

**HUBUNGAN BIMBINGAN PRAKTIK KERJA INDUSTRI DI DUNIA  
INDUSTRI DAN KELAYAKAN BENGKEL FABRIKASI SMK  
MUHAMMADIYAH 1 BANTUL DENGAN TINGKAT KESIAPAN KERJA  
SISWA KELAS XII JURUSAN TEKNIK PEMESINAN**

**SKRIPSI**

**Diajukan Kepada Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta  
Untuk Memenuhi Sebagian Persyaratan Guna Memperoleh  
Gelar Sarjana Pendidikan Teknik Mesin**



**Oleh:**

**TRI SUSILO  
09503244002**

**JURUSAN PENDIDIKAN TEKNIK MESIN  
PROGRAM STUDI PENDIDIKAN TEKNIK MESIN  
FAKULTAS TEKNIK  
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA  
2013**

HALAMAN PERSETUJUAN

Skripsi yang berjudul **“HUBUNGAN BIMBINGAN PRAKTIK KERJA INDUSTRI DI DUNIA INDUSTRI DAN KELAYAKAN BENGKEL FABRIKASI SMK MUHAMMADIYAH 1 BANTUL DENGAN TINGKAT KESIAPAN KERJA SISWA KELAS XII JURUSAN TEKNIK PEMESINAN”** yang disusun oleh **TRI SUSILO, NIM 09503244002** ini telah disetujui oleh pembimbing untuk diujikan.



Yogyakarta, 15 Mei 2013

Dosen Pembimbing,

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Dr. Sudiyatno, M.E." followed by a date and a name.

Dr. Sudiyatno, M.E  
NIP.19650906 199001 1 001

HALAMAN PENGESAHAN  
SKRIPSI

HUBUNGAN BIMBINGAN PRAKTIK KERJA INDUSTRI DI DUNIA

INDUSTRI DAN KELAYAKAN BENGKEL FABRIKASI SMK

MUHAMMADIYAH 1 BANTUL DENGAN TINGKAT KESIAPAN KERJA

SISWA KELAS XII JURUSAN TEKNIK PEMESINAN

Disusun oleh :

TRI SUSILO  
09503244002

Telah Dipertahankan di Depan Dewan Penguji Tugas Akhir Skripsi  
Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta  
Tanggal 5 Juni 2013

DEWAN PENGUJI

Nama

Jabatan

Tanda Tangan

Tanggal

1. Dr. Sudiyatno, M.E

Ketua Penguji

16/07/2013

2. Dr. Wagiran, M.Pd

Sekretaris Penguji

16/07/2013

3. Drs. Putut Hargiyarto, M.Pd

Penguji Utama

16/07/2013

Yogyakarta,..... Juli 2013

Fakultas Teknik

Dekan Fakultas Teknik UNY,



## HALAMAN PERNYATAAN

Yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Tri Susilo  
NIM : 09503244002  
Program Study : Pendidikan Teknik Mesin

Dengan ini saya menyatakan bahwa skripsi ini benar-benar karya saya sendiri. Tidak terdapat karya atau pendapat yang ditulis atau diterbitkan orang lain kecuali sebagai acuan atau kutipan dengan mengikuti tata penulisan karya ilmiah yang telah lazim.

Yogyakarta, 15. Juli 2013

Yang menyatakan,



Tri Susilo  
09503244002

## **MOTTO**

- ❖ Yakinlah Allah akan selalu membantu dan memberikan sesuatu dengan seadil-adilnya kepadamu.
- ❖ Tidak ada salahnya dengan mimpi, maka jangan takut untuk bermimpi. Raihlah mimpi-mimpimu dengan usaha, doa, dan tawakal.

## **PERSEMBAHAN**

*Karya ini dipersiapkan untuk :*

- ❖ *Bapak dan Ibu, terimakasih atas do'a dan dukungannya sehingga Tugas Akhir Skripsi ini dapat terselesaikan.*
- ❖ *Kakak-kakak ku, terimakasih atas do'a dan dukungannya sehingga Tugas Akhir Skripsi ini dapat terselesaikan.*
- ❖ *Seseorang tersayang, terimakasih atas semua bantuan, semangat, dan doa tiada henti yang telah diberikan selama ini.*

**HUBUNGAN BIMBINGAN PRAKTIK KERJA INDUSTRI DI DUNIA  
INDUSTRI DAN KELAYAKAN BENGKEL FABRIKASI DI SMK  
MUHAMMADIYAH 1 BANTUL DENGAN TINGKAT KESIAPAN KERJA  
SISWA KELAS XII JURUSAN TEKNIK PEMESINAN**

Oleh:  
Tri Susilo  
NIM. 09503244002

**ABSTRAK**

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui: (1) hubungan bimbingan praktek kerja industri di dunia industri dengan kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan, (2) kelayakan bengkel fabrikasi Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul, (3) hubungan bimbingan praktek kerja industri di dunia industri dan kelayakan bengkel fabrikasi SMK Muhammadiyah 1 Bantul dengan tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan.

Penelitian ini termasuk jenis penelitian *ex post facto*, teknik pengambilan data menggunakan tiga cara, yaitu observasi, angket, dan dokumentasi. Sampel dalam penelitian ini adalah siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan di SMK Muhammadiyah 1 Bantul yang berjumlah 99 responden. Sebelum dilakukan penelitian, instrumen terlebih dahulu divalidasi ahli. Setelah divalidasi ahli dilakukan uji validitas dan reliabilitas untuk menentukan butir instrumen yang valid dan reliabel. Teknik analisis data yang digunakan adalah metode penelitian deskriptif, uji prasyarat, dan analisis regresi.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa: 1) terdapat hubungan yang signifikan antara bimbingan praktek kerja industri di dunia industri ( $X_1$ ) dengan kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan (Y), dibuktikan dengan  $t_{hitung} \geq t_{tabel}$  ( $3,12 > 1,658$ ) kontribusi 9,12% dan sisanya sebesar 90,88% ditentukan oleh variabel lain, 2) kelayakan bengkel fabrikasi Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul ( $X_2$ ) = 66,67% sarana dan prasarana terpenuhi berdasarkan Lampiran Permendiknas dan bengkel dalam kategori layak, 3) terdapat hubungan yang signifikan antara bimbingan praktik kerja industri di dunia industri ( $X_1$ ) dan kelayakan bengkel fabrikasi SMK Muhammadiyah 1 Bantul ( $X_2$ ) dengan tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan (Y) yang dibuktikan dengan  $F_{hitung} > F_{tabel}$  ( $5,331 > 3,09$ ).

Kata kunci: *Bimbingan praktik kerja industri, kelayakan bengkel, tingkat kesiapan kerja.*

## **KATA PENGANTAR**

Puji syukur dipanjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa karena berkat rahmat dan karuniaNya Tugas Akhir Skripsi yang berjudul “Hubungan Bimbingan Praktik Kerja Industri Di Dunia Industri Dan Kelayakan Bengkel Fabrikasi SMK Muhammadiyah 1 Bantul Dengan Tingkat Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan” ini dapat terselesaikan dengan baik.

Terselesaikannya Tugas Akhir Skripsi ini tidak lepas dari bantuan dan bimbingan dari berbagai pihak, baik secara langsung maupun secara tidak langsung. Oleh karena itu, pada kesempatan ini disampaikan rasa terima kasih yang sebesar-besarnya kepada yang terhormat:

1. Prof. Dr. Rochmat Wahab, M.Pd, M.A., selaku Rektor Universitas Negeri Yogyakarta.
2. Dr. Moh Brury Triyono, selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta.
3. Dr. Wagiran, selaku Ketua Jurusan Pendidikan Teknik Mesin Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta.
4. Edy Purnomo, M.Pd, selaku Sekretaris Jurusan Pendidikan Teknik Mesin Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta.
5. Dr. Sudiyatno, selaku Dosen Pembimbing yang dengan penuh dedikasi dan komitmennya memberikan petunjuk, bimbingan dan arahan dalam penyusunan Tugas Akhir Skripsi ini.
6. Slamet Karyono, M.T, selaku Dosen Pembimbing Akademik Kelas C angkatan 2009 yang selalu memberi motivasi.

7. Bapak dan Ibu Dosen, Teknisi serta Staff Laboratorium dan bengkel di Lingkungan Jurusan Pendidikan Teknik Mesin Fakultas Teknik UNY.
8. Kepala Sekolah dan Kepala Bidang Keahlian Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul, guru, instruktur, dan siswa yang telah membantu kelancaran selama penelitian.
9. Kedua orang tua dan segenap keluarga yang telah memberikan kasih sayang dan semangat.
10. Kawan-kawan seperjuangan Pendidikan Teknik Mesin angkatan 2009 Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta.
11. Teman-teman kos Flamboyan 18 yang selalu memberikan bantuan, motivasi, dukungan dan gangguan dalam pembuatan laporan.
12. Semua pihak yang telah berjasa dalam memberikan dukungan dan bantuan baik secara moril maupun material hingga terselesaikannya Tugas Akhir Skripsi ini.

Penulis menyadari bahwa karya ini masih jauh dari sempurna, saran dan kritik sangat penulis harapkan demi terciptanya karya yang lebih baik lagi dan semoga skripsi ini dapat bermanfaat bagi kita semua. Amin.

Yogyakarta, .... Juli 2013

Penulis

## DAFTAR ISI

Halaman

HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PENGESAHAN .....	ii
HALAMAN PERNYATAAN .....	iii
MOTO .....	iv
PERSEMBAHAN .....	v
ABSTRAK .....	vi
KATA PENGATAR .....	vii
DAFTAR ISI .....	viii
DAFTAR TABEL .....	xii
DAFTAR GAMBAR .....	xiv
DAFTAR LAMPIRAN .....	xv
BAB I PENDAHULUAN .....	1
A. Latar Belakang Masalah .....	1
B. Identifikasi Masalah .....	6
C. Batasan Masalah.....	7
D. Rumusan Masalah .....	7
E. Tujuan Penelitian .....	8
F. Manfaat Penelitian .....	8
BAB II KAJIAN TEORI.....	10
A. Kajian Teori .....	10
1. Praktik Kerja Industri .....	10

2. Bimbingan .....	15
3. Bengkel .....	22
4. Tingkat Kesiapan Kerja .....	30
B. Penelitian yang Relevan .....	42
C. Kerangka Berpikir .....	44
D. Paradigma Penelitian .....	46
E. Hipotesis Penelitian .....	47
<b>BAB III METODOLOGI PENELITIAN .....</b>	<b>48</b>
A. Desain Penelitian .....	48
B. Tempat dan Waktu Penelitian .....	49
C. Variabel Penelitian .....	49
D. Populasi dan Sampel Penelitian .....	52
E. Teknik Pengumpulan Data .....	54
F. Instrumen Penelitian .....	55
G. Validitas dan reliabilitas instrumen penelitian .....	58
H. Teknik analisis data .....	61
<b>BAB IV. HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....</b>	<b>67</b>
A. Deskripsi Data .....	67
B. Pengujian Prasarat Analisis .....	79
C. Pengujian Hipotesis .....	84
D. Pembahasan .....	89
E. Diskusi .....	95
<b>BAB V. KESIMPULAN DAN SARAN.....</b>	<b>98</b>

A. Kesimpulan .....	98
B. Saran .....	99
C. Keterbatasan Penelitian .....	100
DAFTAR PUSTAKA .....	101
LAMPIRAN .....	105

## DAFTAR TABEL

Halaman

Tabel 1. Jenis, Rasio, dan Deskripsi Standar Prasarana .....	25
Tabel 2. Standar Sarana pada Area Kerja Bangku .....	25
Tabel 3. Standar Sarana pada Area Kerja Las Oksi-asetilin .....	26
Tabel 4. Standar Sarana pada Area Kerja Las Busur listrik.....	26
Tabel 5. Standar Sarana pada Ruang Penyimpanan dan Instruktur .....	27
Tabel 6. Jenis Rasio, dan Deskripsi Standar Prasarana .....	28
Tabel 7. Standar Sarana pada Area Kerja Bangku .....	28
Tabel 8. Standar Sarana pada Area Kerja Pelat .....	29
Tabel 9. Standar Sarana pada Area Kerja Pembentukan/Tempa .....	29
Tabel 10. Standar Sarana pada Ruang Penyimpanan dan Instruktur .....	30
Tabel 11. Jumlah Sampel Tiap Kelas .....	54
Tabel 12. Kisi-Kisi Instrumen Bimbingan Praktik Kerja Industri .....	56
Tabel 13. Skala <i>Likert</i> Empat Alternatif Jawaban .....	56
Tabel 14. Kisi-Kisi Instrumen Kelayakan Bengkel Fabrikasi .....	57
Tabel 15. Kisi-Kisi Instrumen Kesiapan Kerja.....	57
Tabel 16. Skala <i>Likert</i> Empat Alternatif Jawaban Instrumen .....	58
Tabel 17. Validitas Intrumen Bimbingan Praktik Kerja Industri .....	59
Tabel 18. Validitas Intrumen Tingkat Kesiapan Kerja .....	60
Tabel 19. Interpretasi Nilai Koefisien Reliabilitas .....	61
Tabel 20. Distribusi Frekuensi Bimbingan Praktik Kerja Industri .....	70
Tabel 21. Distribusi Bimbingan Praktik Kerja Industri .....	71

Tabel 22. Kriteria Penilaian Kelayakan .....	72
Tabel 23. Distribusi Frekuensi Tingkat Kesiapan Kerja .....	77
Tabel 24. Distribusi Tingkat Kesiapan Kerja Siswa .....	78
Tabel 25. Hasil Uji Normalitas Variabel Bimbingan .....	80
Tabel 26. Hasil Uji Normalitas Variabel Tingkat Kesiapan Kerja .....	82
Tabel 27. Hasil Uji Homogenitas .....	83
Tabel 28. Hasil Uji Linieritas .....	84
Tabel 29. Uji Analisis Regresi Linier Sederhana $X_1$ terhadap $Y$ .....	85
Tabel 30. Uji Analisis Regresi Linier Ganda.....	87
Tabel 31. Regresi $Y$ karena pengaruh $X_1$ .....	92

## **DAFTAR GAMBAR**

Halaman

Gambar 1. Paradigma Ganda dengan Dua Variabel Independen.....	47
Gambar 2. Diagram Histogram Distribusi Frekuensi Bimbingan.....	70
Gambar 3. Diagram Batang Skor Keseluruhan Kelayakan Bengkel .....	72
Gambar 4. Diagram batang standar sarana praktik .....	73
Gambar 5. Diagram Batang standar prasarana .....	74
Gambar 6. Diagram Histogram Distribusi Frekuensi Tingkat .....	78
Gambar 7. Garis Regresi Y karena pengaruh $X_1$ .....	92

## **DAFTAR LAMPIRAN**

Lampiran 1 Angket dan *Check List* Penelitian

Angket Bimbingan

*Check List* Kelayakan Bengkel Fabrikasi

Angket Tingkat

Lampiran 2 Lembar Validasi

Lembar Validasi Instrument

Lampiran 3 Data dan Hasil Uji Validitas Dan Reliabelitas

Data Uji Validitas Dan Reliabelitas

Uji Validitas

Uji Reliabelitas

Lampiran 4 Data penelitian dan Hasil Uji Penelitian

Data Bimbingan Praktek Kerja industri

Data Tingkat Kesiapan Kerja

Data Hasil Observasi

Data Uji Regresi Linier Sederhana dan Ganda

Analisis Deskriptif

Uji Regresi Linier Sederhana ( $X_1, Y$ )

Uji Regresi Linier Ganda

Lampiran 5 Kartu Bimbingan

Kartu Bimbingan

Lampiran 6 Surat Ijin Penelitian

## **BAB I**

### **PENDAHULUAN**

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

Penyediaan dan peningkatan mutu Sumber Daya Manusia (SDM) pada masa sekarang merupakan suatu masalah yang perlu mendapat perhatian utama, khususnya bagi lembaga-lembaga pendidikan sebagai produsen tenaga kerja. Era globalisasi juga menyebabkan semakin terbukanya untuk bekerjasama, saling mengisi dan melengkapi untuk memperoleh keuntungan bersama. Semua jenis pekerjaan yang tercipta dalam era globalisasi membutuhkan sumber daya manusia yang profesional dalam bidangnya.

Kenyataan yang ada di lapangan, salah satu pokok masalah yang dihadapi bangsa ini dalam era globalisasi adalah kondisi SDM yang relatif rendah yang dicermati dari pemilikan latar pendidikannya. Peningkatan kualitas SDM menjadi perhatian semua pihak, terlebih dalam suasana krisis multidimensi yang terjadi saat ini, masyarakat membutuhkan dukungan berbagai pihak untuk menghadapi persaingan bebas. Berdasarkan hal tersebut pendidikan memegang peranan penting bagi peningkatan kualitas sumber daya yang dimiliki. Hal ini para pelaku pembangunan pendidikan berupaya untuk menaikkan derajat mutu pendidikan Indonesia agar dapat bersaing dalam pasar tenaga kerja dengan menyesuaikan pembangunan pendidikan itu sendiri (Rokhman, M.F, 2012: 1).

Salah satu upaya pemerintah dalam mewujudkan pembentukan sumber daya manusia berdaya saing di SMK adalah melalui penyelenggaraan Pendidikan Sistem Ganda (PSG). PSG merupakan suatu bentuk penyelenggaraan pendidikan

keahlian profesi yang memadukan secara sistematik dan sinkronisasi program pendidikan di sekolah dan program penguasaan keahlian yang diperoleh melalui bekerja langsung di dunia kerja dengan terarah dan terprogram untuk mencapai keahlian profesional (Andriyana, K.M, 2012: 1). PSG diaplikasikan melalui berbagai program, salah satunya yaitu program Praktik Kerja Industri (Prakerin).

Prakerin merupakan istilah lain dari kerja lapangan. Melalui prakerin siswa SMK difasilitasi untuk memperoleh gambaran mengenai operasionalisasi kerja, manajemen, dan pengalaman kerja di sebuah industri. Dengan program prakerin, siswa dapat melakukan sinkronisasi antara teori yang didapat di sekolah dengan dunia kerja yang sebenarnya di lapangan. Lebih jauh lagi siswa dapat mendalami dan menghayati hasil pembelajaran di dunia kerja nyata sehingga dapat mengantisipasi konsekuensi-konsekuensi kerja serta lebih mempersiapkan diri untuk memenuhi kualifikasi kerja yang dibutuhkan.

Di SMK Muhammadiyah 1 Bantul prakerin dilaksanakan oleh siswa kelas XII semester ganjil selama 3 bulan. Para praktikan mencari tempat prakerin di daerah sekitar kota Bantul dan Yogyakarta. Sebelum siswa diterjunkan untuk melaksanakan prakerin, siswa mendapat bimbingan mental, administrasi PSG, informasi dunia usaha/dunia industri dan lain-lain yang berhubungan dengan prakerin.

Siswa prakerin dibimbing oleh seorang guru pembimbing dan seorang pembimbing dari pihak industri tempat praktikan melaksanakan prakerin. Martin Yamin yang termuat dalam Arianto Lahagu (2011: 3) mengatakan bahwa “peranan guru di sekolah memiliki peranan ganda, di puncak merekalah terletak

mutu pendidikan. Guru juga seorang manajerial yang mengelola proses belajar mengajar, merencanakan pembelajaran, mendesain pembelajaran, melaksanakan aktivitas pembelajaran bersama siswa dan melakukan pengontrolan atas kecakapan dan prestasi siswa". Dengan ini keberadaan guru pembimbing memiliki peran penting dalam membimbing siswa untuk mencapai tujuan dari prakerin.

Intensitas bimbingan antara siswa dengan pembimbing di industri juga sangat berpengaruh terhadap keberhasilan praktik kerja industri. Siswa yang melaksanakan praktik kerja industri harus selalu melaksanakan bimbingan terhadap pembimbing di industri agar praktik kerja industri yang dilaksanakan siswa dapat menghasilkan sikap kerja positif. Disisi lain, pembimbing industri selain harus membimbing siswa yang melaksanakan prakerin juga harus menyelesaikan pekerjaan yang dibebankan sesuai prosedur dan harus tepat waktu. Hal ini membuat pembimbing industri sibuk dengan pekerjaan yang harus segera diselesaikan, sehingga membuat siswa enggan bertanya tentang kesulitan-kesulitan yang didapatkan saat bekerja. Masalah seperti ini membuat siswa tidak mendapatkan *skill* yang seharusnya didapatkan sesuai dengan tujuan yang diharapkan dalam praktik kerja industri (Amanto, A.D, 2006: 9).

Dari sumber situs republika online mengutip penjelasan Kementerian Pendidikan Nasional (Kemendiknas) menyatakan bahwa 50% dari total 900 ribu lulusan Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) per tahun diserap dunia industri. Adapun sekitar 100 ribu siswa yang melanjutkan ke jenjang perkuliahan, dan 40% sisanya masih belum mendapat kerja (Endro Yuwanto dan Erik Purnama Putra,

2012). Padahal tamatan SMK seharusnya memiliki kompetensi yang mampu bersaing di pasar tenaga kerja karena “Dalam perspektif Pendidikan Menengah Kejuruan (PMK) yang dasarnya *life skills*, telah menempati prioritas sebagaimana yang tertuang dalam tujuan SMK itu sendiri” (Priowirjanto, 2009).

Berdasarkan hasil observasi yang telah dilakukan oleh peniliti, belum maksimalnya Bursa Kerja Kusus (BKK), masih sedikitnya kerja sama antara sekolah dengan dunia industri, dan tidak ada data pasti siswa lulusan SMK Muhammadiyah 1 Bantul yang diserap oleh dunia industri. Maka hal ini mengindikasikan bahwa masih banyak siswa yang belum bekerja setelah lulus sekolah. Dengan kata lain tingkat kesiapan kerja siswa dalam bekerja pada suatu perusahaan/industri masih rendah.

Menurut Pratama, N.H (2011: 6) bahwa sifat kejuruan adalah untuk mempersiapkan penyediaan tenaga kerja, maka dengan sendirinya orientasi pendidikan kejuruan tertuju pada output lulusan. Sedangkan tuntutan mutu lulusan STM/BLPT/STMP tidak saja pada segi kemampuan intelektualnya tetapi lebih dituntut pada kemampuan ketrampilan siswa di sekolah yang dicapai melalui pelajaran praktik. Maka untuk menghasilkan lulusan SMK yang mempunyai ketrampilan tingkat menengah dituntut adanya bengkel praktik yang memadai disamping adanya guru-guru pengajar praktik yang mempunyai kemampuan yang tinggi dalam mengajar praktik.

Salah satu cara menghasilkan tenaga profesional dan mampu mengikuti kemajuan ilmu pengetahuan dan teknologi adalah dengan meningkatkan sarana dan prasarana pendidikan. Seperti yang dijelaskan dalam Peraturan Pemerintah

Nomor 19 Tahun 2005 tentang Standar Nasional Pendidikan (Depdiknas, 2007: 16) menyatakan bahwa: “Standar sarana dan prasarana adalah standar nasional pendidikan yang berkaitan dengan kriteria minimal tentang ruang belajar, tempat berolahraga, tempat beribadah, perpustakaan, laboratorium, bengkel kerja, tempat bermain, tempat berkreasi dan berekreasi, serta sumber belajar lain, yang diperlukan untuk menunjang proses pembelajaran, termasuk penggunaan teknologi informasi dan komunikasi”. Kemudian ditambah lagi dengan Peraturan Menteri Pendidikan Nasional Republik Indonesia No 40 Tahun 2008 Tentang Standar Sarana Prasarana untuk Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) dan Madrasah Aliyah Kejuruan (MAK) pasal 4 (Peraturan Menteri, 2008: 4) dijelaskan bahwa: “Penyelenggaraan Sekolah Menengah Kejuruan/Madrasah Aliyah Kejuruan (SMK/MAK) wajib menerapkan standar sarana dan prasarana Sekolah Menengah Kejuruan/Madrasah Aliyah Kejuruan (SMK/MAK) sebagaimana diatur dalam Peraturan Menteri ini, selambat-lambatnya 5 (lima) tahun setelah Peraturan Menteri ini ditetapkan”.

Peraturan ini menjelaskan bahwa setiap satuan pendidikan wajib memiliki sarana dan prasarana yang diperlukan untuk menunjang proses pembelajaran yang teratur dan berkelanjutan. Dengan adanya Program Keahlian Teknik Pemesinan di SMK Muhammadiyah 1 Bantul maka dapat diartikan sekolah ini harus mampu menyediakan fasilitas sarana dan prasarana bengkel fabrikasi yang baik sesuai dengan persyaratan yang telah termuat dalam Lampiran Peraturan Menteri Pendidikan Nasional Nomor 40 Tahun 2008 pada Putusan Tanggal 31 Juli 2008. Hal tersebut membuat kebutuhan akan sarana dan prasarana

untuk praktik sangat tinggi. SMK Muhammadiyah 1 Bantul sebagai salah satu sekolah yang mempunyai program Teknik Pemesinan mengartikan bahwa sekolah ini harus mampu menyiapkan bengkel praktik yang berstandar nasional. Kebutuhan bengkel untuk praktik dimaksudkan sebagai antisipasi dinamika kurikulum maupun untuk mempersiapkan tuntutan dunia industri yang semakin meningkat dalam hal kualitas lulusan SMK.

Berdasarkan uraian yang telah dijelaskan di atas bahwa bimbingan prakerin dan pembelajaran praktik dengan menggunakan bengkel fabrikasi di Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul dengan tujuan yang hendak dicapai ternyata memerlukan dukungan dari berbagai aspek. Sehubungan dengan itulah penelitian tentang “Hubungan Bimbingan Praktik Kerja Industri Di Dunia Industri Dan Kelayakan Bengkel Fabrikasi Di SMK Muhammadiyah 1 Bantul Dengan Tingkat Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan” ini dilakukan.

## **B. Identifikasi Masalah**

Berdasarkan uraian latar belakang yang telah dijabarkan di atas maka dapat diidentifikasi pokok-pokok masalah antara lain sebagai berikut:

1. Belum maksimalnya bimbingan praktik kerja industri di dunia industri bagi siswa SMK SMK Muhammadiyah 1 Bantul yang melaksanakan praktik kerja industri yang diberikan oleh pembimbing.
2. Belum diterapkan secara menyeluruh oleh pihak sekolah tentang standar nasional pendidikan maupun standar pelayanan minimal yang terkait dengan sarana prasarana perbengkelan.

3. Kualitas tamatan di Indonesia masih rendah, termasuk kualitas tamatan Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) (data menunjukkan 50 % dari total 900 ribu lulusan Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) per tahun diserap dunia industri, sekitar seratus ribu siswa yang melanjutkan ke jenjang perkuliahan, dan 40 % sisanya masih belum mendapat kerja).
4. Masih kurangnya kesiapan kerja lulusan SMK Muhammadiyah 1 Bantul yang diserap oleh dunia industri yang artinya masih rendahnya kesiapan kerja siswa sebagai calon tenaga kerja.
5. Belum lengkapnya sarana dan prasarana bengkel fabrikasi Jurusan Teknik Pemesinan yang dimungkinkan mempengaruhi kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul.

### **C. Batasan Masalah**

Guna membatasi perluasan masalah, penelitian ini membatasi masalah hanya pada hubungan bimbingan praktik kerja industri di dunia industri dan kelayakan bengkel fabrikasi Di SMK Muhammadiyah 1 Bantul terhadap tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan.

### **D. Rumusan Masalah**

Berdasarkan uraian tentang permasalahan di atas dapat dirumuskan permasalahannya sebagai berikut:

1. Bagaimanakah hubungan antara bimbingan praktik kerja industri di dunia industri dengan tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul?

2. Bagaimanakah kelayakan bengkel fabrikasi Jurusan Teknik Pemesinan di SMK Muhammadiyah 1 Bantul?
3. Bagaimanakah hubungan antara bimbingan praktek kerja industri di dunia industri dan kelayakan bengkel fabrikasi di SMK Muhammadiyah 1 Bantul dengan tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan?

#### **E. Tujuan Penelitian**

1. Mengetahui hubungan antara bimbingan praktek kerja industri di dunia industri dengan tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul.
2. Mengetahui kelayakan bengkel fabrikasi Jurusan Teknik Pemesinan di SMK Muhammadiyah 1 Bantul.
3. Mengetahui hubungan antara bimbingan praktek kerja industri di dunia industri dan kelayakan bengkel fabrikasi di SMK Muhammadiyah 1 Bantul dengan tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan.

#### **F. Manfaat Penelitian**

Berdasarkan hasil penelitian ini, peneliti mengharapkan sesuatu yang dapat dimanfaatkan tidak hanya untuk satu pihak, namun juga beberapa pihak yang terkait.

##### **1. Manfaat Teoritis**

Hasil penelitian ini dapat dijadikan sebagai bahan literatur yang memperkaya khasanah ilmu pengetahuan maupun kajian pustaka serta penelitian lebih lanjut yang berkaitan dengan bidang kependidikan.

## 2. Manfaat Praktis

### a. Bagi SMK SMK Muhammadiyah 1 Bantul

Manfaat dari hasil penelitian ini adalah sebagai informasi dan masukan mengenai manfaat program Praktik Kerja Industri, standarisasi bengkel, sehingga dapat diketahui hal yang perlu disiapkan pada bengkel Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul.

### b. Bagi Perguruan Tinggi

Penelitian ini merupakan perwujudan Tri Dharma Perguruan Tinggi khususnya bidang penelitian yang hasil penelitian ini digunakan perguruan tinggi sebagai persembahan kepada masyarakat.

### c. Mahasiswa

Mahasiswa diharapkan dapat menambah wawasan dan sebagai wahana dalam melatih kemampuan menulis karya tulis ilmiah. Dengan demikian di kemudian hari peneliti dapat menghasilkan temuan-temuan yang berguna bagi perkembangan pendidikan di Sekolah Menengah Kejuruan.

## **BAB II**

### **KAJIAN TEORI**

#### **A. Kajian Teori**

Kajian teori merupakan hal penting yang harus disusun dalam sebuah penelitian, agar penelitian tersebut mempunyai dasar yang kokoh dan bukan sekedar coba-coba. Berikut kajian teori yang termuat dalam penulisan ini:

##### **1. Praktik Kerja Industri**

*Link and match* adalah kebijakan Departemen Pendidikan dan Kebudayaan Republik Indonesia yang dikembangkan untuk meningkatkan relevansi Sekolah Menengah Kejuruan (SMK), yaitu relevansi dengan kebutuhan pembangunan umumnya dan kebutuhan dunia kerja, dunia usaha serta dunia industri khususnya. Beberapa prinsip yang akan dipakai sebagai strategi dalam kebijakan *Link and Match* diantaranya adalah model penyelenggaraan Pendidikan Sistem Ganda (PSG). Dan salah satu program dari PSG adalah program praktik kerja industri bagi siswa SMK.

###### **a. Pengertian Praktik Kerja Industri**

Praktik Kerja Industri yang disingkat dengan “prakerin” merupakan bagian dari program pembelajaran yang harus dilaksanakan oleh setiap siswa, sebagai wujud nyata dari pelaksanaan sistem pendidikan di SMK yaitu PSG. Menurut Petrus (Sundajaya, E.S, 2012: 14) tentang pengertian prakerin: Prakerin adalah model pendidikan yang memberikan kesempatan pada siswa untuk melakukan praktik nyata di dunia usaha atau industri selama waktu tertentu.

Penyelenggaraan prakerin yang tepat, sistematis dan terarah akan semakin melengkapi kompetensi siswa sebagai bekal dalam persaingan dunia kerja.

Dalam kurikulum SMK yang termuat dalam Susanty, G.A, (2008: 10) disebutkan: Prakerin adalah pola penyelenggaraan diklat yang dikelola bersama-sama antara SMK dengan industri/assosiasi profesi sebagai institusi pasangan (IP), mulai dari tahap perencanaan, pelaksanaan hingga evaluasi dan sertifikasi yang merupakan satu kesatuan program dengan menggunakan berbagai bentuk alternatif pelaksanaan, seperti *day release*, *block release*, dan sebagainya. Kemudian menurut Depdikbud dalam Indro (2004: 1) Prakerin adalah suatu bentuk penyelenggaraan pendidikan keahlian profesional yang memadukan secara sistematis dan sinkronisasi program pendidikan di sekolah dan penguasaan keahlian yang diperoleh melalui kegiatan belajar langsung didunia kerja terarah untuk mencapai tingkat keahlian tertentu.

Berdasarkan beberapa pernyataan tersebut, maka dalam penelitian ini Prakerin didefinisikan sebagai wujud dari penyelenggaraan pendidikan yang mengintegrasikan kegiatan pendidikan (teori) di sekolah dengan kegiatan pendidikan (praktek) di dunia industri. Dengan kata lain bahwa siswa mengalami proses belajar melalui bekerja langsung (*learning by doing*) pada pekerjaan yang sesungguhnya di dunia industri. Dengan prakerin ini siswa akan memperoleh pengalaman yang tidak diperoleh disekolah serta membiasakan diri dengan perkembangan-perkembangan baru.

### **b. Tujuan Praktik Kerja Industri**

Menurut Oemar Hamalik dalam Sandi Pratiwi (2013) tujuan praktik kerja industri yang terdapat dalam konsep pengembangan sumber daya manusia adalah mampu menyediakan kesempatan kepada peserta untuk melatih keterampilan-keterampilan manajemen dalam situasi lapangan yang aktual, serta mampu mendekatkan dan menjembatani penyiapan peserta untuk terjun ke bidang tugasnya setelah menempuh program pelatihan tersebut. Dengan harapan kesempatan melatih keterampilan dapat terlaksana dalam pelaksanaan praktik kerja industri. Sementara, sebagai mana yang tercantum dalam teknis penyusunan KTSP (Sundajaya, E.S, 2012: 15) menjelaskan bahwa prakerin bertujuan “untuk memberikan pengalaman kerja nyata bagi siswa dalam pembentukan kompetensi secara utuh dan lebih bermakna, terutama pembentukan sikap (etos) kerja sesuai dengan tuntutan kebutuhan dilapangan kerja”.

Menurut Direktorat PSMK dalam bimbingan teknis pelaksanaan prakerin dalam Amanto, A.D, (2011: 19) tujuan prakerin adalah:

#### **1) Pemenuhan Kompetensi Sesuai Tuntutan Kurikulum**

Penguasaan kompetensi dengan pembelajaran di sekolah sangat ditentukan oleh fasilitas pembelajaran yang tersedia. Jika ketersediaan fasilitas terbatas, sekolah perlu merancang pembelajaran kompetensi diluar sekolah (Dunia Kerja Mitra). Keterlaksanaan pembelajaran kompetensi tersebut bukan diserahkan sepenuhnya ke Dunia Kerja, tetapi sekolah perlu memberi arahan tentang apa yang seharusnya dibelajarkan kepada peserta didik.

## 2) Implementasi Kompetensi Ke Dalam Dunia Kerja

Kemampuan-kemampuan yang sudah dimiliki peserta didik, melalui latihan dan praktik di sekolah perlu diimplementasikan secara nyata sehingga tumbuh kesadaran bahwa apa yang sudah dimilikinya berguna bagi dirinya dan orang lain. Dengan begitu peserta didik akan lebih percaya diri karena orang lain dapat memahami apa yang dipahaminya dan pengetahuannya diterima oleh masyarakat.

## 3) Penumbuhan Etos Kerja/Pengalaman Kerja

SMK sebagai lembaga pendidikan yang diharapkan dapat mengantarkan tamatanya ke dunia kerja perlu memperkenalkan lebih dulu lingkungan sosial yang berlaku di Dunia Kerja. Pengalaman berinteraksi dengan lingkungan Dunia Kerja dan terlibat langsung di dalamnya, diharapkan dapat membangun sikap kerja dan kepribadian yang utuh sebagai pekerja.

Berdasarkan paparan tersebut, dapat dikatakan bahwa melalui program praktik kerja industri siswa dapat mengaktualisasikan kompetensinya sesuai dengan tuntutan kurikulum yang ada di dunia industri. Serta menambah pengalaman berinteraksi sosial yang dapat membangun sikap kerja dan kepribadian siswa sebagai pekerja di dunia industri. Disamping itu, melalui program praktik kerja industri siswa dapat membuka kesempatan untuk meraih pengetahuan dan teknologi yang baru sebanyak-banyaknya.

### **c. Pelaksanaan Praktik Kerja Industri**

Pengaturan pelaksanaan Prakerin dilakukan dengan mempertimbangkan dunia kerja atau industri untuk dapat menerima siswa serta jadwal praktik sesuai dengan kondisi setempat. Prakterin memerlukan perencanaan secara tepat oleh pihak sekolah dan pihak industri, agar dapat terselenggara dengan efektif dan efisien. Program Prakerin yang dilaksanakan di industri/perusahaan, menurut Dikmenjur dalam Amanto, A.D, (2011: 21) adalah meliputi:

- 1) Praktik dasar kejuruan, dapat dilaksanakan sebagian di sekolah, dan sebagian lainnya di industri, apabila industri memiliki fasilitas pelatihan di industrinya. Apabila industri tidak memiliki fasilitas pelatihan, maka kegiatan praktik dasar kejuruan sepenuhnya dilakukan di sekolah.
- 2) Praktik keahlian produktif, dilaksanakan di industri dalam bentuk “*on job training*”, berbentuk kegiatan mengerjakan pekerjaan produksi atau jasa (pekerjaan sesungguhnya) di industri/perusahaan sesuai program keahlian.
- 3) Pengaturan program 1), dan 2) harus disepakati pada awal program oleh kedua pihak.

Kesimpulan dari pernyataan Dikmenjur mengenai pelaksanaan Prakerin adalah Prakerin dapat dilaksanakan sebagian di sekolah dan sebagian di industri, dan juga harus memperhatikan ketersediaan dan kelengkapan fasilitas praktik yang digunakan siswa. Kegiatan kerja di industri dengan cara mengerjakan pekerjaan nyata atau job yang tersedia di industri tersebut. Siswa yang didampingi dan dibimbing pegawai yang di ikutinya membuat siswa mengerti alur proses produksi yang dilaksanakan industri, sehingga siswa mendapat pengetahuan juga

mendapat pengalaman nyata ketika melaksanakan Prakerin. Pelaksanaan Prakerin di SMK Muhammadiyah 1 Bantul dilaksanakan oleh siswa kelas XII semester ganjil selama 2 bulan dengan didahului pembekalan. Prakerin tersebut dapat dilaksanakan pada industri besar, menengah, kecil, home industri, ataupun unit produksi sekolah.

## **2. Bimbingan**

Bimbingan merupakan program untuk membantu mengoptimalkan perkembangan seseorang. Melalui pendidikan dan pengajaran di sekolah dapat digunakan untuk membantu mengembangkan potensi yang ada dalam diri seseorang. Tanpa pendidikan dan pengajaran di sekolah, seorang anak tetap berkembang dan memiliki sejumlah kecakapan pengetahuan nyata, dengan pendidikan dan pengajaran diharapkan perkembangannya dapat lebih tinggi. Tetapi dengan pendidikan dan pengajaran kemungkinan tercapainya perkembangan yang optimal masih belum merata dan optimal. Kekurangan tersebut diimbangi dengan adanya bimbingan yang diharapkan dapat mengoptimalkan perkembangan tersebut.

### **a. Pengertian Bimbingan**

Bimbingan merupakan terjemahan dari istilah *guidance* dalam bahasa Inggris yang mempunyai arti *to direct, pilot, manager, or steer* (menunjukkan, menentukan, mengatur, atau mengemudikan). W.S.Winkel dalam Ferdy (2009) mengemukakan bahwa *guidance* mempunyai hubungan dengan *guiding*: “*showing a way*” (menunjukkan jalan), *leading* (memimpin), *conducting* (menuntun), *giving instructions* (memberikan petunjuk), *regulating* (mengatur), *governing* (mengar-

ahkan) dan *giving advice* (memberikan nasehat). Bimbingan sebagai bantuan yang diberikan oleh seseorang baik pria maupun wanita yang memiliki kepribadian baik dan pendidikan yang memadai, kepada seseorang individu dari setiap usia untuk menolongnya mengembangkan kegiatan-kegiatan hidupnya sendiri, mengembangkan arah pandangnya sendiri, membuat pilihan sendiri, dan memikul bebannya sendiri (Crow & Crow dalam Mohamad Surya, 1988: 32). Jones and Hand 1938 (dalam Nana Syaodih, 2003: 235) mengemukakan:

*“Guadiance is ... an inseparable aspect of the educational prosses that is pecularily concerned with helping individuals discover their needs, assess their potentialities, develop their life purposes, formulate plas of action in the service of these purposes, and proceed to their realitization”.*

“Bimbingan adalah satu aspek yang tidak dapat dipisahkan dari proses pendidikan yang secara khusus membantu individu menemukan yang dibutuhkan, menilai kemampuan yang dimiliki, mengembangkan tujuan hidup, mengarahkan tindakan mencapai tujuan, dan mulai merealisasikannya”.

Dari pendapat-pendapat diatas dapat disimpulkan, bahwa bimbingan merupakan usaha sadar individu dalam membantu secara psikologis mengoptimalkan pengembangan diri seseorang secara demokratis dalam menemukan bakat, mengembangkan kemampuan, mencapai tujuan hidup, menanggung beban hidup sendiri, pengambilan keputusan, dan penyelesaian suatu masalah. Kemudian dapat diartikan bimbingan di industri adalah proses memberikan bantuan kepada siswa yang sedang melaksanakan praktik kerja industri untuk memaksimalkan *soft skill* dan *hard skill* yang harus dikuasai.

Konsep bimbingan yang harus diterapkan di industri adalah intensitas dalam membimbing, karena bimbingan dapat maksimal ketika bimbingan dilaksanakan secara terus menerus. Bimbingan di industri tidak harus selalu dalam bentuk tatap muka, sehingga bimbingan di industri dapat dilaksanakan kapan saja dan dengan model yang bervariasi. Bimbingan terhadap siswa ketika melaksanakan prakerin harus benar-benar dimaksimalkan, karena pembimbing di industri adalah karyawan yang ditunjuk. Karyawan yang ditunjuk selain membimbing siswa juga harus melaksanakan tanggung jawabnya dalam menyelesaikan pekerjaannya. Kesibukan pembimbing menjadikan siswa tidak dapat terpantau sepenuhnya, sehingga siswa ketika mendapatkan kesulitan atau membutuhkan pengarahan harus mau bertanya kepada pembimbing.

### **b. Ciri-ciri bimbingan**

Nana Syaodih (2003: 235) menyatakan ciri-ciri bimbingan sebagai berikut :

- 1) Bimbingan merupakan suatu usaha untuk membantu perkembangan individu secara optimal.
- 2) Bantuan diberikan dalam situasi yang bersifat demokratis bukan situasi otoriter.
- 3) Bantuan yang diberikan terutama dalam penentuan tujuan-tujuan perkembangan yang ingin dicapai oleh individu serta keputusan tentang mengapa dan bagaimana cara mencapainya.
- 4) Bantuan dengan cara meningkatkan kemampuan individu agar dia sendiri dapat menentukan keputusan dan memecahkan masalahnya sendiri.

Kesimpulan dari ciri-ciri bimbingan yang disampaikan Nana Syaodih adalah, bimbingan harus dilakukan secara terus menerus kepada individu. Guna membantu perkembangan diri semaksimal mungkin sesuai dengan bakat minat dan kemampuan dalam diri individu tersebut. Proses dalam bimbingan harus dilakukan secara kekeluargaan atau tanpa paksaan maupun tekanan, sehingga proses bimbingan berlangsung dengan baik. Apabila bimbingan dilaksanakan dengan tekanan dari pembimbing atau yang dibimbing, maka perkembangan diri tidak maksimal dan tidak dapat menghasilkan tujuan yang ingin dicapai.

### **c. Tujuan Bimbingan**

Beberapa definisi tentang bimbingan dapat diketahui apa yang menjadi tujuan yang terkandung dalam bimbingan. Nana Syaodih (2003: 237), menyatakan tujuan jangka panjang dari bimbingan sebagai tercapainya perkembangan yang optimal yaitu perkembangan yang setinggi-tingginya sesuai dengan potensi yang dimilikinya. Tujuan yang lebih dekat untuk mencapai tujuan tersebut adalah :

- 1) Perkembangan lebih baik tentang dirinya, lingkungannya, serta tentang arah perkembangan dirinya.
- 2) Memiliki kemampuan dalam memilih dan menentukan arah perkembangan dirinya.
- 3) Mampu menyesuaikan diri baik dengan dirinya maupun dengan lingkungannya.
- 4) Memiliki produktivitas dan kesejahteraan hidup

Dilaksanakannya bimbingan memiliki tujuan jangka panjang dan tujuan jangka pendek. Tujuan jangka panjang dari bimbingan untuk mencapai perkembangan diri dari potensi yang dimiliki secara maksimal. Berdasarkan tujuan jangka panjang dari bimbingan dapat memperlihatkan proses-proses yang terjadi dalam bimbingan. Sehingga terlihat tujuan jangka pendek dari bimbingan. Tujuan jangka pendek dari bimbingan yang ditulis Nana Syaodih dimaksudkan supaya individu bersangkutan dapat dengan mudah beradaptasi atau menyesuaikan diri. Adaptasi yang dimaksudkan adalah dalam perkembangan diri lebih baik, dapat menyesuaikan lingkungan sekitar serta memiliki produktivitas kerja dan kesejahteraan hidup.

#### **d. Komponen-komponen Bimbingan**

Berdasarkan uraian tentang pengertian bimbingan diatas, maka pada penelitian kali ini terdapat beberapa indikator untuk bimbingan praktek kerja industri di dunia industri.

##### **1) Metode Bimbingan**

Ada beberapa metode yang lazim dipakai dalam bimbingan dan konseling (Juddin, 2011) antara lain:

- a) Wawancara, adalah salah satu cara memperoleh fakta-fakta kejiwaan yang dapat dijadikan bahan pemetaan tentang bagaimana sebenarnya hidup kejiwaan anak bimbing pada saat tertentu yang memerlukan bantuan.
- b) Metode *Group-Guidance* (Bimbingan Kelompok), yaitu cara pengungkapan jiwa/batin serta pembinaannya melalui kegiatan kelompok, seperti ceramah, diskusi, seminar, symposium atau dinamika kelompok dan sebagainya. Metode

ini menghendaki agar setiap anak bimbing melakukan komunikasi timbal balik dengan teman-temannya, melakukan hubungan interpersonal satu sama lain dan bergaul melalui kegiatan-kegiatan yang bermanfaat bagi peningkatan pembinaan pribadi masing-masing.

- c) Metode Psikoanalitis (penganalisaan psikis) yaitu dengan cara menganalisa gejala tingkah laku dengan menitik beratkan pada perhatian berulang-ulang.
- d) Metode Direktif, bersifat mengarahkan kepada anak bimbing untuk berusaha mengatasi kesulitan yang dihadapi. Pengarahan yang diberikan kepada anak bimbing ialah dengan memberikan secara langsung jawaban-jawaban terhadap permasalahan yang menjadi sumber kesulitan yang dihadapi anak bimbing.
- e) Metode Sosiometri, yaitu suatu cara yang dipergunakan untuk mengetahui kedudukan anak bimbing dalam berhubungan kelompok.

## 2) Intensitas Bimbingan

Menurut bahasa, intensitas berasal dari bahasa Inggris yaitu Intensity yang berarti: kemampuan, kekuatan, gigih atau kehebatan. Intensitas juga diartikan sebagai kata sifat dalam kamus ilmiah popular dengan kata intensif yang berarti: (secara) sunguh-sungguh, tekun, giat, sedangkan pengertian *intensity* (intensitas) menurut kamus Psikologi ialah kekuatan yang mendukung suatu pendapat atau suatu sikap. Sedangkan kata Intensitas adalah keadaan (tingkatan, ukuran) intensnya (kuat dan hebat) dan sebagainya. Dalam Corsini (2002), intensitas didefinisikan sebagai: “*The Quantitative Value Of Stimulus*” atau “banyaknya jumlah dorongan yang diberikan”.

Dari beberapa pengertian diatas, intensitas dapat diartikan sebagai seberapa besar respon individu atas suatu stimulus yang diberikan kepadanya ataupun seberapa sering melakukan suatu tingkah laku. Dalam penelitian ini, istilah intensitas diartikan sebagai seberapa sering siswa memanfaatkan layanan bimbingan yang diberikan oleh pembimbing dari pihak industri. Meskipun bimbingan yang diberikan dapat secara langsung maupun tidak langsung.

### 3) Pemberian Tanggung Jawab

Pemberian berarti menyerahkan sesuatu kepada orang lain sedangkan tanggung jawab adalah sesuatu yang wajib dikerjakan atau ditentukan untuk dilakukan oleh seseorang. Jadi pemberian tanggung jawab adalah menyerahkan sesuatu pekerjaan/tugas yang wajib dikerjakan kepada orang lain. Kegiatan pemberian tugas dimaksudkan untuk mengidentifikasi hasil pembelajaran para siswa yang dicapai dan dapat sebagai fungsi umpan balik/*feed back* (Muhibbin Syah, 1995: 213).

Pembimbing di industri harus berani memberi kepercayaan kepada siswa praktikan dalam berproduksi. Pemberian tanggung jawab ini akan melatih siswa dalam bertanggung jawab terhadap pekerjaan yang dihadapi dan terhadap dirinya sendiri. Selain itu siswa juga dapat melatih sikap kritis dan respon terhadap sebuah pekerjaan, terlihat ketika mendapatkan kesulitan siswa tersebut akan meminta petunjuk pada pembimbing di industri atau karyawan terdekat. Hal tersebut di atas menunjukan bahwa ketika melaksanakan prakerin siswa harus aktif bertanya ataupun meminta petunjuk kepada pembimbing ketika bekerja.

### 3. Bengkel

Bengkel memiliki banyak pengertian, sebagai contoh bengkel sekolah merupakan salah satu komponen sarana dan prasarana dalam melaksanakan proses belajar mengajar. Lain halnya dengan bengkel yang ada disebuah industri, dalam sebuah industri bengkel diartikan sebagai sarana dan prasarana untuk suatu proses produksi. Berikut akan dijelaskan tentang definisi dan standar bengkel.

#### a. Definisi

Peraturan Pememerintah Republik Indonesia Nomor 5 Tahun 1980 Tentang Pokok-Pokok Organisasi Universitas/Institut Negeri pengertian bengkel dijelaskan pada pasal 27 dan Pasal 28 (UU No. 5, 1980: 7). Pasal 27 menjelaskan tentang pengertian bengkel, sedangkan Pasal 28 menjelaskan tentang personal yang berhak mengelola bengkel. Kedua pasal tersebut berbunyi antara lain, Pasal 27 menyebutkan bahwa, laboratorium/studio adalah sarana penunjang jurusan dalam satu atau sebagian ilmu, teknologi atau seni tertentu sesuai dengan keperluan bidang studi yang bersangkutan. Selanjutnya, pada Pasal 28 menjelaskan, laboratorium/studio dipimpin oleh seorang guru atau seorang tenaga pengajar yang keahliannya telah memenuhi persyaratan sesuai dengan cabang ilmu, teknologi, dan seni tertentu dan bertanggungjawab langsung kepada ketua jurusan.

Bengkel atau *workshop* secara garis besar memiliki fungsi sebagai tempat untuk memberikan kelengkapan bagi pelajaran teori yang telah diterima sehingga antara teori dan praktik bukan merupakan dua hal yang terpisah, melainkan dua hal yang merupakan satu kesatuan. Bengkel juga memiliki peranan untuk

memberikan keterampilan kerja ilmiah bagi siswa, serta untuk memupuk dan membina rasa percaya diri sebagai keterampilan yang diperoleh di bengkel (Alim Sumarno, 2011). Sedangkan pengertian bengkel menurut Webster's new World Dictionary (1980) bengkel (*workshop*) adalah tempat dilaksanakannya aktivitas proses belajar mengajar, dimana materi pelajaran berkaitan dengan pembuatan, perakitan, penyusunan, pembongkaran, pemasangan, dan perbaikan perkakas (*equipment*) dan alat (*tools*) (dalam Pra-Perancangan Fasilitas Laboratorium Komputer Di SMK, 2006: 3).

Dari beberapa pengertian diatas bengkel dapat diartikan sebagai tempat berlangsungnya proses belajar-mengajar guna melengkapi teori yang berkaitan dengan pembuatan, perakitan, penyusunan, pembongkaran, pemasangan, dan perbaikan perkakas (*equipment*) dan alat (*tools*) yang kemudian dapat dipraktekan secara langsung.

### **b. Standar Bengkel**

Berdasarkan Peraturan Menteri Pendidikan Nasional Republik Indonesia Nomor 40 tahun 2008 Tentang Standar sarana dan prasarana untuk sekolah menengah kejuruan/Madrasah Aliyah Kejuruan (SMK/MAK), sebuah sekolah terutama SMK harus mempunyai bengkel atau tempat praktik yang memadai. Hal tersebut supaya siswa dapat mempraktikkan langsung materi yang diperoleh. Penyelenggaraan sekolah menengah kejuruan/Madrasah Aliyah Kejuruan (SMK/MAK) wajib menerapkan standar sarana dan prasarana sekolah menengah kejuruan/Madrasah Aliyah Kejuruan (SMK/MAK) sebagaimana diatur dalam

Peraturan Menteri ini, selambat-lambatnya 5 (lima) tahun setelah Peraturan Menteri ini ditetapkan.

Pada penelitian kali ini, penulis memfokuskan pada sarana dan prasarana diruang praktik bengkel fabrikasi jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul yang dilihat dari standar Permendiknas Nomor 40 Tahun 2008. Sebagai mana diatur dalam lampiran peraturan tersebut, setiap program keahlian memiliki standar masing-masing. Bengkel fabrikasi jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul terdiri dari 2 (dua) bidang keahlian, yaitu Teknik Las dan Teknik Pembentukan.

### 1) Program Keahlian Teknik Las

Ruang praktik Program Keahlian Teknik Las berfungsi sebagai tempat berlangsungnya kegiatan pembelajaran: pekerjaan logam dasar dan kerja pelat, pemotongan dan pengelasan dengan pembakar las oksi-asetilin, pengelasan dengan busur las. Luas minimum ruang praktik Program Keahlian Teknik Las adalah 256 m<sup>2</sup> untuk menampung 32 peserta didik, yang meliputi: area kerja bangku 64 m<sup>2</sup>, area kerja las oksi-asetilin 96 m<sup>2</sup>, area kerja las busur listrik 48 m<sup>2</sup>, ruang penyimpanan dan instruktur 48 m<sup>2</sup>. Ruang praktik Program Keahlian Teknik Las dilengkapi prasarana sebagaimana tercantum pada tabel dibawah ini:

Tabel 1. Jenis, Rasio, dan Deskripsi Standar Prasarana Ruang Praktik Program Keahlian Teknik Las.

No	Jenis	Rasio	Deskripsi
1	Area kerja bangku	8 m <sup>2</sup> /peserta didik	Kapasitas untuk 8 peserta didik. Luas minimum adalah 64 m <sup>2</sup> . Lebar minimum adalah 8 m.
2	Area kerja las oksi-asetilin	6 m <sup>2</sup> /peserta didik	Kapasitas untuk 16 peserta didik. Luas minimum adalah 96 m <sup>2</sup> . Lebar minimum adalah 8 m.
3	Area kerja las busur-listrik	6 m <sup>2</sup> /peserta didik	Kapasitas untuk 8 peserta didik. Luas minimum adalah 48 m <sup>2</sup> . Lebar minimum adalah 6 m.
4	Ruang penyimpanan dan instruktur	4 m <sup>2</sup> /instruktur	Luas minimum adalah 48 m <sup>2</sup> . Lebar minimum adalah 6 m.

Ruang praktik Program Keahlian Teknik Las dilengkapi sarana sebagaimana tercantum pada tabel berikut:

Tabel 2. Standar Sarana pada Area Kerja Bangku

No.	Jenis	Rasio	Deskripsi
1	<b>Perabot</b>		
1.1	Meja kerja	1 set/area	Untuk minimum 8 peserta didik pada pekerjaan logam dasar dan kerja plat.
1.2	Kursi kerja/stool		
1.3	Lemari simpan alat dan bahan		
2	<b>Peralatan</b>		
2.1	Peralatan untuk pekerjaan kerja bangku	1 set/area	Untuk minimum 8 peserta didik pada pekerjaan logam dasar dan kerja plat.
3	<b>Media pendidikan</b>		
3.1	Papan tulis	1 buah/area	Untuk mendukung minimum 8 peserta didik pada pelaksanaan kegiatan belajar mengajar yang bersifat teoritis.
4	<b>Perlengkapan lain</b>		
4.1	Kontak kontak	Minimum 2 buah/area.	Untuk mendukung operasionalisasi peralatan yang memerlukan daya listrik.
4.2	Tempat sampah	Minimum 1 buah/area.	

Tabel 3. Standar Sarana pada Area Kerja Las Oksi-asetilin

No.	Jenis	Rasio	Deskripsi
<b>1</b>	<b>Perabot</b>		
1.1	Meja kerja	1 set/area	Untuk minimum 16 peserta didik pada pekerjaan pemotongan dan pengelasan dengan pembakaran las oksi-asetilin.
1.2	Meja las		
1.3	Kursi kerja/stool		
<b>1.4</b>	Lemari simpan alat dan bahan		
<b>2</b>	<b>Peralatan</b>		
2.1	Peralatan untuk pekerjaan las oksi-asetilin.	1 set/area	Untuk minimum 16 peserta didik pada pekerjaan pemotongan dan pengelasan dengan pembakaran las oksi-asetilin.
<b>3</b>	<b>Media pendidikan</b>		
3.1	Papan tulis	1 buah/area	Untuk mendukung minimum 16 peserta didik pada pelaksanaan kegiatan belajar mengajar yang bersifat teoritis.
<b>4</b>	<b>Perlengkapan lain</b>		
4.1	Kontak kontak	Minimum 2 buah/area.	Untuk mendukung operasionalisasi peralatan yang memerlukan daya listrik.
4.2	Tempat sampah	Minimum 1 buah/area.	

Tabel 4. Standar Sarana pada Area Kerja Las Busur listrik

No.	Jenis	Rasio	Deskripsi
<b>1</b>	<b>Perabot</b>		
1.1	Meja kerja	1 set/area	Untuk minimum 8 peserta didik pada pekerjaan pengelasan busur listrik.
1.2	Meja las		
1.3	Kursi kerja/stool		
<b>1.4</b>	Lemari simpan alat dan bahan		
<b>2</b>	<b>Peralatan</b>		
2.1	Peralatan untuk pekerjaan dengan las busur.	1 set/area	Untuk minimum 8 peserta didik pada pekerjaan pengelasan busur listrik.
<b>3</b>	<b>Media pendidikan</b>		
3.1	Papan tulis	1 buah/area	Untuk mendukung minimum 8 peserta didik pada pelaksanaan kegiatan belajar mengajar yang bersifat teoritis.
<b>4</b>	<b>Perlengkapan lain</b>		
4.1	Kontak kontak	Minimum 2 buah/area.	Untuk mendukung operasionalisasi peralatan yang memerlukan daya listrik.
4.2	Tempat sampah	Minimum 1 buah/area.	

Tabel 5. Standar Sarana pada Ruang Penyimpanan dan Instruktur

No.	Jenis	Rasio	Deskripsi
<b>1</b>	<b>Perabot</b>	1 set/area	Untuk minimum 12 instruktur
1.1	Meja kerja		
1.2	Kursi kerja/stool		
1.3	Rak alat dan bahan		
<b>1.4</b>	Lemari simpan alat dan bahan		
<b>2</b>	<b>Peralatan</b>		
2.1	Peralatan untuk ruang penyimpanan dan instruktur.	1 set/area	Untuk minimum 12 instruktur
<b>3</b>	<b>Media pendidikan</b>		
3.1	Papan tulis	1 buah/area	Untuk pendataan kemajuan siswa dalam pencapaian tugas praktik dan jadwal.
<b>4</b>	<b>Perlengkapan lain</b>		
4.1	Kontak kontak	Minimum 2 buah/area.	Untuk mendukung operasionalisasi peralatan yang memerlukan daya listrik.
4.2	Tempat sampah	Minimum 1 buah/area.	

## 2) Program Keahlian Teknik Pembentukan

Ruang praktik Program Keahlian Teknik Pembentukan berfungsi sebagai tempat berlangsungnya kegiatan pembelajaran: pekerjaan logam dasar, pembentukan logam ferro dan non ferro dalam keadaan dingin, pembentukan logam dalam keadaan panas. Luas minimum ruang praktik Program Keahlian Teknik Pembentukan adalah 272 m<sup>2</sup> untuk menampung 32 peserta didik yang meliputi: area kerja bangku 64 m<sup>2</sup>, area kerja pelat 64 m<sup>2</sup>, area kerja pembentukan/tempa 96 m<sup>2</sup>, ruang penyimpanan dan instruktur 48 m<sup>2</sup>. Ruang praktik Program Keahlian Teknik Pembentukan dilengkapi prasarana sebagaimana tercantum pada tabel dibawah:

Tabel 6. Jenis Rasio, dan Deskripsi Standar Prasarana Ruang Praktik Program Keahlian Teknik Pembentukan.

No	Jenis	Rasio	Deskripsi
1	Area kerja bangku	8 m <sup>2</sup> /peserta didik	Kapasitas untuk 8 peserta didik. Luas minimum adalah 64 m <sup>2</sup> . Lebar minimum adalah 8 m.
2	Area kerja pelat	8 m <sup>2</sup> /peserta didik	Kapasitas untuk 8 peserta didik. Luas minimum adalah 64 m <sup>2</sup> . Lebar minimum adalah 8 m.
3	Area kerja pembentukan/tempa	6 m <sup>2</sup> /peserta didik	Kapasitas untuk 16 peserta didik. Luas minimum adalah 96 m <sup>2</sup> . Lebar minimum adalah 8 m.
4	Ruang penyimpanan dan instruktur	4 m <sup>2</sup> /instruktur	Luas minimum adalah 48 m <sup>2</sup> . Lebar minimum adalah 6 m.

Ruang praktik Program Keahlian Teknik Pembentukan dilengkapi sarana sebagaimana tercantum pada tabel sebagai berikut:

Tabel 7. Standar Sarana pada Area Kerja Bangku

No.	Jenis	Rasio	Deskripsi
1	<b>Perabot</b>		
1.1	Meja kerja	1 set/area	Untuk minimum 8 peserta didik pada pekerjaan logam dasar.
1.2	Kursi kerja/stool		
1.3	Lemari simpan alat dan bahan		
2	<b>Peralatan</b>		
2.1	Peralatan untuk pekerjaan logam dasar	1 set/area	Untuk minimum 8 peserta didik pada pekerjaan logam dasar dan kerja plat.
3	<b>Media pendidikan</b>		
3.1	Papan tulis	1 buah/area	Untuk mendukung minimum 8 peserta didik pada pelaksanaan kegiatan belajar mengajar yang bersifat teoritis.
4	<b>Perlengkapan lain</b>		
4.1	Kontak kontak	Minimum 2 buah/area.	Untuk mendukung operasionalisasi peralatan yang memerlukan daya listrik.
4.2	Tempat sampah	Minimum 1 buah/area.	

Tabel 8. Standar Sarana pada Area Kerja Pelat

No.	Jenis	Rasio	Deskripsi
<b>1</b>	<b>Perabot</b>		
1.1	Meja kerja	1 set/area	Untuk minimum 8 peserta didik pada pekerjaan pembentukan logam ferro dan non ferro dalam keadaan dingin.
1.2	Kursi kerja/stool		
1.3	Lemari simpan alat dan bahan		
<b>2</b>	<b>Peralatan</b>		
2.1	Peralatan untuk pekerjaan pelat	1 set/area	Untuk minimum 8 peserta didik pada pekerjaan pembentukan logam ferro dan non ferro dalam keadaan dingin.
<b>3</b>	<b>Media pendidikan</b>		
3.1	Papan tulis	1 buah/area	Untuk mendukung minimum 8 peserta didik pada pelaksanaan kegiatan belajar mengajar yang bersifat teoritis.
<b>4</b>	<b>Perlengkapan lain</b>		
4.1	Kontak kontak	Minimum 2 buah/area.	Untuk mendukung operasionalisasi peralatan yang memerlukan daya listrik.
4.2	Tempat sampah	Minimum 1 buah/area.	

Tabel 9. Standar Sarana pada Area Kerja Pembentukan/Tempa

No.	Jenis	Rasio	Deskripsi
<b>1</b>	<b>Perabot</b>		
1.1	Meja kerja	1 set/area	Untuk minimum 16 peserta didik pada pekerjaan pembentukan logam dalam keadaan panas.
1.2	Kursi kerja/stool		
1.3	Lemari simpan alat dan bahan		
<b>2</b>	<b>Peralatan</b>		
2.1	Peralatan untuk pekerjaan pembentukan/tempa.	1 set/area	Untuk minimum 16 peserta didik pada pekerjaan pembentukan logam dalam keadaan panas.
<b>3</b>	<b>Media pendidikan</b>		
3.1	Papan tulis	1 buah/area	Untuk mendukung minimum 16 peserta didik pada pelaksanaan kegiatan belajar mengajar yang bersifat teoritis.
<b>4</b>	<b>Perlengkapan lain</b>		
4.1	Kontak kontak	Minimum 4 buah/area.	Untuk mendukung operasionalisasi peralatan yang memerlukan daya listrik.
4.2	Tempat sampah	Minimum 1 buah/area.	

Tabel 10. Standar Sarana pada Ruang Penyimpanan dan Instruktur

No.	Jenis	Rasio	Deskripsi
<b>1</b>	<b>Perabot</b>	1 set/area	Untuk minimum 12 instruktur
1.1	Meja kerja		
1.2	Kursi kerja/stool		
1.3	Rak alat dan bahan		
<b>1.4</b>	Lemari simpan alat dan bahan		
<b>2</b>	<b>Peralatan</b>		
2.1	Peralatan untuk ruang penyimpanan dan instruktur.	1 set/area	Untuk minimum 12 instruktur
<b>3</b>	<b>Media pendidikan</b>		
3.1	Papan tulis	1 buah/area	Untuk pendataan kemajuan siswa dalam pencapaian tugas praktik dan jadwal.
<b>4</b>	<b>Perlengkapan lain</b>		
4.1	Kontak kontak	Minimum 2 buah/area.	Untuk mendukung operasionalisasi peralatan yang memerlukan daya listrik.
4.2	Tempat sampah	Minimum 1 buah/area.	

#### 4. Tingkat Kesiapan Kerja

Setiap orang memiliki tingkat kesiapan kerja yang berbeda-beda.

Tentunya banyak hal mempengaruhi tingkat kesiapan kerja seseorang baik dari faktor diri sendiri maupun dari faktor luar. Berikut penjabaran tentang tingkat kesiapan kerja.

##### a. Pengertian Tingkat Kesiapan Kerja

Pada masa pembangunan era global sekarang ini, tenaga kerja yang banyak dibutuhkan adalah tenaga kerja yang terampil, terdidik dan terlatih yang siap memasuki dunia kerja. Menurut Slameto (2010:113-114) kesiapan adalah keseluruhan kondisi seseorang yang membuatnya siap untuk memberi respon/jawaban didalam cara tertentu terhadap situasi. Penyesuaian kondisi pada suatu saat akan berpengaruh pada kecenderungan untuk memberi respon. Kondisi tersebut setidak-tidaknya mencakup 3 aspek yaitu:

- 1) Kondisi fisik, mental, dan emosional
- 2) Kebutuhan-kebutuhan, motif dan tujuan
- 3) Keterampilan, pengetahuan dan pengertian lainnya yang telah dipelajari.

Ketiga aspek tersebut akan mempengaruhi dan memenuhi sesuatu, atau menjadi kecenderungan untuk berbuat sesuatu. Dalam kondisi fisik tersebut tidak termasuk kematangan, walaupun kematangan termasuk dalam kondisi fisik. Kondisi fisik yang sementara waktu/temporer, serta yang tidak untuk sementara waktu. Sedangkan kondisi mental menyangkut kecerdasan.

Kesiapan merupakan modal utama bagi seseorang untuk melakukan semua jenis pekerjaan, sehingga dengan kesipian kerja ini diharapkan bisa memperoleh hasil yang maksimal. Penguasaan pengetahuan teori dan kemampuan praktik serta dimilikinya sikap kerja yang baik merupakan unsur penting dalam kesiapan kerja. Kesiapan berhubungan kesediaan untuk melatih diri tentang keterampilan tertantu yang dinyatakan dengan usaha untuk melaporkan kehadiranya, mempersiapkan alat, menyesuaikan diri dengan situasi dan menjawab pertanyaan (Ken Blenchard, 2008:15).

Menurut Robert Brady (2009), kesiapan kerja berfokus pada sifat-sifat pribadi, seperti sifat pekerja dan mekanisme pertahanan yang dibutuhkan, bukan hanya untuk mendapatkan pekerjaan, tetapi juga lebih dari itu yaitu untuk mempertahankan suatu pekerjaan. Kesiapan kerja tersebut mencakup segala sesuatu yang dimiliki oleh seseorang baik kemampuan maupun perilaku yang diperlukan pada setiap pekerjaan. Pada pengertian ini kesiapan kerja lebih mengacu pada faktor-faktor pribadi seseorang bukan pada faktor luar atau

lingkungannya. Sedangkan menurut Cony Semiawan (2007: 49) Kesiapan kerja adalah suatu kondisi yang menunjukkan keserasian antara kematangan fisik dan mental serta pengalaman belajar sehingga individu memiliki kemampuan yang mencakup aspek pengetahuan, keterampilan, sikap dan kematangan mental yang cukup didukung dengan fisik atau befungsinya indera dan organ tubuh sesuai dengan bidang keahliannya.

Berdasarkan pendapat di atas dapat disimpulkan bahwa kesiapan kerja adalah kondisi atau keadaan yang menunjukkan keserasian antara kondisi fisik dan mental serta pengalaman belajar sehingga individu memiliki kemampuan yang mencakup aspek pengetahuan, keterampilan, sikap dan kematangan mental yang cukup bagi seseorang untuk melakukan semua jenis pekerjaan sesuai dengan bidang keahliannya. Dengan demikian seorang siswa dikatakan mempunyai kesiapan kerja apabila siswa tersebut memiliki kemampuan yang mencakup aspek sikap, pengetahuan dan keterampilan sesuai dengan bidangnya.

### **b. Indikator Kesiapan kerja**

Berdasarkan uraian tentang pengertian kesiapan kerja diatas, maka pada penelitian kali ini terdapat beberapa indikator yang dapat mempengaruhi kesiapan kerja siswa. Menurut Robert P. Brady (2009) kesiapan kerja mengandung 6 komponen yaitu *responsibility* (tanggung jawab), *fleksibiliti* (fleksibilitas), *skills* (keterampilan), *communication* (komunikasi), *self view* (pandangan terhadap diri), dan *health & safety* (kesehatan & keselamatan).

Keenam komponen kesiapan kerja tersebut adalah sebagai berikut:

1) *Responsibility* (Tanggung jawab)

Menurut Gardner (Brady, 2009), tanggung jawab melibatkan integritas pribadi, kejujuran, dan kepercayaan. Menurut Parker (Brady, 2009), definisi yang lebih luas dari tanggung jawab ini dianggap sebagai unsur utama yang diperlukan bagi pekerja diabad ke-21. Dari pengertian ini dapat disimpulkan bahwa tanggung jawab merupakan gabungan antara integrasi pribadi, kejujuran dan kepercayaan. Pekerja yang bertanggung jawab berangkat bekerja tepat waktu dan berhenti bekerja pada waktunya. Mereka menghargai perkakas dan peralatan, memenuhi standar kualitas kerja, mengendalikan pemborosan dan kerugian, dan menjaga privasi serta kebijakan rahasia organisasi. Mereka bekerja selama sehari dan mendapatkan upah dari hasil kerja seharinya tersebut (Brady, 2009).

Dengan kata lain, seseorang yang memiliki tanggung jawab, mereka akan berangkat bekerja tepat waktu dan berhenti bekerja tepat pada waktunya, memenuhi standar kualitas kerja yang ditetapkan oleh perusahaan, tidak boros, menghargai dan berhati-hati dalam menggunakan peralatan, dan dapat menjaga rahasia organisasi. Pekerja yang bertanggung jawab akan menyelesaikan tugas tepat pada waktunya dan berupaya untuk sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh perusahaan. Tanggung jawab berhubungan erat dengan kedisiplinan.

Menurut Ros Jay (2005: 188), kedisiplinan ini berhubungan dengan mengerjakan pekerjaan dengan baik dan tidak hadir terlambat. Pekerja yang disiplin akan berfokus terhadap pekerjaan daripada terlalu banyak menghabiskan waktu untuk istirahat, atau mengobrol dengan rekan kerja. Pekerja yang berasumsi

terhadap pekerjaan termasuk pekerja yang bertanggung jawab. Tanggung jawab tercakup didalamnya dapat diandalkan, menurut Ros Jay (2005: 43), dapat diandalkan yaitu dalam hal menjaga ketepatan waktu dalam bekerja dan apabila pekerja diberi tugas maka dilakukan tanpa harus diingatkan. Berdasarkan berbagai uraian diatas dapat disimpulkan bahwa tanggung jawab berarti dapat diandalkan dan dapat dipercaya, hal tersebut meliputi:

- a) Disiplin dalam bekerja
- b) Memenuhi standar kualitas kerja
- c) Berfokus terhadap pekerjaan
- d) Menjaga peralatan-peralatan kerja
- e) Dapat menjaga rahasia.

## 2) *Flexibility* (fleksibilitas)

Menurut Moorhouse & Caltabiano (Brady, 2009), fleksibilitas adalah faktor daya tahan yang memungkinkan individu/pekerja untuk beradaptasi dengan perubahan dan menerima kenyataan di tempat kerjanya yang baru. Menurut Savickas (Brady, 2009), pada saat ini memiliki fleksibilitas untuk beradaptasi dengan perubahan dilihat sebagai komponen yang penting dalam teori jangka hidup (*life span*), dan teori ruang-hidup (*life space*), yaitu fleksibilitas diperlukan bila kita sedang menyesuaikan diri dengan peran dan situasi kerja baru yang berubah-ubah.

Menurut Hayes (Brady, 2009) model-model teoritis lainnya menghubungkan fleksibilitas dengan proses kognitif perilaku, yaitu pikiran serta keyakinan mengarah pada perilaku. Teori kognitif perilaku *ACT* menyatakan

bahwa ketaatan dan keterikatan terhadap masa lalu yang terkonsep dan ketakutan terhadap masa depan yang sangat dominan, menyebabkan penghindaran dan kekakuan, dan hanya melalui proses mengalami dunia yang lebih langsunglah akan dapat dicapai sikap hati-hati, penerimaan terhadap kenyataan, mengatasi keyakinan yang kaku tentang realitas dan ketakutan terhadap masa depan dan kemudian beromitmen terhadap tindakan *pro fleksibilitas*.

Dengan kata lain, pekerja yang fleksibel mampu beradaptasi dengan perubahan dan tuntutan di tempat kerja. Pekerja percaya bahwa situasi kerja berubah-ubah dan bahwa perubahan dalam lingkungan kerja adalah hasil yang dapat diprediksi dari pertumbuhan atau pengurangan tenaga kerja, tidak tetapnya permintaan untuk suatu produk atau jasa, dan kekuatan pasar. Pekerja sadar bahwa mereka mungkin perlu lebih aktif dan siap beradaptasi dengan perubahan jadwal kerja, tugas, jabatan, lokasi kerja, dan jam kerja (Brady, 2009). Artinya, kehidupan kerja yang dinamis menuntut pekerja untuk lebih aktif dan siap beradaptasi dengan perubahan jadwal kerja, tugas, jabatan, lokasi kerja, dan jam kerja.

Untuk itu, pekerja yang fleksibel mampu menyesuaikan diri dengan tuntutan kerja dan perubahan-perubahannya. Fleksibilitas merupakan upaya seseorang untuk menyesuaikan diri secara mudah dan cepat. Pekerja tidak canggung dan kaku dalam menghadapi perubahan-perubahan yang terjadi berkaitan dengan pekerjaan. Ros Jay (2005: 161), mengatakan bahwa fleksibilitas sama halnya dengan mampu beradaptasi atau mampu menyesuaikan diri. Berdasarkan uraian diatas dapat diketahui bahwa fleksibilitas merupakan suatu

ketahanan pekerja untuk dapat menyesuaikan diri dengan perubahan-perubahan dan tuntutan yang ada di tempat kerja. Fleksibilitas tersebut meliputi :

- a) Kemampuan untuk beradaptasi dengan lingkungan dan tuntutan di tempat kerja.
  - b) Kemampuan untuk lebih aktif dalam lingkungan kerja
  - c) Kemampuan untuk menerima berbagai perubahan lingkungan kerja.
  - d) Kemampuan untuk mentaati aturan yang berlaku
  - e) Kemampuan untuk melakukan tuntutan kerja
- 3) *Skills* (keterampilan)

Seseorang yang siap bekerja tahu akan kemampuan dan keahlian yang mereka bawa ke dalam situasi kerja baru. Mereka mampu mengidentifikasi kelebihan mereka dan merasa telah memenuhi syarat untuk melakukan pekerjaan tersebut. Pada saat yang sama, mereka bersedia untuk belajar keterampilan baru sebagai tuntutan pekerjaan dan turut serta dalam pelatihan karyawan dan program pendidikan yang berkelanjutan (Brady, 2009). Sedangkan mengenai keterampilan yang lebih khusus, Menurut Muri Yusuf dalam Dira Inavatin (2012: 40), mengungkapkan bahwa keterampilan lebih merujuk pada kemampuan yang lebih spesifik dengan cepat, akurat, efisien, dan adaptif dengan melibatkan gerakan tubuh dan atau dengan memakai alat. Hal ini lebih merujuk pada kemampuan menggunakan alat-alat sesuai dengan prosedur penggunaan, kemampuan merawat alat-alat, dan kemampuan memperbaiki alat kerja dengan kerusakan ringan.

Menurut Friedman (Brady, 2009), keterampilan yang berhubungan dengan pekerjaan, asset intelektual, dan keahlian akan mendominasi perekonomian millennium baru yang didorong oleh pengetahuan. Menurut Parker (Brady, 2009), keterampilan ini tidak hanya mencakup keterampilan mikro yang khusus untuk sebuah pekerjaan atau profesi, tetapi juga keterampilan makro seperti belajar bagaimana cara belajar.

Berdasarkan uraian di atas dapat disimpulkan bahwa keterampilan tidak hanya mencakup keterampilan yang umum tetapi juga keterampilan yang lebih khusus dalam pekerjaan. Keterampilan tersebut mencakup:

- a) Penguasaan kemampuan dibidang khusus yang telah dimiliki (bidang Teknik Pemesinan).
  - b) Kemampuan menggunakan alat-alat sesuai dengan prosedur penggunaan.
  - c) Kemampuan merawat alat kerja
  - d) Kemampuan untuk belajar keterampilan baru
- 4) *Communication* (komunikasi)

Menurut Homans (Brady, 2009), teori komunikasi pertukaran social/*social exchange* digunakan untuk mendukung dimasukkannya sebuah ukuran untuk mengatasi masalah hubungan interpersonal ditempat kerja. Menurut Porath & Bateman (Brady, 2009), kompetensi social telah terbukti dapat memprediksi kinerja secara positif. Komunikasi yang dimaksud terkait dengan hubungan interpersonal. Menurut Jalaludin Rakhmat dalam Dira Inavatin (2012: 42), terdapat tiga faktor yang mempengaruhi komunikasi interpersonal yaitu percaya,

sikap suportif, dan sikap terbuka. Jika ketiga faktor tersebut ada dalam hubungan interpersonal maka komunikasi akan berjalan dengan baik.

Begitu pula ketika hubungan komunikasi interpersonal antara pekerja dengan atasan, pekerja dengan pekerja dan pekerja dengan lingkungannya terdapat rasa percaya, sikap suportif dan sikap terbuka, maka hubungan komunikasi interpersonalnya akan berjalan dengan baik sehingga tidak akan timbul perselisihan-perselisihan yang akan menghambat pekerjaan. Seseorang yang siap bekerja memiliki kemampuan komunikasi yang memungkinkan pekerja untuk berhubungan secara interpersonal di tempat kerja. Pekerja mampu mengikuti petunjuk, meminta bantuan, dan menerima umpan balik serta kritik. Pekerja juga saling menghormati dan berhubungan baik dengan rekan kerja (Brady, 2009).

Dari beberapa uraian diatas dapat disimpulkan bahwa komunikasi merupakan kemampuan pekerja untuk berhubungan secara interpersonal di tempat kerja yang dipengaruhi oleh faktor percaya, sikap sportif dan sikap terbuka sehingga tidak akan timbul perselisihan-perselisihan yang akan menghambat pekerjaan. Komunikasi tersebut meliputi:

- a) Kemampuan untuk memiliki rasa percaya pada orang lain
- b) Kemampuan untuk bekerja sama dengan baik
- c) Kemampuan untuk bersikap suportif
- d) Kemampuan untuk mengikuti arahan dalam pekerjaan
- e) Kemampuan untuk meminta bantuan menyangkut dengan pekerjaan.
- f) Kemampuan untuk dapat menerima umpan balik atau kritik.

5) *Self View* (pandangan terhadap diri)

Menurut Swann, Chang-Schneider, & McClarty (Brady, 2009), pandangan terhadap diri merupakan salah satu aspek yang penting dalam komponen kesiapan kerja, karena teori-diri memiliki peranan yang penting dalam pemahaman terhadap individu dan bagaimana setiap orang memandang dirinya dalam hidup dan situasi kerja. Di sini, pandangan terhadap diri digunakan secara umum untuk mencakup konseptualisasi diri, yang meliputi konsep teori Roger, kekuatan ego teori Freud, identitas keberhasilan teori Glasser, identitas diri teori Erikson, dan *self efficacy* teori Bandura (Brady, 2009).

Menurut Markus & Nurius (Brady, 2009), konsep-konsep seperti *possible self* juga telah diketahui dalam membantu individu mempertimbangkan situasi kerja dan peran kerja dimasa depan. Pandangan terhadap diri terkait dengan proses-proses intrapersonal seseorang yaitu kepercayaan terhadap diri dan pekerjaan mereka sendiri. Pekerja yang siap sadar akan pengakuan diri yang mencakup rasa cukup, penerimaan, dan rasa percaya terhadap diri serta kemampuan mereka sendiri atau *self efficacy*. Teori konsep diri dan *self efficacy* secara terus menerus mempengaruhi perncanaan karir dan pengambilan keputusan, dalam bidang pengembangan karir dan psikologi kejuruan.

Sosiolog Victor Gecas (Brady, 2009), mendefinisikan konsep diri (*self concept*) sebagai konsep yang dimiliki oleh individu atas dirinya sendiri sebagai suatu makhluk fisik, social, dan spiritual atau norma. Dengan kata lain, konsep diri merupakan persepsi diri seseorang sebagai makhluk fisik, social, dan spiritual. Konsep diri mencakup penghargaan diri (*self esteem*), kemanjuran diri (*self*

*efficacy*), dan pemantauan diri (*self monitoring*). Adapun *self efficacy* adalah keyakinan seseorang mengenai peluangnya untuk berhasil mencapai tugas tertentu. Dengan kata lain, *self efficacy* adalah kepercayaan terhadap kemampuan seseorang untuk menjalankan tugas. Cukup dengan mengatakan bahwa keyakinan seseorang tentang dia atau dirinya sendiri dan kemampuannya untuk mengatasi, beradaptasi, dan tampil didunia kerja sangatlah penting. *Self efficacy* umum yang tinggi dikaitkan dengan individu yang berkinerja kuat di dalam organisasi dan *self efficacy* khusus dikaitkan dengan kesuksesan dalam ranah tertentu, seperti tugas kerja dan peran kerja (Betz dalam Brady, 2009).

Berdasarkan uraian diatas dapat disimpulkan bahwa pandangan terhadap diri merupakan kemampuan dalam diri seseorang yang berhubungan dengan kepercayaan terhadap dirinya untuk dapat berhasil menjalankan tugas. Pandangan terhadap diri tersebut mencakup:

- a) Kemampuan untuk memahami diri sendiri
- b) Kemampuan untuk menghargai diri sendiri
- c) Kemampuan untuk mengendalikan atau mengontrol diri sendiri.
- d) Kemampuan untuk mengevaluasi diri
- e) Kemampuan untuk percaya diri dalam menjalankan tugas
- 6) *Health & Safety* (kesehatan & keselamatan)

Budaya kesehatan dan keselamatan kerja (K3) merupakan kombinasi dari *attitude, beliefs, norms*, dan persepsi dari para siswa calon pekerja organisasi tertentu yang terkait dengan iklim K3, serta perilaku sehat dan selamat secara praktis. Kesehatan dan keselamatan pekerja merupakan masalah dunia. Menurut

Bandura (Brady, 2009), kepercayaan individu terhadap kemampuan diri untuk berperilaku dan bertindak pada tingkat tertentu adalah prinsip dasar teori efektifitas diri (*self efficacy*).

Efektifitas diri khusus kesehatan (*Health-Specific-Self-efficacy*) menerapkan teori ini untuk kemampuan kesehatan dan keselamatan seperti nutrisi, latihan fisik, berhenti merokok, serta penolakan terhadap alcohol, dan beberapa penelitian yang disebutkan menandakan bahwa *self efficacy* yang nyata merupakan pemprediksi perilaku kesehatan dan keselamatan (Schwarzer & Renner, dalam Brady, 2009). *Control social* yang terkait dengan kesehatan positif juga telah diketahui dapat berpengaruh terhadap perilaku-perilaku kesehatan dan keselamatan, dan kemauannya untuk mengikuti kebijakan-kebijakan di tempat kerjanya serta larangan-larangan yang terkait dengan kesehatan dan keselamatan.

Oleh karena itu, seseorang yang siap bekerja menjaga keberhasilan dan kerapihan pribadi. Pekerja tetap siaga untuk sehat secara fisik dan mental. Mereka menggunakan mekanika tubuh yang tepat untuk mengangkat dan membengkokkan serta mengikuti prosedur keselamatan saat menggunakan alat atau mengoperasikan peralatan dan mesin. Bila diperlukan, pekerja memakai peralatan untuk keselamatan atau pakaian yang tepat. Pekerja juga mematuhi peraturan larangan merokok dan larangan menggunakan obat-obatan terlarang di tempat kerja.

Berdasarkan uraian di atas dapat disimpulkan bahwa unsur-unsur komponen kesehatan dan keselamatan kerja meliputi:

- a) Kemampuan untuk melaksanakan peraturan yang ada di tempat kerja.
- b) Mempraktikkan perilaku kesehatan dan keselamatan
- c) Menjalankan tugas sesuai dengan prosedur yang ada
- d) Menjaga kebersihan dan kerapihan pribadi
- e) Kemampuan mengendalikan stress dan kelelahan kerja

## **B. Penelitian Yang Relevan**

Dari beberapa penelitian yang sudah pernah dilakukan, berikut penelitian yang dianggap relevan oleh peneliti. Pertama penelitian yang dilakukan oleh Awal Dias Amanto (2011) yang berjudul Hubungan Bimbingan Di Industri Terhadap Sikap Kerja Siswa Kelas III Jurusan Teknik Kendaraan Ringan SMK N 1 Seyegan. Hasil penelitian menunjukan bahwa: (1) Siswa kelas III SMK N 1 Seyegan jurusan Teknik Kendaraan Ringan mendapat bimbingan dalam kategori cukup dengan rata-rata 78,85 ketika melaksanakan praktek kerja industri. (2) Siswa kelas III SMK N 1 Seyegan jurusan Teknik Kendaraan Ringan mempunyai sikap kerja dalam kategori sedang dengan rata-rata 78,08 setelah melaksanakan praktek kerja industri. (3) Ada hubungan positif antara bimbingan di industri dengan sikap kerja siswa kelas III jurusan Teknik Kendaraan Ringan SMK N 1 Seyegan. Ditunjukan dengan koefisien korelasi sebesar 0,374 yang termasuk dalam kategori rendah.

Dilihat dari hasil penelitian diatas maka penelitian ini dapat dijadikan contoh yang positif karena hasil penelitian mengungkapkan bahwa ada hubungan yang positif antara bimbingan di industri dengan sikap kerja siswa kelas III jurusan Teknik Kendaraan Ringan SMK N 1 Seyegan sehingga diharapkan

penelitian pada kali ini mendapatkan hasil yang lebih baik lagi atau *minimal* mendapatkan hasil yang sama. Tetapi peneliti tidak serta merta menjadikan penelitian ini sebagai penelitian ulang dari penelitian yang sudah pernah ada seperti penelitian diatas.

Kemudian penelitian yang dilakukan oleh Mohammad Fatkhur Rokhman (2012) yang berjudul Pengaruh Kelayakan Bengkel Dan Prestasi Mata Pelajaran Instalasi Terhadap Kesiapan Kerja Sebagai Instalatir Listrik Siswa SMK Negeri 3 Yogyakarta. Penelitian ini menunjukkan pengujian hipotesis dengan tingkat signifikansi ( $\alpha$ ) sebesar 0,05, dengan  $dk = 88$  dan uji dilakukan dengan satu sisi, menunjukkan bahwa: 1) Terdapat pengaruh yang signifikan Kelayakan Bengkel terhadap Kesiapan Kerja sebagai Instalatir Listrik Siswa Kelas XI SMKN 3 Yogyakarta, dengan kontribusi 16,24% dan sisanya 83,76% ditentukan oleh variabel lain, 2) Terdapat pengaruh yang signifikan Prestasi Mata Pelajaran Instalasi Rumah terhadap Kesiapan Kerja sebagai Instalatir Listrik Siswa Kelas XI SMKN 3 Yogyakarta, dengan kontribusi 14,74% dan sisanya 85,26% ditentukan oleh variabel lain, 3) Fhitung lebih besar dari pada Ftabel atau  $17,10 > 3,11$  yang berarti terdapat pengaruh yang signifikan Kelayakan Bengkel dan Prestasi Belajar terhadap Kesiapan Kerja sebagai Instalatir Listrik Siswa Kelas XI SMKN 3 Yogyakarta.

Dilihat dari hasil penelitian diatas maka penelitian ini dapat dijadikan contoh yang positif sekaligus sebagai pembanding. Karena hasil penelitian mengungkapkan bahwa terdapat pengaruh yang signifikan Kelayakan Bengkel dan Prestasi Belajar terhadap Kesiapan Kerja sebagai Instalatir Listrik Siswa

Kelas XI SMKN 3 Yogyakarta. Tetapi penelitian Mohammad Fatkhur Rokhman ini menggunakan metode yang berbeda dengan penelitian yang akan dilakukan pada kali ini. Sehingga hasil dari masing-masing penelitian akan berbeda dan dapat dibandingkan.

### **C. Kerangka Berfikir**

Berdasarkan deskripsi kajian teori di atas maka dapat diambil kerangka berpikir untuk hubungan antara variabel bebas dan terikat. Kerangka berpikir hubungan antara variabel bebas dan terikat kaitannya dengan penelitian yang dilakukan sebagai berikut:

#### **1. Hubungan Bimbingan Praktik Kerja Industri Didunia Industri Dengan Tingkat Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul.**

Bimbingan merupakan salah satu cara mengoptimalkan perkembangan diri, bakat, sikap, dan kemampuan. Bimbingan harus dilaksanakan secara terus-menerus supaya perkembangan yang dihasilkan dapat maksimal. Pelaksanaan bimbingan tidak hanya dilaksanakan dengan tatap muka, tetapi dapat dilaksanakan dengan berbagai cara yang lain namun tetap bertujuan mengarahkan ke perkembangan bakat, minat dan kemampuan diri. Dalam Praktik Kerja Industri, bimbingan merupakan salah satu cara membantu siswa dalam mengembangkan bakat kemampuan individu yang dimiliki sesuai jurusannya.

Di industri bimbingan tidak dilaksanakan dengan cara tatap muka, namun disesuaikan dengan pekerjaan yang menjadi tanggung jawab siswa. Salah satu cara membimbing adalah dengan mengarahkan pekerjaan yang sedang dikerjakan siswa. Bimbingan di industri sangat berpengaruh terhadap pembentukan tingkat

kesiapan kerja siswa ketika berada di industri maupun setelah selesai melaksanakan Praktik Kerja Industri.

Pembentukan tingkat kesiapan kerja dalam siswa ini tidak lepas dari bimbingan selama siswa tersebut melaksanakan prakerin. Bimbingan yang terarah dan terus-menerus membuat siswa disiplin dan bertanggung jawab terhadap pekerjaannya. Tingkat kesiapan kerja siswa yang terbentuk saat melaksanakan praktik kerja industri diharapkan dapat menjadi kesiapan kerja siswa yang baik, dan selalu tertanam dalam diri siswa setelah siswa kembali ke sekolah serta sebagai bekal apabila sudah bekerja. Dengan demikian bedasarkan uraian diatas dapat disimpulkan bahwa diduga terdapat hubungan antara bimbingan praktik kerja industri di dunia industri yang diperoleh siswa dengan kesiapan kerjanya dalam memasuki dunia kerja industri nantinya.

## **2. Kelayakan Bengkel Fabrikasi Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul.**

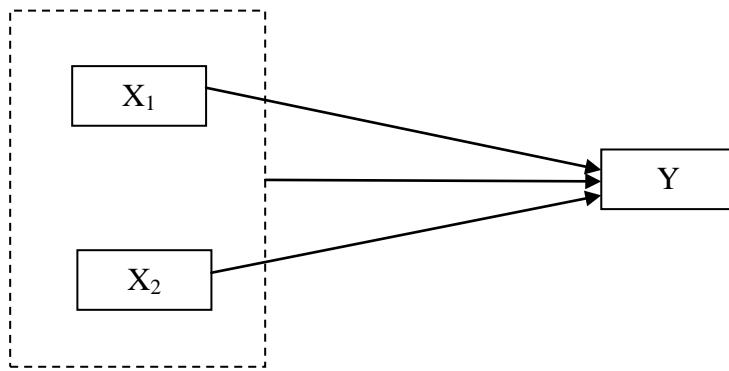
Kelayakan bengkel merupakan aspek yang dapat berpengaruh terhadap kemampuan dan keterampilan siswa dalam melakukan praktik. Bengkel sekolah merupakan salah satu komponen sarana dan prasarana dalam melaksanakan proses belajar mengajar. Bengkel yang tidak layak tentu saja akan membuat siswa kesulitan dalam mempraktikkan materi yang didapat di sekolah. Bengkel yang layak tentu saja akan mempermudah siswa dalam mempraktikkan materi yang berhubungan dengan pekerjaan fabrikasi yang didapat. Siswa yang mudah dalam mempraktikkan tentu saja akan lebih siap kerja di industri setelah mereka lulus nanti, begitu juga sebaliknya siswa yang kesulitan mempraktikkan karena bengkel yang kurang layak tentu saja belum siap kerja di industri setelah mereka lulus.

**3. Hubungan Bimbingan Praktik Kerja Industri Didunia Industri Dan Kelayakan Fasilitas Bengkel Fabrikasi SMK Muhammadiyah 1 Bantul Dengan Tingkat Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan.**

Seorang siswa dapat menjadi lulusan yang siap kerja tentu saja harus mempunyai pengalaman praktik yang bagus dan pengetahuan mengenai teorinya memadai. Kedua hal tersebut dapat dicapai apabila ketika praktik mendapatkan bimbingan yang baik dan kelayakan bengkelnya memadai. Siswa yang praktik dengan bengkel layak tentu saja akan mendapatkan keterampilan memadai, begitu juga dengan siswa yang mempunyai bimbingan praktik kerja industri yang bagus tentu saja pengetahuan dan keterampilanya lebih baik dari pada siswa dengan bimbingan praktik kerja industri yang buruk. Berdasarkan uraian tersebut, dinyatakan bahwa tinggi rendahnya tingkat kesiapan kerja siswa mempunyai pengaruh bersama-sama dengan baik-buruknya bimbingan praktik kerja industri didunia industri dan kelayakan bengkel fabrikasi.

**D. Pradigma Penelitian**

Dari kerangka berfikir di atas dapat dibuat pradigma penelitian pengaruh antara kedua variabel bebas yaitu bimbingan praktik kerja industri didunia industri dan kelayakan bengkel fabrikasi kemudian variabel terikatnya tingkat kesiapan kerja siswa. Adapun paradigma penelitian yang dimaksud adalah sebagai berikut:



Gambar 1. Paradigma Ganda dengan Dua Variabel Independen

Keterangan:

$X_1$  : Bimbingan praktik kerja industri di dunia industri

$X_2$  : Kelayakan bengkel fabrikasi

$Y$  : Tingkat kesiapan kerja siswa

#### E. Hipotesis Penelitian

Berdasarkan uraian di atas, dapat dirumuskan hipotesis penelitian sebagai berikut:

1. Ada hubungan antara bimbingan praktik kerja industri di dunia industri dengan tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul.
2. Ada hubungan antara bimbingan praktik kerja industri di dunia industri dan kelayakan bengkel fabrikasi SMK Muhammadiyah 1 Bantul dengan tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan.

## BAB III

### METODOLOGI PENELITIAN

#### A. Desain Penelitian

Penelitian ini termasuk penelitian *ex post facto*. Penelitian *ex post facto* yaitu penelitian yang mengungkap fakta berdasarkan pengukuran gejala yang telah terjadi pada diri responden (Nana Sudjana dan Ibrahim, 2007: 56). Penelitian ini, peneliti tidak membuat perlakuan atau manipulasi terhadap variabel penelitian. Pengukuran dilakukan secara alami tanpa perlakuan khusus (*treatment*).

Berdasarkan tingkat penjelasannya (*level of explanation*) penelitian ini termasuk jenis penelitian assosiatif, yaitu untuk mengetahui hubungan yang terjadi antar variabel *independen* maupun antar variabel independen dengan variabel *dependen*. Data yang diperoleh berupa data interval, sehingga teknik statistik yang digunakan adalah teknik statistik inferensial parametris. Teknik ini digunakan untuk menarik kesimpulan berdasarkan data yang diperoleh dari sampel untuk menggambarkan karakteristik atau ciri dari suatu populasi.

Kemudian untuk Kelayakan Bengkel Fabrikasi di Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul ini merupakan penelitian evaluatif dengan metode studi kasus. Metode studi kasus digunakan untuk menggambarkan keadaan atau mencari fakta dan keterangan secara faktual dengan cara membandingkan keadaan Bengkel Fabrikasi di Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul yang sebenarnya dengan standar yang ada pada Lampiran Peraturan Menteri Pendidikan Republik Indonesia No.40 Tahun 2008

Mengenai Standar Sarana Dan Prasarana Sekolah Menengah Kejuruan/Madrasah Aliyah Kejuruan (SMK/MAK).

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

Penelitian ini dilaksanakan di Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul. Dipilihnya SMK ini karena siswa kelas XII jurusan Teknik Pemesinan sudah melakukan program praktik kerja industri disemester ganjil. Penelitian ini dilakukan pada bulan Maret-April 2013.

### **C. Variabel dan Defenisi Operasional Variabel Penelitian**

Variabel penelitian pada dasarnya adalah segala sesuatu yang berbentuk apa saja yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari sehingga diperoleh informasi tentang hal tersebut, kemudian ditarik kesimpulanya (Sugiyono, 2010: 60). Berikut penjabaran dari variabel dan defenisi operasional variabel penelitian.

#### **1. Variabel Penelitian**

Menurut hubungan antara satu variabel dengan variabel yang lain maka macam-macam variabel dapat dibedakan menjadi:

##### **a. Variabel *Independen***

Variabel *independen* sering disebut sebagai variabel *stimulus, predictor*, dan *antecedent*. Variabel *independen* dalam bahasa Indonesia sering disebut variabel bebas. Variabel bebas adalah merupakan variabel yang mempengaruhi atau yang menjadi sebab perubahannya atau timbulnya variabel *dependen* (terikat) (Sugiyono, 2009: 4). Variabel bebas dalam penelitian ini adalah bimbingan praktik kerja industri di dunia industri ( $X_1$ ) dan kelayakan bengkel fabrikasi Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul ( $X_2$ ).

**b. Variabel *Dependen***

Variabel *dependen* disebut sebagai variabel *output*, kriteria, dan konsekuensi. Variabel *dependen* dalam bahasa Indonesia sering disebut sebagai variabel terikat. Variabel terikat merupakan variabel yang dipengaruhi atau yang menjadi akibat karena adanya variabel bebas (Sugiyono, 2009: 4). Variabel terikat dalam penelitian ini adalah tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII jurusan teknik pemesinan (Y).

**2. Definisi Operasional Variabel**

Definisi operasional dari masing-masing variabel tersebut dapat dijelaskan berikut ini:

a. Variabel bimbingan praktik kerja industri di dunia industri ( $X_1$ ) adalah proses pemberian bantuan dari pembimbing/instruktur industri kepada siswa yang sedang melaksanakan praktik kerja industri untuk memaksimalkan *soft skill* dan *hard skill* yang harus dikuasai. Untuk memaksimalkan perkembangan skill yang dimiliki siswa bimbingan di industri dapat dilaksanakan dalam berbagai metode, dengan frekuensi bimbingan secara terus menerus, dan pemberian tanggung jawab kepada siswa praktikan. Jenis data pada variabel ini adalah interval. Pengukuran variabel ini menggunakan angket yang dibatasi pada indikator:

- 1) Metode Bimbingan
- 2) Intensitas Bimbingan
- 3) Pemberian Tanggung Jawab

b. Variabel kelayakan bengkel fabrikasi ( $X_2$ ) adalah tingkat ketersediaan dan keberfungsian dari prasarana ruang dan sarana/peralatan yang ada dibengkel fabrikasi jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul. Untuk mendapatkan informasi tentang ketercapaian kelayakan sarana dan prasarana yang berada di bengkel fabrikasi berdasarkan pada pokok permasalahan yang ditinjau, maka variabel penelitiannya sebagai berikut:

1) Kelayakan Standar Sarana Praktik Program Keahlian Teknik Las dan Teknik Pembentukan.

2) Kelayakan Standar Prasarana Ruang Praktik Program Keahlian Teknik Las dan Teknik Pembentukan.

c. Variabel tingkat kesiapan kerja siswa ( $Y$ ) adalah kondisi atau keadaan yang menunjukkan keserasian antara kondisi fisik dan mental serta pengalaman belajar siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul sehingga siswa memiliki kemampuan yang mencakup aspek pengetahuan, keterampilan, sikap dan kematangan mental yang cukup untuk terjun ke dunia kerja/dunia industri dan melakukan semua jenis pekerjaan sesuai dengan bidang keahliannya. Jenis data pada variabel ini adalah interval.

Pengukuran variabel ini menggunakan angket yang dibatasi pada indikator:

- 1) *Responsibility* (Tanggung Jawab)
- 2) *Fleksibilitiy* (Fleksibilitas)
- 3) *Skills* (Keterampilan)
- 4) *Communication* (Komunikasi)
- 5) *Self View* (Pandangan Terhadap Diri)

6) *Health & Savety* (Kesehatan & Keselamatan)

## **D. Populasi dan Sampel Penelitian**

Dalam sebuah penelitian perlu menentukan populasi dan sampel yang akan digunakan sebagai objek/subjek penelitiannya. Setelah mendapatkan populasi kemudian menentukan sampel. Berikut populasi dan sampel penelitian.

### **1. Populasi Penelitian**

Populasi adalah wilayah generalisasi yang terdiri atas obyek/subyek yang mempunyai kualitas dan karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya (Sugiyono, 2009: 61). Populasi dalam penelitian ini adalah seluruh siswa kelas XII Program Keahlian Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul, semester genap tahun ajaran 2012/2013 yang berjumlah 132 siswa yang terbagi dalam empat kelas.

### **2. Sampel Penelitian**

Sampel adalah bagian dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh populasi. Populasi yang besar membuat peneliti tidak mungkin mempelajari semua yang ada pada populasi, misalnya karena keterbatasan dana, tenaga dan waktu, maka peneliti dapat menggunakan sampel dari populasi itu. Apa yang dipelajari dari sampel, kesimpulannya akan dapat diberlakukan untuk populasi. Sampel yang diambil dari populasi harus betul-betul *representatif*/mewakili (Sugiyono, 2009: 62).

Penentuan sampel penelitian ini diambil secara acak (*random sampling*). Semua anggota populasi mendapatkan kesempatan yang sama untuk dijadikan

sampel, sedangkan teknik penentuan jumlah sampel menggunakan persamaan dari Taro Yamane atau Solvin (Riduwan 2007: 254) sebagai berikut.

$$n = \frac{N}{N \cdot d^2 + 1} \quad \dots \dots \dots \text{persamaan (1)}$$

Keterangan:

$n$  = Ukuran sampel,

$N$  = Ukuran populasi = 132 responden (diambil dari data siswa kelas XII SMK Muhammadiyah 1 Bantul),

$d$  = Presisi (ditetapkan 5% dengan tingkat kepercayaan 95%).

Berdasarkan persamaan (1) diperoleh jumlah sampel sebesar:

$$n = \frac{N}{N \cdot d^2 + 1} = \frac{132}{132 \cdot (0,05)^2 + 1} = 99,25 \approx 99 \text{ responden.}$$

Jumlah sampel sebanyak 99 responden tersebut kemudian ditentukan jumlah masing-masing sampel menurut tingkat siswa yang berada di masing-masing kelas secara *proportionate sampling* dengan persamaan:

$$ni = \frac{Ni}{N} \cdot n \quad \dots \dots \dots \text{persamaan (2)}$$

Keterangan:

$n$  = Ukuran sampel seluruhnya,

$ni$  = Jumlah sampel menurut stratum,

$N$  = Ukuran populasi = 132 responden (diambil dari data siswa kelas XII SMK Muhammadiyah 1 Bantul),

$Ni$  = Jumlah populasi menurut stratum.

Dengan menggunakan persamaan (2) di atas, maka diperoleh jumlah sampel menurut masing-masing strata sebagai berikut.

$$\text{Kelas XII TP1} = ni = \frac{36}{132} \cdot 99 = 27 \approx 27 \text{ responden}$$

$$\text{Kelas XII TP2} = ni = \frac{32}{132} \cdot 99 = 24 \approx 24 \text{ responden}$$

$$\text{Kelas XII TP3} = ni = \frac{34}{132} \cdot 99 = 25,6 \approx 26 \text{ responden}$$

$$\text{Kelas XII TP4} = ni = \frac{30}{132} \cdot 99 = 22,4 \approx 22 \text{ responden}$$

Berdasarkan perhitungan di atas dapat dirangkum dalam tabel sebagai berikut:

Tabel 11. Jumlah Sampel Tiap Kelas

Kelas	Jumlah Populasi	Jumlah Sampel
XII TP 1	36	27 siswa
XII TP 2	32	24 siswa
XII TP 3	34	26 siswa
XII TP 4	30	22 siswa
Jumlah	132	99 siswa

## E. Teknik Pengumpulan Data

Pengumpulan data dapat dilakukan dengan berbagai cara/teknik, berikut teknik pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini.

### 1. Teknik Dokumentasi

Dokumentasi adalah “teknik pengumpulan data dengan cara mencari data tentang hal-hal atau variabel yang berupa catatan, transkrip, surat kabar, majalah, prasasti, notulen rapat, legger, agenda dan sebagainya” (Suharsimi Arikunto, 2010: 274). Teknik ini digunakan untuk menjaring data yang berkenaan dengan kondisi sarana dan prasarana bengkel fabrikasi ( $X_2$ ) Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul. Dengan peneliti secara langsung datang kelapangan/tempat tujuan penelitian untuk mencari dan mencatat data-data yang diperlukan dalam penelitian. Dalam hal ini bengkel bengkel fabrikasi ( $X_2$ ) Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul.

## 2. Teknik Penyebaran Angket atau Kuesioner

Teknik penyebaran kuesioner digunakan untuk mengumpulkan data variabel bimbingan praktik kerja industri didunia industri ( $X_1$ ) dan tingkat kesiapan kerja (Y) siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul tahun pelajaran 2012/2013. Angket yang digunakan merupakan angket tertutup dengan bentuk jawaban skala 4 dari *Likert*. Tiap-tiap butir pertanyaan memiliki 4 pilihan jawaban. Peneliti memberikan angket kepada seluruh siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul tahun pelajaran 2012/2013 yang menjadi populasi dalam penelitian ini.

## 3. Observasi

Observasi dalam penelitian ini merupakan pengamatan secara langsung mengenai kondisi teknis yang ada di lapangan. Hal yang akan diobservasi adalah mengenai lingkungan bengkel meliputi standar sarana dan prasarana bengkel fabrikasi Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul.

## F. Instrumen Penelitian

Instrumen penelitian adalah suatu alat yang digunakan untuk mengukur nilai variabel yang diteliti (Sugiyono, 2010: 148). Berikut instrumen yang digunakan pada penelitian kali ini yaitu:

### 1. Instrumen Bimbingan Praktek Kerja Industri Di Dunia Industri

Instrumen bimbingan praktek kerja industri di dunia industri menggunakan instrumen berupa angket (kuesioner) untuk memperoleh informasi/data yang diperlukan dalam penelitian. Angket (kuesioner) ini disajikan dalam bentuk skala *Likert* empat alternatif jawaban yaitu Selalu (SL), Sering

(SR), Jarang (JR), Tidak pernah (TP). sehingga responden tinggal memberi tanda silang (✓) pada jawaban yang tersedia. Berdasarkan definisi operasional variabel bimbingan di industri, maka dapat disusun indikator yang digunakan untuk mengukur variabel tersebut. Kisi-kisi pengembangan instrumen untuk variabel dijabarkan di dalam Tabel 12.

Tabel 12. Kisi-Kisi Instrumen Bimbingan Praktik Kerja Industri

No	Indikator	Nomor	Jumlah
1	Metode Bimbingan	1-10	10
2	Intensitas Bimbingan	11-21	11
3	Pemberian tanggung jawab	22-30	9
Jumlah			30

Tabel 13. Skala *Likert* Empat Alternatif Jawaban  
Instrumen Bimbingan Praktik Kerja Industri.

No	Alternatif Jawaban	Skor Item Pernyataan
1	Selalu	4
2	Sering	3
3	Jarang	2
4	Tidak pernah	1

## 2. Instrumen Kelayakan Bengkel Fabrikasi SMK Muhammadiyah 1 Bantul

Instrumen kelayakan bengkel fabrikasi SMK Muhammadiyah 1 Bantul menggunakan metode observasi. Observasi digunakan untuk memperoleh data *real* (nyata) dilapangan. Observasi yang digunakan adalah dalam bentuk *check-list*, yaitu peneliti tinggal memberi tanda *check* atau menuliskan angka yang menunjukkan jumlah atau nilai pada setiap pemunculan data pada daftar instrumen.

Berikut dapat dijelaskan secara rinci kisi-kisi instrumen penelitian yang digunakan dengan menggunakan metode observasi dalam tabel sebagai berikut:

Tabel 14. Kisi-Kisi Instrumen Kelayakan Bengkel Fabrikasi SMK Muhammadiyah 1 Bantul.

No	Indikator	No	Jumlah
1	Jenis, Rasio, dan Deskripsi Standar Prasarana Ruang Praktik Program Keahlian Teknik Las dan Teknik Pembentukan.	1-18	18
2	Standar Sarana Program Keahlian Teknik Las dan Teknik Pembentukan	19-36	18
Jumlah			36

Sumber: Standar Sarana dan Prasarana Permendiknas Nomor 40 Tahun 2008.

### 3. Instrumen Tingkat Kesiapan Kerja siswa

Instrumen tingkat kesiapan kerja siswa menggunakan instrumen berupa angket (kuesioner) untuk memperoleh informasi/data yang diperlukan dalam penelitian. Angket (kuesioner) ini disajikan dalam bentuk skala *Likert* empat alternatif jawaban yaitu: Sangat Setuju (SS), Setuju (S), Tidak Setuju (TS), Sangat Tidak Setuju (STS). sehingga responden tinggal memberi tanda silang (✓) pada jawaban yang tersedia. Berdasarkan definisi operasional variabel tingkat kesiapan kerja siswa, maka dapat disusun indikator yang digunakan untuk mengukur variabel tersebut. Kisi-kisi pengembangan instrumen untuk variabel dijabarkan di dalam Tabel 15.

Tabel 15. Kisi-Kisi Instrumen Kesiapan Kerja

No.	Indikator	Nomor	Jumlah
1.	<i>responsibility</i> (tanggung jawab)	1-5	5
2.	<i>fleksibility</i> (fleksibilitas)	6-10	5
3.	<i>skills</i> (keterampilan)	11-14	4
4.	<i>communication</i> (komunikasi)	15-20	6
5.	<i>self view</i> (pandangan terhadap diri)	21-25	5
6.	<i>health &amp; savety</i> (kesehatan & keselamatan)	25-30	5
Jumlah			30

Sumber: Robert Brady (2009)

Tabel 16. Skala *Likert* Empat Alternatif Jawaban Instrumen Kesiapan Kerja

No	Alternatif Jawaban	Skor Item Pernyataan
1	Sangat Setuju	4
2	Setuju	3
3	Tidak Setuju	2
4	Sangat Tidak Setuju	1

## G. Validitas dan Reliabilitas Instrumen Penelitian

Untuk mendapatkan keabsahan data yang diperoleh maka penelitian menggunakan validitas dan reliabilitas instrumen.

### 1. Validitas Instrumen

Instrumen yang valid berarti alat ukur yang digunakan untuk mendapatkan data (mengukur) itu valid. Valid berarti instrumen tersebut dapat digunakan untuk mengukur apa yang seharusnya diukur (Sugiyono, 2010: 173) Pengujian validitas instrumen penelitian ini menggunakan uji validitas konstrak (*Construct Validity*), validitas konstrak dimaksudkan untuk mengetahui aspek aspek instrumen yang sesuai dengan data yang akan diukur. Cara yang ditempuh adalah (1) menyusun butir-butir instrumen berdasarkan indikator-indikator yang telah ditentukan dari masing-masing variabel, dan (2) mengkonsultasikan instrumen kepada para ahli (*experts judgement*) dalam penelitian dikonsultasikan kepada dosen pembimbing, maka selanjutnya diujicobakan pada sampel. Data yang sudah didapat dan ditabulasikan, maka pengujian validitas konstrak dilakukan dengan analisis tiap butir-butir instrumen, yaitu dengan mengkorelasikan skor butir instrumen dengan skor total instrumen menggunakan persamaan *Pearson Product Moment*. Persamaan *Pearson Product Moment* sebagai berikut:

$$r_{xy} = \frac{N(\Sigma XY) - (\Sigma X)(\Sigma Y)}{\sqrt{N\Sigma X^2 - (\Sigma X)^2} \{N\Sigma Y^2 - (\Sigma Y)^2\}} \quad \dots\dots \text{persamaan (3)}$$

Keterangan:

- $r_{xy}$  = Koefisien korelasi antara X dan Y  
 N = Jumlah responden  
 $\Sigma XY$  = Total perkalian antara skor butir dengan skor total  
 $\Sigma X$  = Jumlah skor butir  
 $\Sigma Y$  = Jumlah skor total  
 $\Sigma X^2$  = Jumlah kuadrat skor butir  
 $\Sigma Y^2$  = Jumlah kuadrat skor total  
 (Sugiyono, 2009: 228)

Selanjutnya dihitung dengan rumus:

$$t_{hitung} = \frac{r \sqrt{n-2}}{\sqrt{1-r^2}} \quad \dots\dots \text{persamaan (4)}$$

Dimana:

- $t_{hitung}$  = Nilai t hitung  
 $r$  = Koefisien korelasi hasil r hitung  
 $n$  = Jumlah Responden  
 (Sugiyono, 2009: 230)

Distribusi (Tabel t) untuk  $\alpha = 0,05$  dan derajat kebebasan ( $dk=n-2$ ).

Kaidah keputusan: Jika  $t_{hitung} > t_{tabel}$  berarti valid, jika sebaliknya  $t_{hitung} < t_{tabel}$

berarti tidak valid. Berikut hasil pengujian validitas instrumen:

Tabel 17. Validitas Intrumen Bimbingan Praktik Kerja Industri Di Dunia Industri.

No	Indikator	Nomor Butir	Nomor Butir Valid	Nomor Butir Gugur
1	Metode Bimbingan	1-10	1-10	-
2	Intensitas Bimbingan	11-21	11-21	-
3	Pemberian tanggung jawab	22-30	22-25, 27-30	26
	Jumlah	30	29	1

Tabel 18. Validitas Intrumen Tingkat Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan.

No	Indikator	Nomor Butir	Nomor Butir Valid	Nomor Butir Gugur
1	<i>Responsibility</i>	1-5	1-5	-
2	<i>Fleksibility</i>	6-10	6-10	-
3	<i>Skills</i>	11-14	11-14	-
4	<i>Communication</i>	15-20	15-20	-
5	<i>Self View</i>	21-25	21-25	-
6	<i>Health and Savety</i>	25-30	25-30	-
Jumlah		30	30	-

Butir instrumen yang gugur tidak diganti dengan butir instrumen yang baru karena indikator variabel masih terwakili oleh butir instrumen yang valid.

## 2. Reliabilitas Instrumen

Instrumen memiliki tingkat reliabilitas memadai jika instrumen tersebut digunakan mengukur aspek yang diukur beberapa kali dan hasilnya sama atau relatif sama. Reliabilitas instrumen dengan satu kali pengukuran ditentukan berdasarkan koefisien reliabilitas yang dimiliki. Pengujian instrumen dengan metode *Alfa Cronbach* perlu untuk dilakukan. Berikut ini adalah rumus metode *Alfa Cronbach*.

$$r_i = \left[ \frac{k}{(k-1)} \right] \left[ 1 - \frac{\sum s_i^2}{s_t^2} \right] \dots \dots \dots \text{persamaan (5)}$$

Keterangan:

$r_i$  = Reliabilitas instrumen

$k$  = Banyak butir pertanyaan/soal

$\sum s_i^2$  = Jumlah varians butir

$s_t^2$  = Varians total

(Sugiyono, 2009: 365)

Hasil perhitungan reliabilitas (koefisien alpha) akan berkisar antara 0 sampai dengan 1. Semakin besar nilai koefisien reliabilitas maka semakin besar

pula keandalan alat ukur yang digunakan. Penentuan tingkat reliabilitas instrumen penelitian maka digunakan pedoman berdasarkan nilai koefisien reliabilitas korelasi sebagai berikut.

Tabel 19. Interpretasi 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

Dari data yang di peroleh dapat diketahui Uji Reliabilitas pada instrumen bimbingan praktik kerja industri di dunia industri diperoleh sebesar  $r_{hitung} = 0,886$  sedangkan  $r_{tabel} = 0,367$  sehingga dapat disimpulkan bahwa instrumen reliabel. Bila dilihat dari Tabel 19. Interpretasi Nilai Koefisien Reliabilitas, maka tingkat reliabilitas intrumen termasuk dalam kategori sangat tinggi. Sedangkan Uji Reliabilitas pada instrumen tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII jurusan teknik pemesinan diperoleh sebesar  $r_{hitung} = 0,876$  sedangkan  $r_{tabel} = 0,367$  sehingga dapat disimpulkan bahwa instrumen reliabel. Bila dilihat dari Tabel 19. Interpretasi Nilai Koefisien Reliabilitas, maka tingkat reliabilitas intrumen termasuk dalam kategori sangat tinggi.

## H. Teknik Analisis Data

Penelitian ini bertujuan antara lain untuk mengetahui hubungan antara Bimbingan Praktik Kerja Industri di Dunia Industri dan Kelayakan Bengkel Fabrikasi Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul dengan Tingkat Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan, maka untuk

analisisnya menggunakan teknik analisis deskriptif kemudian data diuji persyaratan analisis dan terakhir uji hipotesis.

### **1. Analisis Deskriptif**

Penelitian ini menggunakan teknik analisis deskriptif untuk menguraikan bimbingan industri di dunia industri, kelayakan bengkel fabrikasi SMK Muhammadiyah 1 Bantul, dan kesiapan kerja siswa kelas XII jurusan Teknik Pemesinan. Penyajian data penelitian untuk kelayakan bengkel fabrikasi nantinya akan menggunakan persentase yang merupakan perbandingan antara sarana dan prasarana bengkel fabrikasi SMK Muhammadiyah 1 Bantul dengan sarana dan prasarana yang berdasarkan Lampiran Permendiknas. Sedangkan penyajian bimbingan industri di dunia industri dan kesiapan kerja siswa kelas XII jurusan Teknik Pemesinan dalam bentuk analisis statistik deskriptif.

Analisis statistik deskriptif yang digunakan untuk mendeskripsikan data atau menentukan tendensi sentral yang meliputi perhitungan rata-rata atau mean ( $M$ ), modus ( $Mo$ ), median ( $Me$ ), dan simpangan baku ( $SD$ ), frekuensi serta histogram dari masing-masing variabel.

### **2. Uji Persyaratan Analisis**

Uji persyaratan analisis dilakukan agar hasil analisis data benar-benar memiliki tingkat keterpercayaan yang tinggi. Uji ini dimaksudkan untuk mengetahui apakah data berdistribusi normal, dan apakah hubungan antar variabelnya linier, dari pengumpulan data secara random.

a. Uji Normalitas

Menurut I Made Candiasa ([www.undiksha.ac.id](http://www.undiksha.ac.id)) uji normalitas digunakan untuk mengetahui sebaran data setiap variabel berdistribusi normal atau tidak. Uji normalitas data dapat dilakukan dengan cara, yaitu: (a) uji Kolmogorov-Smirnov, (b) uji lilliefors, dan (c) uji chi-kuadrat. Peneliti menggunakan uji kolmogorov-Smirnov dalam penelitian ini dengan melihat hasil tabel *Tests Of Normality*. Uji normalitas dalam penelitian ini dilakukan terhadap bimbingan praktik kerja industri di dunia industri dan kesiapan kerja siswa kelas XII jurusan Teknik Pemesinan.

Pengujian dilakukan dengan menggunakan program aplikasi SPSS versi 16. Normalitas dipenuhi jika hasil uji tidak signifikan untuk suatu taraf signifikansi (a) tertentu (biasanya  $\alpha = 0.05$  atau  $0.01$ ). Sebaliknya, jika hasil uji signifikan maka normalitas tidak terpenuhi. Cara mengetahui signifikan atau tidak signifikan hasil uji normalitas adalah dengan memperhatikan bilangan pada kolom signifikansi (Sig.). apabila bilangan pada tabel Signifikansi lebih dari 0,05 berarti tidak signifikan atau berdistribusi normal.

b. Uji Homogenitas

Uji homogenitas adalah uji prasarat analisa untuk mengetahui apakah data sampel yang diperoleh dari populasi yang bervarians homogen atau tidak. Menurut I Made Candiasa ([www.undiksha.ac.id](http://www.undiksha.ac.id)), uji homogenitas dimaksudkan untuk memperlihatkan bahwa dua atau lebih kelompok data sampel berasal dari populasi yang memiliki variansi yang sama. Pada analisis regresi, persyaratan analisis yang dibutuhkan adalah bahwa galat regresi untuk setiap pengelompokan

berdasarkan variabel terikatnya memiliki variansi yang sama. Uji homogenitas menggunakan hasil uji *Test of Homogeneity of Variance* dengan program SPSS versi 16. Homogenitas terpenuhi jika hasil uji tidak signifikan atau nilai signifikansi  $>a$  untuk taraf signifikansi ( $a= 0.05$ ).

c. Uji Linieritas

Uji linieritas adalah uji prasarat analisa yang digunakan untuk mengetahui hubungan masing-masing variabel bebas apakah bersifat linier atau tidak. Menurut I Made Candiasa ([www.undiksha.ac.id](http://www.undiksha.ac.id)), uji linieritas dilakukan dengan menggunakan analisis variansi terhadap garis regresi yang nantinya akan diperoleh harga *Fhitung*. Harga *Fhitung* di konsultasikan dengan *Ftabel* pada taraf 5%. Jika harga *Fhitung* yang diperoleh lebih kecil dari harga *Ftabel* maka kedua variabel mempunyai hubungan yang linier. Sebaliknya jika *Fhitung* lebih besar dari *Ftabel* berarti hubungan antara kedua variabel tidak linier. Penelitian ini menggunakan *test for linierity* yang terdapat pada program SPSS versi 16.

### 3. Uji Hipotesis

Penelitian ini terdapat 2 macam hipotesis yaitu, (1) ada hubungan antara bimbingan praktik kerja industri di dunia industri dengan tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul. (2) Ada hubungan antara bimbingan praktik kerja industri di dunia industri dan kelayakan bengkel fabrikasi jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul dengan tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII jurusan teknik pemesinan.

Pengujian hipotesis dilakukan dengan menggunakan analisis regresi. Regresi merupakan suatu analisis yang mengukur pengaruh antara variabel bebas

terhadap variabel terikat. Analisis regresi yang digunakan yaitu analisis regresi linier sederhana dan analisis regresi linier ganda.

**a. Analisis Regresi Linier Sederhana.**

Analisis regresi linear sederhana dilakukan untuk mengetahui pengaruh yang terjadi secara parsial variabel bebas ( $X_1$ ) terhadap variabel terikat (Y).

Bentuk persamaan garis regresi linier sederhana adalah sebagai berikut:

$$\hat{Y} = a + bX \dots \text{persamaan (6)}$$

Keterangan:

$\hat{Y}$  = Subjek dalam variabel dependen yang diprediksikan

a = Harga Y ketika harga X = 0 (harga konstanta)

b = Koefesien regresi

$X$  = Subjek pada variabel independen yang mempunyai nilai tertentu.  
(Sugiyono 2009: 261)

Analisis regresi linear sederhana dalam penelitian ini menggunakan bantuan *software* statistik SPSS versi 16. Dengan kriteria pengambilan keputusan menurut Cornelius Trihendradi (2009: 211) adalah:

- a) Jika probabilitas ( $p$ )  $\leq 0,05$  atau  $|t_{\text{hitung}}| \geq t_{\text{tabel}}$ , maka  $H_0$  ditolak dan  $H_a$  diterima.
- b) Jika probabilitas ( $p$ )  $> 0,05$  atau  $|t_{\text{hitung}}| < t_{\text{tabel}}$ , maka  $H_0$  diterima dan  $H_a$  ditolak.

**b. Analisis Regresi Linear Ganda**

Analisis regresi linear ganda digunakan untuk mengetahui pengaruh secara simultan antara variabel bebas ( $X_1$  dan  $X_2$ ) terhadap variabel terikat (Y).

Nilai analisis data dari hasil perhitungan tersebut sudah diketahui, maka langkah

selanjutnya adalah mencocokkan nilai  $F_{hitung}$  dengan  $F_{tabel}$ , atau bisa juga dengan memperhatikan signifikansi  $F$  lebih kecil atau sama dengan 0,05 atau signifikansi  $F$  lebih besar 0,05. Berdasarkan keterangan tersebut dapat ditarik kesimpulan apakah hipotesis nol ( $H_0$ ) atau hipotesis alternatif ( $H_a$ ) tersebut ditolak atau diterima. Persamaan analisis regresi linear ganda adalah sebagai berikut:

$$Y = \alpha + \beta_1 X_1 + \beta_2 X_2 \dots \text{persamaan (7)}$$

Keterangan:

$Y$  = Subjek variabel terikat yang diproyeksikan

$\alpha$  = Konstanta

$X$  = Variabel bebas yang memiliki nilai tertentu untuk diprediksi.

$\beta$  = koefisien penjelas masing-masing input nilai parameter  
(Sugiyono 2009:275)

Analisis regresi linear berganda dalam penelitian ini menggunakan bantuan software statistik SPSS versi 16. Kriteria penerimaan dan penolakan hipotesis menurut Cornelius Trihendradi (2009: 215) adalah jika:

- 1) Nilai  $F_{hitung} > F_{tabel}$ , atau signifikan  $F \leq 0,05$ , maka hipotesis nol ( $H_0$ ) ditolak dan hipotesis alternatif ( $H_a$ ) diterima.
- 2) Nilai  $F_{hitung} \leq F_{tabel}$ , atau signifikan  $F > 0,05$ , maka hipotesis nol ( $H_0$ ) diterima dan hipotesis alternatif ( $H_a$ ) ditolak

## **BAB IV**

### **HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN**

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

Penelitian ini menggunakan populasi seluruh siswa kelas XII jurusan Teknik Pemesinan dan Bengkel Fabrikasi SMK Muhammadiyah 1 Bantul. Setelah semua data penelitian yang dibutuhkan terkumpul maka selanjutnya mendeskripsikan data yang diperoleh. Berikut deskripsi data penelitian.

##### **1. Bimbingan Praktik Kerja Industri Di Dunia Industri**

Deskripsi data variabel bimbingan praktik kerja industri ( $X_1$ ) sebagai berikut:

###### a. Kecenderungan Skor

Kecenderungan tinggi rendahnya skor bimbingan praktik kerja industri di dunia industri didasarkan pada kriteria skor ideal. Kriteria skor ideal menggunakan *Mean* ideal ( $M_i$ ) dan Standar deviasi ideal ( $S_{di}$ ) sebagai pembanding untuk mengetahui skor. Identitas kecenderungan tinggi rendahnya skor variabel ditetapkan berdasarkan pada kriteria ideal (Djemari Mardapi, 2008: 123), yaitu :

> $M_i + 1 S_{di}$  adalah tinggi

$M_i$  s/d  $(M_i + 1 S_{di})$  adalah sedang

$(M_i - 1 S_{di})$  s/d  $M_i$  adalah cukup

< $M_i - 1 S_{di}$  adalah rendah

*Mean* ideal di hitung menggunakan rumus :

$$Mi = \frac{1}{2} (\text{Skor Tertinggi} + \text{Skor Terendah})$$

$$Mi = \frac{1}{2} (112 + 70)$$

$$Mi = 91$$

Simpangan deviasi ideal :

$$Sdi = \frac{1}{6} (\text{Skor Tertinggi} - \text{Skor Terendah})$$

$$Sdi = \frac{1}{6} (112 - 70)$$

$$Sdi = 7$$

Apabila hasil perhitungan *mean* ideal dan standar deviasi ideal dimasukan dalam ketentuan kriteria ideal, maka interpretasi kecenderungan skor akan menjadi seperti berikut:

$\geq 98$  = tinggi

$91 - 98$  = sedang

$84 - 91$  = cukup

$\leq 84$  = rendah

Kecenderungan skor variabel bimbingan praktik kerja industri di dunia industri dapat diketahui dengan cara membandingkan harga *mean* data nilai dengan kriteria *mean* ideal di atas. Dari hasil perhitungan diperoleh *mean* sebesar 90,91. Harga *mean* tersebut berada pada kriteria ketiga pada kriteria di atas. Dengan demikian dapat disimpulkan bahwa rata-rata bimbingan praktik kerja industri di dunia industri adalah cukup.

b. Distribusi Frekuensi

Berdasarkan data yang diperoleh diketahui skor terendah 70 dan skor tertinggi 112. Data kemudian di analisis menggunakan SPSS versi 16, sehingga dapat diketahui rerata (*mean*) sebesar 90,47, median sebesar 91, modus sebesar 85, dan standar deviasi sebesar 10,161.

1) Tabel Distribusi Frekuensi

Untuk menyusun tabel distribusi frekuensi dilakukan perhitungan-perhitungan menurut Sugiyono (2010:36) sebagai berikut :

a) Menentukan banyaknya kelas interval (K) dengan Rumus Sturges

$$K = 1 + 3,3 \log n \quad (n = \text{jumlah responden})$$

$$K = 1 + 3,3 \log 99$$

$K = 7,586$  dibulatkan menjadi 8 kelas

b) Menentukan rentang skor (R)

$$R = (\text{Skor Tertinggi} - \text{Skor Terendah}) + 1$$

$$R = (112 - 70) + 1 = 43$$

c) Menentukan panjang kelas interval (P)

$$P = R : K$$

$$P = 43 : 8$$

$P = 5,375$  dapat dibulatkan menjadi 5 atau 6, tetapi diambil 6

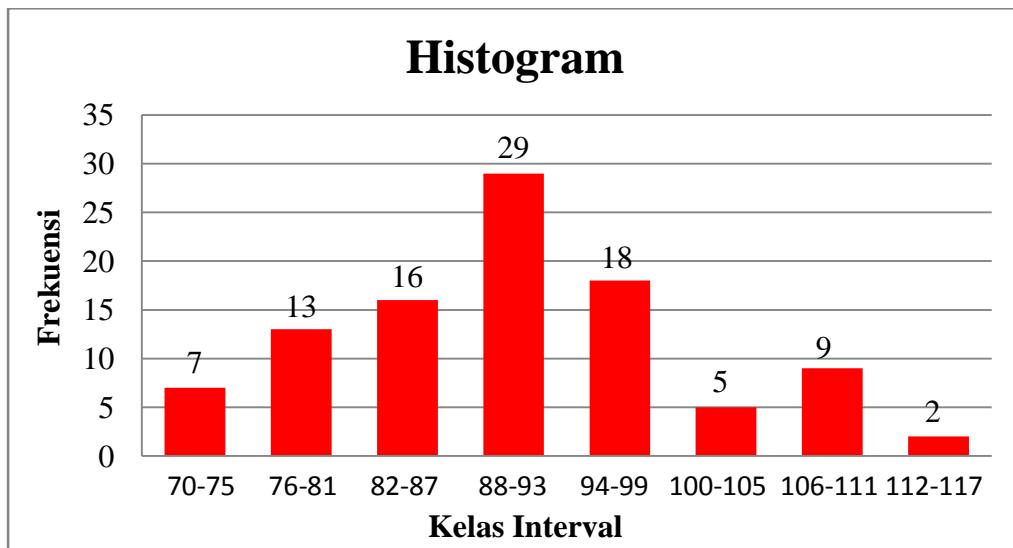
Distribusi frekuensi disajikan dalam tabel distribusi frekuensi komulatif berikut:

Tabel 20. Distribusi Frekuensi Bimbingan Praktik Kerja Industri Didunia Industri.

No	Kelas interval	Frekuensi Absolut	Frekuensi Relatif (%)
1.	70 – 75	7	7,07
2.	76 – 81	13	13,13
3.	82 – 87	16	16,16
4.	88 – 93	29	29,29
5.	94 – 99	18	18,18
6.	100 – 105	5	5,05
7.	106 – 111	9	9,09
8.	112 – 117	2	2,02
Jumlah		99	100

Berdasarkan pada tabel di atas, Frekuensi paling tinggi terdapat pada kelas interval nomor 4 yang mempunyai rentang 88 – 93 dengan jumlah sebanyak 29 siswa.

## 2) Diagram Histogram Distribusi Frekuensi



Gambar 2. Diagram Histogram Distribusi Frekuensi Bimbingan Praktik Kerja Industri Di Dunia Industri.

Dari histogram di atas dapat diketahui bahwa frekuensi skor bimbingan praktik kerja industri di dunia industri yang diberikan siswa untuk bagian setengah interval/kelas kekanan adalah semakin tinggi interval maka frekuensi

skor jawaban semakin menurun. Berikut distribusi bimbingan praktik kerja industri di dunia industri berdasarkan kriteria ideal:

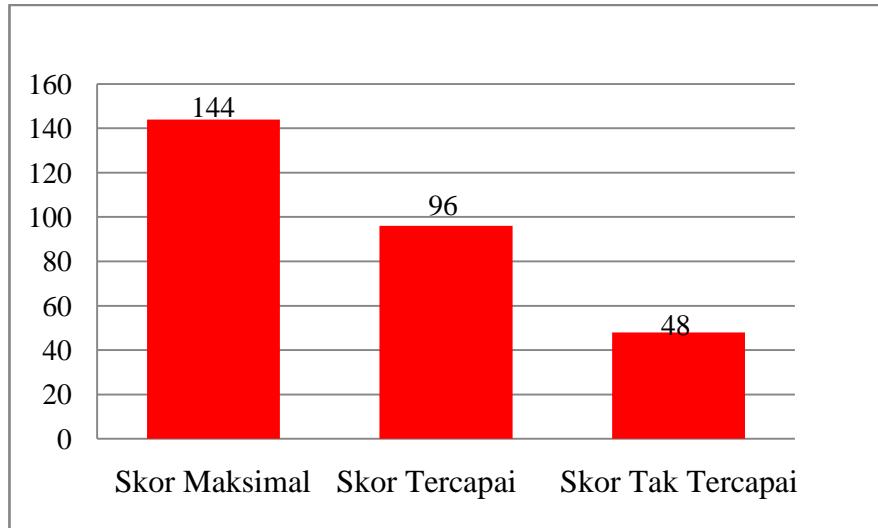
**Tabel 21. Distribusi Bimbingan Praktik Kerja Industri Di Dunia Industri Berdasarkan Kriteria Ideal**

<b>No</b>	<b>Kategori</b>	<b>Frekuensi Absolut</b>	<b>Frekuensi Relatif (%)</b>
1.	Tinggi	18	18,18
2.	Sedang	27	27,27
3.	Cukup	32	32,32
4.	Rendah	22	22,22
	Jumlah	99	100

Dengan melihat tabel diatas, sebagian besar bimbingan praktik kerja industri di dunia industri yang didapatkan siswa adalah cukup. Sebanyak 32 orang atau 32,32% dari 99 responden berada pada kategori cukup.

## **2. Kelayakan Bengkel Fabrikasi Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul.**

Pengambilan data kelayakan bengkel fabrikasi jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul merujuk pada Lampiran Permendiknas no 40 th 2008 yang berisi tentang standar sarana dan prasarana Sekolah Menengah Kejuruan/Madrasah Aliyah Kejuruan (SMK/MAK). Dalam penelitian ini lebih difokuskan pada standar sarana dan prasarana di bengkel fabrikasi SMK Muhammadiyah 1 Bantul yang dilihat dari standar sarana dan prasarana pada teknik pengelasan dan teknik pembentukan. Berdasarkan data yang diperoleh di lapangan melalui metode observasi menggunakan checklist yang mengacu pada Lampiran Permendiknas, maka didapatkan skor maksimal kelayakan bengkel fabrikasi sebesar 144 (36 dikalikan 4), sedangkan skor yang ada di lapangan sebesar 96. Berikut gambar diagram batang skor yang diperolah dilapangan:



Gambar 3. Diagram Batang Skor Keseluruhan Kelayakan Bengkel Fabrikasi SMK Muhammadiyah 1 Bantul.

Dilihat dari skor yang diperoleh secara keseluruhan sebesar 96 atau 66,67% sarana dan prasarana terpenuhi berdasarkan Lampiran Permendiknas. Untuk menyatakan tingkat kelayakan bengkel fabrikasi SMK Muhammadiyah 1 Bantul maka peneliti membuat tabel kriteria penilaian kelayakan. Berikut tabel kriteria penilaian kelayakan:

Tabel 22. Kriteria Penilaian Kelayakan

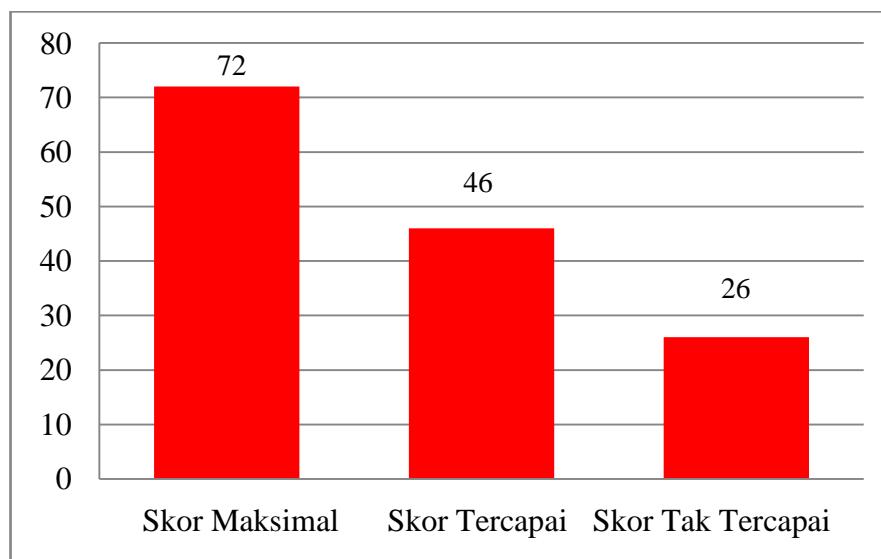
Definisi	Kriteria Penilaian (%)
Sangat Layak	76 - 100
Layak	51 - 75
Kurang Layak	26 - 50
Tidak Layak	0 - 25

Dengan demikian merujuk pada kriteria penilaian pada Tabel 22. Kriteria Penilaian Kelayakan maka bengkel fabrikasi SMK Muhammadiyah 1 Bantul termasuk dalam kategori layak dengan jumlah persentase 66,67%. Berdasarkan definisi variabelnya maka dapat ketahui (a) kelayakan standar sarana praktik

program keahliah teknik las dan teknik pembentukan, dan (b) kelayakan standar prasarana ruang praktik program keahliah teknik las dan teknik pembentukan.

- a. Kelayakan standar sarana praktik program keahliah teknik las dan teknik pembentukan.

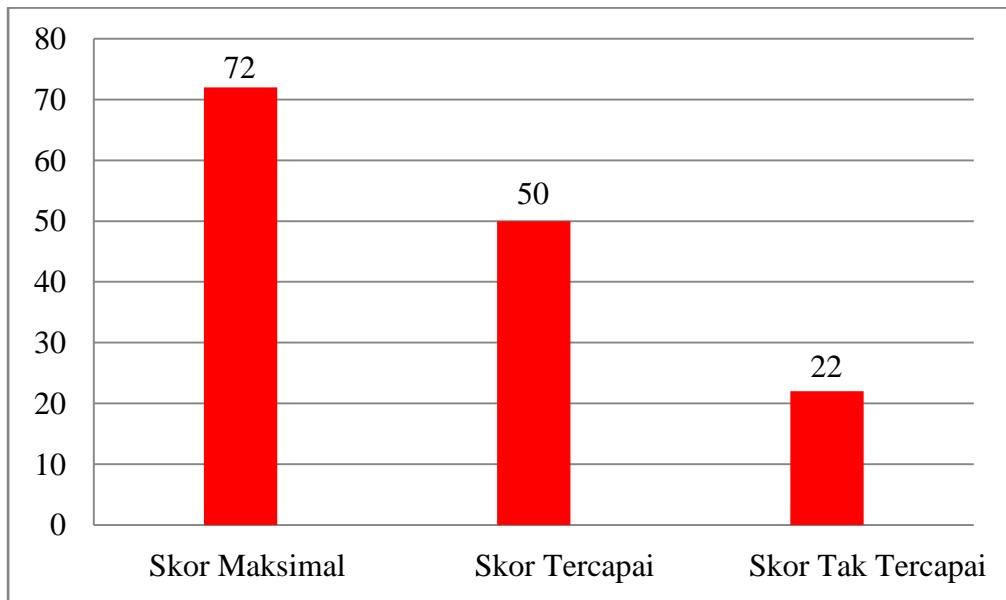
Berdasarkan analisa data kelayakan standar sarana praktik program keahliah teknik las dan teknik pembentukan diteliti melalui 18 item. Skor maksimal standar sarana praktik program keahliah teknik las dan teknik pembentukan yang dapat diperoleh adalah 72. Skor maksimal diperoleh dari 18 item dikalikan 4 point. Sementara itu skor yang diperoleh di lapangan adalah 46, sehingga bila dipersentasekan maka 63,89% kelayakan standar sarana praktik program keahliah teknik las dan teknik pembentukan terpenuhi dan berdasarkan Tabel 22. Kriteria Penilaian Kelayakan maka kelayakan standar sarana praktik program keahliah teknik las dan teknik pembentukan SMK Muhammadiyah 1 Bantul termasuk layak.



Gambar 4. Diagram batang standar sarana praktik program keahliah teknik las dan teknik pembentukan SMK Muhammadiyah 1 Bantul.

- b. Kelayakan standar prasarana ruang praktik program keahlian teknik las dan teknik pembentukan.

Berdasarkan analisa data kelayakan standar prasarana ruang praktik program keahlian teknik las dan teknik pembentukan diteliti melalui 18 item. Skor maksimal standar sarana praktik program keahlian teknik las dan teknik pembentukan yang dapat diperoleh adalah 72. Skor maksimal diperoleh dari 18 item dikalikan 4 point. Sementara itu skor yang diperoleh di lapangan adalah 50, sehingga bila dipersentasekan maka 69,44% kelayakan standar prasarana ruang praktik program keahlian teknik las dan teknik pembentukan terpenuhi dan berdasarkan Tabel 22. Kriteria Penilaian Kelayakan maka kelayakan standar prasarana praktik program keahlian teknik las dan teknik pembentukan SMK Muhammadiyah 1 Bantul termasuk layak.



Gambar 5. Diagram Batang standar prasarana ruang praktik program keahlian teknik las dan teknik pembentukan SMK Muhammadiyah 1 Bantul

### 3. Tingkat Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan

Deskripsi data variabel tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan (Y) sebagai berikut:

a. Kecenderungan Skor

Kecenderungan tinggi rendahnya skor tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan didasarkan pada kriteria skor ideal. Kriteria skor ideal menggunakan *Mean* ideal ( $M_i$ ) dan Standar deviasi ideal ( $S_{di}$ ) sebagai pembanding untuk mengetahui skor.

Identitas kecenderungan tinggi rendahnya skor variabel ditetapkan berdasarkan pada kriteria ideal (Djemari Mardapi, 2008: 123), yaitu:

$>M_i + 1 S_{di}$  adalah tinggi

$M_i$  s/d  $(M_i + 1S_{di})$  adalah sedang

$(M_i - 1 S_{di})$  s/d  $M_i$  adalah cukup

$<M_i - 1 S_{di}$  adalah rendah

*Mean* ideal di hitung menggunakan rumus :

$$M_i = \frac{1}{2} (\text{Skor Tertinggi} + \text{Skor Terendah})$$

$$M_i = \frac{1}{2} (118 + 87)$$

$$M_i = 102,5 \approx 102$$

Standar deviasi ideal :

$$S_{di} = \frac{1}{6} (\text{Skor Tertinggi} - \text{Skor Terendah})$$

$$S_{di} = \frac{1}{6} (118 - 87)$$

$$S_{di} = 5,167 \approx 5$$

Apabila hasil perhitungan *mean* ideal dan standar deviasi ideal dimasukan dalam ketentuan di atas, maka interpretasi kecenderungan skor akan menjadi seperti berikut:

$\geq 92$	= tinggi
87 - 92	= sedang
82 - 87	= cukup
$\leq 82$	= rendah

Kecenderungan skor variabel tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan dapat diketahui dengan cara membandingkan harga *mean* data nilai dengan kriteria *mean* ideal di atas. Dari hasil perhitungan diperoleh *mean* sebesar 104,61. Harga *mean* tersebut berada pada kriteria pertama ( $\geq 92$ ) pada kriteria di atas. Dengan demikian dapat disimpulkan bahwa rata-rata tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan adalah tinggi.

#### b. Distribusi Frekuensi

Berdasarkan data yang diperoleh diketahui skor terendah 87 dan skor tertinggi 118. Data kemudian di analisis menggunakan SPSS versi 16, sehingga dapat diketahui rerata (*mean*) sebesar 104,61, median sebesar 105, modus sebesar 98, dan standar deviasi sebesar 7,162.

##### 1) Tabel Distribusi Frekuensi

Untuk menyusun tabel distribusi frekuensi dilakukan perhitungan-perhitungan menurut Sugiyono (2010:36) sebagai berikut :

a) Menentukan banyaknya kelas interval (K) dengan Rumus Sturges

$$K = 1 + 3,3 \log n \quad (n = \text{jumlah responden})$$

$$K = 1 + 3,3 \log 99$$

$K = 7,586$  dibulatkan menjadi 7 kelas

b) Menentukan rentang skor (R)

$$R = (\text{Skor Tertinggi} - \text{Skor Terendah}) + 1$$

$$R = (118 - 87) + 1 = 32$$

c) Menentukan panjang kelas interval (P)

$$P = R : K$$

$$P = 32 : 7 = 4,428 \text{ dapat dibulatkan menjadi } 5$$

Distribusi frekuensi disajikan dalam tabel distribusi frekuensi komulatif

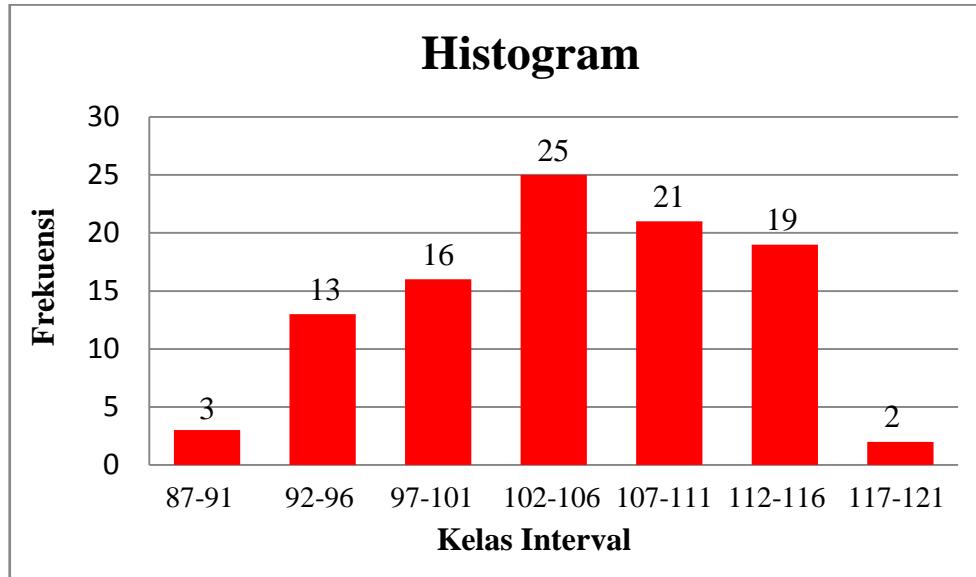
berikut :

Tabel 23. Distribusi Frekuensi Tingkat Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan.

No	Kelas interval	Frekuensi Absolut	Frekuensi Relatif (%)
1.	87 – 91	3	3,03
2.	92 – 96	13	13,13
3.	97 – 101	16	16,16
4.	102 – 106	25	25,25
5.	107 – 111	21	21,21
6.	112 – 116	19	19,19
7.	117 – 121	2	2,02
Jumlah		99	100

Berdasarkan pada tabel di atas, Frekuensi paling tinggi terdapat pada kelas interval nomor 4 yang mempunyai rentang 102 – 106 dengan jumlah sebanyak 25 siswa.

2) Diagram Histogram Distribusi Frekuensi



Gambar 6. Diagram Histogram Distribusi Frekuensi Tingkat Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan.

Dari histogram di atas dapat diketahui bahwa frekuensi skor tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII jurusan teknik pemesinan yang diberikan siswa mendominasi di rentang angka interval 102-116. Berikut distribusi tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan berdasarkan kriteria ideal:

Tabel 24. Distribusi Tingkat Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan

No	Kategori	Frekuensi Absolut	Frekuensi Relatif (%)
1.	Tinggi	95	95,96
2.	Sedang	3	3,03
3.	Cukup	1	1,01
4.	Rendah	0	0
Jumlah		99	100

Dengan melihat tabel diatas, sebagian besar tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan yang dimiliki siswa adalah tinggi. Sebanyak 95 orang atau 95,96% dari 99 responden berada pada kategori tinggi.

## B. Pengujian Prasarat Analisis

Uji persyaratan analisis dilakukan agar hasil analisis data benar-benar memiliki tingkat keterpercayaan yang tinggi. Uji ini dimaksudkan untuk mengetahui apakah data berdistribusi normal, dan apakah hubungan antar variabelnya linier, dari pengumpulan data secara random. Berikut hasil pengujian prasarat analisis.

### 1. Uji Normalitas

Uji Normalitas data dimaksudkan untuk mengetahui sebaran data setiap variabel berdistribusi normal atau tidak. Uji normalitas data pada kali ini dilakukan dengan cara uji kolmogorov-smirnov menggunakan SPSS versi 16, berikut hasil uji normalitas data.

#### a. Uji Normalitas Data Bimbingan Praktik Kerja Industri di Dunia Industri.

Uji normalitas data bimbingan praktik kerja industri di dunia industri menggunakan SPSS versi 16 dengan hipotesis yang diuji sebagai berikut:

Ho: Sebaran data variabel bimbingan praktik kerja industri di dunia industri berdistribusi normal.

Ha : Sebaran data variabel bimbingan praktik kerja industri di dunia industri berdistribusi tidak normal.

Dengan demikian, normalitas dipenuhi jika hasil uji tidak signifikan untuk suatu taraf signifikansi ( $\alpha$ ) tertentu (biasanya  $\alpha = 0.05$  atau  $0.01$ ). Sebaliknya, jika hasil uji signifikan maka normalitas tidak terpenuhi. Cara mengetahui signifikan atau tidak signifikan hasil uji normalitas adalah dengan memperhatikan

bilangan pada kolom signifikansi (Sig.). Untuk menetapkan kenormalan, kriteria yang berlaku adalah sebagai berikut.

- 1) Tarap signifikansi uji menggunakan  $\alpha = 0.05$
- 2) Bandingkan p dengan taraf signifikansi yang diperoleh
- 3) Jika signifikansi yang diperoleh  $>\alpha$  , maka sebaran data variabel bimbingan praktik kerja industri di dunia industri berdistribusi normal atau  $H_0$  diterima dan  $H_a$  ditolak.
- 4) Jika signifikansi yang diperoleh  $<\alpha$  , sebaran data variabel bimbingan praktik kerja industri di dunia industri berdistribusi tidak normal atau  $H_0$  ditolak dan  $H_a$  diterima.

Berikut tabel hasil uji normalitas data bimbingan praktik kerja industri di dunia industri:

Tabel 25. Hasil Uji Normalitas Variabel Bimbingan Praktik Kerja Industri di Dunia Industri.

Tests of Normality			
	Kolmogorov-Smirnov <sup>a</sup>		
	Statistic	df	Sig.
Y	.077	99	.154
X <sub>1</sub>	.081	99	.107

a. Lilliefors Significance Correction

Sumber: Data primer yang diolah

Pada hasil di atas diperoleh taraf signifikansi untuk bimbingan praktik kerja industri di dunia industri (X<sub>1</sub>) adalah 0.107. dengan demikian, data signifikansi yang diperoleh lebih besar dari taraf signifikan yang ditentukan (Sig. 0,107  $> \alpha$ ). Maka  $H_0$  diterima dan  $H_a$  ditolak dan sebaran data berdistribusi normal.

- b. Uji Normalitas Data Tingkat Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan.

Uji normalitas data kesiapan kerja siswa kelas XII jurusan teknik pemesinan menggunakan SPSS versi 16 dengan hipotesis yang diuji sebagai berikut:

$H_0$ : Sebaran data variabel tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII jurusan teknik pemesinan berdistribusi normal.

$H_a$  : Sebaran data variabel tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII jurusan teknik pemesinan berdistribusi tidak normal.

Dengan demikian, normalitas dipenuhi jika hasil uji tidak signifikan untuk suatu taraf signifikansi ( $\alpha$ ) tertentu (biasanya  $\alpha = 0.05$  atau  $0.01$ ). Sebaliknya, jika hasil uji signifikan maka normalitas tidak terpenuhi. Cara mengetahui signifikan atau tidak signifikan hasil uji normalitas adalah dengan memperhatikan bilangan pada kolom signifikansi (Sig.). Untuk menetapkan kenormalan, kriteria yang berlaku adalah sebagai berikut.

- 1) Tarap signifikansi uji menggunakan  $\alpha = 0.05$
- 2) Bandingkan  $p$  dengan taraf signifikansi yang diperoleh
- 3) Jika signifikansi yang diperoleh  $>\alpha$ , maka sebaran data variabel bimbingan praktik kerja industri di dunia industri berdistribusi normal atau  $H_0$  diterima dan  $H_a$  ditolak.
- 4) Jika signifikansi yang diperoleh  $<\alpha$ , sebaran data variabel bimbingan praktik kerja industri di dunia industri berdistribusi tidak normal atau  $H_0$  ditolak dan  $H_a$  diterima.

Berikut tabel hasil uji normalitas data tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan:

Tabel. 26. Hasil Uji Normalitas Variabel Tingkat Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan.

Tests of Normality			
	Kolmogorov-Smirnov <sup>a</sup>		
	Statistic	df	Sig.
Y	.077	99	.154
X <sub>1</sub>	.081	99	.107

a. Lilliefors Significance Correction

Sumber: Data primer yang diolah

Pada hasil di atas diperoleh taraf signifikansi untuk tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII jurusan teknik pemesinan (Y) adalah 0.154. dengan demikian, data signifikansi yang diperoleh lebih besar dari taraf signifikan yang ditentukan (Sig. 0,154 > a). Maka Ho diterima dan Ha ditolak dan sebaran data berdistribusi normal.

## 2. Uji Homogenitas

Uji homogenitas adalah uji prasarat analisa untuk mengetahui apakah data sampel yang diperoleh dari populasi yang bervarians homogen atau tidak. Pada analisis regresi, persyaratan analisis yang dibutuhkan adalah bahwa galat regresi untuk setiap pengelompokan berdasarkan variabel terikatnya memiliki variansi yang sama.

Uji Homogenitas dalam penelitian ini hanya diperuntukkan untuk hubungan antara variabel bimbingan praktik kerja industri di dunia industri dengan variabel tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII jurusan Teknik Pemesinan.

Berikut hasil uji homogenitas:

**Tabel 27. Hasil Uji Homogenitas**  
**Test of Homogeneity of Variance**

		Levene Statistic	df1	df2	Sig.
Y	Based on Mean	.048	3	95	.986

Sumber: Data primer yang diolah

Pengambilan keputusan dilakukan dengan memilih salah satu statistik, yaitu statistik yang didasarkan pada rata-rata (Based on Mean). Hipotesis yang diuji ialah :

Ho : Variansi pada tiap kelompok sama (homogen)

Ha : Variansi pada tiap kelompok tidak sama (tidak homogen)

Dengan demikian, homogenitas terpenuhi jika hasil uji tidak signifikan atau nilai signifikansi  $>a$  untuk taraf signifikansi ( $a = 0.05$ ). Untuk menetapkan homogenitas, kriteria penentuan hipotesis uji homogenitas sama dengan kriteria penentuan hipotesis pada uji normalitas. Dari hasil yang diperoleh didasarkan pada rata-rata (Based on Mean) nilai signifikansi 0,986 melebihi taraf signifikansi ( $a = 0.05$ ), maka data penelitian bervarians homogen.

### 3. Uji Linieritas

Uji linieritas bertujuan untuk menguji apakah keterkaitan antara dua variabel bersifat linier. Uji linieritas hanya digunakan untuk hubungan antara variabel  $X_1$  dengan variabel Y. Untuk menguji linieritas menggunakan SPSS versi 16 dengan hipotesis:

Ho: hubungan variabel berbentuk linier

Ha: Hubungan variabel tidak berbentuk linier

Pengambilan keputusan untuk pengujian hipotesis uji linieritas dilakukan dengan kriteria sebagai berikut:

- a. Jika  $F_{hitung}$  kurang dari/sama dengan  $F_{tabel}$  tarap signifikansi  $\alpha = 0.05$  ( $F_{hitung} \leq F_{tabel}$ ), maka  $H_0$  diterima dan  $H_a$  ditolak dan hubungan variabel berbentuk linier.
- b. Jika  $F_{hitung}$  lebih dari  $F_{tabel}$  tarap signifikansi  $\alpha = 0.05$  ( $F_{hitung} > F_{tabel}$ ), maka  $H_0$  ditolak dan  $H_a$  diterima dan hubungan variabel tidak berbentuk linier.

Berikut hasil uji linieritas variabel bebas ( $X_1$ ) dengan variabel terikat ( $Y$ ):

**Tabel 28. Hasil Uji Linieritas  
ANOVA Table**

			Sum of Squares	Df	Mean Square	F	Sig.
$Y^* X_1$	Between Groups	Deviation from Linearity	1310.607	36	36.406	.682	.891

Sumber: Data primer yang diolah

Hasil analisis menunjukkan bahwa harga  $F_{hitung}$  sebesar 0,682 dengan signifikansi 0,891, sedangkan  $F_{tabel}$  adalah 4,11 ( $df = 1/36$  dengan tarap signifikansi  $\alpha = 0.05$ ). Dengan demikian  $F_{hitung} (0,682) \leq F_{tabel} (4,11)$  maka  $H_0$  diterima dan  $H_a$  ditolak dan hubungan antar variabel berbentuk linier.

### **C. Pengujian Hipotesis**

Pada penelitian ini terdapat 2 hipotesis, Pengujian hipotesis dilakukan dengan menggunakan analisis regresi. Uji hipotesis dilakukan pada hipotesis pertama menggunakan analisis regresi linier sederhana, sedangkan hipotesis kedua menggunakan analisis regresi linier ganda.

1. Terdapat Hubungan Antara Bimbingan Praktik Kerja Industri Di Dunia Industri dengan Tingkat Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul.

Uji hipotesis ini dilakukan dengan analisis regresi linier sederhana.

Berikut hasil uji analisis regresi linier sederhana menggunakan program SPSS versi 16.

Tabel 29. Uji Analisis Regresi Linier Sederhana untuk  $X_1$  terhadap  $Y$

Ringkasan Statistik	
Simbol	Nilai
N	99
Rhitung	0,302
Rtabel	0,202
$t_{hitung}$	3,12
$t_{tabel}$	1,658
Dk	97
Kontribusi	9,12%
Nilai a	85,342
Nilai b	0,213
Keterangan	Signifikan

Berdasarkan Tabel 29 besar kontribusi variabel  $X_1$  terhadap  $Y$  atau koefisien determinan adalah  $r^2 \times 100\%$  atau  $(0,302)^2 \times 100\% = 9,12\%$  dan sisanya sebesar 90,88% ditentukan oleh variabel lain. Kemudian persamaan regresi linier sederhana sebagai berikut.

$$\hat{Y} = a + bX = 85,342 + 0,213X_1$$

Konstanta sebesar 85,342 menyatakan bahwa jika tidak ada kenaikan dari bimbingan praktik kerja industri di dunia industri ( $X_1$ ), maka tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan ( $Y$ ) adalah 85,342. Koefisien regresi 0,213 menyatakan bahwa setiap kenaikan satu skor atau nilai bimbingan

praktik kerja industri di dunia industri akan terjadi penambahan skor sebesar 0,213 pada kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesin.

Kriteria uji koefisiensi regresi dari variabel bimbingan praktik kerja industri di dunia industri ( $X_1$ ) dengan kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesin dengan cara membanding nilai  $t_{hitung}$  dan nilai  $t_{tabel}$ . Dengan kriteria penerimaan dan penolakan hipotesis sebagai berikut:

Ho: Tidak terdapat hubungan antara bimbingan praktik kerja industri di dunia industri dengan tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul.

Ha: Terdapat hubungan antara bimbingan praktik kerja industri di dunia industri dengan tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul.

Adapun kriteria pengambilan keputusan adalah:

- a) Jika  $Sig. (p) \leq 0,05$  atau  $|t_{hitung}| \geq t_{tabel}$ , maka  $H_0$  ditolak dan  $H_a$  diterima.
- b) Jika  $Sig. (p) > 0,05$  atau  $|t_{hitung}| < t_{tabel}$ , maka  $H_0$  diterima dan  $H_a$  ditolak.

Nilai  $t_{hitung}$  yang diambil dari Tabel 29 untuk variabel bimbingan praktik kerja industri di dunia industri ( $X_1$ ) adalah sebesar 3,12. Nilai  $t_{hitung}$  dengan tingkat signifikansi ( $\alpha$ ) sebesar 0,05, dengan  $dk = n-2 = 99-2 = 97$ , sehingga didapat nilai  $t_{tabel}$  sebesar = 1,658, maka diperoleh  $t_{hitung} \geq t_{tabel}$  ( $3,12 > 1,658$ ) dan taraf signifikansi alpha ( $\alpha$ ) kelayakan bengkel < signifikansi 5% ( $0,002 < 0,05$ ).  $H_a$  diterima dan  $H_0$  ditolak artinya terdapat hubungan yang signifikan

antara bimbingan praktek kerja industri di dunia industri ( $X_1$ ) dengan kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan (Y).

2. Terdapat Hubungan Bimbingan Praktik Kerja Industri Di Dunia Industri dan Kelayakan Fasilitas Bengkel Fabrikasi SMK Muhammadiyah 1 Bantul dengan Tingkat Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan.

Uji hipotesis ini dilakukan dengan analisis regresi linier ganda. Berikut hasil uji analisis regresi linier ganda menggunakan program SPSS versi 16.

Tabel 30. Uji Analisis Regresi Linier Ganda untuk  $X_1$  dan  $X_2$  terhadap Y

Ringkasan Statistik	
Simbol	Nilai
N	99
R	0,316
F hitung	5,331
F tabel	3,09
Dk	97
Kontribusi	9,98%
Nilai a	128,3
Nilai b1	0,244
Nilai b2	- 0,479
Keterangan	Signifikan

Berdasarkan Tabel 30. diperoleh besarnya hubungan antara variabel bebas terhadap variabel terikat yang dihitung dengan koefesien regresi linier ganda adalah 0,316. Besarnya konstribusi (sumbangan) variabel  $X_1$ , dan  $X_2$  terhadap Y atau koefisien diterminan adalah  $r^2 \times 100\%$  atau  $(0,316)^2 \times 100\% = 9,98\%$ . Tabel 28 menggambarkan bahwa persamaan regresi linier ganda sebagai berikut.

$$Y = \alpha + \beta_1 X_1 + \beta_2 X_2 = 128,3 + 0,244X_1 - 0,479X_2$$

Konstanta sebesar 128,3 menyatakan bahwa jika tidak ada kenaikan nilai dari variabel bebas, maka tingkat kesiapan kerja siswa (Y) adalah 128,3. Koefisien Regresi sebesar 0,244 dan  $-0,479$  menyatakan bahwa menyatakan bahwa setiap kenaikan satu skor atau nilai tingkat kesiapan kerja siswa akan terjadi penambahan skor sebesar 0,244 dan pengurangan skor sebesar 0,479.

Hipotesis penelitian sebagai berikut:

Ho: Tidak terdapat hubungan bimbingan praktik kerja industri didunia industri dan kelayakan fasilitas bengkel fabrikasi SMK Muhammadiyah 1 Bantul dengan tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan.

Ha: Terdapat hubungan bimbingan praktik kerja industri didunia industri dan kelayakan fasilitas bengkel fabrikasi SMK Muhammadiyah 1 Bantul dengan tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan.

Dasar pengambilan keputusan dengan membandingkan nilai Fhitung dengan Ftabel. Ho ditolak jika nilai Fhitung  $>$  Ftabel, artinya koefisien regresi signifikan, jika nilai Fhitung  $<$  Ftabel, maka Ho diterima artinya koefisien regresi tidak signifikan. Berdasarkan hasil perhitungan didapat harga Fhitung = 5,331 kemudian hasil tersebut dibandingkan dengan harga Ftabel = 3,09 dengan taraf signifikansi  $\alpha = 0,05$ . Sehingga didapatkan perbandingan Fhitung  $>$  Ftabel (5,331  $>$  3,09) dan taraf signifikansi  $F < 0,05$  ( $0,006 < 0,05$ ) artinya terdapat hubungan yang signifikan antara variabel bebas dengan variabel terikat.

## **D. Pembahasan**

Hasil penelitian yang sudah dianalisis kemudian data diuji persyaratan analisis dan terakhir uji hipotesis, maka hasil penelitian diuraikan dan diperjelas melalui pembahasan. Berikut pembahasan pada penelitian ini:

1. Hubungan Bimbingan Praktik Kerja Industri Di Dunia Industri dengan Tingkat Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul.

Bimbingan praktik kerja industri di dunia industri yang didapatkan oleh siswa dapat mempengaruhi tingkat kesiapan kerja yang dimiliki oleh siswa tersebut. Bimbingan yang diberikan pada siswa saat melaksanakan praktik kerja industri yang terarah dan terus-menerus akan membuat siswa disiplin dan bertanggung jawab terhadap pekerjaannya serta memiliki tingkat kesiapan kerja yang baik. Begitu juga sebaliknya jika bimbingan yang diberikan pada siswa saat melaksanakan praktik kerja industri yang tidak terarah dan jarang dilakukan maka akan membuat siswa kurang disiplin dan kurang bertanggung jawab terhadap pekerjaannya serta memiliki tingkat kesiapan kerja yang tidak baik/rendah.

Hasil deskripsi data mengenai kecenderungan skor bimbingan praktik kerja industri di dunia industri yang berada pada tingkat cukup menunjukkan bahwa bimbingan terhadap siswa ketika melaksanakan praktik kerja industri belum maksimal. Histogram menggambarkan bahwa bimbingan yang dilaksanakan secara maksimal belum mencapai seluruh siswa, terlihat dari frekuensi tertinggi berada pada interval 88–93 bukan berada pada interval tertinggi yaitu 112 – 117. Bimbingan yang berfungsi untuk memaksimalkan perkembangan keterampilan dan sikap siswa belum tercapai secara keseluruhan.

Tidak maksimalnya bimbingan yang didapat siswa ketika melaksanakan praktik kerja industri dapat berasal dari siswa sendiri maupun dari lingkungan dan pembimbing di industri.

Hasil deskripsi data yang menunjukkan rata-rata tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII jurusan teknik pemesinan berada pada tingkat tinggi. Rata-rata hasil tersebut menunjukkan bahwa tingkat kesiapan kerja yang dimiliki siswa sudah cukup baik. Histogram menggambarkan bahwa tingkat kesiapan kerja siswa yang dimiliki siswa belum maksimal, terlihat dari frekuensi tertinggi berada pada interval 102-106 bukan berada pada interval tertinggi yaitu 117-121. Belum maksimalnya tingkat kesiapan kerja siswa tersebut dipengaruhi dari faktor dalam diri maupun dari luar diri siswa. Faktor yang mendasari tingkat kesiapan kerja yang muncul dari diri siswa adalah faktor yang berasal dari dalam diri siswa tersebut.

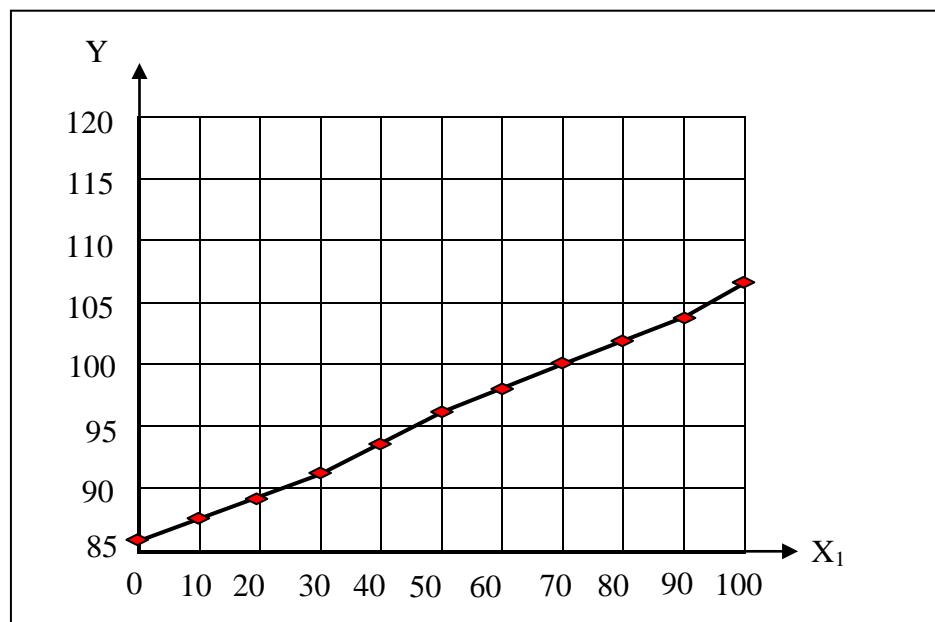
Selain faktor dari diri siswa, tingkat kesiapan kerja yang dimiliki siswa terbentuk saat siswa melaksanakan praktik kerja industri. Ketika melaksanakan praktik kerja industri siswa lebih banyak meniru kebiasaan karyawan yang bekerja di industri yang ditempatinya. Apabila di industri siswa hanya meniru tanpa pengarahan dari pembimbing di industri, maka tingkat kesiapan kerja siswa cenderung mengikuti keadaan industri yang ditempatinya. Bimbingan ketika siswa melaksanakan praktik kerja industri sangat diperlukan karena berfungsi membentuk sikap dan tingkat kesiapan kerja yang dimiliki siswa, dan sebagai modal dalam memasuki dunia kerja nantinya.

Berdasarkan hasil penelitian menunjukkan adanya hubungan yang signifikan, hal ini ditunjukkan nilai  $t_{hitung}$  yang diambil dari Tabel 29 untuk variabel bimbingan praktik kerja industri di dunia industri ( $X_1$ ) adalah sebesar 3,12. Nilai  $t_{hitung}$  dengan tingkat signifikansi ( $\alpha$ ) sebesar 0,05, dengan  $dk = 97$ , sehingga didapat nilai  $t_{tabel}$  sebesar = 1,658, maka diperoleh  $t_{hitung} \geq t_{tabel}$  ( $3,12 > 1,658$ ) dan taraf signifikansi alpha ( $\alpha$ ) bimbingan praktik kerja industri di dunia industri  $<$  signifikansi 5% ( $0,002 < 0,05$ ). Dapat disimpulkan bahwa terdapat hubungan yang signifikan antara bimbingan praktik kerja industri di dunia industri ( $X_1$ ) dengan kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan (Y).

Hasil ini sejalan dengan penelitian yang dilakukan oleh Awal Dias Amanto (2011) dengan judul “Hubungan Bimbingan Di Industri Terhadap Sikap Kerja Siswa Kelas III Jurusan Teknik Kendaraan Ringan SMK N 1 Seyegan” yang menunjukkan bahwa Ada hubungan positif antara bimbingan di industri dengan sikap kerja siswa kelas III jurusan Teknik Kendaraan Ringan SMK N 1 Seyegan. Ditunjukan dengan koefisien korelasi sebesar 0,374 yang termasuk dalam kategori rendah. Penelitian tersebut menggambarkan bahwa kondisi bimbingan di industri berpengaruh terhadap sikap kerja siswa.

Penelitian ini juga menghasilkan fakta yang sama bahwa bimbingan praktik kerja industri di dunia industri berpengaruh terhadap siswa, dalam hal ini tingkat kesiapan kerja siswa. Data tersebut dapat diartikan bahwa semakin tinggi bimbingan praktik kerja industri di dunia industri ( $X_1$ ) maka akan semakin tinggi

tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul (Y). Berikut gambar garis regresi linier sederhana.



Gambar 7. Garis Regresi Y karena pengaruh  $X_1$ , persamaan Regresi  
 $\hat{Y} = a + bX = 85,342 + 0,213X_1$

Tabel 31. Regresi Y karena pengaruh  $X_1$  ( $\hat{Y} = 85,342 + 0,213X_1$ )

$X_1$	Y
0	85,342
10	87,454
20	89,584
30	91,714
40	93,844
50	95,974
60	98,104
70	100,234
80	102,364
90	104,494
100	106,624

2. Kelayakan Bengkel Fabrikasi Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul.

Kelayakan bengkel merupakan aspek yang dapat berpengaruh terhadap kemampuan dan keterampilan siswa dalam melakukan praktik. Bengkel yang

tidak layak tentu saja akan membuat siswa kesulitan dalam mempraktikan materi yang didapat di sekolah. Begitu juga sebaliknya bengkel yang layak tentu saja akan mempermudah siswa dalam mempraktikan materi yang didapat.

Data deskriptif berdasarkan data yang diperoleh di lapangan melalui metode observasi menggunakan *checlist* yang mengacu pada Lampiran Permendiknas, maka didapatkan skor maksimal kelayakan bengkel fabrikasi sebesar 144 (36 dikalikan 4), sedangkan skor yang ada di lapangan sebesar 96. Dilihat dari skor yang diperoleh secara keseluruhan sebesar 96 atau 66,67% sarana dan prasarana terpenuhi berdasarkan Lampiran Permendiknas. Berdasarkan definisi variabelnya maka dapat ketahui 63,89% kelayakan standar sarana praktik program keahlian teknik las dan teknik pembentukan terpenuhi dan 69,44% kelayakan standar prasarana ruang praktik program keahlian teknik las dan teknik pembentukan terpenuhi. Dengan merujuk pada kriteria penilaian pada Tabel 22. Kriteria Penilaian Kelayakan maka bengkel fabrikasi SMK Muhammadiyah 1 Bantul termasuk dalam kategori layak.

### 3. Hubungan Bimbingan Praktik Kerja Industri Didunia Industri dan Kelayakan Bengkel Fabrikasi SMK Muhammadiyah 1 Bantul dengan Tingkat Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan.

Seorang siswa dapat menjadi calon lulusan SMK yang siap kerja tentu saja harus mempunyai pengalaman praktik yang bagus dan pengetahuan mengenai teorinya memadai. Kedua hal tersebut dapat dicapai apabila ketika praktik kelayakan bengkelnya memadai dan dengan bimbingan yang baik. Siswa yang praktik dengan bengkel layak tentu saja akan mendapatkan keterampilan memadai, begitu juga dengan siswa yang mendapatkan bimbingan yang baik

selama disekolah maupun diluar sekolah tentu saja pengetahuan dan sikap kerjanya lebih baik dari pada siswa dengan bimbingan yang kurang baik selama disekolah maupun diluar sekolah.

Hasil deskriptif data rata-rata bimbingan praktik kerja industri di dunia industri sebesar 53,53% responden berada diatas  $| (Mi-1.Sdi) \text{ s/d } Mi | | (\geq 84-91)$  yang termasuk dalam kategori cukup. Kelayakan bengkel fabrikasi jurusan teknik pemesinan secara keseluruhan sebesar 66,67% sedangkan rata-rata tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII jurusan teknik pemesinan sebagian besar yaitu 96,97% responden berada diatas  $>Mi + 1 Sdi (\geq 92)$  yang termasuk dalam kategori tinggi. Tingginya rata-rata yang didapat variabel tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII jurusan teknik pemesinan dapat dipengaruhi banyak faktor.

Berdasarkan hasil penelitian menunjukan terdapat hubungan yang signifikan antara bimbingan praktik kerja industri di dunia industri ( $X_1$ ) dan kelayakan bengkel fabrikasi SMK Muhammadiyah 1 Bantul ( $X_2$ ) dengan tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan (Y). Hasil perhitungan didapat harga  $F_{hitung} = 5,331$  kemudian hasil tersebut dibandingkan dengan harga  $F_{tabel} = 3,09$  dengan taraf signifikansi  $\alpha = 0,05$ . Sehingga didapatkan perbandingan  $F_{hitung} > F_{tabel} (5,331 > 3,09)$  dan taraf signifikansi  $F < 0,05 (0,006 < 0,05)$ . Data pada penelitian ini dapat diartikan bahwa baik-buruknya Bimbingan Praktik Kerja Industri Didunia Industri ( $X_1$ ) dan Kelayakan Bengkel Fabrikasi SMK Muhammadiyah 1 Bantul ( $X_2$ ) maka akan mempengaruhi Tingkat Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan (Y).

## **E. DISKUSI**

Dalam penelitian ini mendapatkan hasil uji hipotesis yang tidak sesuai dengan teori yang ada. Maka perlu ditambahkan subbab diskusi agar hal yang tidak sesuai tersebut dapat dijelaskan dan diterima alasanya. Berikut diskusi pada penelitian ini:

1. Hubungan Bimbingan Praktik Kerja Industri Didunia Industri dan Kelayakan Bengkel Fabrikasi SMK Muhammadiyah 1 Bantul dengan Tingkat Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan.

Penelitian menunjukkan bahwa terdapat hubungan yang signifikan antara bimbingan praktik kerja industri di dunia industri ( $X_1$ ) dan kelayakan bengkel fabrikasi SMK Muhammadiyah 1 Bantul ( $X_2$ ) dengan tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan (Y). Seorang siswa dapat menjadi lulusan yang siap kerja tentu saja harus mempunyai pengalaman praktik yang bagus dan pengetahuan mengenai teorinya memadai. Kedua hal tersebut dapat dicapai apabila ketika praktik mendapatkan bimbingan yang baik dan kelayakan bengkelnya memadai.

Siswa yang praktik dengan bengkel layak tentu saja akan mendapatkan keterampilan memadai, begitu juga dengan siswa yang mempunyai bimbingan praktik kerja industri yang bagus tentu saja pengetahuan dan keterampilannya lebih baik dari pada siswa dengan bimbingan praktik kerja industri yang buruk. Berdasarkan uraian tersebut, dinyatakan bahwa tinggi rendahnya tingkat kesiapan kerja siswa mempunyai hubungan bersama-sama dengan baik-buruknya bimbingan praktik kerja industri didunia industri dan kelayakan bengkel fabrikasi.

Melalui penelitian ini pernyataan tersebut dapat diketahui kebenaranya. Berikut persamaan regresi linier ganda:

$$Y = \alpha + \beta_1 X_1 + \beta_2 X_2 = 128,3 + 0,244X_1 - 0,479X_2$$

Konstanta sebesar 128,3 menyatakan bahwa jika tidak ada kenaikan nilai dari variabel bebas, maka tingkat kesiapan kerja siswa (Y) adalah 128,3. Koefisien Regresi sebesar 0,244 dan -0,479 menyatakan bahwa menyatakan bahwa setiap kenaikan satu skor atau nilai tingkat kesiapan kerja siswa akan terjadi penambahan skor sebesar 0,244 bimbingan praktik industri di dunia industri dan pengurangan skor sebesar 0,479 kelayakan bengkel fabrikasi. Maka dapat diartikan tingkat kesiapan kerja siswa akan naik jika bimbingan praktik kerja industri didunia industri ditingkatkan, tetapi tingkat kesiapan kerja siswa akan berkurang jika kelayakan bengkel fabrikasi ditingkatkan. Kondisi kelayakan bengkel fabrikasi SMK Muhammadiyah 1 Bantul ( $X_2$ ) yang dalam kategori layak tetapi belum memberikan hubungan yang positif dengan tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan (Y).

Hal ini dapat terjadi karena metode pengukuran/pengumpulan data pada variabel  $X_2$  dengan metode observasi. Pada metode observasi varibel  $X_2$  memiliki kelemahan yaitu tidak mengobservasi per-individu/beberapa bengkel tetapi pada satu kondisi bengkel fabrikasi sehingga tidak memperoleh data yang bervariasi. Dengan data yang tidak bervariasi maka secara *emperik* variabel  $X_2$  belum memberikan hubungan yang positif dengan variabel Y.

Oleh karena itu kelayakan bengkel fabrikasi SMK Muhammadiyah 1 Bantul ( $X_2$ ) yang diukur dengan metode observasi menjadi salah satu kelemahan dari penelitian ini. Sebagai saran bagi penelitian kelayakan bengkel yang lainnya agar mendapatkan data yang bervariasi maka variabel yang diukur bukan dari kondisi suatu bengkel melainkan jenis bengkel, kondisi seluruh bengkel sekolah/institusi, kondisi bengkel antar sekolah/institusi dan lain-lain.

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **A. Kesimpulan**

Berdasarkan hasil pengambilan dan analisis data dari penelitian tentang Hubungan Bimbingan Praktik Kerja Industri Di Dunia Industri Dan Kelayakan Bengkel Fabrikasi Di SMK Muhammadiyah 1 Bantul Dengan Tingkat Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan dapat disimpulkan hal-hal berikut ini.

1. Terdapat hubungan antara bimbingan praktik kerja industri di dunia industri ( $X_1$ ) dengan tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan (Y). Kontribusi variabel bimbingan praktik kerja industri di dunia industri dengan tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII jurusan teknik pemesinan sebesar 9,12% selebihnya ditentukan variabel lain, dibuktikan dengan  $t_{hitung} \geq t_{tabel}$  ( $3,12 > 1,658$ ).
2. Kelayakan bengkel fabrikasi Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul ( $X_2$ ) = 66,67% sarana dan prasarana terpenuhi berdasarkan Lampiran Permendiknas dan bengkel dalam kategori layak. Berdasarkan defenisi variabelnya maka dapat ketahui 63,89% kelayakan standar sarana praktik program keahlian teknik las dan teknik pembentukan terpenuhi dan 69,44% kelayakan standar prasarana ruang praktik program keahlian teknik las dan teknik pembentukan terpenuhi.

3. Terdapat hubungan antara bimbingan praktik kerja industri di dunia industri ( $x_1$ ) dan kelayakan bengkel fabrikasi SMK Muhammadiyah 1 Bantul ( $x_2$ ) dengan tingkat kesiapan kerja siswa kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan (Y). Kontribusi variabel kelayakan bengkel dan prestasi belajar terhadap kesiapan kerja sebesar 9,98% selebihnya ditentukan variabel lain. Dibuktikan dengan hasil perhitungan didapat harga  $F_{hitung} = 5,331$  kemudian hasil tersebut dibandingkan dengan harga  $F_{tabel} = 3,09$  dengan taraf signifikansi  $\alpha = 0,05$ . Sehingga didapatkan perbandingan  $F_{hitung} > F_{tabel}$  ( $5,331 > 3,09$ ) dan taraf signifikansi  $F < 0,05$  ( $0,006 < 0,05$ ).

## **B. Saran**

1. Perlu diadakan penelitian Hubungan Bimbingan Praktik Kerja Industri Di Dunia Industri Dan Kelayakan Bengkel Fabrikasi Dengan Tingkat Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan di SMK yang lain.
2. Sebelum membuat instrumen angket perlu observasi terlebih dahulu dalam waktu yang cukup lama, supaya mengetahui keadaan responden yang sebenarnya.
3. Dalam penerimaan jumlah peserta didik sebaiknya disesuaikan dengan peraturan yang ada, agar proses pendidikan dapat terlaksana dengan baik dan mendapatkan hasil belajar siswa yang maksimal.
4. Untuk sarana yang ada dibengkel fabrikasi sebaiknya diperbanyak, terutama pada Las Oksi-Asetilin yang hanya terdapat 1 set peralatan Las Oksi-Asetilin dalam 1 bengkel.

### **C. Keterbatasan Penelitian**

Penelitian tentang Hubungan Bimbingan Praktik Kerja Industri Di Dunia Industri Dan Kelayakan Bengkel Fabrikasi Di SMK Muhammadiyah 1 Bantul Dengan Tingkat Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan mempunyai beberapa keterbatasan, diantaranya:

1. Penelitian terbatas pada responden siswa kelas XII jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul.
2. Instrumen angket yang dibuat menggambarkan pendapat siswa yang yang menggambarkan persepsi.
3. Penelitian ini tidak melibatkan pihak industri selaku pembimbing siswa yang melaksanakan praktik kerja industri di industri tersebut.
4. Data kelayakan bengkel fabrikasi SMK Muhammadiyah 1 Bantul tidak diperoleh dari mengobservasi per-individu/beberapa bengkel tetapi pada satu kondisi bengkel fabrikasi sehingga tidak memperoleh data yang bervariasi.

## DAFTAR PUSTAKA

- Alim Sumarno. (2011). *Fungsi Laboratorium*. <http://blog.elearning.unesa.ac.id/alim-sumarno/fungsi-laboratorium>. Diakses tanggal 15 Februari 2013 pukul 20.00 WIB.
- Amanto, A.D. (2006). *Hubungan Bimbingan Di Industri Terhadap Sikap Kerja Siswa Kelas Iii Jurusan Teknik Kendaraan Ringan Smk N 1 Seyegan*. Tugas Akhir Skripsi. Yogyakarta: Universitas Negeri Yogyakarta.
- Andriyana, K.M. (2012). *Pengaruh Praktik Kerja Industri (Prakerin) Terhadap Minat Bekerja di Industri Jasa Konstruksi Pada Siswa SMKN 2 Tasikmalaya*. [repository.upi.edu/operator/upload/s\\_ptk\\_0707237\\_chapter1.pdf](http://repository.upi.edu/operator/upload/s_ptk_0707237_chapter1.pdf). Diakses tanggal 18 Februari 2013 pukul 20.00 WIB.
- Arianto Lahagu. (2011). *Pengaruh Pemahaman Konsep Dan Intensitas Pengalaman Membimbing Siswa Prakerin SMK Swasta Kristen BNKP Gunung Sitoli Kabupaten Nias*. [repository.upi.edu/operator/upload/t\\_ptk\\_0707365\\_chapter1.pdf](http://repository.upi.edu/operator/upload/t_ptk_0707365_chapter1.pdf). Diakses tanggal 17 Februari 2013 pukul 21.00 WIB.
- Blanchard, Ken. (2008). *Pemberdayaan Karyawan*. Yogyakarta : Amara books
- Brady, Robert P. (2009). “*Work Readiness Inventory Administrator’s Guide*”. Jurnal diambil dari [http://www.jist.com/shop/web/workreadiness\\_inventory\\_administrator\\_guide.pdf](http://www.jist.com/shop/web/workreadiness_inventory_administrator_guide.pdf). Diakses tanggal 3 Maret 2013 pukul 14.00 WIB.
- Cony Semiawan. (2007). *Prinsip dan teknik Pengukuran dan Penilaian di dalam Dunia Pendidikan*. Jakarta : Mutiara.
- Chudori,V.N. (2012). *Relevansi Isi Kurikulum Kompetensi Keahlian Teknik Konstruksi Batu Dan Beton Di SMK 5 Bandung Dengan Kebutuhan Industri*. [repository.upi.edu/operator/upload/s\\_ktp\\_054644\\_chapter2.pdf](http://repository.upi.edu/operator/upload/s_ktp_054644_chapter2.pdf). Diakses tanggal 18 Februari 2013 pukul 21.00 WIB.
- Depdiknas. (2007). *Materi Sosialisasi dan Pelatihan Kurikulum Tingkat Satuan Pendidikan (KTSP) SMK*. Jakarta: Departemen Pendidikan Nasional.
- Dira Inavatin. (2012). *Pengembangan Inventori Kesiapan Kerja Pada Siswa Smk Jurusan Agribisnis Ternak Unggas Di SMK N 2 Purbalingga*. Tugas Akhir Skripsi. Yogyakarta: Universitas Negeri Yogyakarta.
- Djemari Mardapi. (2008). *Teknik Penyusunan Instrumen dan Nontes*. Yogyakarta: Mitra Cendikia Offset.

- Endro Yuwanto dan Erik Purnama Putra. (2012). *Separuh Lulusan Smk Diserap Dunia Industri*. <http://www.republika.co.id/berita/pendidikan/berita/10/12/05/150727-separuh-lulusan-smk-diserap-dunia-industri>. Diakses tanggal 3 Maret 2013 pukul 16.00 WIB.
- Ferdy Pantar. (2009). *Pengertian Bimbingan dan Konseling*. <http://sarkomkar.blogspot.com/2009/02/pengertian-bimbingan-dan-konseling.html>. Diakses tanggal 15 Februari 2013 pukul 11.00 WIB.
- Gina Aprilita Susanty. (2008). *Pengaruh Pelaksanaan Praktek Kerja Industri Terhadap Kematangan Karir Siswa Administrasi*. [repository.upi.edu/operator/upload/s\\_10351\\_040120\\_chapter2.pdf](http://operator/upload/s_10351_040120_chapter2.pdf). Diakses tanggal 18 Februari 2013 pukul 10.00 WIB.
- Jay, Ros. (2005). *The Sucessful Candidate* (Loly Nuria Fitri, Terjemahan). Jakarta: Salemba.
- Juddin. (2011). *Pendekatan, Metode dan Teknik Bimbingan Konseling*. <http://juddinarea.blogspot.com/2011/04/pendekatan-metode-dan-teknik-bimbingan.html>. Diakses tanggal 16 Juni 2013 pukul 19.00 WIB.
- Muhibbin Syah. (1995). *Psikologi Pendidikan Suatu Pendekatan Baru*. Bandung: Remaja Rosda Karya.
- Mohamad Surya. (1988). *Dasar-Dasar Penyuluhan (Konseling)*. Jakarta: Dekdibud.
- Nana Syaodih Sukmadinata. (2003). *Landasan Psikologi Proses Pendidikan*. Bandung : PT. Remaja Rosdakarya
- Pratama, N.H. (2011). *Studi Kelayakan Sarana Dan Prasarana Laboratorium Komputer Jurusan Teknik Gambar Bangunan Smk Negeri 2 Yogyakarta*. Tugas Akhir Skripsi. Yogyakarta: Universitas Negeri Yogyakarta.
- Peraturan Menteri. (2008). *Lampiran Peraturan Menteri Pendidikan Nasional No. 40 Tahun 2008 Tanggal 31 Juli 2008 Standar Sarana Dan Prasarana Sekolah Menengah Kejuruan/Madrasah Aliyah Kejuruan (SMK/MAK)*.
- \_\_\_\_\_. (2008). *Peraturan Menteri Pendidikan Nasional No. 40 Tahun 2008 Tentang Standar Sarana Dan Prasarana Sekolah Menengah Kejuruan/Madrasah Aliyah Kejuruan (SMK/MAK)*.
- Peraturan Pememerintah. (1980). *Peraturan Pememerintah Republik Indonesia Nomor 5 Tahun 1980 Tentang Pokok Pokok Organisasi Universitas/Institut Negeri*. [www.hukumonline.com/pusatdata/download/f18889/parent/13091](http://www.hukumonline.com/pusatdata/download/f18889/parent/13091). Diakses tanggal 25 Februari 2013 pukul 14.00 WIB.

- Priowirjanto. (2009). *Perencanaan Laboratorium SMK*. <http://republika.co.id/>. diakses tanggal 3 Maret 2013 pukul 16.00 WIB.
- Putu Sudira. (2006). *Kurikulum Tingkat Satuan Pendidikan SMK*. Departemen Pendidikan Nasional Direktorat Jenderal Manajemen Pendidikan Dasar Dan Menengah Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan.
- Rokhman, M.F. (2012). *Pengaruh Kelayakan Bengkel Dan Prestasi Mata Pelajaran Instalasi Terhadap Kesiapan Kerja Sebagai Instalatir Listrik Siswa Smk Negeri 3 Yogyakarta*. Tugas Akhir Skripsi. Yogyakarta: Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta.
- Sandi Pratiwi. (2013). *Pengaruh Praktik Kerja Industri Dan Motivasi Kerja Terhadap Hasil Uji Kompetensi Siswa Smk N Tembarak*. Jurnal Skripsi. Yogyakarta: Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta.
- Slameto. (2010). *Belajar Dan Faktor-faktor Yang Mempengaruhinya*. Jakarta: Rineka Cipta.
- Stisitelkom. (2006). *Pra-Perancangan Fasilitas Laboratorium Komputer Di SMK*. <http://mirror.stisitelkom.ac.id/files/LAB%20Multimedia/perancangan-laboratorium-komputer.pdf>. Diakses tanggal 20 Februari 2013 pukul 20.00 WIB.
- Nana Sudjana dan Ibrahim. (2007). *Penelitian dan Penilaian Pendidikan*. Bandung: Sinar Baru Algesindo.
- Sugiyono. (2009). *Statistika Untuk Penelitian*. Bandung: CV. Alfabeta.
- Sugiyono. (2010). *Metode Penelitian Pendidikan Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D*. Bandung: Alfabeta
- Suharsimi Arikunto. (2010). *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktek*. Jakarta: Rineka Cipta.
- Sundajaya, E . S. (2012). *Pengaruh Pengalaman Praktek Kerja Industri Terhadap Minat Berwirausaha Siswa Teknik Pemesinan*. [repository.upi.edu/operator/upload/s\\_tm\\_054288\\_chapter2.pdf](http://repository.upi.edu/operator/upload/s_tm_054288_chapter2.pdf). Diakses tanggal 17 Februari 2013 pukul 22.00 WIB.
- Trihendradi, C. (2009). *SPSS 16 Step by Step Analisis Data Statistik*. Yogyakarta: Penerbit Andi.
- Undiksha. (2012). *Materi Dosen*. <http://www.undiksha.ac.id/e-learning/staff/dsn-materi/4/1-54.pdf>. Diakses tanggal 2 Maret 2013 pukul 21.00 WIB.

- Unesa. (2012). *Media Pendidikan*. [Blog.tp.ac.id/wp-content/uploads/9902/download-bab-ii1](http://Blog.tp.ac.id/wp-content/uploads/9902/download-bab-ii1). Diakses tanggal 15 Februari 2013 pukul 21.00 WIB.
- UNY. (2011). *Pedoman Tugas Akhir UNY*. Yogyakarta: Universitas Negeri Yogyakarta.

# **LAMPIRAN**

## Lampiran 1

Angket Dan *Check List* Penelitian

## ANGKET BIMBINGAN INDUSTRI

### JURUSAN TEKNIK PEMESINAN SMK MUHAMMADIYAH 1 BANTUL

#### IDENTITAS RESPONDEŃ

1. Nama Responden :.....

2. Nomor Urut :.....

3. Kelas :.....

4. Umur/Jenis Kelamin :..... Tahun/ Laki-laki/Perempuan\*)

Keterangan : \*) coret yang tidak perlu.

#### Petunjuk Pengisian

1. Bacalah dengan seksama setiap pertanyaan
2. Pilihlah salah satu jawaban berdasarkan pengalaman yang pernah anda peroleh, dengan memberikan tanda contreng(✓) pada kolom yang telah disediakan sesuai pendapat saudara.

#### Keterangan:

SL: Selalu	SR: Sering	JR: Jarang	TP: Tidak Pernah
------------	------------	------------	------------------

3. Kami sangat menghargai kejujuran anda dalam mengisi kuesioner ini. Kami menjamin kerahasiaan anda yang terkait dengan kuesioner. Hasil survey ini semata-mata akan digunakan untuk tujuan penelitian dan bukan untuk tujuan lainnya.
4. Jawaban yang saudara berikan sangat berarti bagi penulis, dengan demikian penulis mengucapkan terimakasih.

No.	PERTANYAAN	SL	SR	JR	TP
1	Saat pertama kali mulai prakerin, apakah saudara diperkenalkan dengan lingkungan kerja?				
2	Saat pertama kali mulai prakerin, apakah saudara diharuskan memperkenalkan diri?				
3	Selama melaksanakan prakerin, saudara selalu diberi pendamping?				
4	Sebelum memulai pekerjaan baru, apakah saudara diberi arahan dalam melaksanakan pekerjaan tersebut?				
5	Pada saat prakerin, apakah saudara mendapat teguran apabila istirahat diluar jam istirahat?				
6	Apabila saudara bercanda saat bekerja, maka akan ditegur oleh karyawan lain?				
7	Apakah saudara ditegur saat menggunakan alat tidak sesuai fungsinya? (misal obeng untuk memukul, tang untuk membuka baut)				
8	Ketika memakai <i>wearpack</i> dan sepatu kerja yang tidak sesuai, apakah saudara selalu ditegur?				
9	Apakah saudara ditegur pendamping apabila selama prakerin kuku tangan maupun berambut panjang?				

10	Setiap saudara mendapat kesulitan dalam bekerja, apakah pembimbing selalu memberikan gambaran langkah kerjanya?			
11	Selama prakerin apakah saudara diberikan waktu khusus untuk bertanya-tanya tentang kesulitan/permasalahan yang anda alami kepada pembimbing?			
12	Setelah jam kerja selesai saudara dievaluasi dengan pekerjaan yang sudah dilaksanakan?			
13	Setiap diakhir minggu/pekan selama prakerin, apakah instruktur melaksanakan evaluasi bagi saudara?			
14	Di bengkel, setiap ada teknologi baru apakah saudara diperbolehkan mempelajarinya?			
15	Di bengkel, setiap ada teknologi baru apakah saudara diberikan penjelasan mengenai teknologi tersebut?			
16	Saat bekerja, apakah saudara diperbolehkan untuk bertanya kepada penanggung-jawab pekerjaan tersebut?			
17	Apabila tidak hadir, apakah instruktur selalu bertanya mengenai ketidak hadiran saudara?			
18	Apabila mendapat kesulitan dan meminta bantuan kepada karyawan lain, apakah saudara dibantu?			
19	Selama prakerin saudara diberi kepercayaan untuk menyelesaikan pekerjaan tanpa pantauan dari karyawan yang bertangung jawab?			
20	Dalam bekerja, ketika membutuhkan <i>part</i> atau komponen saudara diminta untuk mengambilkan?			
21	Selama prakerin, apakah saudara diikutsertakan untuk merapikan tempat kerja?			
22	Selama prakerin, saudara lebih banyak melakukan pekerjaan atau mengamati pekerjaan?			
23	Selesai bekerja apakah saudara diwajibkan membersihkan alat yang digunakan?			
24	Selama prakerin, apakah saudara diwajibkan menjaga kebersihan tempat kerja?			
25	Selama prakerin, saudara diberi tugas yang tidak sesuai dengan kompetensi keahlian?			
26	Selama prakerin, saudara lebih banyak menjadi tukang pesuruh atau tukang bersih-bersih?			
27	Saat bekerja, apakah instruktur pernah meminta pendapat saudara tentang proses penyelesaian sebuah pekerjaan?			
28	Setiap ada kesempatan diskusi, apakah saudara ditanya mengenai kendala dalam bekerja oleh pendamping?			
29	Selama prakerin saudara melakukan kesalahan dalam bekerja, apakah pendamping menasehati?			
30	Apakah diberi jawaban, apabila saudara bertanya kepada pendamping pada waktu istirahat?			

**PEDOMAN OBSERVASI**  
**KELAYAKAN BENGKEL FABRIKASI**  
**PADA PROGRAM KEAHLIAN TEKNIK PEMESINAN**  
**SMK MUHAMMADIYAH 1 BANTUL**

No.	Komponen Observasi	Kriteria Penilaian	1	2	3	4
Prasarana Bengkel Teknik Las dan Teknik Pembentukan						
1.	Ruang praktik Program Keahlian Teknik Las dapat menampung minimum setengah rombongan belajar.	Jumlah siswa antara 24 siswa sampai dengan 32 siswa Jumlah siswa antara 16 siswa sampai dengan 23 siswa. Jumlah siswa antara 9 siswa sampai dengan 15 siswa. Jumlah siswa < 8 siswa atau melebihi batas siswa.				
2.	Ruang praktik Program Keahlian Teknik Pembentukan dapat menampung minimum setengah rombongan belajar.	Jumlah siswa antara 24 siswa sampai dengan 32 siswa Jumlah siswa antara 16 siswa sampai dengan 23 siswa. Jumlah siswa antara 9 siswa sampai dengan 15 siswa. Jumlah siswa < 8 siswa atau melebihi batas siswa.				
3.	Luas ruang praktik Program Keahlian Teknik Las.	Luas ruang $\geq 256 \text{ m}^2$ Luas ruang antara $96 \text{ m}^2$ sampai dengan $256 \text{ m}^2$ Luas ruang antara $64 \text{ m}^2$ sampai dengan $95,99 \text{ m}^2$ Luas ruang $< 64 \text{ m}^2$				
4.	Luas ruang praktik Program Keahlian Teknik Pembentukan.	Luas ruang $\geq 272 \text{ m}^2$ Luas ruang antara $96 \text{ m}^2$ sampai dengan $272 \text{ m}^2$ Luas ruang antara $64 \text{ m}^2$ sampai dengan $95,99 \text{ m}^2$ Luas ruang $< 64 \text{ m}^2$				
5.	Luas Area kerja bangku	Luas Area $\geq 96 \text{ m}^2$ Luas Area $64 \text{ m}^2$ sampai dengan $95,99 \text{ m}^2$ Luas Area $48 \text{ m}^2$ sampai dengan $63,99 \text{ m}^2$ Luas Area $< 48 \text{ m}^2$				
6.	Lebar Area kerja bangku	Lebar Area $\geq 8 \text{ m}$ Lebar Area $6 \text{ m}$ sampai dengan $7,99 \text{ m}$ Lebar Area $4 \text{ m}$ sampai dengan $6,99 \text{ m}$ Lebar Area $< 4 \text{ m}$				

7.	Luas Area kerja las oksi-asetilin	Luas Area $\geq 96 \text{ m}^2$			
		Luas Area $64 \text{ m}^2$ sampai dengan $95,99 \text{ m}^2$			
		Luas Area $48 \text{ m}^2$ sampai dengan $63,99 \text{ m}^2$			
		Luas Area $< 48 \text{ m}^2$			
8.	Lebar Area kerja las oksi-asetilin	Lebar Area $\geq 8 \text{ m}$			
		Lebar Area $6 \text{ m}$ sampai dengan $7,99 \text{ m}$			
		Lebar Area $4 \text{ m}$ sampai dengan $6,99 \text{ m}$			
		Lebar Area $< 4 \text{ m}$			
9.	Luas Area kerja las busur-listrik	Luas Area $\geq 64 \text{ m}^2$			
		Luas Area $48 \text{ m}^2$ sampai dengan $65,99 \text{ m}^2$			
		Luas Area $32 \text{ m}^2$ sampai dengan $47,99 \text{ m}^2$			
		Luas Area $< 32 \text{ m}^2$			
10.	Lebar Area kerja las busur-listrik	Lebar Area $\geq 6 \text{ m}$			
		Lebar Area $4 \text{ m}$ sampai dengan $5,99 \text{ m}$			
		Lebar Area $2 \text{ m}$ sampai dengan $3,99 \text{ m}$			
		Lebar Area $< 2 \text{ m}$			
11.	Luas area kerja pelat	Luas Area $\geq 64 \text{ m}^2$			
		Luas Area $48 \text{ m}^2$ sampai dengan $65,99 \text{ m}^2$			
		Luas Area $32 \text{ m}^2$ sampai dengan $47,99 \text{ m}^2$			
		Luas Area $< 32 \text{ m}^2$			
12.	Lebar area kerja pelat	Lebar Area $\geq 8 \text{ m}$			
		Lebar Area $6 \text{ m}$ sampai dengan $7,99 \text{ m}$			
		Lebar Area $4 \text{ m}$ sampai dengan $6,99 \text{ m}$			
		Lebar Area $< 4 \text{ m}$			
13.	Luas area kerja pembentukan	Luas Area $\geq 96 \text{ m}^2$			
		Luas Area $64 \text{ m}^2$ sampai dengan $95,99 \text{ m}^2$			
		Luas Area $48 \text{ m}^2$ sampai dengan $63,99 \text{ m}^2$			
		Luas Area $< 48 \text{ m}^2$			

14.	Lebar area kerja pembentukan	Lebar Area $\geq 8$ m Lebar Area 6 m sampai dengan 7,99 m Lebar Area 4 m sampai dengan 5,99 m Lebar Area $< 4$ m			
15.	Luas Ruang penyimpanan dan instruktur.	Luas Area $\geq 48$ m <sup>2</sup> Luas Area 32 m <sup>2</sup> sampai dengan 47,99 m <sup>2</sup> Luas Area 22 m <sup>2</sup> sampai dengan 31,99 m <sup>2</sup> Luas Area $< 22$ m <sup>2</sup>			
16.	Lebar Ruang penyimpanan dan instruktur.	Lebar Area $\geq 6$ m Lebar Area 4 m sampai dengan 5,99 m Lebar Area 2 m sampai dengan 3,99 m Lebar Area $< 2$ m			
17.	Rasio luas ruang teknik las per peserta didik.	Rasio luas ruang $\geq 8$ m <sup>2</sup> per peserta didik Rasio luas ruang antara 6 m <sup>2</sup> sampai dengan 7,99 m <sup>2</sup> per peserta didik. Rasio luas ruang antara 4 m <sup>2</sup> sampai dengan 5,99 m <sup>2</sup> per peserta didik Rasio luas $< 4$ m <sup>2</sup> per peserta didik			
18.	Rasio luas ruang teknik pembentukan per peserta didik.	Rasio luas ruang $\geq 8$ m <sup>2</sup> per peserta didik Rasio luas ruang antara 6 m <sup>2</sup> sampai dengan 7,99 m <sup>2</sup> per peserta didik. Rasio luas antara 4 m <sup>2</sup> sampai dengan 5,99 m <sup>2</sup> per peserta didik Rasio luas $< 4$ m <sup>2</sup> per peserta didik			

No.	Komponen Observasi	Kriteria Penilaian	1	2	3	4
		Sarana Bengkel Teknik Las dan Teknik Pembentukan				
19.	Meja guru dengan spesifikasi: kuat, stabil, aman, dan mudah dipindahkan. Ukuran meja memadai untuk bekerja dengan nyaman.	Terdapat meja guru di dalam satu ruang Teknik Las dan Teknik Pembentukan sesuai dengan spesifikasi dan dapat berfungsi dengan baik.				
		Terdapat meja guru di dalam satu ruang Teknik Las dan Teknik Pembentukan tidak sesuai spesifikasi tetapi dapat digunakan dengan baik.				
		Terdapat meja guru di dalam satu ruang Teknik Las dan Teknik Pembentukan sesuai dengan spesifikasi tetapi tidak dapat berfungsi dengan baik				
		Tidak ada				
20.	Kursi guru dengan spesifikasi: kuat, stabil, aman, dan mudah dipindahkan. Ukuran meja memadai untuk duduk dengan nyaman.	Terdapat meja guru di dalam satu ruang Teknik Las dan Teknik Pembentukan sesuai dengan spesifikasi dan dapat berfungsi dengan baik.				
		Terdapat meja guru di dalam satu ruang Teknik Las dan Teknik Pembentukan tidak sesuai spesifikasi tetapi dapat digunakan dengan baik.				
		Terdapat meja guru di dalam satu ruang Teknik Las dan Teknik Pembentukan sesuai dengan spesifikasi tetapi tidak dapat berfungsi dengan baik				
		Tidak ada				
21.	Meja las oksi-asetilin	Terdapat Meja Las oksi-asetilin >16 meja yang berfungsi dan dalam keadaan baik.				
		Terdapat Meja Las oksi-asetilin antara 12 sampai 16 meja yang berfungsi dan dalam keadaan baik.				
		Terdapat Meja Las oksi-asetilin antara 8 sampai 11 meja yang berfungsi dan dalam keadaan baik.				
		Terdapat Meja Las oksi-asetilin <8 meja yang berfungsi dan dalam keadaan baik.				

22.	Meja las listrik	<p>Terdapat Meja Las listrik &gt;8 meja yang berfungsi dan dalam keadaan baik.</p> <p>Terdapat Meja Las listrik antara 6 sampai 8 meja yang berfungsi dan dalam keadaan baik.</p> <p>Terdapat Meja Las listrik antara 3 sampai 5 meja yang berfungsi tetapi dalam keadaan tidak baik.</p> <p>Terdapat Meja Las listrik &lt;3 meja yang berfungsi dan dalam keadaan baik.</p>				
23.	Jumlah meja kerja per peserta didik di dalam satu ruang teknik las/pembentukan.	<p>Jumlah meja kerja di dalam satu ruang Teknik Las dan Teknik Pembentukan antara 24 meja kerja sampai dengan 32 meja kerja yang berfungsi dengan baik.</p> <p>Jumlah meja kerja di dalam satu ruang Teknik Las dan Teknik Pembentukan antara 16 meja kerja sampai dengan 23 meja kerja yang berfungsi dengan baik.</p> <p>Jumlah meja kerja di dalam satu ruang Teknik Las dan Teknik Pembentukan antara 9 meja kerja sampai dengan 15 meja kerja yang berfungsi dengan baik.</p> <p>Jumlah meja kerja di dalam satu ruang Teknik Las dan Teknik Pembentukan &lt; 8 meja kerja.</p>				
24.	Jumlah kursi kerja per peserta didik di dalam satu ruang teknik las/pembentukan.	<p>Jumlah kursi kerja di dalam satu ruang Teknik Las dan Teknik Pembentukan antara 24 kursi kerja sampai dengan 32 kursi kerja yang berfungsi dengan baik.</p> <p>Jumlah kursi kerja di dalam satu ruang teknik las/pembentukan antara 16 kursi kerja sampai dengan 23 kursi kerja yang berfungsi dengan baik.</p> <p>Jumlah kursi kerja di dalam satu ruang Teknik Las dan Teknik Pembentukan antara 9 kursi kerja sampai dengan 15 kursi kerja yang berfungsi dengan baik.</p> <p>Jumlah kursi kerja di dalam satu ruang Teknik Las dan Teknik Pembentukan &lt; 8 kursi kerja.</p>				

25.	Rak alat dan bahan pada ruang penyimpanan dan instruktur.	<p>Jumlah Rak alat dan bahan pada ruang penyimpanan dan instruktur di dalam satu ruang Teknik Las dan Teknik Pembentukan <math>&gt;4</math> rak yang berfungsi dengan baik.</p> <p>Jumlah Rak alat dan bahan pada ruang penyimpanan dan instruktur di dalam satu ruang Teknik Las dan Teknik Pembentukan antara 2 sampai dengan 4 rak yang berfungsi dengan baik.</p> <p>Jumlah Rak alat dan bahan pada ruang penyimpanan dan instruktur di dalam satu ruang Teknik Las dan Teknik Pembentukan <math>&lt;2</math> rak yang berfungsi dengan baik.</p> <p>Tidak ada</p>				
26.	Lemari simpan alat dan bahan area teknik las.	<p>Jumlah lemari simpan alat dan bahan di dalam satu ruang area teknik las antara 10 lemari simpan alat dan bahan sampai dengan 13 lemari simpan alat dan bahan yang berfungsi dengan baik.</p> <p>Jumlah lemari simpan alat dan bahan di dalam satu ruang area teknik las antara 6 lemari simpan alat dan bahan sampai dengan 9 lemari simpan alat dan bahan yang berfungsi dengan baik.</p> <p>Jumlah lemari simpan alat dan bahan di dalam satu ruang area teknik las antara 3 lemari simpan alat dan bahan sampai dengan 5 lemari simpan alat dan bahan yang berfungsi dengan baik.</p> <p>Jumlah lemari simpan alat dan bahan di dalam satu ruang area teknik las <math>&lt; 3</math> lemari simpan alat dan bahan.</p>				

27.	Lemari simpan alat dan bahan area teknik pembentukan.	<p>Jumlah lemari simpan alat dan bahan di dalam satu ruang area teknik pembentukan antara 10 lemari simpan alat dan bahan sampai dengan 13 lemari simpan alat dan bahan yang berfungsi dengan baik.</p> <p>Jumlah lemari simpan alat dan bahan di dalam satu ruang area teknik pembentukan antara 6 lemari simpan alat dan bahan sampai dengan 9 lemari simpan alat dan bahan yang berfungsi dengan baik.</p> <p>Jumlah lemari simpan alat dan bahan di dalam satu ruang area teknik pembentukan antara 3 lemari simpan alat dan bahan sampai dengan 5 lemari simpan alat dan bahan yang berfungsi dengan baik.</p> <p>Jumlah lemari simpan alat dan bahan di dalam satu ruang area teknik pembentukan &lt; 3 lemari simpan alat dan bahan.</p>				
28.	Peralatan kerja bangku dengan 1 set yang terdiri dari: alat penanda (penggores, cap, jangka), alat potong (pahat, kikir, gergaji tangan, mata bor, gunting tangan), dan alat bantu lainnya (palu, penjepit/ragum, meja datar, tang).	<p>Peralatan kerja bangku &gt;8 set yang berfungsi dengan baik dan dalam keadaan lengkap.</p> <p>Peralatan kerja bangku antara 6 sampai 8 set yang berfungsi dengan baik dan dalam keadaan lengkap.</p> <p>Peralatan kerja bangku antara 3 sampai 5 set yang berfungsi dengan baik dan dalam keadaan lengkap.</p> <p>Peralatan kerja bangku &lt;3 set yang berfungsi dengan baik dan dalam keadaan lengkap.</p>				
29.	Peralatan kerja las oksi-asetilin dengan 1 set yang terdiri dari: brender, tabung gas, selang, regulator, alat bantu (sikat, pemukul terak, smetang) dan alat K3(helm, topeng las, kacamata, jaket las, dan sarung tangan).	<p>Peralatan kerja las oksi-asetilin &gt;16 set yang berfungsi dengan baik dan dalam keadaan lengkap.</p> <p>Peralatan kerja las oksi-asetilin antara 12 sampai 16 set yang berfungsi dengan baik dan dalam keadaan lengkap.</p> <p>Peralatan kerja las oksi-asetilin antara 8 sampai 11 set yang berfungsi dengan baik dan dalam keadaan lengkap.</p> <p>Peralatan kerja las oksi-asetilin &lt;8 berfungsi dengan baik dan dalam keadaan lengkap.</p>				

30.	Peralatan kerja Las busur listrik dengan 1 set yang terdiri dari: mesin las, pemegang elektroda (stakeholder), kabel masa, alat bantu (sikat, pemukul terak, smetang) dan alat K3(helm, topeng las, jaket las, dan sarung tangan).	Peralatan kerja Las busur listrik >8 set yang berfungsi dengan baik dan dalam keadaan lengkap.			
		Peralatan kerja Las busur listrik antara 6 sampai 8 set yang berfungsi dengan baik dan dalam keadaan lengkap.			
		Peralatan kerja Las busur listrik antara 3 sampai 5 set yang berfungsi dengan baik dan dalam keadaan lengkap.			
		Peralatan kerja Las busur listrik <3 set yang berfungsi dengan baik dan dalam keadaan lengkap.			
31.	Peralatan kerja plat dengan 1 set yang terdiri dari: alat penanda (penggores, cap, jangka), alat potong (pahat, kikir, gergaji tangan, mata bor, gunting tangan), dan alat bantu lainnya (palu, penjepit/ragum, meja datar, tang).	Peralatan kerja Pelat >8 set yang berfungsi dengan baik dan dalam keadaan lengkap.			
		Peralatan kerja Pelat antara 6 sampai 8 set yang berfungsi dengan baik dan dalam keadaan lengkap.			
		Peralatan kerja Pelat antara 3 sampai 5 set yang berfungsi dengan baik dan dalam keadaan lengkap.			
		Peralatan kerja Pelat <3 set yang berfungsi dengan baik dan dalam keadaan lengkap.			
32.	Peralatan kerja pembentukan dengan 1 set yang terdiri dari: Peralatan Utama (Palu: Baja, Karet, Plastik , Kayu, Mallet, Timbel), Alat Bantu (ragum, tang, smetang), dan Landasan (landasan tetap dan tidak tetap).	Peralatan kerja pembentukan >16 set yang berfungsi dengan baik dan dalam keadaan lengkap.			
		Peralatan kerja pembentukan antara 12 sampai 16 set yang berfungsi dengan baik dan dalam keadaan lengkap.			
		Peralatan kerja pembentukan antara 8 sampai 11 set yang berfungsi dengan baik dan dalam keadaan lengkap.			
		Peralatan kerja pembentukan <8 set yang berfungsi dengan baik dan dalam keadaan lengkap.			
33.	Peralatan kerja ruang penyimpanan dan instruktur dengan 1 set yang terdiri dari: pemindah (hand pallet) dan pemotong (mesin potong).	Peralatan kerja ruang penyimpanan dan instruktur >2 set yang berfungsi dengan baik dan dalam keadaan lengkap.			
		Peralatan kerja ruang penyimpanan dan instruktur 2 set yang berfungsi dengan baik dan dalam keadaan lengkap.			
		Peralatan kerja ruang penyimpanan dan instruktur 2 set yang berfungsi dengan kurang baik dan dalam keadaan tidak lengkap.			
		Peralatan kerja ruang penyimpanan dan instruktur <2 set yang berfungsi dengan baik dan dalam keadaan lengkap.			

34.	<p>Papan tulis dengan spesifikasi: kuat, stabil, dan aman.</p> <p>Ditempatkan dalam posisi yang memungkinkan seluruh peserta didik melihat tulisan pada papan tulis dengan jelas.</p>	<p>Terdapat papan tulis di dalam satu ruang Teknik Las dan Teknik Pembentukan sesuai dengan spesifikasi dan dapat berfungsi dengan baik.</p> <p>Terdapat papan tulis di dalam satu ruang Teknik Las dan Teknik Pembentukan tidak sesuai spesifikasi tetapi dapat digunakan dengan baik.</p> <p>Terdapat papan tulis di dalam satu ruang Teknik Las dan Teknik Pembentukan sesuai dengan spesifikasi tetapi tidak dapat berfungsi dengan baik.</p> <p>Tidak ada.</p>			
35.	Kotak kontak	<p>Jumlah kotak kontak di dalam satu ruang Teknik Las dan Teknik Pembentukan <math>&gt; 16</math> kotak kontak yang berfungsi dengan baik.</p> <p>Jumlah kotak kontak di dalam satu ruang Teknik Las dan Teknik Pembentukan antara 8 kotak kontak sampai dengan 16 kotak kontak yang berfungsi dengan baik</p> <p>Jumlah kotak kontak di dalam satu ruang Teknik Las dan Teknik Pembentukan antara 4 kotak kontak sampai dengan 7 kotak kontak yang berfungsi dengan baik.</p> <p>Jumlah kotak kontak di dalam satu ruang Teknik Las dan Teknik Pembentukan <math>&lt; 3</math> kotak kontak.</p>			
36.	Tempat Sampah dengan spesifikasi: dapat menampung sampah dengan baik dan terdapat tutup.	<p>Jumlah <math>&gt; 4</math> buah di dalam satu ruang Teknik Las dan Teknik Pembentukan sesuai dengan spesifikasi dan selalu dibersihkan sesuai jadwal atau saat penuh</p> <p>Jumlah 2 sampai 4 buah di dalam satu ruang Teknik Las dan Teknik Pembentukan tidak sesuai dengan spesifikasi tetapi selalu dibersihkan sesuai jadwal atau saat penuh.</p> <p>Jumlah 2 sampai 4 buah di dalam satu ruang Teknik Las dan Teknik Pembentukan sesuai dengan spesifikasi tetapi tidak selalu dibersihkan sesuai jadwal atau saat penuh.</p> <p>Tidak ada.</p>			

**ANGKET TINGKAT KESIAPAN KERJA SISWA  
JURUSAN TEKNIK PEMESINAN SMK MUHAMMADIYAH 1 BANTUL**

**IDENTITAS RESPONDEN**

1. Nama Responden : .....

2. Nomor Urut : .....

3. Kelas : .....

4. Umur/Jenis Kelamin : ..... Tahun/ Laki-laki/Perempuan\*)

Keterangan : \*) coret yang tidak perlu.

**Petunjuk Pengisian**

1. Bacalah dengan seksama setiap pertanyaan
2. Pilihlah salah satu jawaban berdasarkan kemampuan dan kesadaran saudara, dengan memberikan tanda centang (✓) pada kolom yang telah disediakan sesuai pendapat saudara.

**Keterangan:**

<b>SS: Sangat Setuju</b>	<b>S: Setuju</b>	<b>TS: Tidak Setuju</b>	<b>STS: Sangat Tidak Setuju</b>
--------------------------	------------------	-------------------------	---------------------------------

3. Kami sangat menghargai kejujuran anda dalam mengisi kuesioner ini. Kami menjamin kerahasiaan anda yang terkait dengan kuesioner. Hasil survey ini semata-mata akan digunakan untuk tujuan penelitian dan bukan untuk tujuan lainnya.
4. Jawaban yang saudara berikan sangat berarti bagi penulis, dengan demikian penulis mengucapkan terimakasih.

<b>No.</b>	<b>PERNYATAAN</b>	<b>SS</b>	<b>S</b>	<b>TS</b>	<b>STS</b>
1	Lulusan SMK mempunyai sikap dan kemampuan disiplin dalam bekerja untuk bekerja di perusahaan.				
2	Lulusan SMK mempunyai sikap dan kemampuan untuk memenuhi standar kualitas kerja sesuai dengan bidang keahlian.				
3	Dalam bekerja saya selalu mengidentifikasi dan menentukan proses pekerjaan terlebih dahulu.				
4	Dalam bekerja saya menggunakan dan menjaga peralatan-peralatan kerja dengan baik.				
5	Dalam bekerja diperusahaan menjaga dan merahasiakan kualitas hasil produksi harus dilakukan setiap pekerja.				
6	Sebagai calon pekerja saya mempunyai sikap dan kemampuan untuk beradaptasi dan menyesuaikan diri dengan lingkungan kerja.				
7	Dalam bekerja saya belajar mengembangkan dan meningkatkan pengetahuan tentang perkembangan teknologi yang ada dilingkungan kerja.				

8	Jika diterima bekerja di perusahaan, saya siap di tempatkan dimana saja.				
9	Sebagai calon pekerja saya mempunyai sikap dan kemampuan mentaati aturan yang berlaku di lingkungan kerja.				
10	Ketika bekerja saya melakukan pekerjaan sesuai tuntutan kerja yang ada di tempat kerja.				
11	Lulusan SMK teknik pemesinan siap bekerja di industri dengan bekal kompetensi teknik pemesinan yang telah dimiliki oleh setiap lulusanya.				
12	Dalam bekerja tanpa ada pengawasan, saya selalu menggunakan alat-alat sesuai dengan prosedur penggunaan.				
13	Dalam bekerja saya tidak membiarkan alat-alat kerja berserakan dan tidak berada di tempat penyimpanan ketika selesai digunakan.				
14	Tamatkan SMK mempunyai kemampuan untuk belajar keterampilan baru dan terus berkembang.				
15	Ketika bekerja saya berfikir <i>positif</i> terhadap rekan kerja dalam menyelesaikan pekerjaan.				
16	Ketika bekerja saya lebih suka bekerja secara <i>team</i> dari pada bekerja <i>individu</i> .				
17	Dalam bekerja saya tidak berbuat curang terhadap rekan kerja.				
18	Dalam bekerja saya selalu siap mengikuti arahan dalam setiap pekerjaan.				
19	Dalam bekerja ketika mengalami kesulitan, saya berusaha untuk meminta bantuan kepada orang lain untuk mengatasi kesulitan tersebut.				
20	Dalam bekerja saya bersedia menerima umpan balik atau kritikan dari orang lain.				
21	Saya mampu untuk memahami diri sendiri, sehingga dalam bekerja saya mengetahui sejauh mana kemampuan saya dalam bekerja/memproduksi barang.				
22	Dalam bekerja saya bangga dan mampu menerima kegagalan dari hasil yang saya kerjakan.				
23	Dalam bekerja saya selalu mengendalikan atau mengontrol diri sendiri dengan bersikap baik/ramah kepada siapapun.				
24	Dalam bekerja saya memeriksa dan menilai kembali dari apa yang telah dikerjakan.				
25	Dalam bekerja saya yakin dan tidak mudah putus asa dalam menjalankan tugas yang diberikan.				
26	Dalam bekerja saya selalu melaksanakan peraturan yang ada di tempat kerja.				
27	Dalam bekerja saya selalu mempraktikkan perilaku kesehatan dan keselamatan kerja.				
28	Dalam bekerja saya selalu menjalankan tugas sesuai dengan prosedur yang ada/ <i>Standart Operation Prosedur (SOP)</i> .				
29	Dalam bekerja saya selalu menjaga kebersihan dan kerapuhan pribadi.				
30	Dalam bekerja saya selalu bersemangat, tidak mengeluh, dan mengendalikan rasa bosan sehingga tetap fokus pada pekerjaan.				

## **Lampiran 2**

### **Lembar Validasi**

## SURAT KETERANGAN VALIDASI

Yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Dr. Sudiyatno, M.Eng  
Jabatan : Dosen Pendidikan Teknik Mesin  
Instansi : Fakultas Teknik UNY

Telah menerima instrumen penelitian “*Hubungan Bimbingan Praktik Kerja Industri Di Dunia Industri Dan Kelayakan Bengkel Fabrikasi Di SMK Muhammadiyah 1 Bantul Dengan Tingkat Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan*” yang disusun oleh:

Nama : Tri Susilo  
NIM : 09503244002  
Jurusan : Pendidikan Teknik Mesin  
Fakultas : Fakultas Teknik UNY

Setelah memperhatikan dan mengadakan pembahasan pada butir-butir pertanyaan/pernyataan berdasarkan kisi-kisi instrumennya, maka masukan untuk instrumen penelitian ini adalah

1. Revisi terkait hal-hal yang substantif kepada yg berkompeten.
2. Instrumen ini sudah siap digunakan.

Demikian surat keterangan ini dibuat untuk digunakan sebagai mana mestinya.

Yogyakarta, Maret 2013

Validator,



Dr. Sudiyatno, M.Eng  
NIP. 19650906 199001 1 001

**Lampiran 3**

**Data dan Hasil Uji**

**Validitas Dan Reliabelitas**

**1. Data Uji Validitas dan Reliabilitas Instrumen Variabel Bimbingan Praktik Kerja Industri Di Dunia Industri.**

No Res	Kelas	No Absen	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
1	XII TP3	1	3	2	3	3	3	4	2	2	2	4	4	2	2	2	4
2	XII TP3	3	4	4	3	4	4	4	3	4	3	3	4	4	4	4	3
3	XII TP3	6	4	4	3	3	3	3	4	4	3	3	4	4	4	3	4
4	XII TP3	9	4	4	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3	3	3	3
5	XII TP3	12	3	3	3	3	3	3	2	3	2	2	3	3	2	2	2
6	XII TP3	13	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
7	XII TP3	14	3	2	2	2	2	2	4	2	3	3	3	3	3	3	3
8	XII TP3	17	4	3	4	4	3	4	4	3	4	4	4	4	3	4	4
9	XII TP3	22	4	3	4	4	4	4	3	4	4	4	3	3	4	4	4
10	XII TP3	24	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
11	XII TP3	26	4	4	4	4	4	4	3	4	4	4	4	4	4	4	4
12	XII TP3	27	2	4	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3	3	3	3
13	XII TP3	28	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3
14	XII TP3	30	4	4	4	3	4	4	4	3	2	2	2	2	2	2	2
15	XII TP4	1	2	3	1	1	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
16	XII TP4	2	2	4	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3	3	3	3
17	XII TP4	5	4	4	4	4	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	4
18	XII TP4	10	3	3	2	2	2	2	4	3	3	3	3	3	3	3	3
19	XII TP4	12	2	3	3	3	3	3	2	3	2	2	3	2	2	3	2
20	XII TP4	13	3	3	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3	3	3	3
21	XII TP4	14	4	4	4	3	4	4	4	4	4	4	3	4	4	4	4
22	XII TP4	15	3	4	3	3	3	3	3	3	3	3	4	3	3	3	3
23	XII TP4	18	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3
24	XII TP4	19	2	4	4	4	3	3	4	4	2	2	2	2	2	3	2
25	XII TP4	20	3	3	1	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
26	XII TP4	21	4	4	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3	3	3	3
27	XII TP4	26	4	4	4	4	3	3	3	3	4	4	3	3	4	4	4
28	XII TP4	27	3	3	2	3	2	3	4	3	3	3	3	3	3	3	3
29	XII TP4	28	2	3	3	3	3	3	3	3	2	2	2	2	2	2	2
30	XII TP4	29	3	3	3	3	3	3	4	3	4	3	3	3	3	3	3

16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	
4	4	4	4	3	3	3	4	4	3	2	2	2	4	3	
3	3	3	3	3	4	4	3	3	4	2	4	4	3	3	
4	4	4	4	4	4	3	3	3	4	1	4	4	4	3	
3	3	3	3	3	3	4	4	4	3	3	3	3	3	3	
2	2	2	3	3	3	3	2	2	2	2	3	3	3	1	
3	3	3	3	3	3	4	3	3	3	3	2	3	3	1	
3	3	3	3	3	4	4	4	4	4	2	3	3	3	3	
4	3	4	4	3	2	3	4	3	3	3	3	4	4	1	
4	4	3	4	4	4	4	4	4	3	3	4	3	4	3	
3	3	3	3	3	4	4	4	3	2	3	3	3	3	2	
4	3	4	4	4	4	4	4	3	3	2	3	4	4	3	
3	3	3	3	3	3	3	4	4	3	3	3	3	3	3	
3	3	3	3	3	3	3	2	2	2	2	3	3	3	3	
2	2	4	4	4	4	3	4	3	3	3	4	2	4	4	
3	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3	3	3	2	3	
3	3	3	3	3	4	4	4	4	3	3	3	3	3	4	
3	4	3	3	4	4	4	4	3	3	3	3	4	3	3	
3	3	3	3	3	3	3	4	1	3	2	3	3	3	3	
2	3	3	3	3	2	3	3	3	3	1	3	1	3	2	
4	4	4	2	3	3	4	4	4	2	2	3	3	2	3	
4	3	4	4	4	4	4	3	4	3	3	3	4	3	4	
3	3	3	3	3	3	3	4	4	3	1	3	3	3	3	
3	3	3	3	3	3	3	2	2	2	2	3	3	3	2	
3	2	3	4	3	3	3	4	3	3	3	3	4	2	4	4
3	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3	3	3	3	3	
3	3	3	3	3	4	4	4	4	3	1	3	3	3	3	
3	4	3	3	4	4	4	4	3	3	3	3	4	3	3	
3	3	3	3	3	3	3	4	4	3	2	4	3	3	3	
2	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	1	4	3	2	
4	4	4	2	3	3	4	2	3	2	1	3	3	2	4	

**2. Data Uji Validitas dan Reliabilitas Instrumen Variabel Tingkat Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan.**

No Res	Kelas	No Absen	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
1	XII TP3	1	4	3	4	4	4	4	4	3	4	4	4	3	4	4	4
2	XII TP3	2	4	4	4	3	4	3	4	2	3	3	3	4	4	4	4
3	XII TP3	3	4	4	3	4	4	4	4	4	4	4	3	4	4	4	3
4	XII TP3	8	3	4	4	3	3	4	4	3	4	3	4	4	4	4	3
5	XII TP3	12	4	4	4	4	4	4	4	4	3	3	3	3	4	4	3
6	XII TP3	13	4	4	4	4	4	4	4	3	3	3	4	4	4	4	4
7	XII TP3	16	4	4	4	4	3	4	3	3	4	4	4	4	4	4	4
8	XII TP3	17	4	4	4	3	4	4	4	4	3	3	4	4	4	3	4
9	XII TP3	22	4	3	4	4	4	4	4	3	4	4	3	4	4	4	4
10	XII TP3	26	4	4	3	4	4	3	4	4	4	4	3	4	4	3	4
11	XII TP3	27	4	4	3	4	4	4	4	3	4	4	4	4	4	4	4
12	XII TP3	28	3	4	4	4	3	4	3	2	4	4	4	4	4	4	4
13	XII TP3	29	3	3	4	4	4	4	3	4	3	3	3	3	2	3	3
14	XII TP3	30	4	4	4	4	4	3	4	4	4	4	3	4	4	4	4
15	XII TP4	1	3	4	4	4	4	4	4	3	4	4	3	4	4	3	4
16	XII TP4	2	4	3	3	3	3	3	3	1	3	3	4	3	4	4	4
17	XII TP4	10	3	4	3	4	4	4	4	2	4	4	4	4	3	4	3
18	XII TP4	11	3	3	3	3	3	2	4	2	3	3	2	3	3	3	3
19	XII TP4	12	4	4	3	3	3	4	3	3	3	3	3	4	4	3	3
20	XII TP4	13	3	3	3	3	3	4	4	3	4	4	4	4	4	4	4
21	XII TP4	14	4	3	4	4	4	3	4	4	3	3	3	3	4	4	3
22	XII TP4	15	3	3	4	4	4	4	4	3	3	3	4	4	4	4	4
23	XII TP4	18	3	4	4	3	4	3	3	3	4	4	4	4	4	4	4
24	XII TP4	19	4	3	4	4	4	3	4	4	3	3	4	4	4	3	4
25	XII TP4	21	3	4	4	3	4	4	4	3	4	4	3	4	4	4	4
26	XII TP4	24	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
27	XII TP4	25	4	4	3	3	3	4	4	3	4	4	4	3	4	4	3
28	XII TP4	26	4	4	3	4	4	3	3	2	4	4	4	4	4	3	4
29	XII TP4	27	3	3	3	3	3	4	3	4	3	3	3	3	2	3	3
30	XII TP4	28	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	3	3	4	4	4

16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	3	2	4
4	4	4	3	3	4	4	4	4	3	3	4	3	4	3
4	4	3	4	2	3	3	4	4	4	4	4	3	4	4
4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
4	4	4	3	3	4	3	4	3	3	3	4	3	4	3
4	4	3	3	4	4	3	4	4	3	3	4	4	4	4
4	4	4	4	3	4	4	3	4	4	4	4	4	4	4
3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	3	4	4
4	4	4	3	4	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4
4	3	4	4	3	4	4	3	4	4	4	4	3	4	4
4	4	4	4	3	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4
3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	4	3	4	4
4	3	3	4	3	3	3	3	4	3	2	4	2	3	3
4	4	4	4	3	4	3	4	4	3	4	4	3	4	4
2	4	4	4	4	4	3	4	4	4	1	4	4	4	4
3	4	4	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
3	4	4	3	4	4	4	4	4	3	4	4	4	4	3
3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2
3	3	3	4	3	4	3	3	4	4	3	4	3	4	3
3	4	4	2	3	3	3	3	3	4	3	3	4	4	3
4	3	4	3	3	4	3	4	3	4	3	4	3	4	3
4	4	3	3	4	4	3	4	4	4	3	4	4	4	3
4	3	4	4	3	4	4	3	3	3	4	4	3	4	4
4	4	3	4	4	4	3	4	4	4	4	4	4	4	4
4	3	4	3	4	3	3	2	3	3	4	4	4	4	4
4	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
4	4	3	4	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	3
3	3	3	3	3	3	2	4	3	3	3	2	3	4	4
4	3	3	4	3	3	3	3	4	3	2	4	3	3	3
4	4	4	4	3	4	3	4	3	4	4	4	3	4	4

## VALIDITAS INTRUMEN

**Langkah 1** : Menghitung harga korelasi setiap butir dengan rumus *Pearson Product Moment* sebagai berikut:

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

Contoh:

➤ Korelasi butir 1:

$$r_{hitung} = \frac{30(9057) - (95)(2810)}{\sqrt{\{30.317 - (95)^2\}\{30.266230 - (2810)^2\}}}$$

$$r_{hitung} = 0,717$$

**Langkah 2** : Menghitung harga  $t_{hitung}$

$$t_{hitung} = \frac{r \sqrt{n-2}}{\sqrt{1-r^2}}$$

Contoh:

$$t_{hitung} = \frac{0,717 \sqrt{30-2}}{\sqrt{1-0,717^2}}$$

$$t_{hitung} = 5,443$$

**Langkah 3** : Mencari t tabel apabila diketahui signifikan untuk  $\alpha = 0,05$  dan dk =  $30-2 = 28$ , dengan uji dua pihak, maka diperoleh  $t_{tabel} = 2,048$

**Langkah 4** : Membuat keputusan dengan membandingkan  $t_{hitung}$  dengan  $t_{tabel}$   
Kaidah keputusan: Jika  $t_{hitung} > t_{tabel}$  berarti valid dan  $t_{hitung} < t_{tabel}$  berarti tidak valid.

Berikut ringkasan hasil perhitungan validitas instrumen:

No. Item	Koefesien Korelasi	Harga $t_{hitung}$	Harga $t_{tabel}$	Keputusan
1. Instrumen Bimbingan Praktek Kerja Industri Di Dunia Industri				
1	0.717	5.443	2.048	Valid
2	0.52	3.221	2.048	Valid
3	0.556	3.54	2.048	Valid
4	0.57	3.67	2.048	Valid
5	0.523	3.247	2.048	Valid
6	0.545	3.44	2.048	Valid
7	0.374	2.134	2.048	Valid
8	0.548	3.466	2.048	Valid
9	0.723	5.538	2.048	Valid
10	0.742	5.856	2.048	Valid
11	0.457	2.72	2.048	Valid
12	0.66	4.65	2.048	Valid
13	0.827	7.784	2.048	Valid
14	0.732	5.685	2.048	Valid
15	0.812	7.362	2.048	Valid
16	0.656	4.6	2.048	Valid
17	0.41	2.38	2.048	Valid
18	0.484	2.93	2.048	Valid
19	0.465	2.78	2.048	Valid
20	0.724	5.554	2.048	Valid
21	0.543	3.422	2.048	Valid
22	0.53	3.31	2.048	Valid
23	0.424	2.477	2.048	Valid
24	0.368	2.1	2.048	Valid
25	0.376	2.147	2.048	Valid
26	0.197	1.063	2.048	Tidak Valid
27	0.448	2.652	2.048	Valid
28	0.564	3.614	2.048	Valid
29	0.392	2.255	2.048	Valid
30	0.365	2.074	2.048	Valid

No. Item	Koefesien Korelasi	Harga $t_{hitung}$	Harga $t_{tabel}$	Keputusan
<b>2. Instrumen Tingkat Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan</b>				
1	0.396	2.282	2.048	Valid
2	0.446	2.637	2.048	Valid
3	0.453	2.688	2.048	Valid
4	0.415	2.413	2.048	Valid
5	0.492	2.99	2.048	Valid
6	0.408	2.364	2.048	Valid
7	0.51	3.137	2.048	Valid
8	0.395	2.275	2.048	Valid
9	0.48	2.895	2.048	Valid
10	0.367	2.088	2.048	Valid
11	0.404	2.337	2.048	Valid
12	0.563	3.605	2.048	Valid
13	0.582	3.787	2.048	Valid
14	0.422	2.463	2.048	Valid
15	0.417	2.428	2.048	Valid
16	0.383	2.194	2.048	Valid
17	0.5	3.055	2.048	Valid
18	0.472	2.833	2.048	Valid
19	0.37	2.107	2.048	Valid
20	0.411	2.385	2.048	Valid
21	0.545	3.44	2.048	Valid
22	0.462	2.756	2.048	Valid
23	0.515	3.18	2.048	Valid
24	0.466	2.787	2.048	Valid
25	0.494	3.01	2.048	Valid
26	0.601	3.98	2.048	Valid
27	0.414	2.41	2.048	Valid
28	0.51	3.137	2.048	Valid
29	0.442	2.61	2.048	Valid
30	0.727	5.6	2.048	Valid

## RELIABILITAS INSTRUMEN

**Langkah 1:** Menghitung varians skor tiap-tiap item dengan rumus:

$$S_t = \frac{\sum X_i^2 - \frac{(\sum X_i)^2}{N}}{N}$$

Contoh:

$$S_1 = \frac{317 - \frac{(95)^2}{30}}{30} = 0,539$$

**Langkah 2:** Menjumlahkan varians semua item dengan rumus:

1. Bimbingan Praktik Kerja Industri di Dunia Industri

$$\sum S_i = 14,493$$

2. Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan

$$\sum S_i = 8,256$$

**Langkah 3:** Menghitung varians total dengan rumus:

1. Bimbingan Praktik Kerja Industri di Dunia Industri

$$S_{Bim} = \frac{\sum X_{Bim}^2 - \frac{(\sum X_{Bim})^2}{N}}{N}$$

$$S_{Bim} = 100,89$$

2. Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan

$$S_{Kel} = \frac{\sum X_{kel}^2 - \frac{(\sum X_{kel})^2}{N}}{N}$$

$$S_{Kel} = 53,862$$

**Langkah 4:** Memasukkan nilai *alpha* dengan rumus:

1. Bimbingan Praktik Kerja Industri di Dunia Industri

$$r_{11} = \left[ \frac{30}{(30-1)} \right] \left[ 1 - \frac{14,493}{100,89} \right] = 0,886$$

2. Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan

$$r_{11} = \left[ \frac{30}{(30-1)} \right] \left[ 1 - \frac{8,256}{53,862} \right] = 0,876$$

Jika hasil  $r_{11}$  untuk variabel kelayakan bengkel dikonsultasikan dengan nilai tabel  $r$  *product moment* dengan  $dk = N - 1 = 30 - 1 = 29$ , signifikan 5% maka diperoleh  $r_{tabel} = 0.367$  dan Keputusan dengan membandingkan  $r_{11}$  dengan  $r_{tabel}$ .

Kaidah keputusan:

jika  $r_{11} > r_{tabel}$  berarti Reliabel dan  $r_{11} < r_{tabel}$  berarti Tidak Reliabel.

Berikut ringkasan hasil perhitungan validitas instrumen:

Variabel	Harga $r_{hitung}$	Harga $r_{tabel}$	Keputusan
1. Bimbingan Praktik Kerja Industri di Dunia Industri	0,886	0.367	Reliabel
2. Tingkat Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan	0,876	0.367	Reliabel

## Lampiran 4

### Data penelitian dan Hasil Uji Penelitian

## 1. Data Bimbingan Praktik Kerja Industri di Dunia Industri

No	Kelas	No Absen	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
1	XII TP1	1	4	2	3	4	3	2	3	3	3	4	4	4	2	3	2	4	4	4	3	2	4	4	4	4	3	1	2	3	3	3
2	XII TP1	2	4	2	4	3	2	2	4	2	2	3	3	4	2	4	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	
3	XII TP1	3	3	4	4	3	4	3	1	2	3	4	3	3	4	3	3	4	3	4	3	4	3	3	3	4	3	1	3	3	3	
4	XII TP1	4	4	3	4	3	4	3	4	3	4	4	3	1	4	3	4	4	4	4	3	4	4	4	4	4	4	2	3	2	4	4
5	XII TP1	5	3	3	3	2	2	3	3	1	2	3	3	2	2	3	3	3	1	3	2	3	2	3	3	3	2	2	3	3	3	
6	XII TP	6	3	4	4	3	4	3	4	2	4	2	4	3	2	2	2	2	2	4	3	2	2	3	2	4	2	3	1	3	2	3
7	XII TP1	7	4	1	4	3	2	3	4	3	3	3	3	4	3	4	4	4	4	4	2	4	2	4	4	4	3	2	2	4	2	3
8	XII TP1	8	2	2	3	3	1	2	2	3	3	2	3	1	2	4	4	4	4	3	2	2	3	2	4	3	4	3	1	4	4	3
9	XII TP1	9	3	4	3	3	2	2	4	3	2	2	3	2	2	2	1	3	3	2	3	3	2	3	3	2	2	2	1	3	2	2
10	XII TP1	10	4	3	4	3	3	4	3	2	3	4	2	3	3	3	3	3	3	3	4	3	3	3	3	4	3	3	3	4	3	
11	XII TP1	11	2	3	2	3	3	2	3	1	3	3	3	2	1	2	3	3	2	2	3	3	2	3	2	3	3	1	3	2	2	3
12	XII TP1	12	4	4	4	3	4	4	3	4	3	4	4	4	3	4	4	3	4	3	4	4	3	3	4	3	4	3	4	4	3	4
13	XII TP1	13	4	2	4	4	2	4	3	3	3	4	2	3	2	3	3	3	4	3	4	3	4	3	3	4	4	3	2	4	4	3
14	XII TP1	14	4	3	4	4	2	4	3	4	3	2	3	3	3	3	3	2	2	2	3	3	3	2	2	3	3	3	3	3	3	3
15	XII TP1	15	3	4	2	3	3	4	3	3	4	3	4	4	1	3	4	4	4	4	3	3	3	2	3	2	3	3	2	3	3	3
16	XII TP1	16	4	3	3	3	2	3	2	1	1	3	2	1	2	3	1	2	3	2	3	3	2	3	2	3	2	2	3	2	3	2
17	XII TP1	17	3	2	3	3	2	3	4	4	3	3	3	2	2	2	3	4	2	4	2	3	3	3	4	4	4	2	4	3	4	
18	XII TP1	21	4	2	4	4	2	2	3	1	4	4	2	3	2	3	3	4	2	4	3	4	3	3	4	4	3	4	2	2	3	4
19	XII TP1	22	4	4	4	3	3	4	4	4	2	4	4	4	3	2	4	4	2	4	3	4	3	4	3	3	3	2	3	3	3	3
20	XII TP1	23	3	3	2	3	2	2	2	2	4	2	4	3	2	4	4	2	4	3	4	3	4	3	4	4	4	3	3	3	4	3
21	XII TP1	27	3	2	4	4	2	3	2	4	3	4	2	1	1	3	3	3	3	4	2	3	3	3	4	4	3	2	2	3	2	3
22	XII TP1	28	4	2	3	2	3	2	2	2	3	3	2	2	1	2	2	3	4	3	2	2	4	3	4	3	3	2	3	3	3	3
23	XII TP1	31	2	4	2	3	2	4	4	2	4	3	4	3	4	3	3	4	4	4	3	3	4	3	3	2	4	2	3	3	3	3

## 1. Data Bimbingan Praktik Kerja Industri di Dunia Industri

No	Kelas	No Absen	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
24	XII TP1	32	3	4	2	4	3	3	3	2	3	3	3	1	1	3	2	2	3	3	2	2	2	3	3	2	2	2	2	1	2	3
25	XII TP1	33	4	2	3	3	2	2	3	1	3	4	2	3	3	2	3	3	2	3	2	3	3	3	3	2	1	3	3	3	2	
26	XII TP1	34	3	4	4	3	4	4	3	3	3	2	3	3	2	3	4	3	3	4	2	3	2	2	3	3	3	2	2	3	3	2
27	XII TP1	35	4	1	3	3	2	3	2	3	3	3	3	3	3	2	3	3	4	2	3	2	3	3	3	3	3	2	3	2	3	3
28	XII TP2	1	4	2	3	4	3	2	4	4	2	4	4	2	2	2	4	4	4	3	2	4	4	3	4	2	3	3	3	3	4	
29	XII TP2	2	3	4	4	4	3	4	4	3	4	4	3	4	4	3	4	3	4	3	4	3	4	4	4	3	4	3	4	4	4	
30	XII TP2	3	3	2	4	3	2	3	1	2	3	3	2	2	2	3	3	3	4	4	3	3	3	4	4	4	2	1	2	4	4	2
31	XII TP2	4	3	4	2	2	2	4	4	3	3	2	3	1	1	3	2	2	4	2	3	2	2	4	2	3	3	3	1	3	3	
32	XII TP2	5	4	2	4	4	2	3	3	1	2	4	4	4	4	3	3	4	2	3	4	3	4	4	4	3	4	3	3	3	3	
33	XII TP2	6	3	2	2	4	2	2	3	4	2	4	2	2	3	2	2	3	4	2	3	4	3	2	3	3	2	3	2	3	2	
34	XII TP2	7	4	2	4	4	3	3	4	1	3	3	3	3	3	2	4	2	4	2	4	2	3	3	3	3	4	3	3	3	3	
35	XII TP2	8	4	4	3	4	3	3	3	1	3	3	2	1	3	4	4	4	3	2	3	4	3	3	3	4	3	3	3	4	3	3
36	XII TP2	9	3	4	3	4	2	2	4	4	1	4	4	2	4	3	2	3	3	4	3	3	4	3	4	4	4	1	2	4	4	3
37	XII TP2	11	4	4	4	4	1	2	3	2	4	4	4	4	4	3	3	4	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	3	3	4	
38	XII TP2	12	4	1	4	4	1	3	1	1	1	4	3	3	1	4	4	4	4	4	4	2	4	4	4	4	3	3	3	4	2	4
39	XII TP2	13	4	2	4	4	2	2	3	1	1	4	1	1	1	1	3	4	2	4	3	4	3	3	4	4	2	2	3	4	4	4
40	XII TP2	15	3	2	2	4	3	2	3	1	2	3	2	3	1	4	4	4	4	4	3	3	4	3	4	4	3	3	3	4	4	
41	XII TP2	17	4	4	3	4	4	3	3	4	4	3	4	3	4	3	4	4	4	4	2	4	4	3	4	3	3	2	4	3	3	3
42	XII TP2	19	4	4	3	3	3	4	3	1	3	4	2	2	1	4	4	4	4	4	3	3	4	3	3	4	3	2	3	3	3	4
43	XII TP2	20	3	4	3	3	3	3	4	3	3	3	3	2	3	2	4	2	3	2	4	3	4	3	3	3	1	2	3	3	3	3
44	XII TP2	22	4	4	4	4	3	4	4	2	3	4	4	3	2	4	4	4	4	3	2	3	4	3	3	2	3	3	4	4	4	
45	XII TP2	23	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	3	4	4	4	4	4	4	4	3	4	2	4	4	3	4	4	3	4	3	

## 1. Data Bimbingan Praktik Kerja Industri di Dunia Industri

No	Kelas	No Absen	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	
46	XII TP2	24	4	2	2	4	3	4	3	3	3	4	2	1	1	3	3	4	4	3	3	3	3	4	4	3	3	3	3	2	3	4	
47	XII TP2	25	3	3	4	3	2	3	2	1	3	4	2	2	2	2	3	3	3	3	2	2	2	4	3	2	3	2	2	3	2	2	3
48	XII TP2	27	4	2	4	4	2	3	2	4	3	4	2	2	1	3	3	3	3	4	3	3	3	4	3	3	4	3	3	2	4	4	
49	XII TP2	28	4	2	4	4	3	2	2	3	3	4	2	3	2	2	2	4	4	4	2	2	2	4	4	3	4	4	3	2	3	4	4
50	XII TP2	29	2	4	3	4	4	4	4	4	2	4	3	2	2	2	4	4	3	4	3	4	4	3	4	4	2	2	4	2	4	4	
51	XII TP2	31	2	3	3	4	2	3	3	2	2	3	3	2	4	3	3	3	3	4	3	4	4	4	3	4	3	4	3	2	4	4	
52	XII TP3	1	3	2	3	3	3	4	2	2	2	4	4	2	2	2	4	4	4	4	4	3	3	3	4	4	3	2	2	2	4	3	
53	XII TP3	2	2	1	3	3	2	1	2	1	1	4	1	1	1	1	1	3	3	4	2	2	2	4	3	4	4	1	4	2	1	4	4
54	XII TP3	3	4	4	3	4	4	4	3	4	3	3	4	4	4	4	3	3	3	3	3	3	3	4	4	3	3	4	2	4	4	3	3
55	XII TP3	6	4	4	3	3	3	3	4	4	3	3	4	4	4	4	3	3	3	3	3	3	3	4	4	3	3	4	1	4	4	4	3
56	XII TP3	7	4	4	2	3	3	1	3	1	1	4	2	1	2	3	2	2	4	4	2	4	4	3	4	4	2	2	3	3	4	4	
57	XII TP3	8	1	1	4	4	1	2	3	3	1	4	4	3	1	2	3	4	4	4	2	2	2	4	2	4	4	2	4	1	3	4	4
58	XII TP3	9	4	4	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	4	4	4	3	3	3	3	3	3	3
59	XII TP3	11	3	2	2	3	2	3	2	2	2	3	3	2	2	2	2	3	2	3	2	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3	3	3
60	XII TP3	12	4	3	4	3	4	3	4	4	4	4	3	4	4	4	4	3	4	3	4	4	4	4	4	2	4	3	3	4	4	4	
61	XII TP3	13	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3	2	3	3	1
62	XII TP3	14	3	2	3	2	4	2	4	2	3	4	3	4	3	4	3	4	3	4	3	3	4	4	4	4	4	2	3	3	3	4	
63	XII TP3	15	2	1	4	3	2	2	3	1	1	4	2	3	2	2	2	3	3	4	2	3	4	3	4	4	2	2	3	2	3	4	
64	XII TP3	16	3	2	3	4	1	2	2	2	1	3	3	2	2	2	4	4	4	3	4	4	4	4	3	4	4	2	2	3	3	4	
65	XII TP3	17	4	3	4	4	3	4	4	3	4	4	4	4	3	4	4	4	3	4	4	4	3	2	3	4	3	3	3	4	4	1	
66	XII TP3	22	4	3	4	4	4	4	3	4	4	4	3	3	4	4	4	4	4	4	3	4	4	4	4	4	3	3	4	3	4	3	
67	XII TP3	23	2	1	3	3	2	1	2	1	1	4	1	1	1	1	1	3	3	4	2	4	4	4	4	4	1	2	2	1	4	4	
68	XII TP3	24	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	4	4	4	3	2	3	3	3	3	2

## 1. Data Bimbingan Praktik Kerja Industri di Dunia Industri

No	Kelas	No Absen	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	
69	XII TP3	25	3	2	3	4	3	3	3	1	2	3	3	2	1	4	4	4	3	3	4	2	4	3	4	4	2	4	3	4	3	2	
70	XII TP3	26	4	4	4	4	4	4	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	3	4	4	4	4	4	3	3	2	3	4	4	3		
71	XII TP3	27	2	4	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	4	4	3	3	3	3	3		
72	XII TP3	28	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	2	2	2	3	3	3	3	
73	XII TP3	29	2	1	4	3	2	2	3	1	1	4	2	2	2	2	2	3	3	4	2	2	3	3	4	4	2	3	2	2	3	3	
74	XII TP3	30	4	4	4	3	4	4	4	3	2	2	2	2	2	2	2	2	2	4	4	4	4	3	4	3	3	3	4	2	4	4	
75	XII TP3	31	3	1	3	3	2	2	2	2	2	3	2	2	2	3	3	3	2	3	2	2	2	3	3	3	2	2	3	3	3	3	
76	XII TP3	32	4	2	4	4	2	2	2	1	1	3	2	1	1	2	2	2	3	3	4	4	2	4	4	4	1	2	2	3	3	3	
77	XII TP3	33	3	2	3	4	1	1	3	1	1	3	3	2	2	4	4	4	3	3	4	2	4	3	4	4	2	4	3	3	4	4	
78	XII TP4	1	2	3	1	1	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3	3	2	3	
79	XII TP4	2	2	4	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	4	4	4	3	3	3	3	3	4	
80	XII TP4	5	4	4	4	4	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	3	4	3	3	4	4	4	4	3	3	3	3	4	3	3
81	XII TP4	7	4	3	3	3	2	2	2	1	2	4	3	2	2	3	4	3	3	3	3	3	1	3	4	4	4	1	3	3	3	3	4
82	XII TP4	8	4	3	4	4	1	2	2	1	1	4	3	1	1	4	4	3	1	4	3	1	3	4	4	3	1	2	3	1	1	4	
83	XII TP4	9	4	1	4	4	4	4	4	4	2	4	1	1	2	1	1	2	4	4	2	1	4	3	4	4	3	3	2	4	4	2	
84	XII TP4	10	3	3	2	2	2	2	4	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	4	1	3	2	3	3	3	3	
85	XII TP4	11	4	3	2	4	1	4	4	1	1	4	3	1	1	4	4	3	1	4	4	1	4	4	4	1	2	3	3	4	4	4	
86	XII TP4	12	2	3	3	3	3	3	2	3	2	2	3	2	2	3	2	2	3	3	3	3	2	3	3	3	3	1	3	1	3	2	
87	XII TP4	13	3	3	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3	3	3	3	4	4	4	2	3	3	3	4	4	4	2	2	3	3	2	
88	XII TP4	14	4	4	4	3	4	4	4	4	4	4	3	4	4	4	4	4	3	4	4	4	4	4	3	4	3	3	4	3	4	3	
89	XII TP4	15	3	4	3	3	3	3	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	4	4	3	1	3	3	3	3	
90	XII TP4	18	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	2	2	2	3	3	3	2	
91	XII TP4	19	2	4	4	4	3	3	4	4	2	2	2	2	2	3	2	3	3	2	3	4	3	3	3	4	3	3	3	4	2	4	4

## 1. Data Bimbingan Praktik Kerja Industri di Dunia Industri

No	Kelas	No Absen	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	
92	XII TP4	20	3	3	1	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3	3	3	3		
93	XII TP4	21	4	4	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	4	4	4	4	3	1	3	3	3		
94	XII TP4	22	4	2	2	3	1	2	4	4	4	4	2	2	2	3	2	4	4	4	3	3	4	4	4	4	1	1	2	2	4	3	
95	XII TP4	24	4	4	4	3	2	2	2	1	1	3	3	2	2	2	3	3	3	4	4	2	4	3	4	4	2	3	1	2	3	4	
96	XII TP4	26	4	4	4	4	3	3	3	3	4	4	3	3	4	4	4	3	4	3	3	4	4	4	3	3	3	4	4	3	3		
97	XII TP4	27	3	3	2	3	2	3	4	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	4	4	3	2	4	3	3	3	
98	XII TP4	28	2	3	3	3	3	3	3	3	2	2	2	2	2	2	2	2	2	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	1	4	3	2
99	XII TP4	29	3	3	3	3	3	3	4	3	4	3	3	3	3	3	3	4	4	4	4	2	3	3	4	2	3	2	1	3	3	2	4

## 2. Data Tingkat Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan

## 2. Data Tingkat Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan

No	Kelas	No Absen	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	
24	XII TP1	29	3	3	4	4	2	3	3	3	3	4	4	4	3	3	3	3	4	4	3	3	3	2	3	3	4	4	3	3	3	4	
25	XII TP1	30	4	4	4	1	3	4	3	3	4	3	4	4	4	3	3	3	4	3	3	4	3	2	4	4	1	3	4	4	4	4	
26	XII TP1	31	3	3	3	1	3	4	4	1	3	3	3	3	4	3	3	3	4	4	4	3	3	3	3	4	3	1	3	4	3	3	
27	XII TP1	32	4	3	3	3	3	3	4	4	4	3	3	3	3	1	3	3	3	4	4	4	3	3	3	3	4	3	3	4	3	4	
28	XII TP2	1	4	4	4	4	3	4	3	3	4	3	4	4	4	3	3	3	4	4	4	3	3	3	3	4	3	3	4	3	3	4	
29	XII TP2	2	3	4	4	4	4	4	4	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	
30	XII TP2	3	3	3	4	4	4	3	3	3	3	3	4	4	3	3	3	3	4	4	4	4	4	2	3	3	4	4	4	4	3	4	
31	XII TP2	4	3	4	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	4	4	4	3	3	3	3	3	3	3	4	3	3	3	
32	XII TP2	7	4	4	4	4	3	4	3	3	4	3	4	4	4	3	3	3	4	3	3	4	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	
33	XII TP2	8	4	4	4	3	3	4	4	2	4	4	4	4	3	3	3	4	3	3	3	4	4	4	3	4	4	4	4	3	4	3	
34	XII TP2	9	3	3	3	4	3	4	3	4	3	4	3	3	3	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3	4	3	3	3	4	3	4	
35	XII TP2	11	4	4	4	4	4	4	3	4	3	3	4	3	3	2	3	2	3	3	3	3	4	3	4	3	3	4	3	3	4	3	4
36	XII TP2	12	4	4	3	4	2	3	4	2	4	4	4	4	4	3	2	4	3	3	4	3	3	3	3	4	3	3	4	3	4	4	
37	XII TP2	13	4	3	3	4	3	4	4	4	4	4	4	4	3	4	3	2	4	3	3	3	4	4	3	3	4	3	4	3	3	3	
38	XII TP2	14	3	3	4	3	4	3	4	3	4	4	3	4	4	3	3	2	4	4	3	4	3	4	4	4	3	3	4	3	4	3	
39	XII TP2	16	4	4	3	3	4	3	4	3	3	3	3	4	2	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	4	
40	XII TP2	17	3	4	3	3	3	4	4	3	4	4	3	4	4	4	4	3	4	4	4	3	3	4	2	4	3	3	4	3	4	4	
41	XII TP2	19	4	3	4	4	4	4	4	4	4	4	3	3	2	3	3	3	4	4	4	3	4	4	3	3	4	4	4	4	4		
42	XII TP2	20	4	3	3	4	2	3	3	3	3	3	4	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	4	3	2	4	3	4	3	4		
43	XII TP2	22	3	3	4	4	1	4	4	1	4	4	4	4	4	4	3	3	3	4	4	4	4	1	4	4	4	4	3	3	3		
44	XII TP2	23	3	3	4	4	4	3	3	2	3	3	3	4	4	4	4	3	4	3	3	3	3	4	3	2	4	3	3	3			
45	XII TP2	24	3	3	4	4	4	4	4	3	4	4	4	3	4	4	3	4	4	4	4	3	3	3	3	3	3	3	4	4	3		
46	XII TP2	25	4	3	4	3	4	3	4	4	4	4	4	4	3	4	4	4	4	4	4	3	4	4	3	4	4	4	3	4	4		

## 2. Data Tingkat Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan

## 2. Data Tingkat Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan

No	Kelas	No Absen	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
70	XII TP3	26	4	4	3	4	4	3	4	4	4	3	4	4	3	4	4	3	4	4	3	4	4	3	4	4	4	4	3	4	4	
71	XII TP3	27	4	4	3	4	4	4	4	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	3	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	
72	XII TP3	28	3	4	4	4	3	4	3	2	4	4	4	4	4	4	4	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	4	3	4
73	XII TP3	29	3	3	4	4	4	4	3	4	3	3	3	3	2	3	3	4	3	3	4	3	3	3	3	4	3	2	4	2	3	3
74	XII TP3	30	4	4	4	4	4	4	3	4	4	4	3	4	4	4	4	4	4	4	4	3	4	4	3	4	4	3	4	4	4	4
75	XII TP3	31	4	4	4	4	3	3	4	3	3	4	3	4	3	3	3	4	3	4	3	4	4	4	3	4	3	4	4	3	4	4
76	XII TP3	32	4	4	3	3	3	3	3	4	3	3	4	3	3	4	4	4	4	4	4	3	3	4	3	4	4	3	4	3	4	4
77	XII TP3	33	4	3	3	4	4	4	3	4	4	3	4	3	4	4	3	4	4	4	3	3	4	3	4	3	4	3	4	3	3	3
78	XII TP4	1	3	4	4	4	4	4	4	3	4	4	3	4	4	3	4	2	4	4	4	4	4	3	4	4	4	1	4	4	4	4
79	XII TP4	2	4	3	3	3	3	3	3	1	3	3	4	3	4	4	4	3	4	4	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
80	XII TP4	5	3	3	3	4	3	4	4	3	4	4	4	4	4	4	4	3	3	3	3	4	3	2	3	3	4	4	4	4	3	4
81	XII TP4	7	3	3	3	3	4	3	3	2	3	3	4	3	3	4	3	3	3	3	2	3	3	3	4	3	3	3	4	3	3	3
82	XII TP4	8	4	4	4	4	2	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	3	4	4	4	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4
83	XII TP4	9	3	3	3	4	3	4	4	2	3	4	4	4	4	4	4	3	4	4	3	4	4	4	3	3	4	4	3	3	3	4
84	XII TP4	10	3	4	3	4	4	4	4	2	4	4	4	4	4	3	4	3	3	4	4	3	4	4	4	4	3	4	4	4	4	3
85	XII TP4	11	3	3	3	3	3	2	4	2	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2
86	XII TP4	12	4	4	3	3	3	4	3	3	3	3	3	4	4	3	3	3	3	3	4	3	4	3	3	4	4	3	4	3	4	3
87	XII TP4	13	3	3	3	3	3	4	4	3	4	4	4	4	4	4	4	3	4	4	2	3	3	3	3	4	3	3	4	4	3	
88	XII TP4	14	4	3	4	4	4	3	4	4	3	3	3	4	4	4	3	4	3	4	3	3	4	3	4	3	4	3	4	3	4	3
89	XII TP4	15	3	3	4	4	4	4	4	3	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	3	3	4	4	3	4	4	4	3	4	4	3
90	XII TP4	18	3	4	4	3	4	3	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	3	4	4	3	4	4	3	3	4	4	4	3	4
91	XII TP4	19	4	3	4	4	4	4	3	4	4	3	3	4	4	4	4	4	4	4	3	4	4	3	4	4	4	4	4	4	4	4
92	XII TP4	21	3	4	4	3	4	4	4	3	4	4	3	4	4	4	4	4	4	3	4	3	3	2	3	3	4	4	4	4	4	4

**2. Data Tingkat Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan**

No	Kelas	No Absen	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
93	XII TP4	22	4	4	4	4	3	4	3	3	4	4	3	4	4	4	3	3	3	3	4	4	3	3	3	4	4	4	4	3	4	
94	XII TP4	24	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	3	4	4		
95	XII TP4	25	4	4	3	3	3	4	4	3	4	4	4	3	4	4	3	4	4	3	4	3	3	3	4	4	4	4	4	4	3	
96	XII TP4	26	4	4	3	4	4	3	3	2	4	4	4	4	4	4	3	4	3	3	3	3	3	2	4	3	3	3	2	3	4	4
97	XII TP4	27	3	3	3	3	3	4	3	4	3	3	3	3	2	3	3	4	3	3	4	3	3	3	3	4	3	2	4	3	3	3
98	XII TP4	28	4	4	4	4	4	4	4	4	4	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	3	4	3	4	3	3	4	4	4	3	4
99	XII TP4	29	4	4	4	4	4	4	3	4	2	3	3	4	3	3	4	4	4	3	4	3	3	4	4	4	4	4	3	3	2	4

**Data Hasil Observasi Kelayakan Bengkel Fabrikasi Jurusan Teknik  
Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul.**

No. Observasi	Point			
	1	2	3	4
<b>Prasarana Bengkel Teknik Las dan Teknik Pembentukan</b>				
1	1			
2	1			
3	1			
4			3	
5				4
6				4
7		2		
8	1			
9			3	
10			3	
11				4
12				4
13			3	
14				4
15				4
16			3	
17		2		
<b>Prasarana Bengkel Teknik Las dan Teknik Pembentukan</b>				
18			3	
19				4
20				4
21	1			
22		2		
23		2		
24		2		
25			3	
26		2		
27		2		
28				4
29	1			
30		2		
31			3	
32		2		
33		2		
34				4
35			3	
36			3	
Jumlah	6	20	30	40
Total	96			

### Data Uji Regresi Linier Sederhana Dan Regresi Linier Ganda

No	X <sub>1</sub>	X <sub>2</sub>	Y
1	94	96	108
2	88	96	98
3	95	96	106
4	105	96	116
5	77	96	95
6	85	96	99
7	96	96	112
8	83	96	94
9	75	96	102
10	96	96	106
11	73	96	98
12	109	96	112
13	98	96	104
14	89	96	110
15	92	96	113
16	71	96	98
17	91	96	102
18	92	96	98
19	99	96	114
20	93	96	103
21	85	96	105
22	80	96	98
23	94	96	112
24	74	96	98
25	79	96	101
26	88	96	93
27	82	96	99
28	96	96	109
29	110	96	118
30	85	96	104
31	79	96	94
32	97	96	109
33	81	96	108
34	91	96	98
35	93	96	101

### Data Uji Regresi Linier Sederhana Dan Regresi Linier Ganda

No	X <sub>1</sub>	X <sub>2</sub>	Y
36	95	96	103
37	106	96	105
38	92	96	104
39	84	96	95
40	92	96	105
41	103	96	109
42	95	96	94
43	88	96	104
44	102	96	99
45	110	96	106
46	91	96	113
47	78	96	89
48	91	96	92
49	93	96	99
50	99	96	109
51	94	96	102
52	91	96	114
53	70	96	107
54	104	96	111
55	106	96	89
56	85	96	107
57	85	96	95
58	96	96	114
59	79	96	106
60	110	96	109
61	88	96	107
62	98	96	112
63	80	96	96
64	90	96	103
65	104	96	115
66	111	96	114
67	71	96	114
68	91	96	99
69	90	96	106
70	112	96	112

### Data Uji Regresi Linier Sederhana Dan Regresi Linier Ganda

No	X <sub>1</sub>	X <sub>2</sub>	Y
71	93	96	115
72	85	96	102
73	76	96	96
74	94	96	114
75	74	96	107
76	79	96	106
77	88	96	107
78	85	96	110
79	96	96	95
80	107	96	105
81	85	96	93
82	77	96	115
83	87	96	106
84	85	96	110
85	87	96	87
86	76	96	101
87	93	96	103
88	112	96	105
89	92	96	110
90	84	96	109
91	92	96	113
92	88	96	108
93	95	96	107
94	88	96	118
95	84	96	109
96	106	96	100
97	91	96	94
98	78	96	113
99	91	96	105

## Analisis Deskriptif

Tabel hasil olah data analisis deskriptif dengan program SPSS versi 16

sebagai berikut:

		Statistics	
		X1	Y
N	Valid	99	99
	Missing	99	99
Mean		90.4747	1.0461E2
Std. Error of Mean		1.02125	.71987
Median		91.0000	1.0500E2
Mode		85.00	98.00 <sup>a</sup>
Std. Deviation		1.01613E1	7.16257
Variance		103.252	51.302
Skewness		.194	-.292
Std. Error of Skewness		.243	.243
Kurtosis		-.371	-.632
Std. Error of Kurtosis		.481	.481
Range		42.00	31.00
Minimum		70.00	87.00
Maximum		112.00	118.00
Sum		8957.00	1.04E4

a. Multiple modes exist. The smallest value is shown

## Uji Regresi Linier Sederhana (X<sub>1</sub>,Y)

Tabel hasil olah data menggunakan SPSS versi 16 adalah sebagai berikut:

**Model Summary**

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	.302 <sup>a</sup>	.091	.082	6.86308

a. Predictors: (Constant), X<sub>1</sub>

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

Model		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	458.749	1	458.749	9.739	.002 <sup>a</sup>
	Residual	4568.888	97	47.102		
	Total	5027.636	98			

a. Predictors: (Constant), X<sub>1</sub>

b. Dependent Variable: Y

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

Model	Unstandardized Coefficients		Beta	t	Sig.
	B	Std. Error			
1	(Constant)	85.342	6.211	13.740	.000
	X <sub>1</sub>	.213	.068		

a. Dependent Variable: Y

## Hasil Uji Regresi Ganda (X<sub>1</sub>, X<sub>2</sub>, dan Y)

Tabel hasil olah data menggunakan SPSS versi 16 adalah sebagai berikut:

**Model Summary**

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	.316 <sup>a</sup>	.100	.081	6.86555

a. Predictors: (Constant), X2, X1

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

Model		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	502.599	2	251.300	5.331	.006 <sup>a</sup>
	Residual	4525.037	96	47.136		
	Total	5027.636	98			

a. Predictors: (Constant), X2, X1

b. Dependent Variable: Y

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

Model	Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.
	B	Std. Error	Beta		
1	(Constant)	128.314	44.985	2.852	.005
	X1	.244	.076	3.231	.002
	X2	-.479	.497	-.103	.337

a. Dependent Variable: Y

# Lampiran 5

## Kartu Bimbingan



UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA  
FAKULTAS TEKNIK

Lampiran.....: Kartu Bimbingan Skripsi

Judul Skripsi

: Hubungan Bimbingan Praktik kerja Industri di Dunia Industri dan Kelengkapan Fasilitas Bengkel Fabrikasi di SMK

Muhammadiyah 1 Bantul dengan tingkat kesiapan kerja Siswa Kelas XII Teknik Pemesinan.

Nama mahasiswa

: Tri Sucilo

No Mahasiswa

: 09503244002

Dosen Pembimbing

: Dr. Sudiyatno

Bimb. Ke	Hari/Tanggal Bimbingan	Materi Bimbingan	Catatan Dosen Pembimbing	Tanda Tangan Dosen Pembimbing
1	Senin, 18/2/13	Proposal	- dibandrol variabel bebasnya - probabilitas kajian pertama	ff.
2	Selasa, 26/2/13	Bab II & Bab III	- Hipotesis - Pengujian - kerjakan kajian	ff.
3	Rabu, 13/3/13	Bab III	Probabilitas def. operasional	ff.
4	Kamis, 28/3/13	Validasi Instrumen	Revisi Hal-hal yg substantif	ff.
5	Senin, 2/4/13	Bab IV	- lengkapi Hasil Penelitian	ff.
6	Senin, 9/4/13	Abstrak, Daftar Isi	- lengkapin proses - joss regresi	ff.
7	Senin, 6/5/13	Pembahasan	- Pengujian Hipotesis	ff.
8	Senin 13/5/13	Diskusi	- Penjelasan Hasil Uji Hipotesis.	ff.

Mengetahui,  
Dosen Pembimbing

Dr. Sudiyatno.....  
NIP. 196509061990011001

# Lampiran 6

## 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 : 959/UN34.15/PL/2013

25 Maret 2013

Lamp. : 1 (satu) bendel

Hal : Permohonan Ijin Penelitian

Yth.

1. Gubernur Provinsi DIY c.q. Ka. Biro Administrasi Pembangunan Setda Provinsi DIY
2. Bupati Bantul c.q. Kepala Bappeda Kabupaten Bantul
3. Kepala Dinas Pendidikan, Pemuda dan Olahraga Propinsi DIY
4. Kepala Dinas Pendidikan Kabupaten Bantul
5. Kepala / Direktur/ Pimpinan : SMK Muhammadiyah 1 Bantul

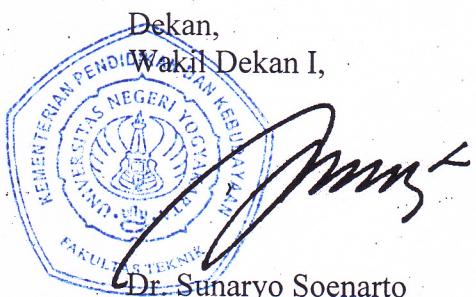
Dalam rangka pelaksanaan Skripsi kami mohon dengan hormat bantuan Saudara memberikan ijin untuk melaksanakan penelitian dengan judul "**HUBUNGAN BIMBINGAN PRAKTIK KERJA INDUSTRI DI DUNIA INDUSTRI DAN KELAYAKAN BENGKEL FABRIKASI SMK MUHAMMADIYAH 1 BANTUL DENGAN KESIAPAN KERJA SISWA KELAS XII JURUSAN TEKNIK PEMESINAN**", bagi mahasiswa Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta tersebut di bawah ini:

No.	Nama	NIM	Jurusan/Prodi	Lokasi Penelitian
1	Tri Susilo	09503244002	Pend. Teknik Mesin - S1	SMK MUHAMMADIYAH 1 BANTUL

Dosen Pembimbing/Dosen Pengampu : Dr. Sudiyatno, M.E.  
NIP : 19650906 199001 1 001

Adapun pelaksanaan penelitian dilakukan mulai tanggal 25 Maret 2013 sampai dengan selesai.

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



Dr. Sunaryo Soenarto

NIP 19580630 198601 1 001

Tembusan:

Ketua Jurusan

09503244002 No. 657



PEMERINTAH DAERAH DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA  
SEKRETARIAT DAERAH

Kompleks Kepatihan, Danurejan, Telepon (0274) 562811 - 562814 (Hunting)  
YOGYAKARTA 55213

SURAT KETERANGAN IJIN

070 /Reg /V/ 008 / 3 /2013

Membaca Surat : Wakil Dekan I Fak. Teknik UNY

Nomor : 959/UN34.15/PL/2013

Tanggal : 25 Maret 2013

Perihal : Ijin Penelitian

Mengingat

- Peraturan Pemerintah Nomor 41 Tahun 2006 tentang Perizinan bagi Perguruan Tinggi Asing, Lembaga Penelitian dan Pengembangan Asing, Badan Usaha Asing dan Orang Asing dalam Melakukan Kegiatan Penelitian dan Pengembangan di Indonesia;
- Peraturan Menteri Dalam Negeri Nomor 20 Tahun 2011 tentang Pedoman Penelitian dan Pengembangan di Lingkungan Kementerian Dalam Negeri dan Pemerintah Daerah;
- Peraturan Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta Nomor 37 tahun 2008 tentang Rincian Tugas dan Fungsi Satuan Organisasi di Lingkungan Sekretariat Daerah dan Sekretariat Dewan Perwakilan Rakyat Daerah;
- Peraturan Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta Nomor 18 Tahun 2009 tentang Pedoman Pelayanan Perizinan, Rekomendasi Pelaksanaan Survei, Penelitian, Pendataan, Pengembangan, Pengkajian dan Studi Lapangan di Daerah Istimewa Yogyakarta.

DIIJINKAN untuk melakukan kegiatan survei/penelitian/pengembangan/pengkajian/studi lapangan kepada:

Nama : TRI SUSILO

NIP/NIM : 1310002

Alamat : Karangmalang, Yogyakarta

Judul : HUBUNGAN BIMBINGAN PRAKTIK KERJA INDUSTRI DI DUNIA INDUSTRI DAN KELAYAKAN BENGKEL FABRIKA DI SMK MUHAMMADIYAH 1 BANTUL DENGAN TINGKAT KESIAPAN KERJA SISWA KELAS XII JURUSAN TEKNIK PEMESINAN

Lokasi : SMK MUHAMMADIYAH 1 BANTUL Kota/Kab. BANTUL

Waktu : 26 Maret 2013 s/d 26 Juni 2013

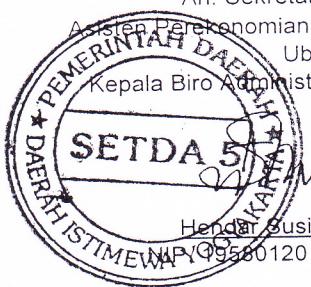
Dengan Ketentuan

- Menyerahkan surat keterangan/ijin survei/penelitian/pendataan/pengembangan/pengkajian/studi lapangan \*) dari Pemerintah Daerah DIY kepada Bupati/Walikota melalui institusi yang berwenang mengeluarkan ijin dimaksud;
- Menyerahkan softcopy hasil penelitiannya baik kepada Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta melalui Biro Administrasi Pembangunan Setda DIY dalam bentuk compact disk (CD) maupun mengunggah (upload) melalui website: [adbang.jogjaprov.go.id](http://adbang.jogjaprov.go.id) dan menunjukkan naskah cetakan asli yang sudah disahkan dan dibubuh cap institusi;
- Ijin ini hanya dipergunakan untuk keperluan ilmiah, dan pemegang ijin wajib mentatati ketentuan yang berlaku di lokasi kegiatan;
- Ijin penelitian dapat diperpanjang maksimal 2 (dua) kali dengan menunjukkan surat ini kembali sebelum berakhir waktunya setelah mengajukan perpanjangan melalui website: [adbang.jogjaprov.go.id](http://adbang.jogjaprov.go.id);
- Ijin yang diberikan dapat dibatalkan sewaktu-waktu apabila pemegang ijin ini tidak memenuhi ketentuan yang berlaku.

Dikeluarkan di Yogyakarta  
Pada tanggal 26 Maret 2013

An. Sekretaris Daerah

Asisten Perekonomian dan Pengembangan  
Ub.  
Kepala Biro Administrasi Pembangunan



Hendar Busilowati, SH.

NIP 09580120 198503 2 003

Tembusan:

- Yth. Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta (sebagai laporan)
- Bupati Bantul, Cq. Bappeda
- Ka. Dinas Pendidikan Pemuda dan Olah Raga DIY
- Wakil Dekan I Fak. Teknik UNY
- Yang Bersangkutan.



PEMERINTAH KABUPATEN BANTUL  
BANDAR PERENCANAAN PEMBANGUNAN DAERAH  
(BAPPEZA)

Jln. Robert Wolter Monginsidi No. 1 Bantul 55711, Telp. 367533, Fax. (0274) 367796  
Website: bappeda.bantulkab.go.id Webmail: bappeda@bantulkab.go.id

**SURAT KETERANGAN/IZIN**  
**Nomor : 070/681**

**Menunjuk Surat** : Dari Sekretariat Daerah DIY Nomor : 070/Reg/V/008/3/2013  
Tanggal 26 Maret 2013 Perihal : Ijin Penelitian

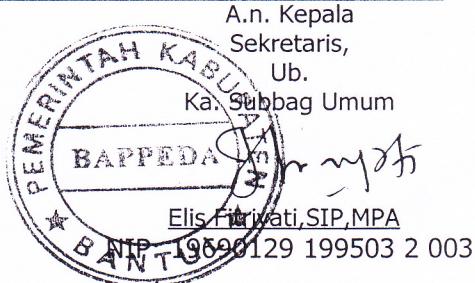
**Mengingat** : a. Peraturan Daerah Nomor 17 Tahun 2007 tentang Pembentukan Organisasi Lembaga Teknis Daerah Di Lingkungan Pemerintah Kabupaten Bantul sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Daerah Kabupaten Bantul Nomor 16 Tahun 2009 tentang Perubahan Atas Peraturan Daerah Nomor 17 Tahun 2007 tentang Pembentukan Organisasi Lembaga Teknis Daerah Di Lingkungan Pemerintah Kabupaten Bantul;  
b. Peraturan Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta Nomor 18 Tahun 2009 tentang Pedoman Pelayanan Perijinan, Rekomendasi Pelaksanaan Survei, Penelitian, Pengembangan, Pengkajian, dan Studi Lapangan di Daerah Istimewa Yogyakarta;  
c. Peraturan Bupati Bantul Nomor 17 Tahun 2011 tentang Ijin Kuliah Kerja Nyata (KKN) dan Praktek Lapangan (PL) Perguruan Tinggi di Kabupaten Bantul.

**Diizinkan kepada** :  
  
Nama : **TRI SUSILO**  
P.Tinggi/Alamat : **UNY, Karangmalang Yk.**  
NIP/NIM/No. KTP : **1310002**  
Tema/Judul Kegiatan : **HUBUNGAN BIMBINGAN PRAKTIK KERJA INDUSTRI DAN KELAYAKAN BENGKEL FABRIKA DI SMK MUHAMMADIYAH 1 BANTUL DENGAN TINGKAT KESIAPAN KERJA SISWA KELAS XII JURUSAN TEKNIK PEMESINAN**  
Lokasi : SMK MUHAMMADIYAH 1 BANTUL  
Waktu : Mulai Tanggal 26 Maret 2013 s/d 26 Juni 2013  
Jumlah Personil :

Dengan ketentuan sebagai berikut :

1. Dalam melaksanakan kegiatan tersebut harus selalu berkoordinasi (menyampaikan maksud dan tujuan) dengan institusi Pemerintah Desa setempat serta dinas atau instansi terkait untuk mendapatkan petunjuk seperlunya;
2. Wajib menjaga ketertiban dan mematuhi peraturan perundungan yang berlaku;
3. Izin hanya digunakan untuk kegiatan sesuai izin yang diberikan;
4. Pemegang izin wajib melaporkan pelaksanaan kegiatan bentuk softcopy (CD) dan hardcopy kepada Pemerintah Kabupaten Bantul c.q Bappeda Kabupaten Bantul setelah selesai melaksanakan kegiatan;
5. Izin dapat dibatalkan sewat-waktu apabila tidak memenuhi ketentuan tersebut di atas;
6. Memenuhi ketentuan, etika dan norma yang berlaku di lokasi kegiatan; dan
7. Izin ini tidak boleh disalahgunakan untuk tujuan tertentu yang dapat mengganggu ketertiban umum dan kestabilan pemerintah.

Dikeluarkan di : Bantul  
Pada tanggal : 26 Maret 2013



**Tembusan disampaikan kepada Yth.**

1. Bupati Bantul
2. Ka. Kantor Kesbangpol Kab. Bantul
3. Ka. Dinas DIMENOF Kab. Bantul
4. Ka. SMK MUH 1 Bantul
5. Yang bersangkutan



MAJLIS PENDIDIKAN DASAR DAN MENENGAH  
PIMPINAN DAERAH MUHAMMADIYAH BANTUL

**SMK MUHAMMADIYAH 1 BANTUL**

TEKNIK AUDIO VIDEO, REKAYASA PERANGKAT LUNAK, TEKNIK PEMESINAN, TEKNIK KENDARAAN RINGAN

Terakreditasi A

Jl. Parangtritis Km 12, Manding, Tirienggo, Bantul, Telp (0274). 7480038 , Fax (0274).367954 E. smkmuh1bantul@yahoo.com



## SURAT KETERANGAN

No :060/KET//III.4.AU/A/2013

**Assalamu'alaikum W.W**

Yang bertanda tangan dibawah ini Kepala SMK Muhammadiyah 1 Bantul,menerangkan bahwa

Nama	: TRI SUSILO
Tempat/Tanggal Lahir	: Kuamang Jaya,26 November 1991
NIM	: 09503244002
Fakultas	: Teknik
Jurusan	: Pendidikan Teknik Mesin

Telah melaksanakan penelitian dengan kegiatan sebagai berikut :

Waktu	: 20 Maret sampai dengan 13 April 2013
Lokasi/Obyek	: SMK Muhammadiyah 1 Bantul
Tujuan	: Penelitian Skripsi
Judul Skripsi	: Hubungan Bimbingan Praktek Kerja Industri di dunia Industri dan Kelayakan Bengkel Fabrikasi SMK Muhammadiyah 1 Bantul dengan tingkat Kesiapan Kerja Siswa Kelas XII Jurusan Teknik Pemesinan.

Demikian keterangan ini dibuat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya

**Wassalamu'alaikum W.W**



Management  
System  
ISO 9001:2008

www.tuv.com  
ID 9105068875

