


LAMPIRAN

Lampiran 1. Permohonan Izin Penelitian

	KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI, DAN PENDIDIKAN TINGGI UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA FAKULTAS TEKNIK Alamat : Kampus Karangmalang, Yogyakarta, 55281 Telp. (0274) 586168 psw. 276,289,292 (0274) 586734 Fax. (0274) 586734 Laman: ft.uny.ac.id E-mail: ft@uny.ac.id, teknik@uny.ac.id
---	--

Nomor : 221/UN34.15/LT/2019	24 April 2019
Lamp. : 1 Bendel Proposal	
Hal : Izin Penelitian	

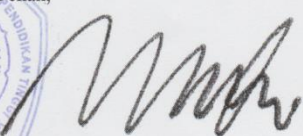
Yth . Direktur PT. Mega Andalan Kalasan
Jl. Tanjung Tirto 34, Tirtomartani, Kalasan, Sleman, Yogyakarta

Kami sampaikan dengan hormat, bahwa mahasiswa tersebut di bawah ini:

Nama	: Ridjal Rilhuda
NIM	: 15503241054
Program Studi	: Pend. Teknik Mesin - S1
Tujuan	: Memohon izin mencari data untuk penulisan Tugas Akhir Skripsi (TAS)
Judul Tugas Akhir	: Relevansi Kurikulum Pembelajaran SMK N 1 Sedayu Terhadap Dunia Industri
Waktu Penelitian	: 24 April - 30 Juni 2019

Untuk dapat terlaksananya maksud tersebut, kami mohon dengan hormat Bapak/Ibu berkenan memberi izin dan bantuan seperlunya.

Demikian atas perhatian dan kerjasamanya kami sampaikan terima kasih.

Dekan,

Dr. Ir. Drs. Widarto, M.Pd.
NIP 19631230 198812 1 001

Tembusan :

1. Sub. Bagian Pendidikan dan Kemahasiswaan ;
2. Mahasiswa yang bersangkutan.



KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI, DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK

Alamat : Kampus Karangmalang, Yogyakarta, 55281
Telp. (0274) 586168 psw. 276,289,292 (0274) 586734 Fax. (0274) 586734
Laman: ft.uny.ac.id E-mail: ft@uny.ac.id, teknik@uny.ac.id

Nomor : 239/UN34.15/LT/2019
Lamp. : 1 Bendel Proposal
Hal : Izin Penelitian

2 Mei 2019

Yth . EVP DAOP 6
JL. Lempuyangan No 1 Yogyakarta

Kami sampaikan dengan hormat, bahwa mahasiswa tersebut di bawah ini:

Nama : Ridjal Rilhuda
NIM : 15503241054
Program Studi : Pend. Teknik Mesin - S1
Tujuan : Memohon izin mencari data untuk penulisan Tugas Akhir Skripsi (TAS)
Judul Tugas Akhir : Relevansi Kurikulum Pembelajaran Peengelasan SMK N 1 Sedayu Terhadap Dunia Industri
Waktu Penelitian : 6 - 30 Mei 2019

Untuk dapat terlaksananya maksud tersebut, kami mohon dengan hormat Bapak/Ibu berkenan memberi izin dan bantuan seperlunya.

Demikian atas perhatian dan kerjasamanya kami sampaikan terima kasih.



Dekan
Dr. Ir. Drs. Widarto, M.Pd.
NIP 19631230 198812 1 001

Tembusan :
1. Sub. Bagian Pendidikan dan Kemahasiswaan ;
2. Mahasiswa yang bersangkutan.



KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI, DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK

Alamat : Kampus Karangmalang, Yogyakarta, 55281
Telp. (0274) 586168 psw. 276.289.292 (0274) 586734 Fax. (0274) 586734
Laman: ft.uny.ac.id E-mail: ft@uny.ac.id, teknik@uny.ac.id

Nomor : 219/UN34.15/LT/2019
Lamp. : 1 Bendel Proposal
Hal : Izin Penelitian

24 April 2019

Yth . 1. Kepala Dinas Pendidikan Pemuda dan Olahraga DIY
2. Kepala Sekolah Sekolah SMK N 1 Sedayu, Pos Kemusuk, Argomulyo, Sedayu, Yogyakarta

Kami sampaikan dengan hormat, bahwa mahasiswa tersebut di bawah ini:

Nama : Ridjal Rilhuda
NIM : 15503241054
Program Studi : Pend. Teknik Mesin - S1
Tujuan : Memohon izin mencari data untuk penulisan Tugas Akhir Skripsi (TAS)
Judul Tugas Akhir : Relevansi Kurikulum Pembelajaran SMK N 1 Sedayu Terhadap Dunia Industri
Waktu Penelitian : 24 April - 30 Juni 2019

Untuk dapat terlaksananya maksud tersebut, kami mohon dengan hormat Bapak/Ibu berkenan memberi izin dan bantuan seperlunya.

Demikian atas perhatian dan kerjasamanya kami sampaikan terima kasih.




Dekan,

Dr. Ir. Drs. Widarto, M.Pd.
NIP 19631230 198812 1 001

Tembusan :
1. Sub. Bagian Pendidikan dan Kemahasiswaan ;
2. Mahasiswa yang bersangkutan.

Lampiran 2. Surat Keterangan Penelitian dari SMK



PEMERINTAH DAERAH DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA
DINAS PENDIDIKAN, PEMUDA, DAN OLAHRAGA
S M K NEGERI 1 SEDAYU

Alamat : Kemusuk, Argomulyo Sedayu, Bantul, Yogyakarta . Telp./ Fax. (0274) 798084
 Website: smkn1sedayu.sch.id, Email : smkn_sedayu@yahoo.com, Kode Pos : 55753

BLANGKO PERSETUJUAN IJIN PENELITIAN/ OBSERVASI/ SURVEY/ WAWANCARA
SMK N 1 SEDAYU

Yang bertanda tangan dibawah ini Kepala Program :

Nama : Gunawan S. P.d
 NIP : 197401172006041005
 Jabatan : Kepala Jurusan Teknik Pengelasan

Memberi tugas kepada :

Nama : Drs. Kusmantha
 NIP : 196605022007011013
 Jabatan : Guru Teknik Pengelasan
 Mengampu : Teknik Pengelasan

Untuk mendampingi kegiatan saudara/ saudari :

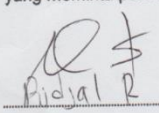
NO	NAMA	NIM	FAKULTAS	PERGURUAN TINGGI	JURUSAN
1	Ridjal Rihuda	15503241054	Tek. Mesin	UNY	Pand. Tek. Mesin

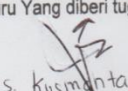
Kegiatan yang dilaksanakan : Tesis/Sripsi/Observasi/Wawancara
 Pelaksanaan Kegiatan : Tanggal s.d
 Judul Tesis/ Skripsi/ Observasi untuk :
Relevansi Kurikulum Pembelajaran Pengelasan SMK N 1 Sedayu
terhadap Dunia Industri

Demikian surat persetujuan ini semoga dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.


yang meminta persetujuan

Sedayu, 2 Mei 2019
 Guru Yang diberi tugas


 Ridjal R


 Drs. Kusmantha
 NIP.196605022007011013

Mengetahui/tembusan

No	Nama	Jabatan	TTD
1	Alrosyid Ridlo, S.Pd	WKS Kurikulum	
2	Gunawan G.P.d	Kajur Teknik Pengelasan	

Lampiran 3. Surat Permohonan Validasi

SURAT PERMOHONAN VALIDASI INSTRUMEN PENELITIAN

Hal : Permohonan Validasi Instrumen TAS
Lampiran : 1 Bendel

Yang Terhormat,
Bapak Riswan Dwi Jatmiko, M.Pd.
Dosen Jurusan Pendidikan Teknik Mesin
Di Fakultas Teknik UNY

Sehubungan dengan rencana pelaksanaan Tugas Akhir Skripsi
(TAS), dengan ini saya:

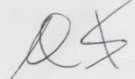
Nama : Ridjal Rilhuda
NIM : 15503241054
Program Studi : Pendidikan Teknik Mesin
Judul Skripsi : Relevansi Kurikulum Pembelajaran Pengelasan
SMK N 1 Sedayu Terhadap Dunia Industri

Dengan hormat mohon Bapak berkenan memberikan validasi
terhadap instrument penelitian Skripsi yang telah saya susun. Sebagai bahan
pertimbangan, bersama ini saya lampirkan: (1) proposal Skripsi dan (2) draf
instrument penelitian Skripsi.

Demikian permohonan saya, atas bantuan dan perhatian Bapak/Ibu
diucapkan terima kasih.

Yogyakarta, 15 April 2019

Pemohon,

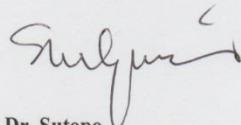


Ridjal Rilhuda
NIM. 15503241054

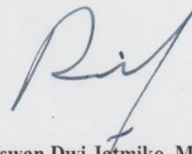
Pembimbing Skripsi

Mengetahui,

Kaprodi Teknik Mesin,



Dr. Sutopo
NIP. 19710313 200212 1 001



Riswan Dwi Jatmiko, M.Pd.
NIP. 19640302 198901 1 001

**SURAT PERNYATAAN VALIDASI
INSTRUMEN PENELITIAN SKRIPSI**

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : *Riswan Dwi Djatmiko M.Pd*
NIP : *196403021989011001*
Jurusan : Pendidikan Teknik Mesin

Menyatakan bahwa instrument penelitian Skripsi atas nama mahasiswa:

Nama : *Ridjal Rilhuda*
NIM : *15503241054*
Program Studi : *S1 Pendidikan Teknik Mesin*
Judul Skripsi : *Relevansi Kurikulum Pembelajaran Pengelasan
SMK N 1 Sedayu Terhadap Dunia Industri*

Setelah dilakukan kajian atas instrument penelitian Skripsi tersebut dapat dinyatakan:

- Layak digunakan untuk penelitian
 Layak digunakan dengan perbaikan
 Tidak layak digunakan untuk penelitian yang bersangkutan

dengan catatan dan saran/perbaikan sebagaimana terlampir.

Demikian agar dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, 15 April 2019
Validator

Riswan D.
.....
NIP. *196403021989011001*

Catatan:

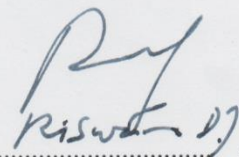
- Beri tanda centang

Hasil Validasi Instrumen Penelitian Skripsi

Nama Mahasiswa : Ridjal Rilhuda
NIM : 15503241054
Judul Skripsi : Relevansi Kurikulum Pembelajaran Pengelasan
SMK N 1 Sedayu Terhadap Dunia Industri

No.	Variabel	Saran/Tanggapan
1.	Relevansi Kurikulum	sebelum ada perubahan substansi dan redaksi instrumen ini layak untuk penelitian.
Komentar Umum/Lain-Lain:		

Yogyakarta, 15 April 2019
Validator,


.....
NIP. 19640302 198901 100

Lampiran 4. Angket Penelitian

ANGKET PENELITIAN

RELEVANSI KURIKULUM PEMBELAJARAN PENGELASAN SMK N 1 SEDAYU

TERHADAP DUNIA INDUSTRI

Nama Sekolah/Industri : SMK N 1 SEDAYU

Alamat : Kemusuk, Argomulyo, Sedayu, Bantul, Yogyakarta

Nama Responden : Drs. Kusmanita

Jabatan : Guru Teknik Pengelasan

Petunjuk Pengisian:

1. Mohon dibaca terlebih dahulu pertanyaan sebelum menjawab
2. Mohon kuesioner diisi dengan apa adanya demi objektivitas hasil penelitian
3. Berilah tanda centang (✓) pada bobot alternatif jawaban pada setiap pertanyaan
4. Apabila ada jenis sub Kompetensi Pengelasan yang diperlukan/diajarkan namun tidak tercantum dalam angket maka diisikan pada kolom titik-titik yang telah disediakan
5. Kami ucapkan terimakasih atas segala bantuan dan kerjasama yang diberikan. Semoga dapat memberikan manfaat bagi semua pihak

Lembar Angket Kurikulum Pembelajaran Pengelasan

No.	Kompetensi yang diajarkan	Sangat Dibutuhkan	Dibutuhkan	Kurang Dibutuhkan	Tidak Dibutuhkan
A. Teknik Pengelasan Oksi-Asetilin (OAW)					
1	Teknik Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut posisi dibawah tangan dengan las OAW	✓			
2	Teknik Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan tumpul posisi bawah tangan dengan las OAW	✓			
3	Pengelasan pelat dengan sambungan sudut dan tumpul				

	posisi mendatar dengan las OAW					✓
4	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut dan tumpul posisi vertikal dengan las OAW					✓
5	Pengelasan pelat dengan pipa pada sambungan sudut posisi bawah tangan dengan las OAW					✓
6	Pengelasan pelat dengan pipa pada sambungan sudut posisi mendatar dengan las OAW					✓
7	Pengelasan pelat dengan pipa pada sambungan sudut posisi vertical dengan las OAW					✓
8	✓ Pengelasan pipa dengan pipa pada sambungan tumpul posisi mendatar dengan las OAW					✓
9	✓ Pengelasan pipa dengan pipa pada sambungan tumpul posisi mendatar dengan las OAW					✓
B. Teknik Pengelasan Busur Manual (SMAW)						
1	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut posisi bawah tangan dengan las SMAW					✓
2	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan tumpul posisi bawah tangan dengan las SMAW					✓
3	Pengelasan pelat dengan pelat dengan sambungan sudut dan tumpul posisi mendatar dengan las SMAW					✓
4	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut dan tumpul posisi vertical dengan las SMAW					✓
5	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut dan tumpul					✓

	posisi atas kepala dengan las SMAW					
6	Pengelasan pipa posisi sumbu mendatar dapat diputar dengan las SMAW	✓				
7	Pengelasan pipa posisi sumbu tegak dapat diputar dengan las SMAW	✓				
8	Pengelasan pelat dengan pipa pada sambungan sudut posisi dibawah tangan dengan las SMAW	✓				
9	Pengelasan pipa dengan pelat pada sambungan sudut mendatar dengna las SMAW	✓				
10	Pengelasan pelat dengan pipa pada sambungan sudut posisi 5F dengan las SMAW	✓				
11	Pengelasan pelat dengan pipa pada sambungan sudut posisi 6F dengan las SMAW	✓				
12	Pengelasan pipa pada sambungan tumpul posisi 5G dengan las SMAW	✓				
13	Pengelasan pipa pada sambungan tumpul 6G dengan las SMAW	✓				
C. Teknik Pengelasan Gas Metal (MIG/MAG)						
1	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut posisi dibawah tangan dengan las MIG	✓				
2	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut dan tumpul posisi mendatar dengan las MIG	✓				
3	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan tumpul posisi	✓				

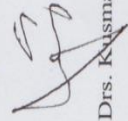
	dibawah tangan dengan las MIG					
4	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut dan tumpul posisi vertikal dengan las MIG	✓				
5	Pengelasan pelat dengan pipa pada sambungan sudut posisi vertikal dengan las MIG	✓				
6	Pengelasan pelat dengan pipa pada sambungan sudut posisi dibawah tangan dengan las MIG	✓				
7	Pengelasan pelat dengan pipa pada sambungan sudut posisi vertikal dengan las MIG	✓				
8	Pengelasan pipa dengan pipa pada sambungan tumpul posisi dibawah tangan dengan las MIG	✓				
9	Pengelasan pipa dengan pipa pada sambungan tumpul posisi mednatar dengan las MIG	✓				
10	Pengelasan pelat pada sambungan sudut posisi vertikal 3F dengan las MIG	✓				
11	Pengelasan pelat pada sambungan sudut posisi atas kepala 3F dengan las MIG	✓				
12	Pengelasan pelat pada sambungan tumpul posisi vertikal 3G dengan las MIG	✓				
13	Pengelasan pelat pada sambungan sudut dan tumpul posisi atas kepala 4G dengan las MIG	✓				

14	Pengelasan pelat dengan pipa pada sambungan sudut posisi 6F dengan las MIG	✓				
15	Pengelasan pipa dengan sambungan tumpul posisi 5G dengan las MIG	✓				
16	Pengelasan pipa dengan sambungan tumpul posisi 6G dengan las MIG	✓				
D. Teknik Pengelasan Gas Tungsten (TIG)						
1	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut posisi di bawah tangan dengan las TIG	✓				
2	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan tumpul posisi dibawah tangan dengan las TIG	✓				
3	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut posisi mendatar dengan las TIG	✓				
4	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan tumpul posisi mendatar dengan las TIG	✓				
5	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan tumpul posisi mendatar dengan las TIG					
6	Pengelasan pipa posisi sumbu mendatar dapat diputar 1G dengan las TIG	✓				
7	Pengelasan pipa posisi sumbu tegak 2G dengan las TIG	✓				
8	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut posisi vertikal dengan las TIG	✓				
9	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan tumpul posisi vertikal	✓				

	dengan las TIG				
10	Pengelasan pelat dengna pelat pada sambungan sudut posisi atas kepala dengan las TIG	✓			
11	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan tumpul posisi atas kepala dengan las TIG	✓			
E. Kompetensi Pengelasan lainnya (teori maupun praktik) yang diperlukan					
1.	Gas cutting	✓			
2.					
4.					
5.					

Sedayu, 2 Mei 2019

Responden,



Drs. Kusmanta

NIP. 196605022007011013

ANGKET PENELITIAN
**RELEVANSI KURIKULUM PEMBELAJARAN PENGELASAN SMK N 1 SEDAYU
 TERHADAP DUNIA INDUSTRI**

Nama Sekolah/Industri :
 Alamat : PT. MACE
 Nama Responden :
 Jabatan : Kabag

Petunjuk Pengisian:

1. Mohon dibaca terlebih dahulu pertanyaan sebelum menjawab
2. Mohon kuesioner diisi dengan apa adanya demi objektivitas hasil penelitian
3. Berilah tanda centang (✓) pada bobot alternatif jawaban pada setiap pertanyaan
4. Apabila ada jenis sub Kompetensi Pengelasan yang diperlukan/diajarkan namun tidak tercantum dalam angket maka diisikan pada kolom titik-titik yang telah disediakan
5. Kami ucapkan trimakasih atas segala bantuan dan kerjasama yang diberikan. Semoga dapat memberikan manfaat bagi semua pihak

Lembar Angket Kurikulum Pembelajaran Pengelasan

No.	Kompetensi yang diajarkan	Sangat Dibutuhkan	Dibutuhkan	Kurang Dibutuhkan	Tidak Dibutuhkan
A. Teknik Pengelasan Oksi-Asetilin (OAW)					
1	Teknik Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut posisi dibawah tangan dengan las OAW	✓			
2	Teknik Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan tumpul posisi dibawah tangan dengan las OAW		✓		
3	Pengelasan pelat dengan pelat dengan sambungan sudut dan tumpul				

	posisi mendatar dengan las OAW				
4	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut dan tumpul posisi vertikal dengan las OAW		✓		✓
5	Pengelasan pelat dengan pipa pada sambungan sudut posisi bawah tangan dengan las OAW		✓		
6	Pengelasan pelat dengan pipa pada sambungan sudut posisi mendatar dengan las OAW		✓		
7	Pengelasan pelat dengan pipa pada sambungan sudut posisi vertical dengan las OAW				✓
8	Pengelasan pipa dengan pipa pada sambungan tumpul posisi mendatar dengan las OAW		✓		
9	Pengelasan pipa dengan pipa pada sambungan tumpul posisi mendatar dengan las OAW		✓		
B. Teknik Pengelasan Busur Manual (SMAW)					
1	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut posisi bawah tangan dengan las SMAW	✓			
2	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan tumpul posisi bawah tangan dengan las SMAW	✓			
3	Pengelasan pelat dengan pelat dengan sambungan sudut dan tumpul posisi mendatar dengan las SMAW				✓
4	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut dan tumpul posisi vertical dengan las SMAW		✓		
5	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut dan tumpul				


	posisi atas kepala dengan las SMAW					
6	Pengelasan pipa posisi sumbu mendatar dapat diputar dengan las SMAW			✓		
7	Pengelasan pipa posisi sumbu tegak dapat diputar dengan las SMAW				✓	
8	Pengelasan pelat dengan pipa pada sambungan sudut posisi dibawah tangan dengan las SMAW	✓				
9	Pengelasan pipa dengan pelat pada sambungan sudut mendatar dengan las SMAW			✓		
10	Pengelasan pelat dengan pipa pada sambungan sudut posisi 5F dengan las SMAW				✓	
11	Pengelasan pelat dengan pipa pada sambungan sudut posisi 6F dengan las SMAW					✓
12	Pengelasan pipa pada sambungan tumpul posisi 5G dengan las SMAW			✓		
13	Pengelasan pipa pada sambungan tumpul 6G dengan las SMAW					✓
C. Teknik Pengelasan Gas Metal (MIG/MAG)						
1	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut posisi dibawah tangan dengan las MIG		✓			
2	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut dan tumpul posisi mendatar dengan las MIG			✓		
3	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan tumpul posisi					

	dibawah tangan dengan las MIG				
4	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut dan tumpul posisi vertikal dengan las MIG	✓			✓
5	Pengelasan pelat dengan pipa pada sambungan sudut posisi vertikal dengan las MIG	✓			
6	Pengelasan pelat dengan pipa pada sambungan sudut posisi dibawah tangan dengan las MIG	✓			
7	Pengelasan pelat dengan pipa pada sambungan sudut posisi vertikal dengan las MIG	✓			
8	Pengelasan pipa dengan pipa pada sambungan tumpul posisi dibawah tangan dengan las MIG				✓
9	Pengelasan pipa dengan pipa pada sambungan tumpul posisi mednatar dengan las MIG				✓
10	Pengelasan pelat pada sambungan sudut posisi vertikal 3F dengan las MIG	✓			
11	Pengelasan pelat pada sambungan sudut posisi atas kepala 3F dengan las MIG				✓
12	Pengelasan pelat pada sambungan tumpul posisi vertikal 3G dengan las MIG	✓			
13	Pengelasan pelat pada sambungan sudut dan tumpul posisi atas kepala 4G dengan las MIG				✓

14	Pengelasan pelat dengan pipa pada sambungan sudut posisi 6F dengan las MIG				✓	
15	Pengelasan pipa dengan sambungan tumpul posisi 5G dengan las MIG				✓	
16	Pengelasan pipa dengan sambungan tumpul posisi 6G dengan las MIG				✓	
D. Teknik Pengelasan Gas Tugtén (TIG)						
1	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut posisi di bawah tangan dengan las TIG			✓		
2	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan tumpul posisi dibawah tangan dengan las TIG			✓		
3	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut posisi mendatar dengan las TIG			✓		
4	/// Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan tumpul posisi mendatar dengan las TIG			✓		
5	/// Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan tumpul posisi mendatar dengan las TIG			✓		
6	Pengelasan pipa posisi sumbu mendatar dapat diputar 1G dengan las TIG			✓		
7	Pengelasan pipa posisi sumbu tegak 2G dengan las TIG					✓
8	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut posisi vertikal dengan las TIG			✓		
9	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan tumpul posisi vertikal					

	dengan las TIG				
10	Pengelasan pelat dengna pelat pada sambungan sudut posisi atas kepala dengan las TIG				✓
11	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan tumpul posisi atas kepala dengan las TIG				✓
E. Kompetensi Pengelasan lainnya (teori maupun praktek) yang diperlukan					
1.	SOP Pengelasan				
2.					
4.					
5.					

Yogyakarta,
Responden,



NIP.

ANGKET PENELITIAN
RELEVANSI KURIKULUM PEMBELAJARAN PENGELOASAN SMK N 1 SEDAYU
TERHADAP DUNIA INDUSTRI

Nama Sekolah/Industri : PT. KAI
 Alamat :
 Nama Responden : Pasak Priatno
 Jabatan : Unit Sarana

Petunjuk Pengisian:

1. Mohon dibaca terlebih dahulu pertanyaan sebelum menjawab
2. Mohon kuesioner diisi dengan apa adanya demi objektivitas hasil penelitian
3. Berilah tanda centang (✓) pada bobot alternatif jawaban pada setiap pertanyaan
4. Apabila ada jenis sub Kompetensi Pengelasan yang diperlukan/diajarkan namun tidak tercantum dalam angket maka diisikan pada kolom titik-titik yang telah disediakan
5. Kami ucapkan terimakasih atas segala bantuan dan kerjasama yang diberikan. Semoga dapat memberikan manfaat bagi semua pihak

Lembar Angket Kurikulum Pembelajaran Pengelasan

No.	Kompetensi yang diajarkan	Sangat Dibutuhkan	Dibutuhkan	Kurang Dibutuhkan	Tidak Dibutuhkan
A. Teknik Pengelasan Oksi-Asetilin (OAW)					
1	Teknik Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut posisi dibawah tangan dengan las OAW		✓		
2	Teknik Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan tumpul posisi bawah tangan dengan las OAW		✓		
3	Pengelasan pelat dengan pelat dengan sambungan sudut dan tumpul				

4	posisi mendatar dengan las OAW			✓		
	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut dan tumpul posisi vertikal dengan las OAW				✓	
5	Pengelasan pelat dengan pipa pada sambungan sudut posisi bawah tangan dengan las OAW			✓		
6	Pengelasan pelat dengan pipa pada sambungan sudut posisi mendatar dengan las OAW					✓
7	Pengelasan pelat dengan pipa pada sambungan sudut posisi vertical dengan las OAW					✓
8	Pengelasan pipa dengan pipa pada sambungan tumpul posisi mendatar dengan las OAW					✓
9	Pengelasan pipa dengan pipa pada sambungan tumpul posisi mendatar dengan las OAW					✓
B. Teknik Pengelasan Busur Manual (SMAW)						
1	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut posisi bawah tangan dengan las SMAW			✓		
2	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan tumpul posisi bawah tangan dengan las SMAW			✓		
3	Pengelasan pelat dengan pelat dengan sambungan sudut dan tumpul posisi mendatar dengan las SMAW			✓		
4	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut dan tumpul posisi vertical dengan las SMAW			✓		
5	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut dan tumpul			✓		

	posisi atas kepala dengan las SMAW					
6	Pengelasan pipa posisi sumbu mendatar dapat diputar dengan las SMAW		✓			
7	Pengelasan pipa posisi sumbu tegak dapat diputar dengan las SMAW		✓			
8	Pengelasan pelat dengan pipa pada sambungan sudut posisi dibawah tangan dengan las SMAW	✓				
9	Pengelasan pipa dengan pelat pada sambungan sudut mendatar dengan las SMAW		✓			
10	Pengelasan pelat dengan pipa pada sambungan sudut posisi 5F dengan las SMAW		✓			
11	Pengelasan pelat dengan pipa pada sambungan sudut posisi 6F dengan las SMAW		✓			
12	Pengelasan pipa pada sambungan tumpul posisi 5G dengan las SMAW				✓	
13	Pengelasan pipa pada sambungan tumpul 6G dengan las SMAW				✓	
C. Teknik Pengelasan Gas Metal (MIG/MAG)						
1	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut posisi dibawah tangan dengan las MIG	✓				
2	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut dan tumpul posisi mendatar dengan las MIG	✓				
3	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan tumpul posisi	✓				

	dibawah tangan dengan las MIG				
4	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut dan tumpul posisi vertikal dengan las MIG	✓			
5	Pengelasan pelat dengan pipa pada sambungan sudut posisi vertikal dengan las MIG		✓		
6	Pengelasan pelat dengan pipa pada sambungan sudut posisi dibawah tangan dengan las MIG		✓		
7	Pengelasan pelat dengan pipa pada sambungan sudut posisi vertikal dengan las MIG		✓		
8	Pengelasan pipa dengan pipa pada sambungan tumpul posisi dibawah tangan dengan las MIG		✓		
9	Pengelasan pipa dengan pipa pada sambungan tumpul posisi mednatar dengan las MIG		✓		
10	Pengelasan pelat pada sambungan sudut posisi vertikal 3F dengan las MIG	✓			
11	Pengelasan pelat pada sambungan sudut posisi atas kepala 3F dengan las MIG	✓			
12	Pengelasan pelat pada sambungan tumpul posisi vertikal 3G dengan las MIG	✓			
13	Pengelasan pelat pada sambungan sudut dan tumpul posisi atas kepala 4G dengan las MIG		✓		

14	Pengelasan pelat dengan pipa pada sambungan sudut posisi 6F dengan las MIG			✓		
15	Pengelasan pipa dengan sambungan tumpul posisi 5G dengan las MIG				✓	
16	Pengelasan pipa dengan sambungan tumpul posisi 6G dengan las MIG				✓	
D. Teknik Pengelasan Gas Tugtun (TIG)						
1	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut posisi di bawah tangan dengan las TIG		✓			
2	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan tumpul posisi dibawah tangan dengan las TIG			✓		
3	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut posisi mendatar dengan las TIG			✓		
4	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan tumpul posisi mendatar dengan las TIG			✓		
5	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan tumpul posisi mendatar dengan las TIG			✓		
6	Pengelasan pipa posisi sumbu mendatar dapat diputar 1G dengan las TIG			✓		
7	Pengelasan pipa posisi sumbu tegak 2G dengan las TIG				✓	
8	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan sudut posisi vertikal dengan las TIG			✓		
9	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan tumpul posisi vertikal					

	dengan las TIG				
10	Pengelasan pelat dengna pelat pada sambungan sudut posisi atas kepala dengan las TIG		✓		
11	Pengelasan pelat dengan pelat pada sambungan tumpul posisi atas kepala degnan las TIG		✓		✓
E. Kompetensi Pengelasan lainnya (teori maupun praktek) yang diperlukan					
1.	<i>Alat Pratinent</i>				
2.					
4.					
5.					

Yogyakarta,
Responden,


NIP.

Lampiran 5. Kartu Bimbingan Skripsi



DEPARTEMEN PENDIDIKAN NASIONAL
 UNIVERSITAS NEGERI YOKYAKARTA FAKULTAS TEKNIK
 JURUSAN PENDIDIKAN TEKNIK MESIN
 Alamat : Kampus Karang Malang, Yogyakarta Telp. 586168 psw 281
 Telp. langsung: (0274) 520327; e-mail : mesinuny@yahoo.com



KARTU BIMBINGAN SKRIPSI

Judul Skripsi : Relevansi Kurikulum Pembelajaran Pengelasan SMK N 1 Sedayu
 terhadap Dunia Industri
 Nama mahasiswa : Ridjal Rilhuda
 No Mahasiswa : 15503241054
 Dosen Pembimbing : Drs. Riswan Dwi Djatmiko, M.Pd.

No	Tanggal	Pokok Bahasan	Komentar	Paraf
1	25 Feb 2019	Bab I	- Rumusan Masalah kurang spesifik - Latar belakang masih luas	MF
2	4 Feb 2019	Revisi Bab I (Acc)		MF
3	11 Mar 2019	Bab V	- Keterangan Pengelasan dalam text belum masuk ke kurikulum	MF
4	20 Mar 2019	Revisi Bab II (Acc)		MF
5	25 Mar 2019	Bab III	- tata tulis banyak typo - kelainan penulisan di paragraf	MF
6	3 April 2019	Revisi Bab III (Acc)		MF
7	12 April 2019	Validasi Instrumen	- tata bahasa dan pengambilan sumber instrumen di perbaiki lagi	MF
8	16 April 2019	Instrumen (Acc)		MF
9	29 April 2019	Proposal		MF
10	28 Mei 2019	Bab 4	- data yang didapat tabel per kompetensi - belum dapat dibaca tabel	MF
11	26 Juni 2019	Bab 4 (Acc)	- tambahan pada kompetensi yg perlu ditambahkan - ditambah grafik	MF

8 12	3 Juli 2019	Bab 5	-implikasi dan cara kelua mengarah ke dalam yang dikaji	Wf
13	10 Juli 2019	Skripsi Acc		Wf