suatu konsep pembelajaran dalam suasana sesungguhnya, sehingga dapat menjembatani kesenjangan kompetensi antara kebutuhan industri dan pengetahuan sekolah. Teknologi pembelajaran yang inovatif dan praktik produktif merupakan konsep pendidikan yang berorientasi pada manajemen pengelolaan siswa dalam pembelajaran agar selaras dengan kebutuhan dunia industri” (Brosur IGI, 2007).

Menurut Patricia McQuaid dkk tujuan *teaching factory* adalah untuk melatih siswa untuk membuat rencana dan kontrol pada suatu produk atau jasa yang disesuaikan dengan standar operasi suatu industri. Untuk pekerjaan suatu produk, dalam memproduksinya dibutuhkan perencanaan dan kontrol yang disesuaikan dengan permintaan konsumen atau suatu kontrak produk yang meliputi dari spesifikasi desain, jumlah, biaya dan pengiriman. Model pembelajaran *teaching*

*factory* bisa diterapkan secara individu atau tim yang disesuaikan dengan jenis pekerjaan. Dengan pengalaman kerja yang menggunkan model tersebut diharapkan siswa bisa mengambil pelajaran dan mengetahui situasi kerja yang sesungguhnya (sumber: <http://digitalcommons.calpoly.edu>).

Berkaitan dengan *teaching factory*, persepsi juga merupakan faktor yang dapat mempengaruhi pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* itu sendiri. Persepsi adalah tanggapan atau pandangan langsung dari suatu objek, peristiwa atau hubungan-hubungan ke dalam otak manusia melalui panca indera dengan menyimpulkan atau menafsirkan informasi tersebut. Setiap individu mempunyai persepsi yang berbeda tentang suatu hal tergantung pada kepribadian, pemahaman serta cara masing-masing individu menafsirkan stimulus yang diterima. Persepsi siswa yang dimaksud di sini adalah tanggapan, penafsiran, penilaian, pandangan, pendapat, pemahaman dan reaksi yang diberikan oleh siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory*.

Dari hasil pengamatan diketahui terdapat berbagai persepsi siswa tentang pembelajaran *teaching factory*, baik itu persepsi positif maupun persepsi negatif. Persepsi positif menggambarkan segala pemahaman (tahu tidaknya atau kenal tidaknya) dan tanggapan yang diteruskan dengan upaya pemanfaatanya. Sedangkan persepsi negatif menggambarkan segala pemahaman (tahu tidaknya atau kenal tidaknya) dan tanggapan yang tidak selaras dengan objek yang dipersepsikan. Adanya persepsi negatif tentang pembelajaran *teaching factory*, mempengaruhi pemahaman siswa dan tanggapan yang muncul adalah siswa

kurang mempunyai semangat belajar yang baik. Sebaliknya, siswa yang mempunyai persepsi yang positif tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dapat memicu semangat untuk melaksanakan pembelajaran *teaching factory*. Sehingga dengan pemahaman yang baik tentang *teaching factory* maka, akan memicu tanggapan untuk selalu melaksanakan pembelajaran dengan penuh semangat dan hasil belajar yang dicapai pun akan baik.

Kesiapan siswa dalam pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* tentu saja merupakan hal yang sangat penting. Siswa yang telah siap belajar akan melakukan kegiatan pembelajaran dengan lebih mudah dan hasil belajar yang lebih baik. Faktor kesiapan ini erat hubungannya dengan masalah kematangan, minat, kebutuhan dan tugas-tugas perkembangan. Kesiapan dalam pembelajaran *teaching factory* sangat penting untuk dijadikan landasan untuk mencapai hasil belajar yang maksimal.

Kesiapan adalah kapasitas (kemampuan potensial), baik bersifat fisik, mental, maupun perlengkapan belajar. Kesiapan fisik berarti memiliki tenaga yang cukup dan kesehatan yang baik, sementara kesiapan mental, memiliki minat dan motivasi yang cukup untuk melakukan kegiatan belajar. Belajar tanpa memiliki kesiapan fisik, mental dan perlengkapan akan banyak mengalami kesulitan, akibatnya tidak memperoleh hasil belajar yang baik. Oleh karena itu, pembelajaran *teaching factory* akan tercapai dengan hasil belajar yang baik jika siswa mempunyai kesiapan dalam pelaksanaan proses pembelajaran.

Berdasarkan pra survei dapat diketahui bahwa model pembelajaran *teaching factory* di jurusan teknik otomotif SMK Leonardo Klaten yaitu : melaksanakan prosedur praktik dengan standar industri, melaksanakan pembelajaran dengan standar industri dan menerima servis kendaraan bermotor. Di SMK Leonardo Klaten pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* diketahui bahwa siswa kurang mempunyai kesiapan mental yang baik dalam mengikuti pembelajaran *teaching factory*. Selain itu, tanggapan siswa tentang *teaching factory* masih minim karena kurangnya pemahaman tentang manfaat pembelajaran *teaching factory*. Permasalahan yang berkaitan dengan kesiapan dan persepsi siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* tidak dapat diabaikan. Mengingat dengan *teaching factory* siswa dapat memperoleh keuntungan untuk mempelajari kompetensi di industri maupun di dunia usaha. Hal tersebut perlu adanya kesiapan dari siswa dan persepsi yang positif dari siswa agar terjadi pembelajaran yang baik, serta diperoleh hasil belajar yang baik dan kompetensi lulusan yang dapat memenuhi standar industri.

Berdasarkan uraian latar belakang masalah tersebut di atas, maka perlu dilakukan penelitian atau kajian ilmiah mengenai Hubungan antara Persepsi dan Kesiapan Siswa tentang Pelaksanaan Pembelajaran *Teaching Factory* dengan Hasil Belajar Siswa di Jurusan Teknik Kendaraan Ringan SMK Leonardo, Klaten.

## B. Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah di atas, terdapat masalah-masalah yang berkaitan dengan penelitian ini. Masalah tersebut diidentifikasi sebagai berikut:

1. Kemampuan lulusan yang akan bekerja belum sesuai dengan standar kualifikasi dunia kerja.
2. Jumlah lulusan SMK yang banyak tidak diikuti dengan pertumbuhan dunia kerja. Akibatnya, lulusan SMK banyak yang jadi pengangguran.
3. Siswa SMK memiliki semangat belajar yang rendah, yang berakibat pada rendahnya mutu lulusan atau dengan kata lain lulusannya kurang siap untuk menempati pekerjaan pada kompetensinya.
4. Siswa SMK Leonardo kurang memiliki persepsi yang baik tentang pembelajaran *teaching factory*. Hal tersebut dapat dilihat dari tanggapan siswa tentang *teaching factory* yang masih minim karena kurangnya pemahaman tentang manfaat pembelajaran *teaching factory*.
5. Kesiapan siswa SMK Leonardo dalam pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* masih kurang. Karena, siswa kurang mempunyai kesiapan mental yang baik saat akan mengikuti proses pembelajaran tersebut.

### C. Batasan Masalah

Identifikasi yang telah dikemukakan di atas tidak semua masalah dapat dibahas, mengingat keterbatasan waktu, biaya, tenaga, dan kemampuan peneliti. Peneliti membatasi pada beberapa permasalahan yaitu hubungan antara persepsi dan kesiapan siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa di kelas XI jurusan Teknik Kendaraan Ringan SMK Leonardo, Klaten.

### D. Perumusan Masalah

Berdasarkan apa yang telah dipaparkan pada bagian latar belakang, identifikasi dan batasan masalah, maka dapat diambil rumusan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Adakah hubungan antara persepsi siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa di Jurusan Teknik Kendaraan Ringan SMK Leonardo Klaten?
2. Adakah hubungan antara kesiapan siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa di Jurusan Teknik Kendaraan Ringan SMK Leonardo Klaten?
3. Adakah hubungan antara persepsi dan kesiapan siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa di Jurusan Teknik Kendaraan Ringan SMK Leonardo Klaten?

## E. Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah diatas maka penelitian ini bertujuan untuk mengetahui :

1. Hubungan antara persepsi siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa di Jurusan Teknik Kendaraan Ringan SMK Leonardo Klaten.
2. Hubungan antara kesiapan siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa di Jurusan Teknik Kendaraan Ringan SMK Leonardo Klaten.
3. Hubungan antara persepsi dan kesiapan siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa di Jurusan Teknik Kendaraan Ringan SMK Leonardo Klaten.

## F. Manfaat Penelitian

Peneliti berharap, penelitian ini diharapkan dapat memiliki kegunaan teoritis maupun praktis, sebagai berikut :

1. Secara Teoritis

Hasil penelitian ini diharapkan dapat menambah perbendaharaan ilmu pengetahuan khususnya di bidang pendidikan.

## 2. Secara Praktis

### a. Bagi penulis

Penelitian ini sangat bermanfaat kerena dapat dijadikan sebagai wahana dalam penerapan teori-teori yang diperoleh selama menjalankan studi. Selain itu penelitian ini untuk memperluas pengetahuan, wawasan baru dan pengalaman dalam bidang kependidikan. Dan juga penelitian ini dilakukan sebagai tugas akhir guna mendapatkan gelar sarjana Pendidikan Teknik Otomotif.

### b. Bagi sekolah

Hasil penelitian ini diharapkan dapat bermanfaat sebagai input dan bahan pertimbangan bagi pihak-pihak yang berkepentingan, khususnya kepala sekolah dan guru SMK Leonardo Klaten dalam usaha meningkatkan hasil belajar siswa dan mutu lulusan yang kompeten.

### c. Bagi Universitas Negeri Yogyakarta

Dapat digunakan sebagai bahan referensi dan bahan bacaan bagi mahasiswa program studi Pendidikan Teknik Otomotif pada khususnya dan bagi pembaca pada umumnya.

## **BAB II** **KAJIAN TEORI**

### **A. Deskripsi Teoritis**

#### **1. Hasil Belajar**

##### **a. Pengertian Belajar**

Bagi pelajar maupun mahasiswa belajar bukanlah hal asing bahkan merupakan bagian yang tak terpisahkan dari kegiatan mereka dalam menuntut ilmu. Syaiful Bahri Djamarah (2008: 13), mengungkapkan bahwa “belajar adalah serangkaian kegiatan jiwa untuk memperoleh suatu perubahan tingkah laku sebagai hasil dari pengalaman individu dalam interaksi dengan lingkungannya yang menyangkut kognitif, afektif dan psikomotorik”. Mengutip dari Hilgard dan Bower, (Ngalim Purwanto, 2007: 84) menjelaskan pengertian belajar adalah sebagai berikut:

“Belajar berhubungan dengan perubahan tingkah laku seseorang terhadap sesuatu situasi tertentu yang disebabkan oleh pengalamannya yang berulang-ulang dalam situasi itu, dimana perubahan tingkah laku itu tidak dapat dijelaskan atau dasar kecenderungan respon pembawaan, kematangan, atau keadaan-keadaan sesaat seseorang (misalnya kelelahan, pengaruh obat, dan sebagainya)”.

“Belajar adalah sebagai tahapan perubahan seluruh tingkah laku individu yang relatif menetap sebagai hasil pengalaman dan interaksi terhadap lingkungan yang melibatkan proses kognitif” (Muhibbin Syah, 2006 :68).

Menurut Witherington (1952, hal 165), dikutip oleh Nana Syaodih Sukmadinata (2009: 155) “Belajar merupakan perubahan dalam kepribadian,

yang dimanifestasikan sebagai pola-pola respon yang baru yang berbentuk keterampilan, sikap, kebiasaan, pengetahuan, dan kecakapan". Slameto (2010: 2), merumuskan bahwa belajar sebagai proses usaha yang dilakukan seseorang untuk memperoleh suatu perubahan tingkah laku yang baru secara keseluruhan, sebagai hasil pengalamannya sendiri dalam interaksinya dengan lingkungan.

Berdasarkan uraian dan definisi tentang belajar dapat ditarik kesimpulan bahwa belajar merupakan usaha dari seseorang yang mengakibatkan terjadinya perubahan dalam diri seseorang yang bersifat menetap dan menyeluruh sebagai hasil dari adanya respon individu terhadap situasi tertentu yang disebabkan oleh pengalaman yang berulang-ulang dalam situasi itu. Perubahan itu tidak hanya berkaitan dengan bertambahnya ilmu pengetahuan, namun juga terciptanya keterampilan, kecakapan, sikap, pola pikir, akibat dari pengalaman, latihan, interaksinya dengan lingkungan dan lain-lain. Hal ini dalam belajar selalu diikuti oleh perubahan tingkah laku menuju ke arah kemajuan.

### **b. Perubahan Perilaku dalam Belajar**

Menurut Baharuddin (2009, 162), belajar dapat membawa perubahan bagi pelakunya, baik perubahan pengetahuan, sikap maupun keterampilan. Dengan perubahan hasil belajar tersebut, membantu orang untuk dapat memecahkan permasalahan dalam hidupnya serta menyesuaikan diri dengan lingkungannya.

Adapun beberapa perubahan perilaku seseorang setelah mengikuti proses belajar:

1) Perubahan Secara Sadar

Ini berarti bahwa seseorang yang belajar akan menyadari terjadinya perubahan itu atau sekurang-kurangnya ia merasakan telah terjadi adanya suatu perubahan dalam dirinya. Misalnya ia menyadari bahwa pengetahuan dalam dirinya, kecakapannya bertambah dan kebiasaannya bertambah (Slameto, 2010: 3).

2) Perubahan mencakup seluruh aspek tingkah laku

Perubahan yang diperoleh seseorang setelah melalui suatu proses belajar meliputi perubahan keseluruhan tingkah laku. Jika seorang belajar sesuatu, sebagai hasilnya perubahan tingkah laku secara menyeluruh dalam sikap, keterampilan, pengetahuan dan sebagainya.

Menurut Sardiman (2006: 28), Pembentukan sikap dan perilaku peserta didik tidak akan terlepas dari penanaman nilai-nilai. Oleh karena itu pendidik harus betul-betul memindahkan nilai-nilai itu kepada siswa. Dengan dilandasi nilai-nilai itu, siswa akan tumbuh kesadaran dan kemauannya, untuk mempraktikan sesuatu yang telah dipelajarinya.

3) Belajar Pengalaman

Bahwa belajar merupakan suatu proses, suatu kegiatan dan bukan hasil atau tujuan. Belajar bukan hanya mengingat melainkan lebih luas dari itu yaitu mengalami. Belajar akan lebih baik jika seseorang telah mengalami sendiri dalam hal ini adalah melakukan belajar secara langsung.

### c. Pengertian Hasil Belajar

Salah satu cara mengetahui mutu pendidikan adalah melalui hasil belajar yang diperoleh siswa, sehingga dapat dikatakan bahwa hasil belajar mencerminkan kemampuan siswa dalam menangkap dan memahami materi pelajaran.

Pengertian hasil belajar dalam Kamus Umum Bahasa Indonesia adalah hasil yang telah dicapai dari yang telah dilakukan, dikerjakan, dan sebagainya dalam proses belajar. Hasil belajar merupakan segala upaya yang menyangkut aktifitas otak (proses berfikir) yang meliputi ranah kognitif, afektif, dan psikomotor. Dalam kaitannya dengan pembelajaran di sekolah, hasil belajar berarti penguasaan pengetahuan atau keterampilan yang dikembangkan oleh guru melalui mata pelajaran yang lazimnya ditunjukkan dengan nilai tes atau angka nilai yang diberikan oleh guru. Hasil belajar merupakan pencapaian bentuk perubahan perilaku yang cenderung menetap dari ranah kognitif, afektif, dan psikomotorik dari proses belajar yang dilakukan dalam waktu tertentu, (Asep Jihad, 2008: 14).

Tabrani Rusyan, dkk. (1989: 79), mengemukakan bahwa “hasil belajar adalah kebulatan pola tingkah laku. Perilaku atau tingkah laku mengandung pengertian yang luas mencakup pengetahuan, pemahaman, keterampilan, sikap, dan sebagainya, hal ini dapat diidentifikasi, bahkan dapat diukur dari penampilan (*behavioral perfomance*). Penampilan ini dapat berupa kemampuan

menjelaskan, menyebutkan sesuatu, atau melakukan sesuatu kegiatan atau perbuatan”.

Dari uraian di atas dapat disimpulkan bahwa hasil belajar adalah pencapaian tujuan belajar yang ditunjukkan dengan perubahan perilaku seseorang yang dapat diukur dengan alat penilaian yang disebut tes. Dalam penelitian ini, hasil belajar siswa merupakan keseluruhan kompetensi yang telah dikuasai siswa yang dapat diukur melalui tingkah laku yang mencakup pengetahuan, pemahaman, keterampilan, sikap, dan sebagainya.

#### **d. Faktor yang mempengaruhi hasil belajar**

Hasil belajar yang dicapai oleh seorang siswa merupakan hasil interaksi antara berbagai faktor yang mempengaruhinya baik dari dalam diri (faktor internal) maupun dari luar dirinya (faktor eksternal).

Menurut Nana Sudjana (2005: 39-40) hasil belajar yang dicapai oleh siswa dipengaruhi oleh dua faktor utama yaitu faktor dari dalam diri siswa dan faktor dari luar diri siswa atau faktor lingkungan.

- 1) Faktor dari dalam diri siswa antara lain terdiri dari:
  - a) Faktor Jasmaniah antara lain kondisi fisik tubuh, kesehatan, cacat organ tubuh misalnya pendengar kurang, cacat penglihatan (mata).
  - b) Faktor psikologis yang meliputi minat, perhatian, kecerdasan, bakat, dan ketekunan siswa.
- 2) Faktor ekstern (faktor dari luar) diantaranya terdiri dari;

- a) Kondisi lingkungan keluarga: lingkungan keluarga yang kondusif terhadap aktivitas belajar siswa, maka memungkinkan siswa untuk aktif belajar. Lingkungan keluarga yang dapat mempengaruhi konsentrasi dan ketenangan dalam belajar termasuk keadaan fisik di sekitar siswa seperti televisi, radio dan benda lain yang dapat mengganggu konsentrasi belajar.
- b) Kondisi lingkungan masyarakat: masyarakat merupakan bagian yang tak terpisahkan dari kehidupan anak-anak usia sekolah, dalam lingkungan masyarakat yang disiplin dalam menjaga anak-anak untuk belajar secara intensif, maka akan berpengaruh pada aktivitas belajar siswa.
- c) Lingkungan sekolah: kondisi sekolah yang mampu menumbuhkan persaingan positif bagi siswa akan dapat memberikan nilai yang memungkinkan siswa untuk belajar secara aktif, sehingga memacu siswa untuk berprestasi lebih baik apalagi jika di dukung dengan memberikan hadiah bagi yang meraih prestasi terbaik.

Sedangkan pendapat lain mengenai faktor-faktor yang mempengaruhi keberhasilan belajar menurut Sri Rumini, dkk. (1995: 60) yaitu:

- 1) Faktor yang terdapat dalam diri individu, yaitu:
  - a) Faktor psikis antara lain: kognitif, afektif, psikomotorik, campuran dan kepribadian.

- b) Faktor fisik antara lain kondisi: indera, anggota badan, tubuh, kelenjar, syaraf dan organ-organ dalam tubuh.
- 2) Faktor yang berasal dari luar individu, yaitu: lingkungan, keadaan sosial ekonomi, materi pelajaran, metode mengajar, guru dan sebagainya.
- Berdasarkan beberapa pendapat di atas dapat dikatakan bahwa faktor-faktor yang mempengaruhi keberhasilan belajar dapat digolongkan menjadi dua yaitu:
- 1) Faktor intern
- Faktor intern berkaitan dengan segala sesuatu yang berhubungan dengan diri siswa itu sendiri berupa motivasi, minat, bakat, sikap, kesiapan, kesehatan, kepribadian, persepsi dan faktor pribadi lainnya.
- 2) Faktor ekstern
- Faktor ekstern berkaitan dengan pengaruh yang datang dari luar siswa. Adapun faktor ini dapat berupa lingkungan, sarana dan prasarana, metode mengajar guru, keadaan sosial ekonomi dan lain sebagainya.

#### e. Hasil Belajar Dipengaruhi oleh Persepsi dan Kesiapan

Menurut Slameto (2010: 59), kesiapan adalah kesediaan untuk memberikan respon. Kesediaan yang timbul dari dalam diri seseorang menimbulkan kematangan, karena kematangan berarti kesiapan untuk melakukan kecakapan. Kesiapan ini perlu diperhatikan dalam proses belajar, karena jika siswa belajar dan padanya sudah ada kesiapan, maka hasil belajarnya pun akan lebih baik. Sedangkan menurut Fleming dan Levie (1978) yang dikutip oleh Peny Nurwindi, "persepsi adalah suatu proses yang kompleks dimana kita menerima

dan menyadap informasi dari lingkungan". Persepsi juga merupakan proses psikologis sebagai hasil penginderaan serta proses terakhir dari kesadaran, sehingga membentuk proses berfikir. Persepsi seseorang akan mempengaruhi hasil belajar (minat) dan mendorong siswa untuk melakukan sesuatu (motivasi) belajar.

## **2. Persepsi**

### **a. Pengertian Persepsi**

Persepsi merupakan suatu proses yang didahului oleh penginderaan, yaitu merupakan proses yang berujud diterimanya stimulus oleh individu oleh alat reseptornya. Namun prosesnya tidak berhenti disitu saja, melainkan stimulus itu diteruskan ke otak, dan terjadilah proses psikologis. Sehingga individu menyadari apa yang dilihat, dirasakan, didengar dan sebagainya. Oleh karena itu proses penginderaan tidak lepas dari proses persepsi, karena proses persepsi didahului dengan penginderaan (Branca, 1965 yang dikutip oleh Bimo Walgito, 1988: 53).

Moskowits dan Orgel yang dikutip Bimo Walgito (1988: 53) menyatakan bahwa "persepsi merupakan proses penyatuan dari individu terhadap stimulus yang diterima". Dengan demikian dapat dikemukakan bahwa persepsi merupakan proses pengorganisasian, penginterpretasikan terhadap stimulus yang diterima dari organisme atau individu yang merupakan aktifitas penyatuan dan pengumpulan hingga membentuk suatu kesimpulan

Menurut Davidoff yang dikutip Bimo Walgito (1988: 53) menjelaskan bahwa “persepsi adalah stimulus melalui indera, diorganisasikan, kemudian diinterpretasikan, sehingga individu menyadari”. Dijelaskan pula bahwa meskipun stimulusnya sama, tapi karena pengalaman setiap individu tidak sama, maka ada kemungkinan hasil persepsi antara satu individu dengan individu yang lain tidak sama. Keadaan tersebut menjelaskan bahwa persepsi itu bersifat individual. Perilaku manusia dipengaruhi oleh persepsinya terhadap rangsangan atau pengalaman dari objek-objek tertentu yang sumbernya di luar individu, kemudian persepsi sering diartikan sebagai pendapat yang ada dalam dirinya.

Sedangkan Jalaluddin Rakhmat (1999: 91) mengemukakan bahwa “persepsi yaitu pengalaman tentang objek, peristiwa atau hubungan-hubungan yang diperoleh dengan menyimpulkan informasi dan menafsirkan pesan”. Pendapat tersebut menjelaskan bahwa persepsi adalah proses seseorang menafsirkan dan menyimpulkan suatu pesan atau objek yang didapat dari suatu peristiwa dan pengalaman yang dialami seseorang dalam hidupnya. Hal ini menunjukkan bahwa persepsi seseorang timbul karena didasari pengalaman atau peristiwa yang mereka terima.

Berdasarkan uraian tersebut di atas dapat diambil kesimpulan pengertian pokok tentang persepsi adalah tanggapan atau pandangan langsung dari suatu objek, peristiwa atau hubungan-hubungan ke dalam otak manusia melalui pancha indera dengan menyimpulkan atau menafsirkan informasi yang dapat

mempengaruhi perilaku individu terhadap objek tersebut. Setiap individu mempunyai persepsi yang berbeda tentang suatu hal tergantung pada kepribadian, pemahaman serta cara masing-masing individu menafsirkan stimulus yang diterima.

### **b. Faktor-faktor yang Mempengaruhi Persepsi**

Beberapa syarat terjadinya persepsi menurut Bimo Walgito (1988: 55) adalah sebagai berikut:

- 1) Adanya objek yang dipersepsikan

Objek menimbulkan stimulus yang mengenai alat indera atau reseptör.

- 2) Alat indera atau reseptör

Alat untuk menerima stimulus yang akan diteruskan ke otak, sehingga otak dapat mengolah stimulus itu.

- 3) Untuk menyadari atau untuk mengadakan persepsi perlu pula adanya perhatian, yang merupakan langkah pertama untuk mengadakan persepsi.

Dengan demikian dapat dijelaskan bahwa proses terjadinya persepsi adalah sebagai berikut seseorang memusatkan perhatian pada sesuatu hal atau objek, kemudian ada objek itu diterima alat indera sebagai stimulus, stimulus dibawa ke otak, otak akan memusatkan pikiran untuk mempersepsikan suatu hal tersebut.

### **c. Pendekatan Persepsi terhadap Hasil Belajar**

Di dalam proses persepsi individu dituntut untuk memberikan penilaian terhadap suatu objek yang bersifat positif atau negatif, senang atau tidak senang

dan sebagainya. Dengan adanya persepsi maka akan terbentuk sikap, yaitu kecenderungan yang stabil untuk berlaku atau bertindak secara tertentu di dalam situasi tertentu pula. Sedangkan menurut Fleming dan Levie (1978) yang dikutip oleh Peny Nurwindi, “persepsi adalah suatu proses yang kompleks dimana kita menerima dan menyadap informasi dari lingkungan”. Persepsi juga merupakan proses psikologis sebagai hasil penginderaan serta proses terakhir dari kesadaran, sehingga membentuk proses berfikir. Persepsi seseorang akan mempengaruhi hasil belajar (minat) dan mendorong siswa untuk melakukan sesuatu (motivasi) belajar. Oleh karena itu, persesi merupakan kesan pertama untuk mencapai suatu keberhasilan.

Berdasarkan pendapat di atas dapat disimpulkan bahwa persepsi yang positif atau senang dengan sesuatu misalnya proses pembelajaran, maka akan mendorong melakukan sesuatu (motivasi) belajar dan akan mempengaruhi hasil belajar.

### **3. Kesiapan**

#### **a. Pengertian Kesiapan**

Pada masa globalisasi sekarang ini tenaga kerja yang banyak dibutuhkan adalah tenaga kerja yang terampil, terdidik, dan terlatih, yang siap memasuki dunia kerja, namun untuk mencapai kesiapan itu sendiri butuh proses yang melibatkan banyak faktor. Kesiapan merupakan modal utama bagi seseorang untuk melakukan pekerjaan apa saja, sehingga dengan kesiapan itu diperoleh hasil yang maksimal. Kesiapan lulusan dalam memasuki dunia kerja adalah

merupakan hasil belajar di sekolah maupun di universitas dan dapat dilihat dari beberapa faktor diantaranya adalah pengetahuan, sikap dan keterampilan. Seorang dikatakan siap bila orang tersebut telah merasa mampu dan mempunyai kemauan untuk melakukan sesuatu, seseorang mampu bila didukung oleh faktor-faktor yang dapat mendorong baik yang berasal dari dalam individu maupun dari luar individu yang bersangkutan.

Kesiapan (*readiness*) menurut Wasty Soemanto (2006: 192), Kesiapan itu senantiasa mengalami perubahan setiap hari sebagai akibat pertumbuhan dan perkembangan fisiologis individu serta desakan dari lingkungannya. Perkembangan ini yang memungkinkan orang itu untuk dapat menyesuaikan diri dengan lingkungannya serta mampu memecahkan persoalan yang dihadapinya.

Sedangkan menurut Sukirin (1975: 3), kesiapan terhadap sesuatu obyek atau pekerjaan akan terbentuk jika sudah mencapai suatu perpaduan antara tingkat kematangan pengalaman serta keadaan mental dan emosi yang serasi. Tingkat kematangan banyak dipengaruhi oleh usia dan fisik, tingkat kematangan merupakan proses perkembangan fisik dan mental sehingga siap digunakan. Pengalaman yaitu pengalaman tertentu yang diperoleh baik yang disengaja maupun yang tidak disengaja sehingga membentuk kesiapan. Keadaan dan emosi yang serasi yaitu keadaan yang meliputi sikap kritis, memiliki pertimbangan logis dan obyektif. Dengan kata lain kesiapan

dipengaruhi oleh faktor kematangan dalam arti usia serta fisik, pengalaman yang diperoleh melalui pendidikan serta sikap siswa.

Sejalan dengan Sukirin, Slameto (2003: 113), mendefinisikan “Kesiapan (*readiness*) adalah keseluruhan kondisi individu yang membuatnya siap untuk merespon atau jawaban dalam cara tertentu terhadap suatu situasi”. Kondisi individu yang dimaksud aspek-aspek yaitu: kondisi fisik, mental, dan emosional, kebutuhan-kebutuhan, motif dan tujuan, keterampilan, pengetahuan, dan pengertian lain yang dipelajari.

Berdasarkan pendapat yang telah dijabarkan, kesiapan adalah kapasitas (kemampuan potensial), baik bersifat fisik, mental, maupun perlengkapan belajar. Kesiapan fisik berarti memiliki tenaga yang cukup dan kesehatan yang baik, sementara kesiapan mental, memiliki minat dan motivasi yang cukup untuk melakukan kegiatan belajar.

### **b. Prinsip-prinsip dan Faktor-faktor Kesiapan**

Kesiapan adalah keseluruhan kondisi seseorang yang membuatnya siap untuk member respons (jawaban) di dalam cara tertentu terhadap situasi. (Slameto, 2003: 113). Kondisi mencakup setidaknya 3 aspek yaitu:

- 1) Kondisi fisik, mental dan emosional

Kondisi fisik yang dimaksud misalnya kondisi fisik yang temporer (lelah, keadaan, alat indera dan lain-lain) dan yang permanen (cacat tubuh).

Kondisi mental menyangkut kecerdasan dan kondisi emosional juga mempengaruhi kesiapan untuk berbuat sesuatu, hal ini karena ada

hubungannya dengan motif (insentif positif, insentif negatif, hadiah dan hukuman) dan akan berpengaruh terhadap kesiapan.

2) Kebutuhan-kebutuhan, motif dan tujuan

Hubungan antara kebutuhan, motif dan tujuan adalah sebagai berikut:

- a) Kebutuhan ada yang disadari dan ada yang tidak disadari;
- b) Kebutuhan yang tidak disadari akan mengakibatkan tidak adanya dorongan untuk berusaha;
- c) Kebutuhan mendorong usaha, sehingga timbul motif;
- d) Motif tersebut diarahkan sebagai pencapaian tujuan.

3) Keterampilan, pengetahuan dan pengertian yang lain yang telah dipelajari.

Adapun beberapa hal yang dapat mempengaruhi kesiapan seseorang dalam proses belajar:

1) Pengetahuan

Pengetahuan ditandai dengan kemampuan berpikir. Pemilikan pengetahuan dan kemampuan berpikir sebagai hal yang tidak dapat dipisahkan. Dengan kata lain, tidak dapat mengembangkan kemampuan berpikir tanpa bahan pengetahuan, sebaliknya kemampuan berpikir akan memperkaya pengetahuan. Kesiapan inilah yang memiliki kecenderungan lebih besar di dalam kegiatan belajar. Dengan cara demikian siswa akan diberikan pengetahuan sehingga menambah pengetahuannya dan sekaligus akan mencarinya sendiri

untuk mengembangkan cara berpikir dalam rangka memperkaya pengetahuannya (Sardiman, 2006: 26-27).

## 2) Tujuan Belajar

Tujuan dalam belajar harus dimiliki oleh para siswa, karena tujuan belajar merupakan alat kesiapan yang penting. Sebab memahami tujuan yang akan dicapai, karena dirasa sangat berguna dan menguntungkan, maka timbul gairah untuk terus belajar. Hanya yang penting bagi siswa tujuan belajar harus diarahkan untuk dapat melahirkan hasil belajar yang bermakna bukan hanya hasil belajar dari nilai belaka (Sardiman, 2006: 95).

## 3) Motif

Ngalim Purwanto (1993: 70-71) berpendapat bahwa setiap motif itu bertalian erat dengan suatu tujuan dan cita-cita. Makin berharga tujuan itu bagi yang bersangkutan, makin kuat pula motifnya, sehingga motif itu sangat berguna bagi perbuatan seseorang. Guna atau fungsi dari motif tersebut adalah :

- a) Motif itu mendorong manusia untuk berbuat atau bertindak.
- b) Motif itu menentukan arah perbuatan, yakni ke arah perwujudan suatu tujuan atau cita-cita.
- c) Motif itu menyeleksi perbuatan artinya menentukan perbuatan-perbuatan mana yang harus dilakukan, yang serasi, guna mencapai

tujuan itu dengan menyampingkan perbuatan yang tidak bermanfaat bagi tujuan itu (Ngalim Purwanto (1993: 71).

4) Hasrat untuk belajar

Hasrat untuk belajar berarti ada unsur kesengajaan, ada maksud untuk belajar. Hal ini akan lebih baik, bila dibandingkan segala sesuatu kegiatan yang tanpa ada maksud. Hasrat untuk belajar berarti pada diri anak didik memang ada keinginan untuk belajar sehingga hasilnya akan baik (Sardiman, 2006: 94).

5) Kebutuhan

Kebutuhan ini akan timbul karena adanya keadaan yang tidak seimbang, tidak serasi atau rasa yang menuntut untuk mencari kepuasan. Kalau sudah seimbang dan terpenuhi pemuasannya berarti tercapailah kebutuhan yang di inginkanya.

Menurut Morgan yang dikutip Sardiman (2006: 78) manusia hidup dengan memiliki kebutuhan

a) Kebutuhan untuk berbuat sesuatu untuk aktivitas

Hal ini sangat penting bagi siswa, karena perbuatan sendiri mengandung kegembiraan baginya. Hal ini dapat dihubungkan dengan suatu kegiatan belajar bahwa belajar akan berhasil jika disertai rasa gembira.

b) Kebutuhan untuk menyenangkan orang lain

Banyak orang yang dalam kehidupannya memiliki keinginan untuk banyak berbuat sesuatu demi kesenangan orang lain, misalnya orang tua. Harga diri seseorang dapat dinilai dari berhasil tidaknya memberikan kesenangan untuk orang lain, hal ini sudah barang tentu membuat kepuasan bagi dirinya.

c) Kebutuhan untuk mencapai hasil

Suatu pekerjaan atau kegiatan belajar itu akan berhasil dengan baik kalau disertai dengan pujian. Aspek ini yang menjadi dorongan untuk mencapai hasil yang baik dengan cara belajar dengan giat.

d) Kebutuhan untuk mengatasi kesulitan

Suatu kesulitan atau hambatan yang dapat menimbulkan rendah diri, tetapi hal ini menjadi dorongan untuk mencapai kompensasi dengan usaha yang tekun dan luar biasa, sehingga tercapai kelebihan dalam bidang tertentu.

6) Keterampilan

Sardiman (2006: 27), berpendapat dalam menanamkan konsep belajar perlu memerlukan keterampilan, baik keterampilan yang bersifat jasmani maupun rohani. Keterampilan jasmaniah adalah keterampilan yang dapat dilihat, diamati sehingga menitikberatkan pada gerak dan penampilan dari anggota tubuh orang yang sedang belajar. Termasuk dalam hal ini masalah teknik dan pengulangan. Sedangkan keterampilan rohani lebih rumit, karena tidak selalu

berhubungan dengan keterampilan yang dapat dilihat, tetapi lebih abstrak, menyangkut persoalan penghayatan dan keterampilan berfikir serta kreativitas untuk menyelesaikan dan merumuskan masalah atau konsep.

Lebih lanjut, keterampilan memang dapat dididik, yaitu dengan banyak melatih kemampuan. Demikian juga mengungkapkan perasaan melalui bahasa dan tulisan perlu banyak latihan. Jadi keterampilan akan tercapai dengan kaidah-kaidah tertentu dan bukan semata-mata hanya menghafal dan menirukan saja.

### c. Pendekatan Kesiapan terhadap Hasil Belajar

Menurut Thorndike, kesiapan adalah prasyarat untuk belajar berikutnya (slameto, 2003; 114). Dikatakan pula bahwa kesiapan belajar adalah kondisi-kondisi yang mendahului kegiatan belajar itu sendiri, tanpa kesiapan ini belajar tidak akan terjadi dan berhasil (Nasution, 2008: 179). Sehingga untuk dapat melakukan perbuatan belajar, baik anak atau individu perlu memiliki kesiapan, baik kesiapan fisik dan psikis, kesiapan yang berupa kematangan untuk melakukan sesuatu, maupun penguasaan pengetahuan dan kecakapan-kecakapan yang mendasarinya.

Kesiapan atau readiness merupakan kesediaan untuk memberikan respons atau bereaksi. Kesediaan itu datang dari dalam peserta didik dan juga berhubungan dengan kematangan (Tohirin, 2006: 135). Kesiapan perlu

diperhatikan dalam suatu proses, karena jika peserta didik sudah ada kesiapan, maka hasilnya akan memuaskan.

Berdasarkan pendapat di atas dapat disimpulkan bahwa kesediaan untuk memberikan respon atau reaksi. Kesediaan itu timbul dari diri seseorang yang juga berhubungan dengan kematangan. Kematangan berarti kesiapan untuk melakukan kecakapan. Kesiapan ini perlu diperhatikan dalam proses belajar, karena jika siswa belajar dan pada dirinya ada kesiapan untuk belajar, maka hasil belajarnya pun akan baik.

#### **4. *Teaching Factory***

*Teaching factory* adalah suatu konsep pembelajaran dalam suasana sesungguhnya, sehingga dapat menjembatani kesenjangan kompetensi antara kebutuhan industri dan pengetahuan sekolah. Teknologi pembelajaran yang inovatif dan praktik produktif merupakan konsep metode pendidikan yang berorientasi pada manajemen pengelolaan siswa dalam pembelajaran agar selaras dengan kebutuhan dunia industri (Brosur IGI, 2007).

Menurut Sukardi (1992), mengungkapkan bahwa unit produksi dapat pula diartikan sebagai bagian dari pengembangan kegiatan bengkel yang difokuskan pada produksi barang dan jasa atas dasar prakarsa sekolah untuk memproduksi barang dan jasa, atau pemesanan dari masyarakat sekitar.

*Teaching factory* bukan berarti di sebuah pabrik berlangsung proses belajar mengajar melainkan disuatu sekolah yang pembelajarannya disesuaikan dengan kondisi pabrik atau standar pabrik. Pembelajarannya berbasiskan produksi

merupakan suatu proses pembelajaran keahlian atau ketrampilan yang dirancang dan dilaksanakan berdasarkan prosedur dan standar bekerja yang sesungguhnya (*real job*) untuk upaya menghasilkan barang atau jasa yang sesuai dengan kebutuhan konsumen. Barang yang diproduksi dapat berupa hasil produksi yang dapat dijual atau yang dapat digunakan oleh masyarakat ataupun sekolah. Pembelajaran berbasis produksi dalam paradigma lama hanya mengutamakan kualitas produk barang atau jasa tetapi hasil dari produksi tersebut tidak dipakai atau di pasarkan hanya semata -mata untuk menghasilkan nilai dalam proses belajar mengajar.

Guna lebih mempersiapkan lulusan SMK masuk ke sektor *real* pada dunia usaha dan industri, sudah seharusnya sekolah menjaring kerjasama dengan berbagai perusahaan industri. Kerjasama ini akan memberdayakan siswa-siswi SMK sebagai bagian dari proses pembelajaran dan memperoleh pengalaman.

#### a. Konsep *Teaching Factory*

Dalam upaya menyiapkan lulusan yang berkompetensi dan diakui maka model pembelajaran yang efektif adalah dengan mengkombinasikan antara teori dan praktek yang representatif dengan perkembangan teknologi. *Teaching factory* merupakan pembelajaran yang bisa mengkombinasikan antara teori dan praktek yang bertujuan siswa dapat mengembangkan suatu produk yang dalam skala kecil. Bentuk pengembangannya dalam pembelajaran bisa dalam bentuk *prototype* suatu produk atau bermacam-macam model pengembangan dalam

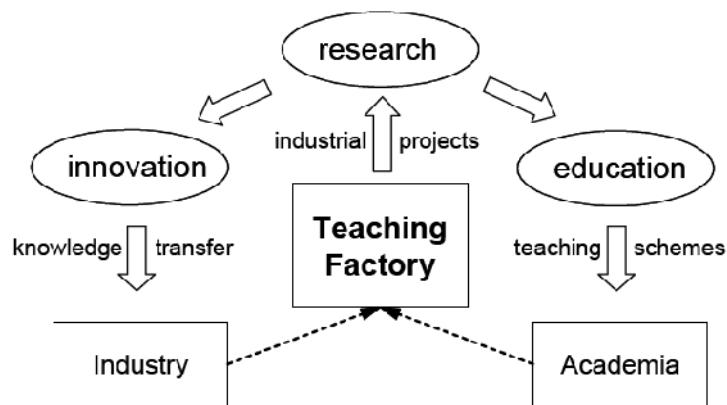
industri yang sesuai dengan parameter *teaching factory* yang selanjutnya dapat diimplementasikan dalam suatu karya yang layak untuk di jual.

Menurut Patricia McQuaid dkk tujuan *teaching factory* adalah untuk melatih siswa untuk membuat rencana dan kontrol pada suatu produk atau jasa yang disesuaikan dengan standar operasi suatu industri. Untuk pekerjaan suatu produk, dalam memproduksinya dibutuhkan perencanaan dan kontrol yang disesuaikan dengan permintaan konsumen atau suatu kontrak produk yang meliputi dari spesifikasi desain, jumlah, biaya dan pengiriman. Model pembelajaran *teaching factory* bisa diterapkan secara individu atau tim yang disesuaikan dengan jenis pekerjaan. Dengan pengalaman kerja yang menggunkan model tersebut diharapkan siswa bisa mengambil pelajaran dan mengetahui situasi kerja yang sesungguhnya.

Dalam perkembangan dan beragamnya permintaan kebutuhan akan produk dengan spesifikasi tertentu yang terus meningkatkan, siswa harus bersifat lebih fleksibel. Untuk mengukur tingkat fleksibilitas yang telah dicapai yaitu dengan menggabungkan macam-macam komponen sistem (proses, produksi, dan biaya). Menurut Patricia McQuaid dkk tujuan dari model pembelajaran *teaching factory* adalah :

- 1) Menghasilkan lulusan yang professional dengan memiliki keunggulan pada konsep industri modern dan memiliki kemampuan yang dapat bekerja secara efektif di industri.

- 2) Untuk meningkatkan penggunaan kurikulum yang lebih fokus pada konsep industri modern.
- 3) Sebagai salah satu solusi atas tantangan perkembangan teknologi yang dinamis pada dunia industri.
- 4) Untuk sarana transfer teknologi dan informasi dari dan untuk perusahaan kerjasama ataupun perusahaan lokal dengan siswa, senior projek dan tim projek sebagai penggerak utamanya.



Gambar 1. Interaksi Industri dan Instansi Pendidikan

(Sumber : G. Chryssolouris and D. Mavrikios)

Institusi pendidikan akan selalu mempengaruhi keberadaan dari industri dalam arti pelaksanaan program industri dan proses pendidikan yang selalu saling membutuhkan. Perkembangan kurikulum pendidikan sudah tidak bergantung lagi dengan kompleksitas perkembangan industri maupun ekonomi dan kecepatan perkembangan teknologi. Pada masa yang akan datang

dikedepankan kerja sama industri dengan instansi pendidikan untuk pemecahan masalah bersama, penelitian, inovasi produk dan jasa.

### **b. Manfaat Pembelajaran *Teaching Factory***

Pembelajaran *Teaching Factory* merupakan proses yang mengkonversikan wahana pendidikan menjadi tempat yang mengenal situasi kerja bagi para siswa untuk meraih pengalaman, mengembangkan rasa tanggung jawab, sikap tingkah laku, pengetahuan dan keterampilan bagi kontribusi mereka kepada masyarakat. Penerapan *Teaching Factory* dapat memberi manfaat kepada siswa SMK untuk:

- 1) Mempelajari proses produksi suatu barang atau jasa tertentu yang memenuhi standar industri yang dijadikan acuan.
- 2) Meningkatkan wawasan pengetahuan dan pengalaman dalam pengoperasian mesin produksi.
- 3) Menerapkan disiplin dan teratur dalam bekerja melalui penerapan tata tertib dan standar operasi prosedur kerja di pabrik.
- 4) Mengenal sistem pengelolaan usaha bidang industri dengan memperkenalkan dasar-dasar manajerial pengelolaan pabrik, dan mengajarkan resiko-resiko usaha yang menyertainya.

Guna menjaga keberlanjutan program maka *Teaching Factory* harus dapat beroperasi sebagai mana unit bisnis yang menghasilkan laba untuk menutup biaya operasi dalam melaksanakan produksi barang/jasa serta memenuhi fungsinya sebagai sarana pembelajaran dan peningkatan kualitas

SDM. Oleh karena itu dalam menentukan *core* bisnis *teaching factory* harus mempertimbangkan :

- 1) Program studi SMK yang ada beserta *trend* perkembangan jumlah siswa.
- 2) Penguasaan teknologi dan pengalaman di industri bersangkutan.
- 3) Prospek pasar dari produk dan jasa yang dihasilkan.
- 4) Situasi dan kondisi ekonomi wilayah.

Berkaitan dengan *core* bisnis diatas *teaching factory* harus dapat melaksanakan : (1) Memproduksi barang dan jasa yang dibutuhkan pasar baik untuk skala lokal, regional maupun nasional. (2) Menjalin hubungan kerjasama dan kemitraan usaha dengan pengusaha daerah sebagai industri pendukung daya saing daerah dan perusahaan besar atau nasional sebagai *supplier*. (3) Menjadi pusat pembelajaran siswa kejuruan melalui praktik kerja atau magang. (4) Mengadakan kegiatan pelatihan untuk siswa calon tenaga kerja dan tenaga kerja UKM. (5) Menjadi agen pendorong peningkatan wawasan dan pengetahuan serta daya adopsi teknologi bagi dunia pendidikan, dunia usaha dan industri serta masyarakat umum. (6) Mengembangkan potensi ekonomi wilayah melalui pengembangan produk dan jasa yang memiliki nilai tambah *teaching factory* sebagai *supporting industry* (sumber : <http://kotavokasismi.com>).

### c. Pelaksanaan *Teaching Factory* di SMK Leonardo

Sekolah Menengah Kejuruan di masa yang akan datang diharapkan dapat menjembatani kesenjangan kompetensi antara dunia industri atau dunia usaha

dengan pengetahuan di sekolah. Pengembangan model pembelajaran hendaknya dapat menuntut pihak sekolah untuk menerapkan model pembelajaran yang mengkombinasikan antara teori dengan praktek untuk menghasilkan produk dan jasa dalam skala kecil. Produk atau jasa tersebut adalah gambaran model pengembangan yang ada pada industri sesuai dengan konsep *teaching factory* agar dapat dijual di masyarakat.

*Teaching factory* adalah suatu konsep pembelajaran dalam suasana sesungguhnya, sehingga dapat menjembatani kesenjangan kompetensi antara kebutuhan industri dan pengetahuan sekolah. Teknologi pembelajaran yang inovatif dan praktek produktif merupakan konsep metode pendidikan yang berorientasi pada manajemen pengelolaan siswa dalam pembelajaran agar selaras dengan dunia industri. *Teaching factory* adalah perpaduan antara proses keahlian atau keterampilan yang dirancang atau dilaksanakan berdasarkan prosedur dan standar bekerja yang sesungguhnya untuk menghasilkan produk atau jasa yang mempunyai nilai jual dan sesuai tuntutan pasar atau konsumen.

Tujuan utama pembelajaran *teaching factory* di SMK Leonardo Klaten agar dapat meminimalisir kesenjangan kompetensi yang ada di sekolah dengan di dunia industri, dengan mengoptimalkan keterampilan untuk belajar memproduksi barang dan jasa sesuai dengan disiplin ilmunya masing-masing. Disamping itu, program pembelajaran *teaching factory* merupakan langkah positif yang ditawarkan melalui kebijakan pemerintah guna mengembangkan

jiwa entrepreneur, dengan harapan lulusan SMK Leonardo menjadi aset daerah dan bukan menjadi beban daerah tersebut.

Ada 2 model pembelajaran *teaching factory* di SMK Leonardo. Pertama, mengerjakan produk industri / order dari sebuah perusahaan yang telah menjalin kerjasama dengan sekolah, yang pelaksanaannya bisa melibatkan pihak industri untuk pengawasan produknya. Kedua, sekolah membuat unit produksi sendiri dengan produk/jasa yang telah berstandar dan mempunyai nilai jual. Artinya setiap siswa yang membuat benda pelatihan atau belajar keterampilan sebagai proses pembelajaran *teaching factory*, siswa dapat diharapkan dapat menyelesaikan tugasnya sesuai dengan standar industri.

*Teaching factory* di jurusan Teknologi Kendaraan Ringan mengacu pada model pembelajaran *teaching factory* tipe kedua, yaitu jurusan TKR SMK Leonardo mempunyai unit produksi yang berbasis pada Teknologi Sepeda Motor. Di unit produksi atau bengkel tersebut siswa diajarkan bagaimana menerima keluhan konsumen tentang sepeda motornya, kemudian dapat menganalisis keluhannya dan dapat memperbaiki keluhan tentang sepeda motornya tersebut sesuai dengan standar yang ada pada dunia industri.

Untuk penelitian skripsi di SMK Leonardo ini dilaksanakan di mata pelajaran Teknologi Motor Bensin. Konsep pembelajaran dilaksanakan di kelas dan di bengkel teknik otomotif sesuai dengan parameter konsep pembelajaran *teaching factory*. Setelah mendapatkan teori dan praktik yang cukup, siswa akan di tempatkan di unit produksi jasa servis sepeda motor yang dimiliki oleh

sekolah. Di unit produksi sekolah siswa di ajarkan untuk menerima konsumen, menganalisis keluhan dan memperbaiki sesuai dengan keluhan sesuai dengan yang sudah di ajarkan dalam model pembelajaran *teaching factory* saat di kelas maupun di bengkel.

## B. Penelitian yang Relevan

1. Penelitian yang dilakukan oleh Ari Budi Susatyo dengan judul “Penyelenggaraan Pembelajaran *Teaching Factory* di SMK RSBI di Kota Yogyakarta” (2008). Kesiapan siswa pada pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dalam penelitian ini adalah kesiapan awal siswa sebelum mengikuti pelaksanaan pembelajaran. Kesiapan siswa ini meliputi aspek-aspek sebagai berikut : (a) pengetahuan awal yang dimiliki siswa, (b) keterampilan awal yang dimiliki siswa,(c) sikap siswa, dan (d) lingkungan. Berdasarkan hasil penelitian yang dilaksanakan di SMK N 2 Yogyakarta dan SMK Muhammadiyah 3 Yogyakarta menunjukkan menunjukkan tingkat kesiapan siswa dalam kategori tinggi (*mean* sebesar 50.29) dalam mengikuti pelaksanaan pembelajaran *teaching factory*. Pada SMK N 2 Yogyakarta menunjukkan tingkat kesiapan siswa dari 102 responden, 44 siswa sekitar 34.14 % menunjukkan tingkat kesiapan siswa dalam kategori sangat tinggi, 55 siswa sekitar 53.92 % menunjukkan kategori tinggi, dan 3 siswa sekitar 2.94 % menunjukkan kategori rendah. Pada SMK Muhammadiyah 3 Yogyakarta menunjukkan tingkat kesiapan siswa dari 121 responden, 62

siswa sekitar 51.24 % menunjukkan tingkat kesiapan siswa dalam kategori sangat tinggi, 52 siswa sekitar 42.98 % menunjukkan kategori tinggi, dan 7 siswa sekitar 5.78 % menunjukkan kategori rendah. Data penelitian ini menunjukkan bahwa siswa siap mengikuti proses pembelajaran *teaching factory* yang diterapkan di SMK-nya masing-masing. Dengan kesiapan siswa dalam mengikuti pembelajaran *teaching factory*, maka dalam pelaksanaannya siswa diharapkan lebih mudah dalam mengikuti pembelajaran dan memiliki keterampilan yang sesuai dengan kompetensi dalam mata pelajaran produktif yang sudah menerapkan *teaching factory*.

## C. Kerangka Berfikir

### 1. Hubungan antara Persepsi Siswa tentang Pembelajaran *Teaching Factory* dengan Hasil Belajar Siswa

Persepsi adalah tanggapan atau pandangan langsung dari suatu objek, peristiwa atau hubungan-hubungan ke dalam otak manusia melalui panca indera dengan menyimpulkan atau menafsirkan informasi yang dapat mempengaruhi perilaku individu terhadap objek tersebut. Persepsi sebagai salah satu faktor yang mempengaruhi tinggi rendahnya hasil belajar yang dicapai siswa pada suatu pembelajaran di sekolah. Setiap individu mempunyai persepsi yang berbeda tentang suatu hal tergantung pada kepribadian, pemahaman serta cara masing-masing individu menafsirkan stimulus yang diterima. Siswa sebagai individu

mempunyai persepsi yang berbeda-beda tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* yang akan dilakukannya.

Siswa mempunyai persepsi yang berbeda saat pelaksanaan pembelajaran *teaching factory*, baik itu persepsi positif maupun persepsi negatif. Persepsi positif menggambarkan segala pemahaman (tahu tidaknya atau kenal tidaknya) dan tanggapan yang diteruskan dengan upaya pemanfaatanya. Sedangkan persepsi negatif menggambarkan segala pemahaman (tahu tidaknya atau kenal tidaknya) dan tanggapan yang tidak selaras dengan objek yang dipersepsikan. Siswa yang mempunyai persepsi yang positif tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dapat memicu semangat untuk melaksanakan pembelajaran *teaching factory*. Sehingga dengan pemahaman yang baik tentang *teaching factory* maka, akan memicu tanggapan untuk selalu melaksanakan pembelajaran dengan penuh semangat sehingga hasil belajar yang dicapai pun akan baik.

Berdasarkan uraian tersebut, dapat diduga terdapat hubungan yang positif dan signifikan antara persepsi siswa dengan hasil belajar siswa.

## **2. Hubungan antara Kesiapan Siswa tentang Pembelajaran *Teaching Factory* dengan Hasil Belajar Siswa**

Kesiapan siswa dalam pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* tentu saja merupakan hal yang sangat penting. Siswa yang telah siap belajar akan melakukan kegiatan pembelajaran dengan lebih mudah dan hasil belajar yang lebih baik. Faktor kesiapan ini erat hubungannya dengan masalah kematangan, minat, kebutuhan dan tugas-tugas perkembangan. Kesiapan dalam pembelajaran

*teaching factory* sangat penting untuk dijadikan landasan untuk mencapai hasil belajar yang maksimal. Hal ini didukung oleh pendapat Dalyono (2007: 52) yang menyebutkan bahwa “ Belajar tanpa kesiapan fisik, mental dan perlengkapan akan banyak mengalami kesulitan, akibatnya tidak memperoleh hasil belajar yang baik”.

Kesiapan adalah kapasitas (kemampuan potensial), baik bersifat fisik, mental, maupun perlengkapan belajar. Kesiapan fisik berarti memiliki tenaga yang cukup dan kesehatan yang baik, sementara kesiapan mental, memiliki minat dan motivasi yang cukup untuk melakukan kegiatan belajar. Oleh karena itu, pembelajaran *teaching factory* akan tercapai dengan hasil belajar yang baik jika siswa mempunyai kesiapan dalam pelaksanaan proses pembelajaran.

Hal ini didukung oleh penelitian yang dilakukan oleh Ari Budi Susetyo yang berjudul “Penyelenggaraan Pembelajaran *Teaching Factory* di SMK RSBI di Kota Yogyakarta”, mengungkapkan bahwa dalam upaya peningkatan prestasi belajar, maka kesiapan dalam belajar adalah faktor awal untuk mencapai prestasi belajar yang maksimal.

Berdasarkan uraian tersebut, dapat diduga terdapat hubungan yang positif dan signifikan antara kesiapan siswa dalam belajar dengan hasil belajar siswa.

### **3. Hubungan antara Persepsi dan Kesiapan Siswa tentang Pembelajaran *Teaching Factory* dengan Hasil Belajar Siswa**

Pembelajaran *teaching factory* merupakan salah satu solusi untuk mengatasi kesenjangan antara kompetensi yang dimiliki siswa dan kebutuhan

industri. Karena, *teaching factory* merupakan sebagian bentuk upaya pendidikan menengah kejuruan untuk meningkatkan hasil belajar, mutu pendidikan dan relevansi kompetensi dengan dunia usaha. Belajar dengan melakukan pekerjaan dengan kondisi yang nyata, melalui *teaching factory* adalah cara belajar yang penuh dengan pengetahuan, keterampilan dan pengalaman yang diperolehnya. Untuk itu keberhasilan pelaksanaan *teaching factory* sangat besar kontribusinya pada peningkatan hasil belajar, mutu pendidikan dan peningkatan kompetensi.

Dalam pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dibutuhkan adanya persepsi yang baik dan kesiapan siswa agar pembelajaran dapat berjalan dengan baik. Hal ini terlihat dari uraian di atas secara sendiri-sendiri. Ada suatu keterkaitan yang begitu erat, jika hal ini berfungsi sebagaimana mestinya maka hasil belajar yang akan dicapai pun akan maksimal. Dan pembelajaran *teaching factory* akan tercapai dengan hasil belajar yang baik jika siswa mempunyai kesiapan dalam pelaksanaan proses pembelajaran.

Dengan demikian, persepsi dan kesiapan siswa tentang pembelajaran *teaching factory* dapat disimpulkan berhubungan dengan hasil belajar siswa.

## D. Hipotesis

Sesuai dengan rumusan masalah yang ada dalam penelitian ini, maka hipotesis penelitian ini adalah:

1. Terdapat hubungan positif dan signifikan antara persepsi siswa terhadap pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa di Jurusan Teknik Kendaraan Ringan SMK Leonardo Klaten.
2. Terdapat hubungan positif dan signifikan antara kesiapan siswa terhadap pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa di Jurusan Teknik Kendaraan Ringan SMK Leonardo Klaten.
3. Terdapat hubungan positif dan signifikan antara persepsi dan kesiapan siswa terhadap pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa di Jurusan Teknik Kendaraan Ringan SMK Leonardo Klaten.

## **BAB III** **METODE PENELITIAN**

### **A. Desain Penelitian**

Penelitian ini mengenai persepsi dan kesiapan siswa SMK Leonardo Klaten dalam mengikuti penyelenggaraan pembelajaran *teaching factory*. Jenis penelitian ini adalah ekspos fakto. Penelitian ini bertujuan untuk menggambarkan suatu keadaan, mencari fakta dan keterangan pada subjek penelitian. Dalam penelitian ini yang menjadi pokok penelitian adalah persepsi dan kesiapan siswa dalam penerapan proses pembelajaran *teaching factory*.

Pendekatan yang digunakan dalam penelitian ini adalah pendekatan kuantitatif karena data-data penelitian berupa angka-angka dan analisisnya menggunakan statistik. Penelitian ini bersifat korelasi karena penelitian ini dimaksudkan untuk mengetahui hubungan persepsi dan kesiapan siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa kelas XI jurusan Teknik Kendaraan Ringan SMK Leonardo Klaten.

### **B. Tempat dan Waktu Penelitian**

Penelitian ini akan dilaksanakan di SMK Leonardo Klaten yang terletak di Jalan Dr. Wahidin Sudiro Husodo 30 Klaten. Penelitian dilaksanakan pada bulan Januari sampai dengan Maret 2013.

### C. Populasi dan Sampel Penelitian

“Populasi adalah wilayah generalisasi yang terdiri atas obyek atau subyek yang mempunyai kuantitas dan karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya” (Sugiyono, 1999: 55). Populasi dalam penelitian ini adalah siswa kelas XI jurusan teknik kendaraan ringan.

Adapun perincian dari jumlah populasi dapat dijelaskan sebagai berikut:

Tabel 1. Populasi Siswa Kelas XI Teknik Kendaraan Ringan:

No.	Kelas	Jumlah Siswa
1.	XI TKR A	34 orang
2.	XI TKR B	33 orang
	Jumlah	67 orang

Sumber: Data Sekolah (2012-2013)

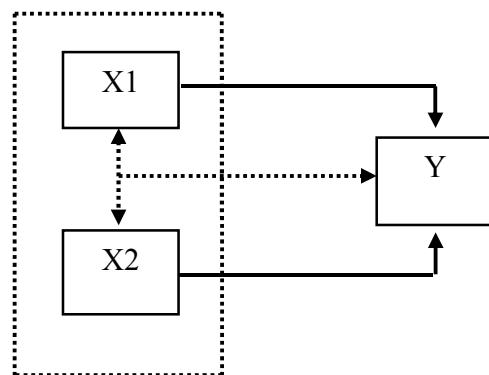
Dari jumlah keseluruhan 67 siswa itu semuanya diambil sebagai responden penelitian. Hal ini mengacu pada pendapat Suharsimi Arikunto (1992: 107) bahwa “untuk sekedar ancaman maka apabila subyeknya kurang dari 100 lebih baik diambil semua sehingga penelitiannya merupakan penelitian populasi”. Dengan demikian dalam penelitian ini jumlah sampelnya 67 orang.

### D. Variabel Penelitian

Dalam penelitian ini peneliti memfokuskan pada tiga variabel, yang digunakan untuk merumuskan hipotesis dan teknik analisis data yang akan digunakan. Ketiga variabel tersebut adalah sebagai berikut :

1. Variabel bebas : Persepsi siswa terhadap pembelajaran *teaching factory* ( $X_1$ ) dan kesiapan siswa dalam pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* ( $X_2$ ).
2. Variabel terikat : Hasil belajar siswa (Y).

Hubungan antar variabel penelitian tersebut apabila digambarkan akan terlihat sebagai berikut:



Gambar 2. Hubungan antar variabel.

Keterangan:

- $X_1$  : Persepsi siswa terhadap pembelajaran *teaching factory*.
- $X_2$  : Kesiapan siswa dalam pelaksanaan pembelajaran *teaching factory*.
- Y : Hasil Belajar Siswa.
- : Hubungan persepsi terhadap pembelajaran *teaching factory* dan kesiapan siswa dalam pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* secara sendiri-sendiri dengan hasil belajar siswa.
- .-> : Hubungan persepsi terhadap pembelajaran *teaching factory* dan kesiapan siswa dalam pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* secara bersama-sama dengan hasil belajar siswa.

## E. Definisi Operasional Variabel

Penelitian ini memiliki tiga variabel yaitu persepsi terhadap pelaksanaan pembelajaran *teaching factory*, kesiapan siswa dalam mengikuti pelaksanaan pembelajaran *teaching factory*, dan hasil belajar siswa.

### 1. Persepsi Siswa terhadap Pelaksanaan Pembelajaran *Teaching Factory*

Persepsi adalah tanggapan atau pandangan langsung dari suatu objek, peristiwa atau hubungan-hubungan ke dalam otak manusia melalui pancha indera dengan menyimpulkan atau menafsirkan informasi yang dapat mempengaruhi perilaku individu terhadap objek tersebut. Persepsi siswa terhadap pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* adalah wujud dari proses belajar yang menghasilkan manfaat belajar serta perubahan pola pikir dan perilaku dalam bentuk pengetahuan, pemahaman, sikap, kebiasaan, dan ketampilan.

### 2. Kesiapan siswa dalam Pelaksanaan Pembelajaran *Teaching Factory*

Kesiapan adalah kapasitas (kemampuan potensial), baik bersifat fisik, mental, maupun perlengkapan belajar. Kesiapan fisik berarti memiliki tenaga yang cukup dan kesehatan yang baik, sementara kesiapan mental, memiliki minat dan motivasi yang cukup untuk melakukan kegiatan belajar.

Kesiapan siswa dalam belajar merupakan tingkat perkembangan yang harus dicapai seseorang untuk menerima pelajaran baru. Setiap siswa dalam menerima pelajaran tentunya memiliki kemampuan daya tangkap yang berbeda-beda. Kesiapan siswa ditinjau dari aspek pengetahuan yang dimiliki siswa dan kesiapan psikis yaitu kebutuhan, motif belajar, hasrat untuk belajar dan tujuan belajar.

### **3. Hasil belajar siswa**

Hasil merupakan pencapaian suatu kemampuan setelah melakukan kegiatan belajar dalam diri siswa. Hasil belajar dalam penelitian ini diperoleh dari evaluasi pada mata pelajaran produktif yang sudah menerapkan konsep pembelajaran *teaching factory*. Dalam penelitian ini hasil belajar diperoleh dari dokumentasi nilai hasil belajar mata pelajaran teknologi motor bensin. Dokumentasi hasil belajar siswa ini yang diambil adalah nilai kompetensi sistem bahan bakar pada bulan Januari - Maret 2013.

## **F. Metode Pengumpulan Data**

Pada penelitian ini pengumpulan data digunakan sebagai acuan untuk menjawab permasalahan yang timbul dalam penelitian, yaitu dengan metode penelitian sebagai berikut:

### **1. Metode Angket**

Angket merupakan sejumlah pernyataan tertulis yang digunakan untuk memperoleh informasi dari responden dalam arti laporan tentang pribadinya atau hal-hal yang ia ketahui (Suharsimi Arikunto, 1992: 124). Dalam penelitian ini yang dimaksud dengan metode angket ialah metode untuk mendapatkan data dengan daftar pernyataan yang diberikan kepada subjek penelitian. Data yang akan diperoleh dengan metode angket ini adalah persepsi dan kesiapan siswa dalam pelaksanaan pembelajaran *teaching factory*.

## 2. Dokumentasi

Dokumentasi digunakan untuk mendukung instrumen angket dengan menunjukkan data di sekolah yang sudah ada. Dokumentasi dalam penelitian ini adalah hasil belajar siswa pada mata pelajaran teknologi motor bensin dengan standar kompetensi sistem bahan bakar yang sudah menerapkan konsep *teaching factory*.

## G. Instrumen Penelitian

Instrumen penelitian adalah alat bantu yang digunakan peneliti sebelum melakukan penelitian. Instrumen dalam hal ini berupa angket tertutup yaitu angket yang disajikan dengan empat alternatif pernyataan sehingga responden tinggal memberi tanda centang (✓) pada kolom pernyataan yang telah tersedia. Angket yang digunakan dalam penelitian ini ada dua. Angket pertama adalah persepsi siswa dan angket kedua adalah kesiapan siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory*. Instrumen penelitian yang berupa angket disusun dan dikembangkan sendiri berdasarkan uraian yang ada pada kajian teori. Langkah-langkah penyusunan instrumen adalah sebagai berikut:

## 1. Menyusun Kisi-kisi

Tabel 2. Kisi-kisi Persepsi Siswa

Variabel	Aspek	Indikator	Nomor Butir	Jumlah
persepsi siswa tentang pelaksanaan pembelajaran <i>teaching factory</i>	Perubahan secara sadar	a. Manfaat pembelajaran	1, 2, 3	3
		b. Pengetahuan	4, 5, 6	3
		c. Pemahaman	7, 8, 9	3
	Perubahan tingkah laku	d. Sikap	10, 11, 12, 13	4
		e. Kebiasaan	14, 15, 16	3
		f. Ketrampilan	17, 18, 19	3
	Perubahan pengalaman	g. Pengalaman	20, 21	3
Jumlah				21

Tabel 3. Kisi-kisi Kesiapan Siswa

Variabel	Aspek	Indikator	Nomor Butir	Jumlah
Kesiapan siswa dalam mengikuti pelaksanaan pembelajaran <i>teaching factory</i>	Pengetahuan tentang model pembelajaran <i>teaching factory</i>	a. Pengetahuan terhadap model pembelajaran	1, 2, 3	3
		b. Pengetahuan terhadap produk pembelajaran	4, 5, 6	3
		c. Pengetahuan terhadap peralatan pembelajaran	7, 8, 9	3
	Ketrampilan	d. Ketrampilan menggunakan peralatan praktik	10, 11	2
		e. kebutuhan	12, 13, 14	3
	Kesiapan psikologis	f. Motif untuk belajar	15, 16, 17	3
		g. Hasrat untuk belajar	18, 19, 20	4
		h. Tujuan belajar	21 22, 23, 24	4
Jumlah				24

## 2. Penetapan Skor

Dalam penelitian skripsi ini, variabel persepsi siswa terhadap pembelajaran *teaching factory* dan kesiapan siswa dalam pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* instrumen penelitiannya menggunakan skala bertingkat (Linkert) sebagai pedoman untuk mengajukan pernyataan-pernyataan. Peryataan tersebut mempunyai empat alternatif jawaban yaitu sangat sesuai, sesuai, cukup sesuai dan tidak sesuai. Responden harus meneliti dan memilih jawaban dari empat pilihan yang kiranya sesuai dengan kondisi yang ada pada dirinya. Jawaban responden diberikan skor dari nilai 1 sampai 4 dengan perincian sebagai berikut (Suharsimi Arikunto, 1992: 116):

- a. Skor 4: “Sangat sesuai”, jika responden merasakan hal yang terdapat pada poin jawaban dengan persentase 76% - 100%.
- b. Skor 3: “Sesuai”, jika responden merasakan hal yang terdapat pada poin jawaban dengan persentase antara 51% - 75%.
- c. Skor 2: “Cukup sesuai”, jika responden merasakan hal yang terdapat pada poin jawaban dengan persentase antara 26% - 50%.
- d. Skor 1: “Tidak sesuai”, jika responden merasakan hal yang terdapat pada poin jawaban dengan persentase antara 0% -25%.

## **H. Validitas Instrumen**

### **1. Validitas Instrumen**

Validitas adalah suatu ukuran yang menunjukkan tingkat-tingkat kevalidan atau kesahihan suatu instrumen. Suatu instrumen dikatakan valid apabila mampu mengukur apa yang diinginkan (Suharsimi Arikunto, 1992 : 136). Instrumen yang valid berarti alat ukur yang digunakan untuk mendapatkan data itu valid. “Valid berarti instrumen tersebut dapat digunakan untuk mengukur apa yang hendak di ukur” (Sugiyono, 1999: 267). Lebih lanjut Suharsimi (1999: 136) menjelaskan bahwa terdapat dua macam validitas, yaitu validitas logis dan validitas empiris. Validitas logis merupakan validitas yang diperoleh dengan suatu usaha hati-hati melalui cara-cara yang benar sehingga menurut logika akan dicapai suatu tingkat validitas yang dikehendaki. Validitas empiris merupakan validitas yang diperoleh dengan jalan mencoba instrumen pada responden penelitian.

Pengujian validitas logis instrumen dilakukan dengan mengkonsultasikan butir-butir instrumen yang telah disusun kepada para ahli (*judgment expert*) dan dosen pembimbing. Untuk pengujian validitas empiris dilakukan dengan mencobakan instrumen pada siswa kelas XI jurusan TKR SMK Leonardo dengan jumlah siswa 30 orang diambil secara acak. Validitas dalam penelitian ini adalah validitas terpakai artinya uji validitas dan penelitiannya menggunakan responden yang sama. Data yang diperoleh kemudian dianalisis menggunakan teknik analisis butir yaitu dengan mengkorelasikan skor butir (X) terhadap skor total

instrumen (Y). Rumus yang digunakan adalah rumus korelasi *product moment* dari Pearson.

$$r_{xy} = \frac{N\sum XY - (\sum X)(\sum Y)}{\sqrt{\{N\sum X^2 - (\sum X^2)\}\{N\sum Y^2 - (\sum Y^2)\}}}$$

Keterangan:

$r_{xy}$  = koefisien korelasi antara X dan Y

N = jumlah sampel

$\Sigma X$  = jumlah skor variabel X

$\Sigma Y$  = jumlah skor variabel Y

$\Sigma X^2$  = jumlah skor kuadrat variabel X

$\Sigma Y^2$  = jumlah skor kuadrat variabel Y

$\Sigma XY$  = jumlah perkalian antara skor variabel X dan skor variabel Y

(Suharsimi Arikunto, 1999: 218)

Penentuan valid atau tidaknya setiap butir pertanyaan didasarkan pada nilai korelasi atau koefisien korelasi Karl Pearson (*product moment correlation*) yang bernilai positif dan lebih besar dari 0.361 untuk jumlah sampel 30 responden pada taraf signifikan 5 %, perhitungan validitas butir menggunakan program *SPSS versi 17.0 for windows*. Butir instrumen yang gugur tidak diganti dengan butir instrumen yang baru karena indikator variabel masih terwakili oleh butir instrumen yang valid. Berikut ini disajikan hasil uji validitas instrumen adalah sebagai berikut:

Tabel 4. Butir Instrumen Persepsi Siswa

Nomor Butir	$r_{hitung}$	Simpulan	Nomor Butir	$r_{hitung}$	Simpulan
1	0,483	Valid	12	0,618	Valid
2	0,606	Valid	13	0,502	Valid
3	0,648	Valid	14	0,639	Valid
4	0,597	Valid	15	0,730	Valid
5	0,678	Valid	16	0,369	Valid
6	0,698	Valid	17	0,754	Valid
7	0,824	Valid	18	0,657	Valid
8	0,663	Valid	19	0,529	Valid
9	0,505	Valid	20	0,744	Valid
10	0,426	Valid	21	0,596	Valid
11	0,406	Valid			

Dari olah data dengan bantuan program komputer *SPSS versi 17.0 for windows* untuk instrumen persepsi siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* didapatkan dari hasil 21 butir instrument semuanya valid, karena  $r_{hitung} > r_{table}$ . Jadi semua butir instrumen dapat digunakan sebagai instrumen untuk penelitian.

Tabel 5. Butir Instrumen Kesiapan Siswa

Nomor Butir	$r_{hitung}$	Simpulan	Nomor Butir	$r_{hitung}$	Simpulan
1	0,505	Valid	13	0,624	Valid
2	0,614	Valid	14	0,589	Valid
3	0,563	Valid	15	0,632	Valid
4	0,471	Valid	16	0,577	Valid
5	0,422	Valid	17	0,548	Valid
6	0,489	Valid	18	0,529	Valid
7	0,432	Valid	19	0,445	Valid
8	0,563	Valid	20	0,413	Valid
9	0,651	Valid	21	0,677	Valid
10	0,582	Valid	22	0,577	Valid
11	0,654	Valid	23	0,789	Valid
12	0,504	Valid	24	0,777	Valid

Dari olah data dengan bantuan program komputer *SPSS versi 17.0 for windows* untuk instrumen kesiapan siswa dalam pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* didapatkan dari hasil 24 butir instrumen semuanya valid, karena  $r_{hitung} > r_{table}$ . Jadi semua butir instrumen dapat digunakan sebagai instrumen untuk penelitian.

## 2. Reliabilitas Instrumen

Instrumen dikatakan reliabel jika instrumen tersebut ketika dipakai untuk mengukur suatu gejala yang sama dalam waktu yang berlainan akan menunjukkan hasil yang sama. Suharsimi Arikunto (1992: 142) menjelaskan bahwa reliabilitas menunjukkan suatu instrumen cukup dapat dipercaya untuk digunakan sebagai alat pengumpul data karena instrumen tersebut sudah baik. Pengujian reliabilitas instrumen dilakukan setelah pengujian empiris dilakukan. Butir yang gugur tidak digunakan sedang yang valid dilakukan pengujian reliabilitas instrumen. Uji reliabilitas dilakukan dengan rumus Alpha, sebagai berikut (Suharsimi Arikunto, 1992: 165):

$$r_{11} = [ \frac{\Sigma \sigma}{\sigma^2} ] [ 1 - \frac{\Sigma \sigma}{\sigma^2} ]$$

Keterangan:

$r_{11}$  = Reliabilitas instrumen

$k$  = Banyaknya butir pertanyaan atau banyaknya soal

$\Sigma \sigma$  = Jumlah varian butir

$\sigma^2$  = Varian total

Penentuan tingkat reliabilitas instrumen penelitian maka digunakan pedoman berdasarkan nilai koefisien reliabilitas sebagai berikut (Suharsimi Arikunto, 1992: 165):

Tabel 6. Nilai Koefisien Reliabilitas

Koefisien Reliabilitas	Tingkat Reliabilitas
0,800 – 1,000	Sangat tinggi
0,600 – 0,799	Tinggi
0,400 – 0,599	Cukup
0,200 – 0,399	Rendah
Kurang dari 0,200	Sangat rendah

Instrumen dikatakan reliabel jika hasil hitungnya mencapai tingkat reliabilitas “tinggi” atau “sangat tinggi” atau koefisien reliabilitasnya di antara 0,600 – 1,000. Hasil dari pengujian tingkat reliabilitas pada angket yang digunakan untuk penelitian menunjukkan data sebagai berikut :

Tabel 7. Uji Reliabilitas

No.	Instrumen Penelitian	Jumlah Butir	Jumlah responden	Koefisien ( $\alpha$ )	Kehandalan	Keterangan
1.	Kesiapan siswa	21	30	0,911	Sangat tinggi	<i>Reliable</i>
2.	Persepsi siswa	24	30	0,910	Sangat tinggi	<i>Reliable</i>

## I. Teknik Analisis Data

### 1. Deskripsi Data

Menganalisis data merupakan salah satu cara yang digunakan untuk mengolah data penelitian guna memperoleh suatu kesimpulan. Dalam penelitian ini, teknik analisis data menggunakan rumus korelasi *product moment* dan analisis regresi ganda. Data yang diperoleh di lapangan disajikan dalam bentuk distribusi

frekuensi masing-masing variabel, Mean ( $M$ ), Median ( $Me$ ), Modus ( $Mo$ ), dan Standar Deviasi ( $SD$ ). Selain itu, disajikan juga tabel distribusi frekuensi dan histogram.

Langkah-langkah yang digunakan dalam menyajikan tabel distribusi frekuensi yang diambil dari Sugiyono (1999: 28-30) adalah sebagai berikut:

- Menghitung jumlah kelas interval

Dalam menentukan jumlah kelas interval digunakan rumus Sturges yaitu:

$$K = 1 + 3,3 \log n$$

Keterangan:

$K$  = Jumlah kelas interval

$N$  = jumlah data observasi atau responden

$\log n$  = logaritma

- Menentukan rentang data

Yaitu data terbesar dikurangi data terkecil.

- Menghitung panjang kelas

Yaitu rentang kelas dibagi jumlah kelas.

Penentuan kedudukan variabel berdasarkan pengelompokan atas 3 rangking, pengelompokan atas 3 rangking sebagaimana disebutkan Suharsimi Arikunto (1992: 226-228) adalah:

- Kelompok tinggi

Semua responden yang mempunyai skor sebanyak skor rata-rata ditambah 1 standar deviasi ke atas ( $>M_i + 1 SD$ ).

b. Kelompok sedang

Semua responden yang mempunyai skor antara skor yang lebih besar dari sama dengan  $X$  dan kurang dari sama dengan skor rata-rata ditambah 1 standar deviasi ( $M_i - 1SD$ ) sampai dengan ( $M_i + 1SD$ )

c. Kelompok rendah

Semua responden yang mempunyai skor lebih rendah dari skor rata-rata dikurangi 1 standar deviasi ( $<M_i - 1 SD$ ).

Selanjutnya, diidentifikasi kecenderungan atau tinggi rendahnya variabel persepsi siswa, kesiapan siswa, dan hasil belajar siswa dengan menggunakan mean dan standar deviasi. Perhitungan dan analisis data dilakukan untuk menguji hipotesis I , II dan III yaitu untuk mengetahui ada tidaknya hubungan antara variabel bebas dan variabel terikat. Sesuai dengan rumusan masalah dan hipotesis penelitian. Teknik analisis yang digunakan dalam penelitian ini yaitu korelasi *product moment* dan analisis regresi ganda.

## 2. Uji Persyaratan Analisis

### a. Uji Normalitas

Uji normalitas digunakan untuk menguji apakah sampel random yang diambil berasal dari populasi yang berdistribusi normal. Dalam penelitian ini data setiap variabel diuji normalitasnya. Untuk menguji normalitas data yang diperoleh baik variabel bebas maupun variabel terikat digunakan rumus(Sugiyono, 1999: 77-79):

$$X^2 = \sum \frac{(\quad)}{\quad}$$

Keterangan :

$X^2$  = Chi kuadrat

$f_o$  = frekuensi yang diperoleh dari sampel

$f_h$  = frekuensi yang diharapkan dalam sampel sebagai permintaan  
dari frekuensi yang diharapkan dalam populasi.

Hasil perhitungan Chi Kuadrat ( $X^2$ ) selanjutnya dikonsultasikan dengan Chi Kuadrat ( $X^2$ ) tabel yaitu dengan  $dk = k - 1$  dan taraf signifikansi 5%. Apabila Chi Kuadrat ( $X^2$ ) hitung lebih kecil dari Chi Kuadrat ( $X^2$ ) tabel maka data tersebut berdistribusi normal, dan jika sebaliknya Chi Kuadrat ( $X^2$ ) hitung lebih besar dari Chi Kuadrat ( $X^2$ ) tabel maka data tersebut distribusinya tidak normal.

### b. Uji Linieritas

Uji linieritas digunakan untuk mengetahui ada tidaknya hubungan linier antara variabel bebas (X) dengan variabel terikat (Y). Untuk mengetahui hal tersebut, kedua variabel harus diujudengan menggunakan uji F pada taraf signifikansi 5% dengan rumus sebagai berikut:

$$F_{reg} = \frac{(\quad)}{(\quad)}$$

Keterangan:

$F_{reg}$  = harga F garis regresi

N = cacah kasus

m = cacah prediktor

$R^2$  = koefisien kuadrat

(Sutrisno Hadi, 1987: 14)

Jika diperoleh harga  $F_{hitung}$  lebih kecil dari  $F_{tabel}$ , maka hubungan antara variabel bebas dengan variabel terikat adalah linier. Sedang jika  $F_{hitung}$  lebih besar dari  $F_{tabel}$ , maka hubungan antara variabel bebas dengan variabel terikat adalah tidak linier.

### c. Uji Multikolinieritas

Uji Multikolinieritas digunakan sebagai syarat digunakan analisis regresi ganda. Uji multikolinieritas menggunakan rumus Korelasi *Product Moment*. Uji multikolinieritas menggunakan rumus korelasi *product moment* interpretasinya adalah jika harga interkorelasi antar variabel X1 dan X2 lebih besar atau sama dengan 0,600 berarti terjadi multikolinieritas (Danang Sunyoto, 2007: 89), maka untuk persyaratan uji regresi linier berganda tidak dapat dilanjutkan dan sebaliknya jika antar variabel bebas X1 dan X2 lebih kecil dari 0,600 berarti tidak terjadi multikolinieritas maka uji regresi linier berganda dapat dilanjutkan.

## 3. Uji Hipotesis

### a. Analisis Bivariat

Analisis bivariat digunakan untuk menguji hipotesis pertama dan kedua, yaitu untuk mengetahui hubungan persepsi siswa tentang pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa dan kesiapan siswa dalam pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa. Rumus yang dipergunakan adalah korelasi *Product Moment* sebagai berikut:

$$r_{xy} = \frac{N\sum XY - (\sum X)(\sum Y)}{\sqrt{\{N\sum X^2 - (\sum X)^2\}\{N\sum Y^2 - (\sum Y)^2\}}}$$

Keterangan:

$r_{xy}$  = koefisien korelasi antara X dan Y

N = jumlah sampel

$\Sigma X$  = jumlah skor variabel X

$\Sigma Y$  = jumlah skor variabel Y

$\Sigma X^2$  = jumlah skor kuadrat variabel X

$\Sigma Y^2$  = jumlah skor kuadrat variabel Y

$\Sigma XY$  = jumlah perkalian antara skor variabel X dan skor variabel Y

(Suharsimi Arikunto, 1999: 218)

Apabila harga  $r$  hitung sama dengan atau lebih besar dari harga  $r$  tabel pada taraf signifikansi 5% dengan  $N = 67$  siswa ( $r$  hitung  $\geq r$  tabel), maka koefisien korelasi yang diuji adalah signifikan, dan sebaliknya harga  $r$  hitung lebih kecil dari harga  $r$  tabel ( $r$  hitung  $< r$  tabel), maka koefisien korelasi yang diuji tidak signifikan.

### b. Analisis Regresi Ganda

Analisis regresi ganda digunakan untuk menguji hipotesis ketiga yaitu mencari hubungan persepsi dan kesiapan siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa. Langkah-langkah untuk menguji hipotesis adalah sebagai berikut:

- 1) Menentukan langkah-langkah persamaan garis regresi dengan rumus persamaan garis regresi dua prediktor. Rumusnya adalah sebagai berikut:

$$Y = a_1X_1 + a_2X_2 + K$$

Keterangan :

$Y$  = Kriterium  
 $X_1, X_2$  = Prediktor 1 dan prediktor 2  
 $K$  = Bilangan konstan  
 $a_1, a_2$  = Koefisien prediktor 1, koefisien prediktor 2  
 (Sutrisno Hadi, 1987 : 21)

- 2) Mencari koefisien korelasi antara kriterium  $Y$  dengan prediktor  $X_1$  dan  $X_2$  adapun rumus yang digunakan adalah :

$$R_{Y(1,2)} = \frac{\Sigma}{\Sigma}$$

Keterangan :

$R_{Y(1,2)}$  = Koefisien korelasi antara  $Y$  dengan  $X_1$  dan  $X_2$   
 $a_1$  = Koefisien prediktor  $X_1$   
 $a_2$  = Koefisien prediktor  $X_2$   
 $X_1Y$  = Jumlah kovarian antara  $X_1$  dan  $Y$   
 $X_2Y$  = Jumlah kovarian antara  $X_2$  dan  $Y$   
 (Sutrisno Hadi, 1987 : 25)

- 3) Melakukan analisis regresi untuk mengetahui apakah harga  $r_{xy}$  (1 dan 2) signifikan atau tidak, dengan rumus :

$$F_{reg} = \frac{( )}{( )}$$

Keterangan :

$N$  = Cacah kasus  
 $m$  = Cacah prediktor  
 $R$  = Koefisien korelasi antara kriterium dengan prediktor  
 (Sutrisno Hadi, 1987 : 26)

Harga  $F_{hitung}$  selanjutnya dikonsultasikan dengan harga  $F_{tabel}$ . Dengan derajat kebebasan atau db untuk menguji harga  $F$  adalah  $M$  (jumlah prediktor) lawan  $N$  (jumlah kasus)- $M$ -1. Apabila harga  $F_{hitung} >$

$F_{tabel}$  maka hubungannya adalah signifikan dan sebaliknya apabila harga  $F_{hitung} < F_{tabel}$  maka hubungannya tidak signifikan.

- 4) Untuk mengetahui seberapa besar sumbangan relatif dan sumbangan efektif setiap prediktor terhadap kriterium, yaitu :

- a) Sumbangan Relatif (SR%)

$$\%_0 = \frac{\Sigma}{a}$$

Keterangan :

$\%$  = Sumbangan relatif dari suatu prediktor

$a$  = Koefisien prediktor

$\Sigma$  = Jumlah produk x dan y

= Jumlah kuadrat garis regresi

(Sutrisno Hadi, 1987 : 42)

- b) Sumbangan Efektif (SE%)

$$\%_0 = \frac{\Sigma}{SR\%} .$$

Keterangan :

$SE\%$  = Sumbangan efektif prediktor

$SR\%$  = Sumbangan relatif

= Koefisien determinasi

(Sutrisno Hadi, 1987 : 45)

## **BAB IV**

### **HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN**

#### **A. Deskripsi Data Penelitian**

Deskripsi data yang disajikan dalam penelitian ini bertujuan untuk menyajikan data yang telah diambil oleh peneliti. Data yang disajikan meliputi harga skor tertinggi, skor terendah, mean (M), median (Me), modus (Mo), Standar deviasi (SD) dan distribusi frekuensi serta tampilan histogramnya. Data penelitian yang sudah dikumpulkan dilakukan tabulasi dan analisa terlebih dahulu, sebelum dilakukan penghitung skor setiap indikator variabel sehingga diperoleh skor aspek persepsi dan kesiapan siswa pada pelaksanaan pembelajaran *teaching factory*. Pengambilan data tersebut dilakukan di kelas XI Teknologi Kendaraan Ringan SMK Leonardo Klaten.

#### **1. Persepsi Siswa terhadap Pembelajaran *Teaching Factory***

Data persepsi siswa diperoleh melalui angket yang terdiri dari 21 butir pernyataan dan jumlah responden 67 siswa. Berdasarkan data persepsi siswa yang diolah menggunakan program *SPSS versi 17.0 for windows* maka diperoleh skor tertinggi sebesar adalah 79 dan skor terendah 47. Hasil analisis menunjukkan harga rerata (mean) sebesar 65,20, median sebesar 65, modus sebesar 62 dan standar deviasi sebesar 7,57. Sedangkan jumlah kelas dihitung dengan menggunakan rumus Sturges (*Sturges rule*), yaitu jumlah kelas =  $1 + 3,3 \log n$  dan panjang kelas = rentang data dibagi jumlah kelas (Sugiyono, 2003: 27-29). Berikut adalah tabel distribusi frekuensi variabel persepsi siswa.

Tabel 8. Distribusi Frekuensi Variabel Persepsi Siswa tentang Pelaksanaan Pembelajaran *Teaching Factory*

No	Interval	Frekuensi	Frekuensi (%)	Frekuensi Komulatif (%)
1	47-51	3	4,5	4,5
2	52-56	5	7,5	11,9
3	57-61	9	13,4	25,4
4	62-66	21	31,3	56,7
5	67-71	13	19,4	76,1
6	72-76	14	20,9	97,0
7	77-81	2	3,0	100,0
Total		67	100,0	

Sumber: Data Primer

Berdasarkan tabel distribusi frekuensi variabel persepsi siswa di atas frekuensi tertinggi pada interval 62 - 66 sebanyak 21 siswa (31,3%) dan frekuensi terendah pada interval 77 - 81 sebanyak 2 siswa (3%). Berdasarkan tabel distribusi frekuensi data persepsi siswa pada penelitian ini dapat digambarkan dengan histogram sebagai berikut:



Gambar 3. Diagram Batang Distribusi Frekuensi Persepsi Siswa tentang Pelaksanaan Pembelajaran *Teaching Factory*

Gambar di atas menunjukkan bahwa pada interval 62 - 66 memiliki frekuensi yang paling banyak. Selanjutnya data diidentifikasi untuk menentukan kecenderungan atau tinggi rendahnya variabel persepsi siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan menggunakan nilai mean sebesar 65,20 dan standar deviasi sebesar 7,57. Berdasarkan perhitungan tersebut dapat diidentifikasi kecenderungan skor variabel persepsi siswa yang dikategorikan menjadi tiga yaitu tinggi, sedang, dan rendah dengan ketentuan sebagai berikut:

Tinggi	: $X > M + SD$ : $X > 72,77$
Sedang	: $M - SD \leq X \leq M + SD$ : $57,63 \leq X \leq 72,77$
Rendah	: $X < M - SD$ : $X < 57,63$

Berdasarkan perhitungan tersebut dapat dibuat tabel distribusi kecenderungan sebagai berikut:

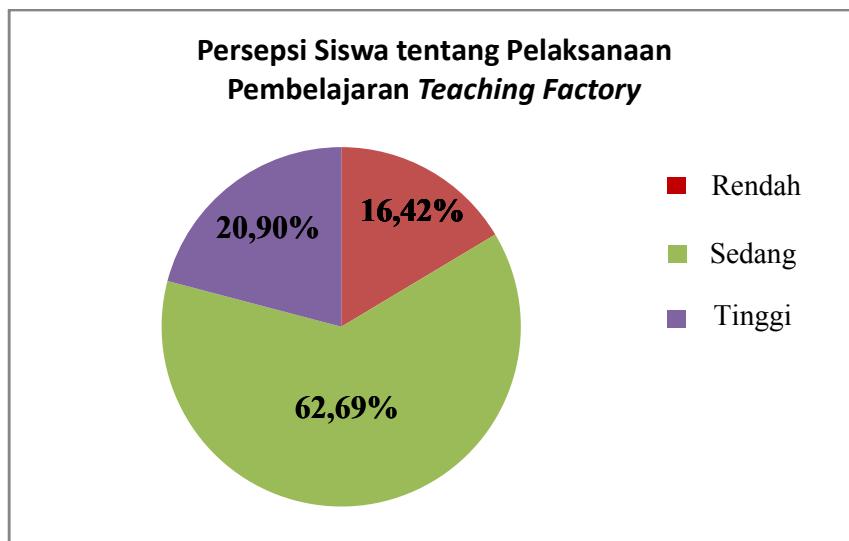
Tabel 9. Distribusi Kecenderungan Frekuensi Persepsi Siswa tentang Pelaksanaan Pembelajaran *Teaching Factory*

No.	Skor	Frekuensi	Frekuensi Relatif (%)	Frekuensi Kumulatif (%)	Kategori
1	$< 57,63$	11	16,42	16,42	Rendah
2	$57,63 - 72,77$	42	62,69	79,11	Sedang
3	$> 72,77$	14	20,90	100	Tinggi

Sumber: Data Primer

Tabel di atas menunjukkan bahwa terdapat 14 (20,90%) responden yang berada dalam kategori tinggi, 42 (62,69%) responden berada dalam kategori sedang, 11 (16,42%) responden masuk dalam kategori rendah. Hasil tersebut

dapat digambarkan dalam *pie chart* kecenderungan persepsi siswa kelas XI Teknologi Kendaraan Ringan SMK Leonardo Klaten sebagai berikut:



Gambar 4. *Pie Chart* Kecenderungan Persepsi Siswa tentang Pelaksanaan Pembelajaran *Teaching Factory*

## 2. Kesiapan Siswa dalam Pelaksanaan Pembelajaran *Teaching Factory*

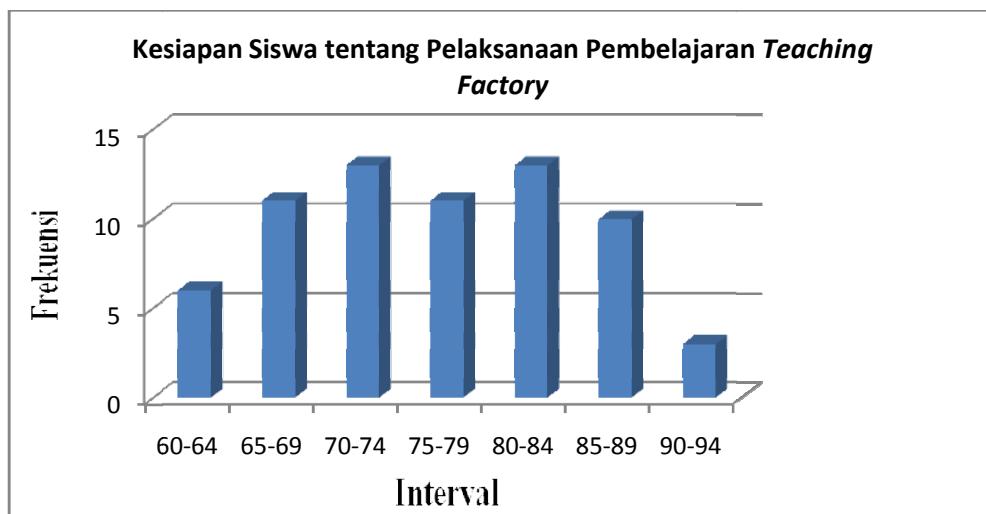
Data kesiapan siswa diperoleh melalui angket yang terdiri dari 24 butir pernyataan dan jumlah responden 67 siswa. Berdasarkan data kesiapan siswa yang diolah menggunakan program *SPSS versi 17.0 for windows* maka diperoleh skor tertinggi sebesar adalah 94 dan skor terendah 60. Hasil analisis menunjukkan harga rerata (mean) sebesar 76,49, median sebesar 78, modus sebesar 73 dan standar deviasi sebesar 8,57. Sedangkan jumlah kelas dihitung dengan menggunakan rumus Sturges (*Sturges rule*), yaitu jumlah kelas =  $1 + 3,3 \log n$  dan panjang kelas = rentang data dibagi jumlah kelas (Sugiyono, 2003: 27-29) . Berikut adalah tabel distribusi frekuensi variabel kesiapan siswa.

Tabel 10. Distribusi Frekuensi Variabel kesiapan Siswa tentang Pelaksanaan Pembelajaran *Teaching Factory*

No	Interval	Frekuensi	Frekuensi (%)	Frekuensi Komulatif (%)
1	60-64	6	9,0	9,0
2	65-69	11	16,4	25,4
3	70-74	13	19,4	44,8
4	75-79	11	16,4	61,2
5	80-84	13	19,4	80,6
6	85-89	10	14,9	95,6
7	90-94	3	4,5	100,0
	Total	67	100	

Sumber: Data Primer

Berdasarkan tabel distribusi frekuensi variabel kesiapan siswa di atas frekuensi tertinggi pada interval 70-74 dan 80 – 84 berjumlah 13 siswa (20,9%), sedangkan frekuensi terendah pada interval 90-94 sebanyak 3 siswa (4,5%). Berdasarkan tabel distribusi frekuensi data kesiapan siswa pada penelitian ini dapat digambarkan dengan histogram sebagai berikut:



Gambar 5. Diagram Batang Distribusi Frekuensi Kesiapan Siswa tentang Pelaksanaan Pembelajaran *Teaching Factory*

Berdasarkan histogram di atas menunjukkan bahwa pada interval 70-74 dan 80 - 84 memiliki frekuensi yang paling banyak. Selanjutnya data

diidentifikasi untuk menentukan kecenderungan atau tinggi rendahnya variabel kesiapan siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan menggunakan nilai mean sebesar 76,49 dan standar deviasi sebesar 8,57. Berdasarkan perhitungan tersebut dapat diidentifikasi kecenderungan skor variabel kesiapan siswa yang dikategorikan menjadi tiga yaitu tinggi, sedang, dan rendah dengan ketentuan sebagai berikut:

Tinggi	: $X > M + SD$
	: $X > 85,06$
Sedang	: $M - SD \leq X \leq M + SD$
	: $67,92 \leq X \leq 85,06$
Rendah	: $X < M - SD$
	: $X < 67,92$

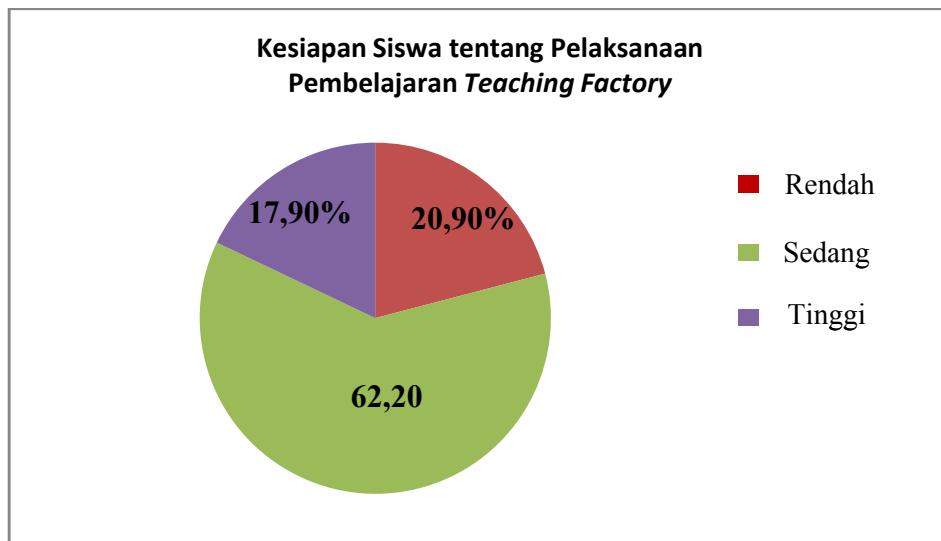
Berdasarkan perhitungan tersebut dapat dibuat tabel distribusi kecenderungan sebagai berikut:

Tabel 11. Distribusi Kecenderungan Frekuensi Kesiapan Siswa Siswa tentang Pelaksanaan Pembelajaran *Teaching Factory*

No .	Skor	Frekuensi	Frekuensi Relatif (%)	Frekuensi Kumulatif (%)	Kategori
1	< 67,92	14	20,90	20,90	Rendah
2	67,92 – 85,06	41	62,20	82,10	Sedang
3	> 85,06	12	17,90	100	Tinggi

Sumber: Data Primer

Tabel di atas menunjukkan bahwa terdapat 14 (20,9%) responden yang berada dalam kategori tinggi, 41 (62,2%) responden berada dalam kategori sedang, 12 (17,91%) responden masuk dalam kategori rendah. Hasil tersebut dapat digambarkan dalam *pie chart* kecenderungan kesiapan siswa kelas XI Teknologi Kendaraan Ringan SMK Leonardo Klaten sebagai berikut:



Gambar 6. *Pie Chart* Kecenderungan Kesiapan Siswa tentang Pelaksanaan Pembelajaran *Teaching Factory*

### 3. Hasil Belajar Siswa

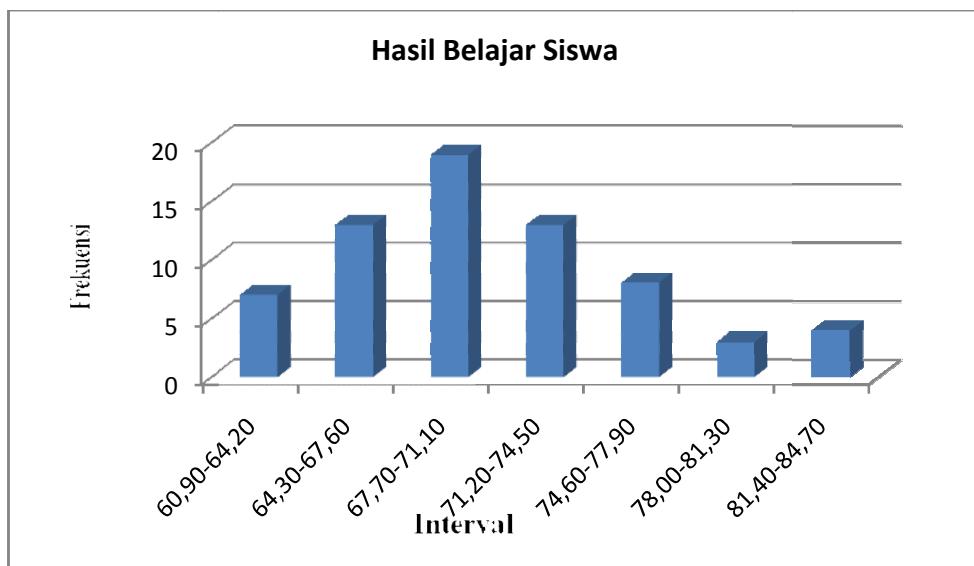
Data hasil belajar diperoleh melalui dokumentasi nilai dari jumlah responden 67 siswa. Berdasarkan data hasil belajar siswa yang diolah menggunakan program *SPSS versi 17.0 for windows* maka diperoleh skor tertinggi sebesar adalah 84,60 dan skor terendah 60,90. Hasil analisis menunjukkan harga rerata (mean) sebesar 70,72, median sebesar 70,70, modus sebesar 69,40 dan standar deviasi sebesar 5,49. Sedangkan jumlah kelas dihitung dengan menggunakan rumus Sturges (*Sturges rule*), yaitu jumlah kelas =  $1 + 3,3 \log n$  dan panjang kelas = rentang data dibagi jumlah kelas (Sugiyono, 2003: 27-29). Berikut adalah tabel distribusi frekuensi variabel hasil belajar.

Tabel 12. Distribusi Frekuensi Variabel Hasil Belajar Siswa

No	Interval	Frekuensi	Frekuensi	Frekuensi Komulatif
1	60,90-64,20	7	10,4	10,4
2	64,30-67,60	13	19,4	29,8
3	67,70-71,10	19	28,4	58,2
4	71,20-74,50	13	19,4	77,6
5	74,60-77,90	8	11,9	89,5
6	78,00-81,30	3	4,5	94,0
7	81,40-84,70	4	6,0	100
Total		67	100,0	

Sumber: Data Primer

Berdasarkan tabel distribusi frekuensi variabel hasil belajar siswa di atas frekuensi tertinggi terdapat pada interval 67,70-71,10 berjumlah 19 siswa (28,4%) dan frekuensi terendah pada interval 78,00-81,30 sebanyak 3 siswa (4,5%). Berdasarkan tabel distribusi frekuensi data hasil belajar siswa pada penelitian ini dapat digambarkan dengan histogram sebagai berikut:



Gambar 7. Diagram Batang Distribusi Frekuensi Hasil Belajar Siswa

Berdasarkan histogram di atas menunjukkan bahwa pada interval 67,70-71,10 memiliki frekuensi yang paling banyak. Selanjutnya data diidentifikasi untuk menentukan kecenderungan atau tinggi rendahnya variabel hasil belajar siswa dengan menggunakan nilai mean sebesar 70,72 dan standar deviasi sebesar 5,49. Berdasarkan perhitungan tersebut dapat diidentifikasi kecenderungan skor variabel hasil belajar siswa yang dikategorikan menjadi tiga yaitu tinggi, sedang, dan rendah dengan ketentuan sebagai berikut:

Tinggi	: $X > M + SD$ : $X > 76,21$
Sedang	: $M - SD \leq X \leq M + SD$ : $65,23 \leq X \leq 76,21$
Rendah	: $X < M - SD$ : $X < 65,23$

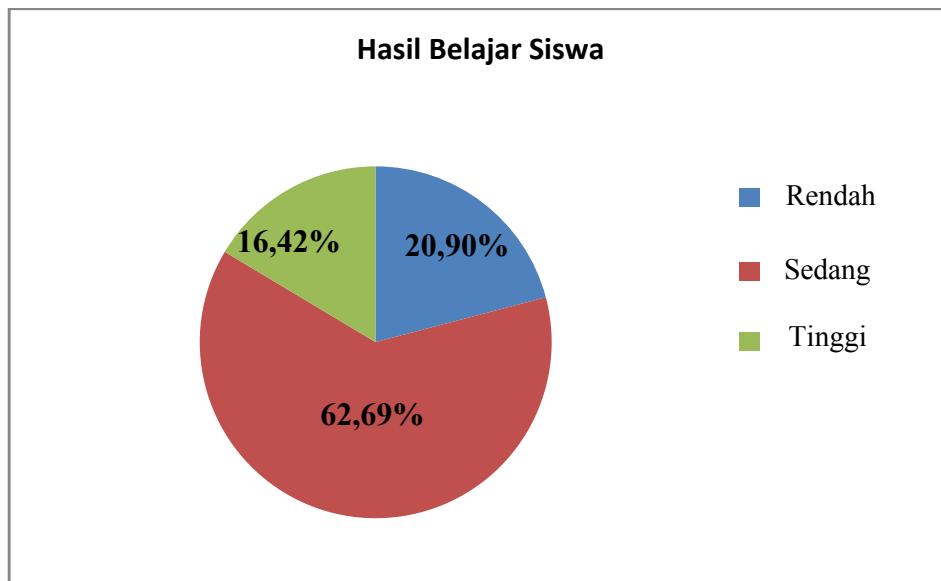
Berdasarkan perhitungan tersebut dapat dibuat tabel distribusi kecenderungan sebagai berikut:

Tabel 13. Distribusi Kecenderungan Frekuensi Hasil Belajar Siswa

No.	Skor	Frekuensi	Frekuensi Relatif (%)	Frekuensi Kumulatif (%)	Kategori
1	< 65,23	14	20,90	20,90	Rendah
2	65,23– 76,21	42	62,69	83,58	Sedang
3	> 76,21	11	16,42	100	Tinggi

Sumber: Data Primer

Tabel di atas menunjukkan bahwa terdapat 11 (16.42%) responden yang berada dalam kategori tinggi, 42 (62.69%) responden berada dalam kategori sedang, 14 (20.90%) responden masuk dalam kategori rendah. Hasil tersebut dapat digambarkan dalam *pie chart* kecenderungan hasil belajar siswa kelas XI Teknologi Kendaraan Ringan SMK Leonardo Klaten sebagai berikut:



Gambar 8. *Pie Chart* Kecenderungan Hasil Belajar Siswa

## B. Uji Persyaratan Analisis

Sebelum dilakukan analisis data terlebih dahulu dilakukan uji prasyarat analisis yang terdiri dari uji normalitas, uji linieritas dan uji multikolinieritas. Pengujian prasyarat analisis ini dilakukan dengan menggunakan bantuan program *SPSS versi 17.0*.

### 1. Uji Normalitas

Uji normalitas dalam penelitian ini menggunakan rumus *Kosmogorov-Smirnov*. Berdasarkan analisis data dengan bantuan program komputer yaitu *SPSS versi 17.0 for windows* dapat diketahui nilai signifikansi yang menunjukkan normalitas data. Kriteria yang digunakan yaitu data dikatakan berdistribusi normal jika harga koefisien *Asymp. Sg* pada output *Kosmogorov-Smirnov test* > dari alpha yang ditentukan yaitu 5% (0,05). Hasil uji normalitas adalah sebagai berikut.

Tabel 14. Ringkasan Hasil Uji Normalitas

Variabel	Signifikansi	Alpha(5%)	Kondisi	Simpulan
Persepsi Siswa	0,756	0,05	S>A	Normal
Kesiapan siswa	0,819	0,05	S>A	Normal
Hasil Belajar Siswa	0,763	0,05	S>A	Normal

Sumber : Data primer

Berdasarkan tabel di atas dapat diketahui nilai signifikansi variabel persepsi siswa (0,756), kesiapan siswa (0,819), dan hasil belajar siswa (0,763) lebih besar dari alpha (0,05). Dengan demikian dapat disimpulkan bahwa distribusi data dari masing-masing variabel berdistribusi normal

## 2. Uji Linieritas

Uji linieritas hubungan dapat diketahui dengan menggunakan uji F. Dalam *SPSS versi 17.0 for windows* untuk menguji linearitas menggunakan *deviation from linearity* dari uji F linear. Hubungan antara variabel independen dengan variabel dependen linear apabila nilai signifikansi  $F_{hitung}$  lebih dari 0,05. Hasil uji linearitas hubungan adalah sebagai berikut:

Tabel 15. Ringkasan Hasil Uji Linearitas

Variabel	F hitung	Signifikansi	Keterangan
$X_1 - Y$	1,398	0,170	Linier
$X_2 - Y$	0,649	0,879	Linier

Sumber: Data Primer

Berdasarkan tabel di atas, nilai signifikansi hubungan antara variabel  $X_1$ ,  $X_2$ , dengan variabel dependen lebih dari 0,05. Sehingga dapat disimpulkan bahwa hubungan kedua variabel independen dengan variabel dependen linier.

### 3. Uji Multikolinieritas

Uji multikolinieritas dilakukan untuk mengetahui ada tidaknya multikolinieritas antara variabel bebas yaitu dengan cara menyelidiki besarnya angka interkorelasi antar variabel bebas. Harga interkorelasi antar variabel bebas jika lebih besar dari 0,60 berarti terjadi multikolinieritas antar variabel bebas (Danang Sunyoto, 2007: 89).

Berdasarkan dari hasil uji multikolinieritas menggunakan *SPSS versi 17.0 for windows*, antara variabel bebas  $X_1$  dan  $X_2$  mendapatkan hasil sebesar -0,739. Dengan hasil -0,739 maka tidak lebih besar dari 0,800. Hal ini berarti tidak terjadi multikolinieritas antar variabel bebas sehingga analisis regresi ganda dapat dilanjutkan.

## C. Pengujian Hipotesis

Hipotesis merupakan jawaban sementara atas permasalahan yang dirumuskan. Oleh sebab itu, jawaban sementara ini harus diuji kebenarannya secara empirik. Pengujian hipotesis dalam penelitian ini dilakukan dengan menggunakan teknik *Korelasi Product Moment* dari Pearson untuk hipotesis pertama dan kedua. Sedangkan untuk menguji hipotesis ketiga digunakan teknik analisis regresi ganda dengan dua variabel bebas. Penjelasan tentang hasil pengujian hipotesis dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

### 1. Uji Hipotesis Pertama

Hipotesis yang pertama menyatakan bahwa “Ada hubungan positif dan signifikan antara persepsi siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching*

*factory* dengan hasil belajar siswa di kelas XI Teknologi Kendaraan Ringan SMK Leonardo". Hasil analisis menunjukkan bahwa perhitungan korelasi *product moment* ( $r_{x_1y}$ ) antara persepsi siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* ( $X_1$ ) dengan hasil belajar siswa (Y) diperoleh koefisien korelasi sebesar 0,281. Harga koefisien  $r_{tabel}$  dengan taraf signifikansi 5% dan  $N = 67$  sebesar 0,244. Hasil ini menunjukkan bahwa  $r_{hitung}$  lebih besar daripada  $r_{tabel}$  sehingga hipotesis diterima, ini berarti ada hubungan yang positif dan signifikan antara persepsi siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar.

Dengan harga  $r_{hitung}$  0,281 dan harga  $r_{tabel}$  0,244 maka  $r_{hitung}$  lebih besar daripada  $r_{tabel}$  sehingga hipotesis diterima. Hal ini menunjukkan adanya hubungan positif dan signifikan antara persepsi siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa kelas XI jurusan Teknologi Kendaraan Ringan SMK Leonardo Klaten. Berikut ringkasan hasil uji hipotesis yang pertama.

Tabel 16. Ringkasan Hasil Analisis Hipotesis Pertama

Variabel	$r_{hitung}$	$r_{tabel}$
Persepsi siswa tentang pelaksanaan pembelajaran <i>teaching factory</i> - hasil belajar siswa	0,281	0,244

Sumber: Data Primer

## 2. Uji Hipotesis Kedua

Hipotesis yang kedua menyatakan bahwa "Ada hubungan positif dan signifikan antara kesiapan siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa di kelas XI Keknologi Kendaraan Ringan

SMK Leonardo". Hasil analisis menunjukkan bahwa perhitungan korelasi *product moment* ( $r_{xy}$ ) antara kesiapan siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* ( $X_2$ ) dengan hasil belajar siswa (Y) diperoleh koefisien korelasi sebesar 0,326. Harga koefisien  $r_{tabel}$  dengan taraf signifikansi 5% dan  $N = 67$  sebesar 0,244. Hasil ini menunjukkan bahwa  $r_{hitung}$  lebih besar daripada  $r_{tabel}$  sehingga hipotesis diterima, ini berarti ada hubungan yang positif dan signifikan antara kesiapan siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa.

Dengan harga  $r_{hitung}$  0,326 dan harga  $r_{tabel}$  0,244 maka  $r_{hitung}$  lebih besar daripada  $r_{tabel}$  sehingga hipotesis diterima. Hal ini menunjukkan adanya hubungan positif dan signifikan antara kesiapan siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa kelas XI jurusan Teknologi Kendaraan Ringan SMK Leonardo Klaten. Berikut ringkasan hasil uji hipotesis yang pertama.

Tabel 17. Ringkasan Hasil Analisis Hipotesis Kedua

Variabel	$r_{hitung}$	$r_{tabel}$
Kesiapan siswa tentang pelaksanaan pembelajaran <i>teaching factory</i> - hasil belajar siswa	0,326	0,244

Sumber: Data Primer

### 3. Uji Hipotesis Ketiga

#### a. Analisis Regresi Ganda

Hipotesis yang ketiga menyatakan "terdapat hubungan positif dan signifikan antara persepsi dan kesiapan siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa di kelas XI

jurusan Teknologi Kendaraan Ringan SMK Leonardo. Pengujian hipotesis ini menggunakan teknik regresi ganda. Ringkasan hasil regresi ganda dapat dilihat pada tabel berikut ini.

Tabel 18. Ringkasan Hasil Analisis Hipotesis Ketiga

Variabel	F
$R_y (x_1-x_2)$	3,954

Sumber: Data Primer

Pengujian signifikansi bertujuan untuk mengetahui signifikansi hubungan persepsi siswa ( $X_1$ ) dan kesiapan siswa ( $X_2$ ) dengan hasil belajar siswa di kelas XI jurusan teknologi kendaraan ringan SMK Leonardo (Y). Uji signifikansi menggunakan uji F. Berdasarkan hasil uji diperoleh nilai F sebesar 3,954. Jika dibandingkan dengan nilai  $F_{tabel}$  sebesar 3,14 pada taraf signifikansi 5%, maka nilai  $F_{hitung} > F_{tabel}$  sehingga hipotesis ketiga diterima. Hasil perhitungan tersebut menunjukkan bahwa terdapat hubungan positif antara persepsi siswa ( $X_1$ ) dan kesiapan siswa ( $X_2$ ) tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa di kelas XI jurusan Teknologi Kendaraan Ringan SMK Leonardo (Y).

### b. Model Regresi

Model regresi yang diperoleh yang ditunjukkan dinyatakan dalam persamaan sebagai berikut:

$$Y = 55,75 + 0,064 X_1 + 0,168 X_2$$

Persamaan tersebut menunjukkan bahwa nilai koefisien  $X_1$  sebesar 0,064. Artinya apabila nilai persepsi siswa tentang pelaksanaan

pembelajaran *teaching factory* meningkat 1 point maka nilai hasil belajar teori (Y) akan meningkat sebesar 0,064 point. Koefisien  $X_2$  sebesar 0,168 artinya, apabila nilai kesiapan siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* ( $X_2$ ) meningkat 1 point maka pertambahan nilai pada hasil belajar teori (Y) sebesar 0,168 point.

#### c. Koefisien Determinasi ( $R^2$ )

Koefisien determinasi menunjukkan tingkat ketepatan garis regresi. Garis regresi digunakan untuk menjelaskan proporsi dari ragam variabel dependen yang diterangkan oleh variabel independennya. Hasil perhitungan SPSS menunjukkan  $R^2$  sebesar 0,11. Nilai tersebut berarti 11 % perubahan pada variabel hasil belajar siswa (Y) dapat diterangkan oleh persepsi ( $X_1$ ) dan kesiapan siswa ( $X_2$ ) tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory*, sedangkan 89 % dijelaskan oleh variabel lain yang tidak diteliti dalam penelitian ini.

#### d. Sumbangan Efektif (SE) dan Sumbangan Relatif (SR)

Berdasarkan hasil analisis regresi ganda dapat diketahui besarnya Sumbangan Efektif (SE) dan Sumbangan Relatif (SR) masing-masing variabel bebas terhadap variabel terikat. Besarnya SE dan SR dapat dilihat pada tabel berikut.

Tabel 19. Sumbangan Relatif dan Efektif Variabel Bebas terhadap Variabel Terikat

Keterangan	$X_1$	$X_2$
Sumbangan Relatif (%)	22	78
Sumbangan Efektif (%)	2,4	8,5

Sumber: Data Primer

Berdasarkan hasil analisis yang tercantum dalam tabel di atas dapat diketahui bahwa persepsi siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* memberikan sumbang relatif sebesar 64% dan kesiapan siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* sumbang relatif sebesar 36% terhadap hasil belajar siswa. Secara bersama-sama variabel persepsi dan kesiapan siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* memberikan sumbang efektif sebesar 10,9 % terhadap hasil belajar siswa dan sebesar 89 % diberikan oleh variabel-variabel lain yang tidak dibahas pada penelitian ini.

#### **D. Pembahasan**

##### **1. Hubungan antara persepsi siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa kelas XI Teknik Kendaraan Ringan SMK Leonardo.**

Hasil penelitian menunjukkan persepsi siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* terdapat hubungan positif dan signifikan dengan hasil belajar siswa kelas XI teknologi kendaraan ringan SMK Leonardo Klaten. Hal ini bisa dilihat pada  $r_{hitung} = 0,281 > r_{tabel} = 0,244$ , sumbang efektif 2,4 % dan ditunjukkan dengan persamaan  $Y = 55,75 + 0,064 X_1$ .

Persamaan regresi di atas menunjukkan arah yang positif, dengan demikian terjadi hubungan yang positif antara persepsi siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa.

Artinya semakin baik persepsi siswa maka akan semakin tinggi pula hasil belajarnya, atau jika persepsi siswa naik satu poin maka hasil belajar siswa akan bertambah 0,064 poin dengan asumsi variabel lain konstan. Sementara sumbangan efektif menunjukkan bahwa hasil belajar berubah sebesar 2,4 % karena adanya pengaruh persepsi siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory*.

Persepsi adalah suatu proses yang kompleks dimana kita menerima dan menyadap informasi dari lingkungan". Persepsi juga merupakan proses psikologis sebagai hasil penginderaan serta proses terakhir dari kesadaran, sehingga membentuk proses berfikir. Persepsi seseorang akan mempengaruhi hasil belajar (minat) dan mendorong siswa untuk melakukan sesuatu (motivasi) belajar. Oleh karena itu, menurut bimo walgit (1981), persepsi merupakan kesan pertama untuk mencapai suatu keberhasilan. Berdasarkan pendapat di atas dapat disimpulkan bahwa persepsi yang positif atau senang dengan sesuatu misalnya proses pembelajaran, maka akan mendorong melakukan sesuatu (motivasi) belajar dan akan mempengaruhi hasil belajar.

Dengan adanya hubungan yang positif dan signifikan antara persepsi siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa kelas XI Teknologi Kendaraan Ringan SMK Leonardo Klaten, yang ditunjukkan dengan koefisien korelasi sebesar 0,281 dan  $r_{tabel}$  0,244 dengan taraf signifikansi 5%, hal ini menunjukkan bahwa penelitian ini mendukung pendapat yang dikemukakan di atas.

**2. Hubungan antara kesiapan siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa kelas XI Teknik Kendaraan Ringan SMK Leonardo.**

Hasil penelitian menunjukkan persepsi siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* terdapat hubungan positif dan signifikan dengan hasil belajar siswa kelas XI teknologi kendaraan ringan SMK Leonardo Klaten. Hal ini bisa dilihat pada  $r_{hitung} = 0,326 > r_{tabel} = 0,244$ , sumbangannya efektif 3,1 % dan ditunjukkan dengan persamaan  $Y = 55,75 + 0,168 X_2$ .

Persamaan regresi di atas menunjukkan arah yang positif, dengan demikian terjadi hubungan yang positif antara kesiapan siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa. Artinya semakin baik kesiapan siswa maka akan semakin tinggi pula hasil belajarnya, atau jika kesiapan siswa naik satu poin maka hasil belajar siswa akan bertambah 0,168 poin dengan asumsi variabel lain konstan. Sementara sumbangannya efektif menunjukkan bahwa hasil belajar berubah sebesar 8,5 % karena adanya pengaruh kesiapan siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory*.

Kesiapan siswa dalam pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* tentu saja merupakan hal yang sangat penting. Siswa yang telah siap belajar akan melakukan kegiatan pembelajaran dengan lebih mudah dan hasil belajar yang lebih baik. Faktor kesiapan ini erat hubungannya dengan masalah kematangan, minat, kebutuhan dan tugas-tugas perkembangan. Kesiapan

dalam pembelajaran *teaching factory* sangat penting untuk dijadikan landasan untuk mencapai hasil belajar yang maksimal. Hal ini didukung oleh pendapat Dalyono (2007: 52) yang menyebutkan bahwa “ Belajar tanpa kesiapan fisik, mental dan perlengkapan akan banyak mengalami kesulitan, akibatnya tidak memperoleh hasil belajar yang baik”.

Kesiapan adalah kapasitas (kemampuan potensial), baik bersifat fisik, mental, maupun perlengkapan belajar. Kesiapan fisik berarti memiliki tenaga yang cukup dan kesehatan yang baik, sementara kesiapan mental, memiliki minat dan motivasi yang cukup untuk melakukan kegiatan belajar. Oleh karena itu, pembelajaran *teaching factory* akan tercapai dengan hasil belajar yang baik jika siswa mempunyai kesiapan dalam pelaksanaan proses pembelajaran.

Dengan adanya hubungan yang positif dan signifikan antara kesiapan siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa kelas XI Teknologi Kendaraan Ringan SMK Leonardo Klaten, yang ditunjukkan dengan koefisien korelasi sebesar 0,326 dan  $r_{tabel}$  0,244 dengan taraf signifikansi 5%, hal ini menunjukkan bahwa penelitian ini mendukung pendapat yang dikemukakan di atas.

**3. Hubungan antara persepsi dan kesiapan siswa tentang pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa kelas XI Teknik Kendaraan Ringan SMK Leonardo.**

Hasil ketiga dari penelitian ini adalah terdapat hubungan positif dan signifikan antara persepsi dan kesiapan siswa tentang pembelajaran *teaching*

*factory* dengan hasil belajar siswa yang ditunjukkan dengan dengan nilai  $F_{hitung} 3,954 > F_{tabel}$  sebesar 3,14, sumbangan efektif 10,9 % dan persamaan Y =  $55,75 + 0,064 X_1 + 0,168 X_2$ .

Persamaan regresi di atas menunjukkan ada hubungan antara persepsi dan kesiapan siswa tentang pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa. Artinya semakin baik persepsi siswa dan semakin tinggi kesiapan siswa maka semakin tinggi hasil belajar siswa tersebut. Sementara sumbangan efektif 10,9 % hal ini menunjukkan bahwa variabel prestasi belajar siswa dipengaruhi oleh variabel persepsi dan kesiapan siswa tentang pembelajaran *teaching factory* sumbangannya efektif tersebut.

Berdasarkan hasil analisis regresi ganda yang dilakukan dalam penelitian ini diperoleh koefisien determinasi yang menunjukkan bahwa varians hasil belajar siswa dapat dijelaskan oleh kombinasi dari kedua variabel bebas yaitu  $R^2$  sebesar 0,11. Ini berarti 11% dijelaskan oleh persepsi dan kesiapan siswa tentang pembelajaran *teaching factory*. Sedangkan 89 % dijelaskan oleh faktor lain yang tidak dianalisis dalam penelitian ini.

Dalam pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dibutuhkan adanya persepsi yang baik dan kesiapan siswa agar pembelajaran dapat berjalan dengan baik. Hal ini terlihat dari uraian di atas secara sendiri-sendiri. Ada suatu keterkaitan yang begitu erat, jika hal ini berfungsi sebagaimana mestinya maka hasil belajar yang akan dicapai pun akan maksimal. Dan pembelajaran *teaching factory* akan tercapai dengan hasil belajar yang baik jika siswa mempunyai kesiapan dalam pelaksanaan proses pembelajaran.

Ketika dilakukan analisis bersama-sama dan antar kedua variabel bebas dengan satu variabel terikat diperoleh hubungan yang positif dan signifikan antara persepsi dan kesiapan siswa tentang pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa kelas XI jurusan Teknologi Kendaraan Ringan SMK Leonardo Klaten. Hal tersebut ditunjukkan dengan nilai  $F_{hitung}$  3,954 lebih besar dari  $F_{tabel}$  3,14 pada taraf signifikansi 5%. Hal ini tentu saja menukung teori di atas.

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **A. Kesimpulan**

Berdasarkan pembahasan pada bab terdahulu, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Terdapat hubungan positif yang signifikan antara persepsi siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa kelas XI jurusan Teknologi Kendaraan Ringan SMK Leonardo Klaten. Hal ini bisa dilihat pada  $r_{hitung} = 0,2811 > r_{tabel} = 0,244$ , sumbangan efektif 2,4 % dan ditunjukkan dengan persamaan  $Y = 55,75 + 0,064 X_1$ . Dari analisis di atas persepsi siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* memiliki hubungan positif yang signifikan dengan hasil belajar siswa, semakin tinggi skor persepsi maka semakin tinggi hasil belajarnya.
2. Terdapat hubungan positif yang signifikan antara kesiapan siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa kelas XI jurusan Teknologi Kendaraan Ringan SMK Leonardo Klaten. Hal ini bisa dilihat pada  $r_{hitung} = 0,326 > r_{tabel} = 0,244$ , sumbangan efektif 8,5 % dan ditunjukkan dengan persamaan  $Y = 55,75 + 0,168 X_1$ . Dari analisis di atas kesiapan siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* memiliki hubungan positif yang signifikan dengan hasil belajar siswa, semakin tinggi skor kesiapan maka semakin tinggi hasil belajarnya.

3. Terdapat hubungan positif dan signifikan antara persepsi dan kesiapan siswa tentang pembelajaran *teaching factory* dengan hasil belajar siswa yang ditunjukkan dengan nilai  $F_{hitung}$   $3,954 > F_{tabel}$  sebesar 3,14, sumbangannya efektif 10,9 % dan persamaan  $Y = 55,75 + 0,064 X_1 + 0,168 X_2$ . Dengan demikian hasil belajar siswa dengan metode pembelajaran *teaching factory* pada siswa kelas XI jurusan Teknologi Kendaraan Ringan SMK Leonardo Klaten meningkat dapat dipengaruhi oleh persepsi dan kesiapan siswa tentang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* masing-masing sebesar 2,4 % dan 8,5 % dan 89,1 % dipengaruhi oleh faktor-faktor lain.

## B. Keterbatasan Penelitian

Perlu disadari akan beberapa keterbatasan penelitian ini walaupun telah dilakukan usaha yang maksimal, antara lain:

1. Laporan tugas akhir skripsi ini meneliti faktor-faktor yang mempengaruhi hasil belajar dengan konsep *teaching factory*. Akan tetapi hanya faktor persepsi dan kesiapan siswa dalam pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* yang diteliti dalam skripsi ini. Sedangkan faktor-faktor lain yang mempengaruhi hasil belajar dengan konsep *teaching factory* tidak dibahas dalam skripsi ini.
2. Dalam penelitian ini yang menjadi subjek penelitian adalah kelas XI jurusan Teknologi Kendaraan Ringan SMK Leonardo Klaten saja, sehingga hasil penelitian ini tidak dapat digeneralisasikan ke wilayah yang lebih luas.

### C. Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah diuraikan dalam pembahasan, pada bagian ini saran yang dapat dikemukakan oleh penulis adalah :

1. Untuk mengembangkan pembelajaran *teaching factory* sebaiknya sekolah memperbanyak jaringan perusahaan untuk diajak bekerjasama, sehingga akan memberikan keuntungan kepada siswa untuk mempelajari keterampilan atau kompetensi sebelum memasuki dunia kerja.
2. Siswa seharusnya dipersiapkan dengan sebaik-baiknya dan memiliki persepsi yang positif dan kesiapan belajar yang baik sebelum mengikuti pelaksanaan pembelajaran *teaching factory*, agar hasil belajar menjadi lebih maksimal.

## DAFTAR PUSTAKA

- Asep Jihad dan Abdul Haris. (2008). *Evaluasi Pembelajaran*. Yogyakarta: MultiPressindo.
- Baharuddin. (2009). *Pendidikan dan Psikologi Perkembangan*. Yogyakarta: Ar-Ruzz Media
- Bimo Walgito. (1990). *Pengantar Psikologi Umum*. Yogyakarta: Andi Offset.
- Dalyono. 1997. *Psikologi Pendidikan*. Jakarta: PT Rineka Cipta.
- Danang Sunyoto. (2007). *Analisis Regresi dan Korelasi Bivariat*. Yogyakarta: Amara Books.
- IGI. (2007), Brosur IGI, Jakarta.
- Jalaluddin Rahmat. (2003). *Psikologi Komunikasi*. Bandung: Remaja Rosdakarya.
- M. Ngalim Purwanto. (2007). *Psikologi Pendidikan*. Bandung: Remaja Rosdakarya.
- McQuaid Patricia, Sema E. Alptekin, Reza Pouraghabagher, and Dan Waldorf. *Teaching Factory*. [http://digitalcommons.calpoly.edu/cgi/viewcontent.cgi?article=1016&context=ime\\_fac](http://digitalcommons.calpoly.edu/cgi/viewcontent.cgi?article=1016&context=ime_fac) [10 November 2010].
- Miftah Thoha. (1983). *Perilaku Organisasi*. Jakarta: CV Rajawali.
- Muhibbin Syah. (2006). *Psikologi Belajar*. Bandung: Raja Grafindo Persada.
- Nana Sudjana. (2005). *Dasar – Dasar Proses Belajar Mengajar*. Bandung: Sinar Baru Algensindo.
- Nana Syaodih Sukmadinata. (2009). *Landasan Psikologi Proses Pendidikan*. Bandung: Remaja Rosdakarya.
- Nasution. (2008). *Berbagai Pendekatan dalam Proses Belajar Mengajar*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Peni Nurwindi. (2011). *Hubungan antara Konsep Diri dan Persepsi Siswa tentang Kemampuan Guru Mengajar Mata Diklat Kearsipan dengan Komunikasi Interpersonal Guru dan Siswa Kelas XI Program Keahlian Administrasi Perkantoran SMK 7 Yogyakarta*. Yogyakarta: UNY

- Sardiman. (2006). *Interaksi dan Motivasi Belajar Mengajar*. Jakarta: Raja Grafindo Perkasa.
- Slameto. (2010). *Belajar dan Faktor-faktor yang Mempengaruhinya*. Jakarta: Rineka Cipta.
- Sri Rumini, dkk. (1995). *Psikologi Pendidikan*. Yogyakarta: UPP Universitas Negeri Yogyakarta.
- Sugiyono. (1999). *Statika untuk Penelitian*. Bandung: Alfabeta.
- Suharsimi Arikunto. (1992). *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik*. Jakarta: Rineka Cipta.
- Sukirin. (1975). *Tingkat Kesiapan sebagai Titik Permulaan Baru*. Yogyakarta: Pidato Pengukuhan Lektor Kepala Psikologi Perkembangan pada FIP IKIP Yogyakarta, November. 1975.
- Sutrisno Hadi. (1987). *Analisis Regresi*. Yogyakarta: Andi Offset.
- Syaiful Bahri Djamarah. (2008). *Psikologi Belajar*. Jakarta: Rineka Cipta.
- Tabrani A. Rusyan, dkk. (1989). *Pendekatan dalam Proses Belajar Mengajar*. Bandung: PT Remaja Karya.
- Tim Penelitian dan Pengembangan Wahana Komputer. (2006). *Seri Belajar Praktis: Menguasai SPSS 13 untuk Statistik*. Jakarta: Salemba Infotek.
- Tim. (2011). *Pedoman Tugas Akhir*. Yogyakarta: Universitas Negeri Yogyakarta.
- Tohirin. (2006). *Psikologi Pembelajaran Pendidikan Agama Islam (Berbasis Integrasi dan Kompetensi)*. Jakarta: Raja Grafindo Perkasa.
- Wasty Soemanto. (2006). *Psikologi Pendidikan*. Jakarta: Rineka Cipta.
- Wk, Suwarsa. dan Andri L. Kusumah. *Teaching Factory Kota Vokasi Sukabumi*. <http://kotavokasismi.com> [30 Oktober 2009].

## **LAMPIRAN**

## **LAMPIRAN 1**

**LEMBAR BIMBINGAN SKRIPSI**



UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA  
FAKULTAS TEKNIK

BUKTI SELESAI REVISI PROYEK AKHIR D3/S1

FRM/OTO/11-00  
27 Maret 2008

Nama Mahasiswa : Yanuar Santoso .....

No. Mahasiswa : 08504241038 .....

Judul PA D3/S1 :

Hubungan antara Persepsi terhadap Pembelajaran Teaching Factory dan Kesiapan Siswa dalam pelaksanaan Pembelajaran Teaching Factory dengan Hasil Belajar Siswa

Dosen Pebimbing : Beni Setya Nugraha, M.Pd

Dengan ini Saya menyatakan Mahasiswa tersebut telah selesai revisi.

No	Nama	Jabatan	Paraf	Tanggal
1	Beni Setya Nugraha, M.Pd	Ketua Pengaji		22/08-2013
2	Prof. Dr. Herminarto, S	Sekretaris Pengaji		22 - 08 - 2013
3	Dr. Budi Tri Siswanto	Pengaji Utama		20/08/2013

Keterangan :

1. Arsip Jurusan
2. Kartu wajib dilampirkan dalam laporan Proyek Akhir D3/S1



15/3/2008  
J. S.

## KARTU BIMBINGAN PROYEK AKHIR /TUGAS AKHIR SKRIPSI

FRM/OTO/04-00  
27 Maret 2008

Nama Mahasiswa : Yanuar Santoso  
No. Mahasiswa : 08504241038  
Judul PA/TAS : Hubungan antara Persepsi dan Kesiapan Siswa terhadap Pembelajaran Teaching Factory dengan Hasil Belajar siswa  
Dosen Pebimbing : Beni Setya Nugroho, M.Pd

Bimb. Ke	Hari/Tanggal Bimbingan	Materi Bimbingan	Catatan Dosen Pembimbing	Tanda tangan Dosen Pemb.
1	Jumat / 24/02/12	Bab I	- Data & faktta mengikuti statement peneliti	
2			- Identifikasi masalah spesifik yg dijumpai & lokasi penelitian	
3			- Dapat mengintip dan menyusun Kajian teoritis (Bab II)	D/S
4				
5	Kamis / 22.03.12	Bab II	- Peristiwa teknologi memungkinkan variable penelitian operasional	D/S
6			- Dukungan penelitian yg relevan	
7				
8	Selasa / 17.4.12	Gab II	- Perbaiki kerangka pikir	
9			- Suguh metodologi	D/S
10	Selasa / 15.5.12	Bab IV	- Kerangka pikir standarisasi & kajian	D/S
			- Kemungkinan kisi-kisi dalam bentuk angka	

Keterangan :

1. Mahasiswa wajib bimbingan minimal 6 kali  
Bila lebih dari 6 kali, Kartu ini boleh dicopy.
2. Kartu ini wajib dilampirkan pada laporanPA/TAS



UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA

FAKULTAS TEKNIK

KARTU BIMBINGAN TUGAS AKHIR SKRIPSI

FRM/OTO/04-00

27 Maret 2008

Nama Mahasiswa : Yanuar Santoso

No. Mahasiswa : 08504241038

Judul TAS : Hubungan antara Persepsi dan Kesiapan Siswa tentang Pembelajaran Teaching Factory di Jurusan Teknik Mekanik Otomotif SMK Leonardo, Klaten.

Dosen Pembimbing : Beni Setya Nugraha, M. Pd.

Bimb. Ke	Hari/Tanggal Bimbingan	Materi Bimbingan	Catatan Dosen Pembimbing	Tanda tangan Dosen Pemb.
1	Selasa / 21.7.12	BAB III	Kisi-kisi instrumen yg termasuk dalam tes	—
2			Juga keluar soal variabel yg dilukiskan	—
3	Kamis / 30.8.12	Bab III	Definisi variabel Ops. kewajiban	—
4			Ke dalam yg dikaji	—
5	Selasa, 04-9-12	BAB III	Susunan instrumen berdasarkan	—
6			Kisi-kisi yg sudah diperbaiki	—
7	Selasa, 16/10/12	Bab III	Metodologi operasional	—
8			Skor skor	—
9			Hasil pengujian validitas instrumen	—
10				

Keterangan :

1. Mahasiswa wajib bimbingan minimal 6 kali.  
**Bila lebih dari 6 kali. Kartu ini boleh dicopy.**
2. Kartu ini wajib dilampirkan pada laporan PA/TAS.



UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA  
FAKULTAS TEKNIK

KARTU BIMBINGAN PROYEK AKHIR /TUGAS AKHIR SKRIPSI

FRM/OTO/04-00

27 Maret 2008

Nama Mahasiswa : Yanuar Santoso  
No. Mahasiswa : 08504241038  
Judul PA/TAS : Hubungan antara Persepsi dan kesicapan Siswa tentang Pembelajaran Teaching Factory di Jurusan Teknik Mekanik Otomotif SMK Leonard  
Dosen Pebimbing : Beni Setya Nugraha, M.Pd

Bimb. Ke	Hari/Tanggal Bimbingan	Materi Bimbingan	Catatan Dosen Pembimbing	Tanda tangan Dosen Pemb.
1	Kamis / 28/3/13	Basis II	- Analisis Ulasan & Referensi & paparan + Referensi	Dsa —
2			- Definisi hasil tugas (beroperasi)	
3			- Pembagian Besar, sumbu dan Variabel X-Y. dan referensi	
4	Sabtu / 30/3/13		- Abstrak & kelayahan	Dsa —
5	Jumat, 05/4/13		- Setuju skripsi	Dsa —
6				
7				
8				
9				
10				

Keterangan :

1. Mahasiswa wajib bimbingan minimal 6 kali  
Bila lebih dari 6 kali. Kartu ini boleh dicopy.
2. Kartu ini wajib dilampirkan pada laporanPA/TAS

## **LAMPIRAN 2**

**SURAT IJIN PENELITIAN**



KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN  
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA  
**FAKULTAS TEKNIK**

Alamat : Kampus Karangmalang, Yogyakarta, 55281  
Telp. (0274) 586168 psw. 276,289,292 (0274) 586734 Fax. (0274) 586734  
website : <http://ft.uny.ac.id> e-mail: [ft@uny.ac.id](mailto:ft@uny.ac.id); [teknik@uny.ac.id](mailto:teknik@uny.ac.id)



Certificate No. QSC 00592

Nomor : 052/UN34.15/PL/2013

10 Januari 2013

Lamp. : 1 (satu) benda

Hal : Permohonan Ijin Penelitian

Yth.

1. Gubernur Provinsi DIY c.q. Ka. Biro Administrasi Pembangunan Setda Provinsi DIY
2. Gubernur Provinsi Jawa Tengah c.q. Ka. Bappeda Propinsi Jawa Tengah
3. Bupati Klaten c.q. Kepala Badan Pelayanan Perizinan Terpadu Kabupaten Klaten
4. Kepala Dinas Pendidikan, Pemuda dan Olahraga Propinsi Jawa Tengah
5. Kepala Dinas Pendidikan Kabupaten Klaten
6. Kepala / Direktur/ Pimpinan SMK Leonardo Klaten

Dalam rangka pelaksanaan Tugas Akhir Skripsi kami mohon dengan hormat bantuan Saudara memberikan ijin untuk melaksanakan penelitian dengan judul "**HUBUNGAN ANTARA PERSEPSI DAN KESIAPAN SISWA TENTANG PELAKSANAAN PEMBELAJARAN TEACHING FACTORY DENGAN HASIL BELAJAR SISWA KELAS XI DI JURUSAN TEKNIK KENDARAAN RINGAN SMK LEONARDO KLATEN**", bagi mahasiswa Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta tersebut di bawah ini:

No.	Nama	NIM	Jurusan/Prodi	Lokasi Penelitian
	Yanuar Santoso	08504241038	Pend. Teknik Otomotif - S1	SMK LEONARDO KLATEN

Dosen Pembimbing/Dosen Pengampu : Beni Setya Nugraha, M.Pd.

NIP : 19820503 200501 1 001

Adapun pelaksanaan penelitian dilakukan mulai tanggal 10 Januari 2013 sampai dengan selesai.

Demikian permohonan ini, atas bantuan dan kerjasama yang baik selama ini, kami mengucapkan terima kasih.

Dekan,  
Wakil Dekan I,



Dr. Sunaryo Soenarto  
NIP 19580630 198601 1 001

Tembusan:  
Ketua Jurusan



**PEMERINTAH KABUPATEN KLATEN**  
**BADAN PERENCANAAN PEMBANGUNAN DAERAH**  
**(BAPPEDA)**

Jl. Pemuda No. 294 Gedung Pemda II Lt. 2 Telp. (0272)321046 Psw 314–318 Faks 328730  
KLATEN 57424

Nomor : 072/070/I/09

Lampiran : -

Perihal : Permohonan Ijin Penelitian

Klaten, 5 Februari 2013

Kepada Yth.

Ka. SMK Leonardo Klaten

Di -

Klaten

Menunjuk Surat dari Dekan Fak. Teknik UNY No. 052/UN.34.15/PL/2013 Tanggal 10 Januari 2013 Perihal Permohonan Ijin Penelitian, dengan hormat kami beritahukan bahwa di Wilayah/Instansi Saudara akan dilaksanakan Penelitian

Nama : Yanuar Santoso  
Alamat : Karangmalang, Yogyakarta  
Pekerjaan : Mahasiswa UNY  
Penanggungjawab : Beni Setya Nugraha,M.Pd.  
Judul/topik : "Hubungan Antara Persepsi Dan Kesiapan Siswa Tentang Pelaksanaan Pembelajaran Teaching Factory Dengan Hasil Belajar Siswa Kelas XI Di Jurusan Teknik Kendaraan Ringan SMK Leonardo Klaten"  
Jangka Waktu : 3 Bulan (5 Februari s/d 5 Mei 2013)  
Catatan : Menyerahkan Hasil Penelitian Berupa Hard Copy Dan Soft Copy Ke Bidang PEPP/ Litbang BAPPEDA Kabupaten Klaten

Besar harapan kami, agar berkenan memberikan bantuan seperlunya.

An. BUPATI KLATEN

Kepala BAPPEDA Kabupaten Klaten

Ub.Sekretaris

Hari Budiono, SH

Pembina Tingkat I

NIP. 19611008 198812 1 001



Tembusan disampaikan Kepada Yth :

1. Ka. Kantor Kesbangpol Kab. Klaten
2. Ka. Dinas Pendidikan Kab. Klaten
3. Dekan Fak. Teknik UNY
4. Yang bersangkutan
5. Arsip.



**YAYASAN PANGUDI LUHUR**  
**LEMBAGA PENDIDIKAN KEJURUAN TEKNIK**  
**SMK LEONARDO KLATEN**

Jalan Dr. Wahidin Sudirohusodo 30 Kotak pos 117  
Telp. (0272) 321949, 325751 Fax. 327347 KLATEN 57401 JAWA TENGAH  
Website: [www.smkplleonardo.pangudiluhur.org](http://www.smkplleonardo.pangudiluhur.org), e-mail: [smkleonardo@yahoo.co.id](mailto:smkleonardo@yahoo.co.id)



1. Teknik Instalasi Tenaga Listrik, 2. Teknik Pemesinan, 3. Teknik Kendaraan Ringan (Otomotif), 4. Teknik Mekatronika

**SURAT KETERANGAN**

Nomor : 011/I.03.18 /SMK/VII/2013

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Br. Frans D. Atmadja, S.Pd., M.Pd.  
Jabatan : Kepala Sekolah  
Unit Kerja : SMK Leonardo Klaten  
Alamat : Jl. Dr. Wahidin Sudirohusodo 30 Klaten

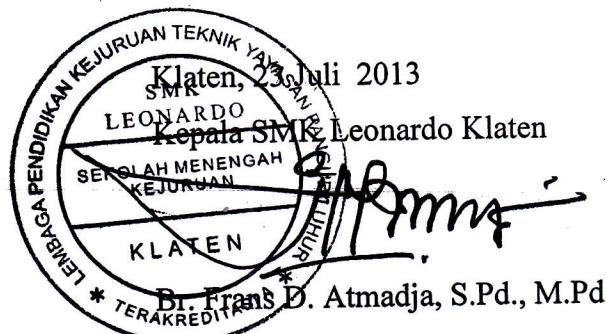
Dengan ini menyatakan bahwa saudara :

Nama : Yanuar Santoso  
Status : Mahasiswa Pendidikan Teknik Otomotif FT UNY  
NIM : 08504241038

Telah melakukan penelitian lapangan berkaitan dengan penyelenggaraan kegiatan belajar mengajar di SMK Leonardo Klaten pada tanggal 5 Februari – 5 Mei 2013. Penelitian tersebut selanjutnya akan digunakan berkaitan dengan penulisan tugas akhir skripsi yang berjudul :

**“Hubungan Antara Persepsi dan Kesiapan Siswa Tentang Pelaksanaan Pembelajaran Teaching Factory Dengan Hasil Belajar Siswa kelas XI di Jurusan Teknik Kendaraan Ringan SMK Leonardo Klaten”**

Dengan Surat Keterangan ini dibuat, agar untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.



## **LAMPIRAN 3**

**SURAT PERMOHONAN VALIDASI**

# SURAT PERMOHONAN

Kepada:

Yth.Bapak.....Beny Siswanto, M.Pd.

Dosen Pendidikan Teknik Otomotif FT UNY

Di tempat

Dengan hormat,

Yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Yanuar Santoso

NIM : 08504241038

Prodi : Pendidikan Teknik Otomotif

Fakultas : Teknik

Judul TAS :

**HUBUNGAN ANTARA PERSEPSI DAN KESIAPAN SISWA TENTANG  
PELAKSANAAN PEMBELAJARAN TEACHING FACTORY DENGAN  
HASIL BELAJAR SISWA DI JURUSAN TEKNIK MEKANIK  
OTOMOTIF SMK LEONARDO KLATEN**

Mengharap kesediaan Bapak untuk memvalidasi instrumen penelitian dalam Tugas Akhir Skripsi (TAS) saya yang terdiri dari Lembar Observasi beserta kisi-kisinya.

Demikian surat ini saya sampaikan, atas kesediaan dan perhatian Bapak saya ucapan terimakasih.

Yogyakarta, Oktober 2012

Mengetahui

Mahasiswa,

Pembimbing,



Beni Setya Nugraha, M. Pd  
NIP. 19820503 200501 1 001



Yanuar Santoso  
NIM. 0850421038

**SURAT PERMOHONAN**

Jl 10/13  
Jl 11/13

Kepada:  
Yth.Bapak Martubi, M.Pd. M.T....  
Dosen Pendidikan Teknik Otomotif FT UNY  
Di tempat

Dengan hormat,

Yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Yanuar Santoso  
NIM : 08504241038  
Prodi : Pendidikan Teknik Otomotif  
Fakultas : Teknik  
Judul TAS :

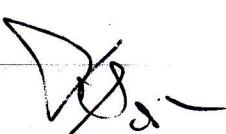
HUBUNGAN ANTARA PERSEPSI DAN KESIAPAN SISWA TENTANG  
PELAKSANAAN PEMBELAJARAN TEACHING FACTORY DENGAN  
HASIL BELAJAR SISWA KELAS XI DI JURUSAN TEKNIK  
KENDARAAN RINGAN SMK LEONARDO KLATEN

Mengharap kesediaan Bapak untuk memvalidasi instrumen penelitian dalam Tugas Akhir Skripsi (TAS) saya yang terdiri dari Lembar Observasi beserta kisi-kisinya. Demikian surat ini saya sampaikan, atas kesediaan dan perhatian Bapak saya ucapan terimakasih.

Yogyakarta, Januari 2013

Mengetahui  
Pembimbing,

Mahasiswa,

  
Beni Setya Nugraha, M. Pd  
NIP. 19820503 200501 1 001

  
Yanuar Santoso  
NIM. 0850421038

## **SURAT KETERANGAN VALIDASI**

Yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Ibnu Siswanto, M. Pd....  
NIP : 19821230 200812 1 009

Menyatakan bahwa instrumen penelitian dengan judul "**Hubungan antara Persepsi dan Kesiapan Siswa tentang Pelaksanaan Pembelajaran Teaching Factory dengan Hasil Belajar Siswa di Jurusan Teknik Mekanik Otomotif SMK Leenardo Klaten**" dari mahasiswa:

Nama : Yanuar Santoso

NIM : 08504241038

Telah siap/belum)\* digunakan untuk pengambilan data yang dibutuhkan dalam penelitian, dengan catatan sebagai berikut:

1. ....  
.....  
.....
2. ....  
.....  
.....
3. ....  
.....  
.....

Demikian surat keterangan ini kami buat untuk dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, September2012

Validator



Ibnu. Siswanto, M. Pd

)\* Coret yang tidak perlu

NIP. 19821230 200812 1 009

## SURAT KETERANGAN VALIDASI

Yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Martubi, M.Pd., M.T.  
NIP : 1957.09.06.1985.02.1.001

Menyatakan bahwa instrumen penelitian dengan judul "**Hubungan antara Persepsi dan Kesiapan Siswa tentang Pelaksanaan Pembelajaran Teaching Factory dengan Hasil Belajar Siswa di Jurusan Teknik Mekanik Otomotif SMK Leenardo Klaten**" dari mahasiswa:

Nama : Yanuar Santoso  
NIM : 08504241038

Telah siap/belum)\* digunakan untuk pengambilan data yang dibutuhkan dalam penelitian, dengan catatan sebagai berikut:

1. *Si instrumen sudah sesuai dg, indikator yg akan dilihat*
2. *Perlu diformat yg lazim, selengg op yg harus dikunjikan responde menyds jlos!*
3. ....

Demikian surat keterangan ini kami buat untuk dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, Januari 2013

Validator,



Martubi, M.Pd., M.T.

)\* Coret yang tidak perlu

NIP. 19570906 198502 1 001

## SURAT KETERANGAN VALIDASI

Yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Martubi, M.Pd. M.T  
NIP : 19570906 198502 1 001

Menyatakan bahwa instrumen penelitian dengan judul "**Hubungan antara Persepsi dan Kesiapan Siswa tentang Pelaksanaan Pembelajaran Teaching Factory dengan Hasil Belajar Siswa di Jurusan Teknik Mekanik Otomotif SMK Leenardo Klaten**" dari mahasiswa:

Nama : Yanuar Santoso

NIM : 08504241038

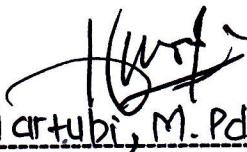
Telah siap/belum)\* digunakan untuk pengambilan data yang dibutuhkan dalam penelitian, dengan catatan sebagai berikut:

1. ....
2. ....
3. ....

Demikian surat keterangan ini kami buat untuk dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, Januari 2013

Validator,

  
Martubi, M.Pd. M.T.

NIP 19570906 198502 1 001

)\* Coret yang tidak perlu

## **LAMPIRAN 4**

### **UJI VALIDITAS DAN RELIABILITAS**

## UJI VALIDITAS DAN RELIABILITAS

### A. UJI VALIDITAS

#### 1. Variabel Persepsi Siswa tentang Pembelajaran *Teaching Factory*

		Totalitem
Item1	Pearson Correlation	.483**
	Sig. (2-tailed)	.007
	N	30
Item2	Pearson Correlation	.606**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	30
Item3	Pearson Correlation	.648**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	30
Item4	Pearson Correlation	.597**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	30
Item5	Pearson Correlation	.678**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	30
Item6	Pearson Correlation	.698**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	30
Item7	Pearson Correlation	.824**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	30
Item8	Pearson Correlation	.663**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	30
Item9	Pearson Correlation	.505**
	Sig. (2-tailed)	.004
	N	30
Item10	Pearson Correlation	.426**
	Sig. (2-tailed)	.019
	N	30
Item11	Pearson Correlation	.406**
	Sig. (2-tailed)	.026
	N	30
Item12	Pearson Correlation	.618**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	30
Item13	Pearson Correlation	.502**
	Sig. (2-tailed)	.005
	N	30

Item14	Pearson Correlation	.639**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	30
Item15	Pearson Correlation	.730**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	30
Item16	Pearson Correlation	.369
	Sig. (2-tailed)	.045
	N	30
Item17	Pearson Correlation	.754**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	30
Item18	Pearson Correlation	.657**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	30
Item19	Pearson Correlation	.529**
	Sig. (2-tailed)	.003
	N	30
Item20	Pearson Correlation	.744**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	30
Item21	Pearson Correlation	.596**
	Sig. (2-tailed)	.001
	N	30
Totalitem	Pearson Correlation	1
	Sig. (2-tailed)	
	N	30

## 2. Variabel Kesiapan Siswa tentang Pembelajaran *Teaching Factory*

		Totalitem
Item1	Pearson Correlation	.505**
	Sig. (2-tailed)	.004
	N	30
Item2	Pearson Correlation	.614**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	30
Item3	Pearson Correlation	.563**
	Sig. (2-tailed)	.001
	N	30
Item4	Pearson Correlation	.471**
	Sig. (2-tailed)	.009
	N	30
Item5	Pearson Correlation	.422*

	Sig. (2-tailed)	.020
	N	30
Item6	Pearson Correlation	.489**
	Sig. (2-tailed)	.006
	N	30
Item7	Pearson Correlation	.432
	Sig. (2-tailed)	.017
	N	30
Item8	Pearson Correlation	.563**
	Sig. (2-tailed)	.001
	N	30
Item9	Pearson Correlation	.651**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	30
Item10	Pearson Correlation	.582**
	Sig. (2-tailed)	.001
	N	30
Item11	Pearson Correlation	.654**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	30
Item12	Pearson Correlation	.504**
	Sig. (2-tailed)	.004
	N	30
Item13	Pearson Correlation	.624**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	30
Item14	Pearson Correlation	.589**
	Sig. (2-tailed)	.001
	N	30
Item15	Pearson Correlation	.632**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	30
Item16	Pearson Correlation	.577**
	Sig. (2-tailed)	.001
	N	30
Item17	Pearson Correlation	.548**
	Sig. (2-tailed)	.002
	N	30
Item18	Pearson Correlation	.529**
	Sig. (2-tailed)	.003
	N	30
Item19	Pearson Correlation	.455*
	Sig. (2-tailed)	.011

	N	30
Item20	Pearson Correlation	.413*
	Sig. (2-tailed)	.023
	N	30
Item21	Pearson Correlation	.677**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	30
Item22	Pearson Correlation	.577**
	Sig. (2-tailed)	.001
	N	30
Item23	Pearson Correlation	.789**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	30
Item24	Pearson Correlation	.777**
	Sig. (2-tailed)	.000
	N	30
Totalitem	Pearson Correlation	1
	Sig. (2-tailed)	
	N	30

## B. UJI RELIABILITAS

### 1. Variabel Persepsi Siswa tentang Pembelajaran *Teaching Factory*

Case Processing Summary

		N	%
Cases	Valid	30	100.0
	Excluded <sup>a</sup>	0	.0
	Total	30	100.0

a. Listwise deletion based on all variables in the procedure.

Reliability Statistics

Cronbach's Alpha	N of Items
.911	21

## 2. Variabel Kesiapan Siswa tentang Pembelajaran *Teaching Factory*

**Case Processing Summary**

	N	%
Cases	Valid	30 100.0
	Excluded <sup>a</sup>	0 .0
	Total	30 100.0

a. Listwise deletion based on all variables in the procedure.

**Reliability Statistics**

Cronbach's Alpha	N of Items
.910	24

## **LAMPIRAN 5**

**ANGKET PENELITIAN**

## INSTRUMEN PENELITIAN

### **“Hubungan antara Persepsi dan Kesiapan Siswa Tentang Pelaksanaan Pembelajaran *Teaching Factory* dengan Hasil Belajar Siswa Kelas XI di Jurusan Teknik Kendaraan Ringan SMK Leonardo Klaten”**

---

---

#### **PENGANTAR**

Kepada:  
Yth. Siswa Kelas XI  
Jurusan Teknik Kendaraan Ringan  
SMK Leonardo Klaten

Pada kesempatan ini perkenankanlah saya mohon pengorbanan waktu saudara untuk mengisi angket penelitian yang saya lampirkan ini. Angket ini dimaksudkan untuk mengetahui “Hubungan antara Persepsi dan Kesiapan Siswa Tentang Pelaksanaan Pembelajaran *Teaching Factory* dengan Hasil Belajar Siswa Kelas XI di Jurusan Teknik Kendaraan Ringan SMK Leonardo Klaten”

Angket ini bukan merupakan tes dan tidak ada hubungannya dengan penelitian-penelitian guru terhadap diri saudara dan tidak ada hubungannya dengan nilai belajar anda di sekolah ini. Angket ini semata-mata untuk keperluan penulisan skripsi. Untuk itu, saya sangat mengharapkan saudara dapat memberikan jawaban dengan sepenuh hati seperti apa yang saudara ketahui, rasakan dan saudara alami, dengan demikian hasil penelitian ini kelak akan bermanfaat bagi kita semua, khususnya bagi perkembangan Sekolah Menengah Kejuruan (SMK). Kerahasiaan jawaban saudara saya jamin sepenuhnya.

Sebelum mengisi angket ini, saudara dipersilakan mengisi petunjuk yang sudah disediakan. Saudara sangat diharapkan menjawab semua pernyataan yang ada. Jawaban saudara tidak perlu dicocokkan dengan jawaban teman saudara, karena tidak ada jawaban yang benar dan salah. Jawaban yang terbaik adalah jika saudara berikan itu sungguh-sungguh sesuai dengan apa yang saudara alami, rasakan dan saudara ketahui.

Bantuan saudara sangat besar artinya bagi penelitian ini. Untuk itu saya mengucapkan banyak terimakasih atas jasa baik saudara, semoga Tuhan Yang Maha Esa membala budi baik saudara.

Klaten, Januari 2013  
Peneliti,

Yanuar Santoso

## A. Identitas Responden

Nama : .....

No.Absen/ Kelas : .....

Tanda tangan : .....

## B. Petunjuk Pengisian

1. Jawablah sesuai dengan keadaan dan pendapat anda dengan memberikan tanda centang (✓) pada kolom yang tersedia.
2. Keterangan jawaban:
  - a. **SS: Sangat Sesuai**, jika anda merasakan hal yang terdapat pada poin jawaban dengan persentase antara 76% - 100%.
  - b. **S: Sesuai**, jika anda merasakan hal yang terdapat pada poin jawaban dengan persentase antara 51% - 75%.
  - c. **CS: Cukup Sesuai**, jika anda merasakan hal yang terdapat pada poin jawaban dengan persentase antara 26% - 50%.
  - d. **TS: Tidak Sesuai**, jika anda merasakan hal yang terdapat pada poin jawaban dengan persentase antara 0% - 25%.
3. Jawaban anda tidak ada yang benar atau salah karena ini bukan merupakan tes atau ulangan.

## C. Lembar Pengisian Angket Persepsi Siswa

No	Pernyataan	SS	S	CS	TS
1	Dengan mengikuti proses pembelajaran <i>teaching factory</i> , saya dapat menambah ilmu pengetahuan.				
2	Dengan mengikuti pembelajaran <i>teaching factory</i> di dalam diri saya tumbuh keinginan untuk tahu lebih jauh.				
3	Setelah mengikuti proses pembelajaran <i>teaching factory</i> , saya bersemangat untuk belajar.				
4	Setelah mengikuti pembelajaran <i>teaching factory</i> ini pengetahuan saya semakin bertambah.				
5	Dengan model pembelajaran <i>teaching factory</i> , saya dapat memahami materi pelajaran dengan baik.				
6	Setelah mengikuti pembelajaran <i>teaching factory</i> saya dapat mengembangkan pengetahuan yang saya dapat dari sumber lain.				
7	Setelah mengikuti proses pembelajaran <i>teaching factory</i> , saya lebih mengerti isi materi pelajaran.				
8	Setelah mengikuti proses pembelajaran <i>teaching factory</i> , saya merasa memahami betul apa yang telah diajarkan.				

No	Pernyataan	SS	S	CS	TS
9	Saya merasa dengan pembelajaran <i>teaching factory</i> , saya dapat mengerjakan uji kompetensi yang diberikan oleh guru tanpa buku materi maupun modul.				
10	Setelah mengikuti proses pembelajaran <i>teaching factory</i> , di dalam diri saya tumbuh kesadaran dan kemauan untuk mengulang materi pelajaran di rumah.				
11	Saya selalu mengikuti proses pembelajaran <i>teaching factory</i> yang diadakan di sekolah.				
12	Saya mencoba untuk mengaplikasikan hasil pembelajaran <i>teaching factory</i> di sekolah dalam kehidupan sehari-hari.				
13	Saya selalu ingin lebih giat dan tekun dalam mengikuti pembelajaran <i>teaching factory</i> .				
14	Saya ingin mengulang-ulang materi pelajaran dengan model pembelajaran <i>teaching factory</i> yang saya dapat di sekolah sampai dapat memahaminya.				
15	Dengan kebiasaan belajar dengan mengikuti pembelajaran <i>teaching factory</i> yang saya lakukan tanpa disadari saya dapat mengerjakan uji kompetensi tanpa adanya kesulitan.				
16	Saya selalu terbiasa untuk selalu mengikuti pembelajaran <i>teaching factory</i> di sekolah.				
17	Setelah mengikuti proses pembelajaran <i>teaching factory</i> , saya lebih mempunyai kreatifitas dalam mengerjakan uji kompetensi.				
18	Setelah mengikuti proses pembelajaran <i>teaching factory</i> , saya merasa lebih terencana jika akan melakukan sesuatu, terutama belajar.				
19	Setelah mengikuti proses pembelajaran <i>teaching factory</i> , saya dapat mengerjakan uji kompetensi dengan benar dan tepat.				
20	Saya bisa mengerjakan uji kompetensi sesuai dengan yang telah saya lakukan dan saya pelajari saat proses pembelajaran <i>teaching factory</i> .				
21	Dengan pengalaman pembelajaran <i>teaching factory</i> hasil uji kompetensi saya menjadi lebih baik.				

## A. Identitas Responden

Nama : .....

No.Absen/ Kelas : .....

Tanda tangan : .....

## B. Petunjuk Pengisian

1. Jawablah sesuai dengan keadaan dan pendapat anda dengan memberikan tanda centang (✓) pada kolom yang tersedia.
2. Keterangan jawaban:
  - a. SS: **Sangat Sesuai**, jika anda merasakan hal yang terdapat pada poin jawaban dengan persentase antara 76% - 100%.
  - b. S: **Sesuai**, jika anda merasakan hal yang terdapat pada poin jawaban dengan persentase antara 51% - 75%.
  - c. CS: **Cukup Sesuai**, jika anda merasakan hal yang terdapat pada poin jawaban dengan persentase antara 26% - 50%.
  - d. TS: **Tidak Sesuai**, jika anda merasakan hal yang terdapat pada poin jawaban dengan persentase antara 0% - 25%.
3. Jawaban anda tidak ada yang benar atau salah karena ini bukan merupakan tes atau ulangan.

## C. Lembar Pengisian Angket Kesiapan Siswa

No	Pernyataan	SS	S	CS	TS
1	Saya mengetahui model pembelajaran <i>teaching factory</i> .				
2	Saya tahu bahwa <i>teaching factory</i> adalah pembelajaran seperti kondisi yang ada pada industri.				
3	Saya tahu bahwa <i>teaching factory</i> adalah pembelajaran berbasiskan produksi untuk menghasilkan barang dan jasa yang mempunyai nilai jual.				
4	Saya mengetahui bahwa pembelajaran <i>teaching factory</i> di jurusan TKR melayani penjualan <i>spareparts</i> sepeda motor.				
5	Saya mengetahui bahwa pembelajaran <i>teaching factory</i> di jurusan TKR melayani keluhan konsumen tentang kondisi kendaraannya.				
6	Saya mengetahui bahwa pembelajaran <i>teaching factory</i> di jurusan TKR berupa bengkel sepeda motor yang melayani jasa servis.				

No	Pernyataan	SS	S	CS	TS
7	Saya mengetahui peralatan yang digunakan pada pembelajaran <i>teaching factory</i> sama seperti yang ada pada industri sebenarnya.				
8	Saya mengetahui bahwa penggunaan peralatan pada pembelajaran <i>teaching factory</i> harus sesuai dengan prosedur yang ada pada industri.				
9	Saya mengetahui peralatan yang digunakan dalam pembelajaran <i>teaching factory</i> di jurusan teknik otomotif di desain standar seperti yang ada pada industri.				
10	Dengan pembelajaran <i>teaching factory</i> , saya dapat menirukan aktivitas kerja yang telah diperagakan oleh guru.				
11	Dengan pembelajaran <i>teaching factory</i> , saya dapat melatih ketrampilan saya dalam bidang otomotif.				
12	Saya merasa dengan pembelajaran <i>teaching factory</i> , menjadikan saya untuk lebih siap dalam belajar.				
13	Saya merasa dengan pembelajaran <i>teaching factory</i> , dapat mendorong saya untuk lebih giat dalam belajar.				
14	Saya merasa dengan pembelajaran <i>teaching factory</i> dapat membuat kebutuhan untuk berprestasi tercapai.				
15	Saya merasa dengan mengikuti pembelajaran <i>teaching factory</i> tujuan belajar saya akan tercapai.				
16	Saya akan merasa puas jika telah mengikuti pembelajaran <i>teaching factory</i> yang saya minati.				
17	Saya selalu fokus dalam proses pembelajaran <i>teaching factory</i> di sekolah.				
18	Saya selalu berpartisipasi aktif dalam proses pembelajaran <i>teaching factory</i> .				
19	Saya berkonsentrasi memusatkan pikiran saat proses pembelajaran <i>teaching factory</i> berlangsung.				
20	Dengan pembelajaran <i>teaching factory</i> , saya selalu ingin menguasai materi pelajaran yang disampaikan oleh guru.				
21	Saya merasa dengan pembelajaran <i>teaching factory</i> cita-cita saya akan berhasil.				
22	Saya merasa dengan mengikuti pembelajaran <i>teaching factory</i> hasil belajar menjadi lebih baik.				
23	Dengan mengikuti pembelajaran <i>teaching factory</i> , maka saya akan lebih berprestasi.				
24	Saya merasa dengan mengikuti pembelajaran <i>teaching factory</i> , saya dapat mencapai kepuasan dalam hidup saya.				

## **LAMPIRAN 6**

**DATA PENELITIAN**

**DAFTAR NILAI PRODUKTIF**  
**SMK LEONARDO KLATEN TAHUN PELAJARAN 2012/2013**  
**PROGRAM STUDI KEAHLIAN TEKNIK KENDARAAN RINGAN**  
**MAPEL : TEKNOLOGI MOTOR BENSIN (KOMPETENSI : SISTEM BAHAN BAKAR)**

**Kelas : XI TKRA**

**Wali Kelas : P. Karyanto. S. Pd**

No	NIS	Nama	Teori	Praktik	Total Nilai
1	4049	Adan Apriyadi	75	71.6	73.6
2	4050	Agustinus Agung Nugraha	73	79.2	75.5
3	4051	Albertus Yayan Novianto	78	91.9	83.6
4	4052	Anggara Aji Pamungkas	88	71.6	81.4
5	4053	Anggrahini Dwi Lestari	61	71.6	65.2
6	4054	Catur Tri Candra Wati	54	71.3	60.9
7	4055	Dimas Ariyanto Catur Nugroho	75	78.9	76.6
8	4056	Dheo Rossena Prasetyawan	62	70	65.2
9	4057	Doni Kurniawan	60	71.3	64.5
10	4058	Dwi Andra Susilowati	68	70.7	69.1
11	4059	Dwi Nugroho	67	78.4	71.6
12	4060	Edwin Tri Prastowo	74	71.2	72.9
13	4061	Fajar Herwanto	75	82.7	78.1
14	4062	Gayuh Rian Budi Prasetyo	55	75	63.0
15	4063	Hanung Wahyu Ismunandar	60	89	71.6
16	4064	Heribertus Pranadi	69	81.7	74.1
17	4065	Ignatius Wicaksono Pribadi	75	82	77.8
18	4066	Irfan Nurdianto	70	71.8	70.7
19	4067	Ivan Gunawan	68	71.6	69.4
20	4068	Kartika Widyasari	60	71.6	64.6
21	4069	Muhammad Abhimantra Candra N	69	70	69.4
22	4070	Rizal Fahmi Rasidi	75	77.1	75.8
23	4071	Sigit Pamungkas	69	70.9	69.8
24	4072	Teddy Mustofa	57	71.2	62.7
25	4073	Ulfa mayzaroh	64	81.8	71.1
26	4074	Widi Rina Wati	62	80.4	69.4
27	4075	Yessa Crhistian	64	82.1	71.2
28	4076	Yohanes Danu Eko Priyono	73	73.7	73.3
29	4077	Yohanes Agung Adiluhung	56	70.9	62.0
30	4078	Yohanes Tri Wiyanto	65	70.6	67.2
31	4079	Yonastio Dana Widhiadi	66	71.5	68.2
32	4080	Yudha Sadewa Putra Nugraha	74	70	72.4
33	4081	Yulius Daus Prasetyo	58	73	64.0
34	4082	Yustinus Wahyu Yuniaro	64	72.2	67.3

Klaten, 2 Maret 2013

Guru Pendamping

Andreas Dwigati Nugroho

**DAFTAR NILAI PRODUKTIF**  
**SMK LEONARDO KLATEN TAHUN PELAJARAN 2012/2013**  
**PROGRAM STUDI KEAHLIAN TEKNIK KENDARAAN RINGAN**  
**MAPEL : TEKNOLOGI MOTOR BENSIN (KOMPETENSI : SISTEM BAHAN BAKAR)**

**Kelas : XI TKRA**

**Wali Kelas : Dra. Mg. Margini**

No	NIS	Nama	Teori	Praktik	Nilai Total
1	4083	A. Asmara Eka Cahyanto	60	75.1	66.0
2	4084	Aditya Dean Setyawan	75	84.7	78.9
3	4085	Ageng Prasetyo	67	76.9	71.0
4	4086	Agus Riyanto	62	93.4	74.6
5	4087	Al. Gonzaga Andi Prastowo	61	93.4	74.0
6	4088	Andreas Agung	59	89	71.0
7	4089	Andreas Tri Hartono	85	74.4	80.8
8	4090	Awang Setyawan	70	75.3	72.1
9	4091	Buki Bukti Santoso	58	75.7	65.1
10	4092	Dedi Irawan	62	87.2	72.1
11	4093	Deny wahyu Nugroho	66	72.7	68.7
12	4095	F. X. Reza Aditya	57	74.3	63.9
13	4096	Galih Bagus Permadi	61	73.4	66.0
14	4097	Guntur Aji Pamungkas	60	74	65.6
15	4098	Guruh Kristian S. P	67	77.8	71.3
16	4099	Ignatius Dwiyanto	58	73.9	64.4
17	4100	Januar Iskandar Wijaya	62	73	66.4
18	4101	Jordahi Zericho	70	75.8	72.3
19	4102	M. Irsya Fathurrohman	65	73	68.2
20	4103	Markus Nugroho Setyawan	55	73	62.2
21	4104	Prasetyo Nugroho	66	75.1	69.6
22	4105	Raditya Raka Pratama	68	73.7	70.3
23	4106	Rama Sandi Ardian	65	73.6	68.4
24	4107	Randi Pradita	88	71.4	81.4
25	4108	Rendi Hendrianto	68	91.3	77.3
26	4109	Repo Sampordi	68	75.8	71.1
27	4110	Riyan Khomarudin	59	88.8	70.9
28	4111	Romadhon	65	73.47	68.4
29	4112	Sepan Prasetyo	68	73.9	70.4
30	4113	Sinung Wicaksono	58	74.2	64.5
31	4114	Trio Bagas	81	90	84.6
32	4115	Tyogyanto Ismoyo Aji	68	88.4	76.2
33	4116	Yonathan Dwi Hardono	70	89	77.6

Klaten, 2 Maret 2013  
Guru Pendamping

Andreas Dwigati Nugroho

## **LAMPIRAN 7**

### **ANALISIS DATA**

## HASIL ANALISIS DATA

### A. Deskripsi Data

**Statistics**

	PersepsiSiswa	KesiapanSiswa	HasilBelajar
N	67	67	67
Valid	67	67	67
Missing	0	0	0
Mean	65.2090	76.4925	70.7239
Std. Error of Mean	.92543	1.04736	.67110
Median	65.0000	78.0000	70.7000
Mode	62.00	73.00 <sup>a</sup>	69.40
Std. Deviation	7.57495	8.57299	5.49322
Variance	57.380	73.496	30.175
Range	32.00	34.00	23.70
Minimum	47.00	60.00	60.90
Maximum	79.00	94.00	84.60
Sum	4369.00	5125.00	4738.50

a. Multiple modes exist. The smallest value is shown

### 1. Frekuensi Variabel Persepsi Siswa

**PersepsiSiswa**

	Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	47.00	1	1.5	1.5
	48.00	1	1.5	3.0
	49.00	1	1.5	4.5
	52.00	1	1.5	6.0
	54.00	1	1.5	7.5
	55.00	2	3.0	10.4
	56.00	1	1.5	11.9
	57.00	3	4.5	16.4
	58.00	3	4.5	20.9
	59.00	2	3.0	23.9
	60.00	1	1.5	25.4
	62.00	7	10.4	35.8
	63.00	3	4.5	40.3

64.00	2	3.0	3.0	43.3
65.00	5	7.5	7.5	50.7
66.00	4	6.0	6.0	56.7
67.00	4	6.0	6.0	62.7
68.00	2	3.0	3.0	65.7
69.00	3	4.5	4.5	70.1
70.00	4	6.0	6.0	76.1
72.00	2	3.0	3.0	79.1
73.00	3	4.5	4.5	83.6
74.00	3	4.5	4.5	88.1
76.00	6	9.0	9.0	97.0
79.00	2	3.0	3.0	100.0
Total	67	100.0	100.0	

1. Menghitung jumlah kelas interval

$$\begin{aligned}
 K &= 1 + 3,3 \log n \\
 &= 1 + 3,3 \log 67 \\
 &= 1 + 3,3 \times 1,82 \\
 &= 7,006
 \end{aligned}$$

2. Menentukan rentang data

$$\begin{aligned}
 &= \text{Data terbesar} - \text{Data terkecil} \\
 &= 79 - 47 \\
 &= 32
 \end{aligned}$$

3. Menghitung panjang kelas

$$\begin{aligned}
 &= \text{Rentang kelas} : \text{jumlah kelas} \\
 &= 32 : 7 \\
 &= 4,57 \text{ (Dibulatkan menjadi 5)}
 \end{aligned}$$

Perhitungan kecenderungan skor variabel persepsi siswa yang dikategorikan menjadi tiga yaitu tinggi, sedang, dan rendah dengan ketentuan sebagai berikut:

Tinggi :  $X > M + SD$

:  $X > 72,77$

Sedang :  $M - SD \leq X \leq M + SD$

:  $57,63 \leq X \leq 72,77$

Rendah :  $X < M - SD$

:  $X < 57,63$

## 2. Frekuensi Variabel Kesiapan Siswa

KesiapanSiswa

	Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid 60.00	2	3.0	3.0	3.0
62.00	2	3.0	3.0	6.0
63.00	1	1.5	1.5	7.5
64.00	1	1.5	1.5	9.0
65.00	1	1.5	1.5	10.4
66.00	4	6.0	6.0	16.4
68.00	3	4.5	4.5	20.9
69.00	3	4.5	4.5	25.4
70.00	1	1.5	1.5	26.9
71.00	2	3.0	3.0	29.9
72.00	2	3.0	3.0	32.8
73.00	5	7.5	7.5	40.3
74.00	3	4.5	4.5	44.8
76.00	2	3.0	3.0	47.8
77.00	1	1.5	1.5	49.3
78.00	5	7.5	7.5	56.7
79.00	3	4.5	4.5	61.2
80.00	2	3.0	3.0	64.2
81.00	4	6.0	6.0	70.1
83.00	5	7.5	7.5	77.6
84.00	2	3.0	3.0	80.6
85.00	1	1.5	1.5	82.1
86.00	3	4.5	4.5	86.6
87.00	2	3.0	3.0	89.6
88.00	3	4.5	4.5	94.0
89.00	1	1.5	1.5	95.5

91.00	1	1.5	1.5	97.0
93.00	1	1.5	1.5	98.5
94.00	1	1.5	1.5	100.0
Total	67	100.0	100.0	

1. Menghitung jumlah kelas interval

$$\begin{aligned}
 K &= 1 + 3,3 \log n \\
 &= 1 + 3,3 \log 67 \\
 &= 1 + 3,3 \times 1,82 \\
 &= 7,006
 \end{aligned}$$

2. Menentukan rentang data

$$\begin{aligned}
 &= \text{Data terbesar} - \text{Data terkecil} \\
 &= 94 - 60 \\
 &= 34
 \end{aligned}$$

3. Menghitung panjang kelas

$$\begin{aligned}
 &= \text{Rentang kelas} : \text{jumlah kelas} \\
 &= 34 : 7 \\
 &= 4,85 \text{ (Dibulatkan menjadi 5)}
 \end{aligned}$$

Perhitungan kecenderungan skor variabel Kesiapan siswa yang dikategorikan menjadi tiga yaitu tinggi, sedang, dan rendah dengan ketentuan sebagai berikut:

Tinggi :  $X > M + SD$

$$: X > 85,06$$

Sedang :  $M - SD \leq X \leq M + SD$

$$: 67,92 \leq X \leq 85,06$$

Rendah :  $X < M - SD$

$$: X < 67,92$$

### 3. Frekuensi Variabel Hasil Belajar

HasilBelajar					
	Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent	
Valid	60.90	1	1.5	1.5	1.5
	62.00	1	1.5	1.5	3.0
	62.20	1	1.5	1.5	4.5
	62.70	1	1.5	1.5	6.0
	63.00	1	1.5	1.5	7.5
	63.90	1	1.5	1.5	9.0
	64.00	1	1.5	1.5	10.4
	64.40	1	1.5	1.5	11.9
	64.50	2	3.0	3.0	14.9
	64.60	1	1.5	1.5	16.4
	65.10	1	1.5	1.5	17.9
	65.20	2	3.0	3.0	20.9
	65.60	1	1.5	1.5	22.4
	66.00	2	3.0	3.0	25.4
	66.40	1	1.5	1.5	26.9
	67.20	1	1.5	1.5	28.4
	67.30	1	1.5	1.5	29.9
	68.20	2	3.0	3.0	32.8
	68.40	2	3.0	3.0	35.8
	68.70	1	1.5	1.5	37.3
	69.10	1	1.5	1.5	38.8
	69.40	3	4.5	4.5	43.3
	69.60	1	1.5	1.5	44.8
	69.80	1	1.5	1.5	46.3
	70.30	1	1.5	1.5	47.8
	70.40	1	1.5	1.5	49.3
	70.70	1	1.5	1.5	50.7
	70.90	1	1.5	1.5	52.2
	71.00	2	3.0	3.0	55.2
	71.10	2	3.0	3.0	58.2
	71.20	1	1.5	1.5	59.7
	71.30	1	1.5	1.5	61.2
	71.60	2	3.0	3.0	64.2

72.10	2	3.0	3.0	67.2
72.30	1	1.5	1.5	68.7
72.40	1	1.5	1.5	70.1
72.90	1	1.5	1.5	71.6
73.30	1	1.5	1.5	73.1
73.60	1	1.5	1.5	74.6
74.00	1	1.5	1.5	76.1
74.10	1	1.5	1.5	77.6
74.60	1	1.5	1.5	79.1
75.50	1	1.5	1.5	80.6
75.80	1	1.5	1.5	82.1
76.20	1	1.5	1.5	83.6
76.60	1	1.5	1.5	85.1
77.30	1	1.5	1.5	86.6
77.60	1	1.5	1.5	88.1
77.80	1	1.5	1.5	89.6
78.10	1	1.5	1.5	91.0
78.90	1	1.5	1.5	92.5
80.80	1	1.5	1.5	94.0
81.40	2	3.0	3.0	97.0
83.60	1	1.5	1.5	98.5
84.60	1	1.5	1.5	100.0
Total	67	100.0	100.0	

1. Menghitung jumlah kelas interval

$$\begin{aligned}
 K &= 1 + 3,3 \log n \\
 &= 1 + 3,3 \log 67 \\
 &= 1 + 3,3 \times 1,82 \\
 &= 7,006
 \end{aligned}$$

2. Menentukan rentang data

$$\begin{aligned}
 &= \text{Data terbesar} - \text{Data terkecil} \\
 &= 84,60 - 60,90 \\
 &= 23,7
 \end{aligned}$$

3. Menghitung panjang kelas

$$= \text{Rentang kelas} : \text{jumlah kelas}$$

$$= 23,7 : 7$$

$$= 3,38 \text{ (3 atau 4)}$$

Perhitungan kecenderungan skor variabel Kesiapan siswa yang dikategorikan menjadi tiga yaitu tinggi, sedang, dan rendah dengan ketentuan sebagai berikut:

Tinggi :  $X > M + SD$

:  $X > 76,21$

Sedang :  $M - SD \leq X \leq M + SD$

:  $65,23 \leq X \leq 76,21$

Rendah :  $X < M - SD$

:  $X < 76,21$

## B. Uji Prasyarat Analisis

### 1. Uji Normalitas

One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test

	PersepsiSiswa	KesiapanSiswa	HasilBelajar
N	67	67	67
Normal Parameters <sup>a,,b</sup>			
Mean	65.2090	76.4925	70.7239
Std. Deviation	7.57495	8.57299	5.49322
Most Extreme Differences			
Absolute	.082	.077	.082
Positive	.047	.063	.082
Negative	-.082	-.077	-.041
Kolmogorov-Smirnov Z	.673	.632	.668
Asymp. Sig. (2-tailed)	.756	.819	.763

a. Test distribution is Normal.

b. Calculated from data.

## 2. Uji Linieritas

### a. Persepsi Siswa tentang Pelaksanaan Pembelajaran Teaching Factory dengan Hasil Belajar

**ANOVA Table**

		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
HasilBelajar * PersepsiSiswa	Between Groups	952.714	24	39.696	1.605	.088
	Linearity	157.227	1	157.227	6.356	.016
	Deviation from Linearity	795.487	23	34.586	1.398	.170
	Within Groups	1038.868	42	24.735		
	Total	1991.582	66			

### b. Persepsi Siswa tentang Pelaksanaan Pembelajaran Teaching Factory dengan Hasil Belajar

**ANOVA Table**

		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
HasilBelajar * KesiapanSiswa	Between Groups	773.508	28	27.625	.862	.655
	Linearity	212.097	1	212.097	6.617	.014
	Deviation from Linearity	561.411	27	20.793	.649	.879
	Within Groups	1218.074	38	32.055		
	Total	1991.582	66			

## 3. Uji Multikolinieritas Pengujian Hipotesis

**Coefficient Correlations<sup>a</sup>**

Model	KesiapanSiswa	PersepsiSiswa
'Correlations	KesiapanSiswa	1.000
	PersepsiSiswa	-.739
Covariances	KesiapanSiswa	.013
	PersepsiSiswa	-.011
		.016

a. Dependent Variable: HasilBelajar

## 1. Pengujian Hipotesis 1 dan 2

Correlations				
		PersepsiSiswa	KesiapanSiswa	HasilBelajar
PersepsiSiswa	Pearson Correlation	1	.739**	.281
	Sig. (2-tailed)		.000	.021
	N	67	67	67
KesiapanSiswa	Pearson Correlation	.739**	1	.326**
	Sig. (2-tailed)	.000		.007
	N	67	67	67
HasilBelajar	Pearson Correlation	.281*	.326**	1
	Sig. (2-tailed)	.021	.007	
	N	67	67	67

\*\*. Correlation is significant at the 0.01 level (2-tailed).

\*. Correlation is significant at the 0.05 level (2-tailed).

## 2. Pengujian Hipotesis 3

Correlations				
		HasilBelajar	PersepsiSiswa	KesiapanSiswa
Pearson Correlation	HasilBelajar	1.000	.281	.326
	PersepsiSiswa	.281	1.000	.739
	KesiapanSiswa	.326	.739	1.000
Sig. (1-tailed)	HasilBelajar	.	.011	.004
	PersepsiSiswa	.011	.	.000
	KesiapanSiswa	.004	.000	.
N	HasilBelajar	67	67	67
	PersepsiSiswa	67	67	67
	KesiapanSiswa	67	67	67

## Model Summary<sup>b</sup>

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate	Change Statistics				
					R Square Change	F Change	df1	df2	Sig. F Change
1	.332 <sup>a</sup>	.110	.082	5.26270	.110	3.954	2	64	.024

a. Predictors: (Constant), KesiapanSiswa, PersepsiSiswa

b. Dependent Variable: HasilBelajar

**ANOVA<sup>b</sup>**

Model		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	219.040	2	109.520	3.954	<sup>a</sup> .024
	Residual	1772.542	64	27.696		
	Total	1991.582	66			

a. Predictors: (Constant), KesiapanSiswa, PersepsiSiswa

b. Dependent Variable: HasilBelajar

**Coefficients<sup>a</sup>**

Model	Unstandardized Coefficients		Beta	t	Sig.	Correlations		
	B	Std. Error				Zero-order	Partial	Part
1	(Constant)	53.758	6.130		8.769	.000		
	PersepsiSiswa	.064	.127	.088	.501	.618	.281	.062
	KesiapanSiswa	.168	.112	.262	1.494	.140	.326	.184

a. Dependent Variable: HasilBelajar

**Residuals Statistics<sup>a</sup>**

	Minimum	Maximum	Mean	Std. Deviation	N
Predicted Value	67.1222	74.3475	70.7239	1.82175	67
Residual	-10.34748	14.50703	.00000	5.18234	67
Std. Predicted Value	-1.977	1.989	.000	1.000	67
Std. Residual	-1.966	2.757	.000	.985	67

a. Dependent Variable: HasilBelajar

**Correlations**

		PersepsiSiswa	KesiapanSiswa	HasilBelajar
PersepsiSiswa	Pearson Correlation	1	.739**	.281*
	Sig. (2-tailed)		.000	.021
	Sum of Squares and Cross-products	3779.194	3164.582	770.837
	Covariance	57.261	47.948	11.679
	N	67	67	67
KesiapanSiswa	Pearson Correlation	.739**	1	.326**
	Sig. (2-tailed)	.000		.007
	Sum of Squares and Cross-products	3164.582	4850.746	1014.312
	Covariance	47.948	73.496	15.368
	N	67	67	67
HasilBelajar	Pearson Correlation	.281*	.326**	1
	Sig. (2-tailed)	.021	.007	
	Sum of Squares and Cross-products	770.837	1014.312	1991.582
	Covariance	11.679	15.368	30.175
	N	67	67	67

\*\*. Correlation is significant at the 0.01 level (2-tailed).

\*. Correlation is significant at the 0.05 level (2-tailed).

### 3. Menghitung SE dan SR

$$\text{Persamaan Regresi } Y : 53,75 + 0,064 X_1 + 0,168 X_2$$

#### a. Sumbangan Relatif (SR %)

$$\% = \frac{\Sigma}{}$$

$$= \sum x_1 y + \sum x_2 y$$

$$SR \% X_1 = 0,064 \times (770,837 / 219,040)$$

$$= 0,686$$

$$= 0,22 \times 100\%$$

$$= 22\%$$

$$SR \% X_2 = 0,168 \times (1014,312 / 219,040)$$

$$= 0,778$$

$$= 0,778 \times 100\%$$

$$= 77,8\% \text{ (dibulatkan menjadi } 78\%)$$

**Sehingga SR % total = 100%**

**b. Sumbangan Efektif SE %)**

$$\%_0 = \quad \% .$$

$$SE \% XI = 0,22 \times 0,11$$

$$= 0,024 \times 100\%$$

$$= 2,4\%$$

$$SE \% X2 = 0,78 \times 0,11$$

$$= 0,085 \times 100\%$$

$$= 8,5\%$$

**Sehingga SE % total = 10,9%**