

LAMPIRAN

Lampiran 1. Surat Keterangan Penelitian di SMK Kota Yogyakarta



**PEMERINTAH DAERAH DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA
DINAS PENDIDIKAN PEMUDA DAN OLAH RAGA
SMK NEGERI 2 YOGYAKARTA**

Jl. P. Mangkubumi 47 / AM. Sangaji 47 Telp. (0274) 513490 Fax. (0274) 512639
EMAIL : info@smk2-yk.sch.id Website : www.smk2-yk.sch.id, Kode Pos :55233

SURAT KETERANGAN

No. : 070 / 924

Kepala SMK Negeri 2 Yogyakarta menerangkan:

Nama : KHAMDI AFANDI
No. Mahasiswa : 1772251007
Pekerjaan : MAHASISWA

Berdasarkan surat izin penelitian dari Dinas Perizinan Kota Yogyakarta Nomor : 070/02513 tanggal 12 April 2019 perihal Permohonan Izin Penelitian, bahwa mahasiswa tersebut telah selesai melaksanakan pengambilan data penelitian pada tanggal 13 Maret 2019 sampai 15 April 2019 dengan judul :

"ANALISIS KETERSERAPAN DAN RELEVANSI KOMPETENSI DENGAN KEBUTUHAN DUNIA KERJA LULUSAN SMK KOMPETENSI KEAHLIAN TEKNIK PEMESINAN (STUDI KASUS DI PERUSAHAAN BIDANG PEMESINAN "

Demikian surat keterangan ini dibuat untuk digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, 12 Juli 2019

Kepala Sekolah



DODOT YULIANTORO, S.Pd., MT
NIP-19670718 199501 1 001



PEMERINTAH DAERAH DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA
DINAS PENDIDIKAN, PEMUDA, DAN OLARHAGA
SMK NEGERI 3 YOGYAKARTA

Jl. RW. Monginsidi No. 2 Yogyakarta Telp. (0274) 513503 Fax (0274) 582322
Laman : <http://smkn3jogja.sch.id> EMAIL : humas@smkn3jogja.sch.id Kode Pos 55233

SURAT KETERANGAN TELAH MELAKSANAKAN PENELITIAN

Nomor : 070 / 1262

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Drs. B. SABRI
NIP : 19630830 198703 1 003
Jabatan : Kepala Sekolah

Menerangkan bahwa :

Nama : Khamdi Afandi
NIM : 17722251007
Jurusan : Pendidikan Teknik Mesin
Program : Pascasarjana
Universitas : Universitas Negeri Yogyakarta

Bahwa yang bersangkutan telah melaksanakan penelitian di SMK Negeri 3 Yogyakarta, dengan judul penelitian “ **Analisis Keterserapan dan Relevansi Kompetensi dengan Kebutuhan Dunia Kerja Lulusan SMK Kompetensi Keahlian Teknik Pemesinan (Studi Kasus di Perusahaan Bidang Pemesinan)**”

Demikian surat keterangan ini dibuat untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, 11 Juli 2019
Kepala Sekolah,





PIMPINAN DAERAH MUHAMMADIYAH KOTA YOGYAKARTA
MAJELIS PENDIDIKAN DASAR DAN MENENGAH
SMK MUHAMMADIYAH 3 YOGYAKARTA
Terakreditasi A

Jl. Pramuka No. 62 Giwangan, Telp. (0274) 372778 Fax. (0274) 411106 Yogyakarta 55163
Website: www.smkmuh3-yog.sch.id E-mail : info@smkmuh3-yog.sch.id



Management System
ISO 9001:2015
www.tuv.com
ID 9105040567

SURAT KETERANGAN

NOMOR 385/SURKET/III.4.AU.403/A/2019

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Drs. H. SUPRIHANDONO, M.M.
NBM. : 949.476
Jabatan : Kepala Sekolah
Unit Kerja : SMK Muhammadiyah 3 Yogyakarta

Menerangkan dengan sesungguhnya bahwa Mahasiswa di bawah ini :

Nama : Khamdi Afandi
No. Mhs : 17722251007
Program Studi : Pendidikan Teknik Mesin
Fakultas : Pascasarjana
Lembaga : Universitas Negeri Yogyakarta

Yang bersangkutan telah selesai melaksanakan pengambilan data/Penelitian di SMK Muhammadiyah 3 Yogyakarta tanggal 8 Maret s.d. 8 April 2019 dengan judul :

"ANALISIS KETERSERAPAN DAN RELEVANSI KOMPETENSI DENGAN KEBUTUHAN DUNIA KERJA LULUSAN SMK KOMPETENSI KEAHLIAN TEKNIK PEMESINAN *STUDI KASUS DIPERUSAHAAN BIDANG PEMESINAN)."

Penelitian tersebut digunakan untuk melengkapi penyusunan tesis.

Demikian surat keterangan ini dibuat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.



Yogyakarta, 6 Agustus 2019
Kepala Sekolah

Drs. H. SUPRIHANDONO, M.M.
NBM. 949.476



YAYASAN PERGURUAN ISLAM REPUBLIK INDONESIA
SMK PIRI 1 YOGYAKARTA

BIDANG STUDI KEAHLIAN : TEKNOLOGI DAN REKAYASA
Status : TERAKREDITASI A SK NO. 04.01/BAN-SM-P/TU/XII/2018 Tgl. 04 Desember 2018
Alamat : Jl. Kenaning No. 14 Baciro Yogyakarta 55225 Telp. (0274) 515251
E-mail : smkpirityk@gmail.com | Website: www.smkpiri1jogja.sch.id

Surat Keterangan Melaksanakan Penelitian

No. 0880/SMK PIRI 1/K/III/2019

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : BENI SETYO WIBOWO, S.Pd.
NIP : 19670514 199303 1 014
Pangkat/Gol. : Pembina, IV/a
Jabatan : Kepala Sekolah
Unit Kerja : SMK PIRI 1 Yogyakarta

menerangkan bahwa :

Nama : KHAMDI AFANDI
NIM : 17722251007
Fakultas : Program Pascasarjana UNY
Jurusan : Pendidikan Teknik Mesin
Judul Tesis : Analisis Keterserapan dan Relevansi Kompetensi dengan Kebutuhan Dunia Kerja
Lulusan SMK Kompetensi Keahlian Teknik Pemesinan (Studi Kasus di Perusahaan
Bidang Pemesinan)

Telah melaksanakan penelitian di SMK PIRI 1 Yogyakarta pada tanggal 13 Maret 2019.

Demikian surat keterangan ini diberikan agar dipergunakan sebagaimana mestinya.



Yogyakarta, 13 Maret 2019
Kepala Sekolah

Beni Setyo Wibowo, S.Pd.
NIP. 19670514 199303 1 014

Lampiran 2. Surat Keterangan Penelitian di Industri



SURAT KETERANGAN **No. : 019/MAK/KET/V/2019**

Yang bertanda tangan dibawah ini menerangkan bahwa :

Nama : Khamdi Afandi
NIM : 17722251007
Program Studi : Pascasarjana Pend. Teknik Mesin
Institusi : Universitas Negeri Yogyakarta

Telah melaksanakan penelitian/observasi di perusahaan kami, PT. Mega Andalan Kalasan yang bergerak dalam bidang Industri Peralatan Rumah Sakit selama 1 (satu) bulan terhitung mulai tanggal 10 Mei 2019 sampai dengan 10 Juni 2019.

Demikian surat keterangan ini dibuat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, 10 Juni 2019

Liaison Officer PT. MAK

Ir. H. Susanto Sudiro, M.Sc., Ph.D
MAK 0100149

PT MEGA ANDALAN KALASAN

MARKETING OFFICE

Grand Rubika Business Park Lt. 22C,
Kang Rasuna Epicentrum,
Jl. HR. Rasuna Said, Jakarta
Indonesia 12740

t. (+62) 21 - 837 00 555
f. (+62) 21 - 837 00 335
marketing@mak-techno.com

FACTORY

J. Tanjung Tiro 24,
Tirtomartelikan 11,
Yogyakarta, Indonesia 55571

t. (+62) 274 - 497 069
f. (+62) 274 - 496 226

www.mak-techno.com



Produsen Mesin Laundry dan Rekayasa Teknik
PT HARI MUKTI TEKNIK

Werkshop: Jl. Wonsari Km. 8,5 Paksiyan Srimulyo Pijungan Rawat Yogyakarta, 55792
Phone: 08122709709, Pabrik: (0274) 4536303 E-mail: harimuktiteknik@gmail.com
Web: www.harimukti-teknik.com.

SURAT KETERANGAN
NO:027/HRD/HMT/VII/2019

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Ashari
Jabatan : Direktur

Menerangkan dengan sesungguhnya bahwa :

Nama : Khamdi Afandi
NIM : 17722251007
Jurusan : Pendidikan Teknik Mesin

Benar telah melaksanakan kegiatan penelitian dengan judul " **ANALISIS KETERSERAPAN dan RELEVANSI KOMPETENSI DENGAN KEBUTUHAN DUNIA KERJA LULUSAN SMK KOMPETENSI KEAHLIAN YEKNIK PEMESINAN (STUDI KASUS di PERUSAHAAN BIDANG PEMESINAN)**" yang dilaksanakan di PT. Hari Mukti Teknik

Demikian surat keterangan ini dibuat agar dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Bantul, 10 Juli 2019

Direktur


PT. HARI MUKTI TEKNIK
Ashari



UD KRIPTON GAMA JAYA

Industri Cor Logam Matras dan Suku Cadang

Office / Factory :
Pringgolayan No. 67 Banguntapan Bantul
Yogyakarta
Telp. (0274)451288 Fax (0274)451288

SURAT KETERANGAN PENELITIAN

Nomor : 001/SKP_KG)/VII/2019

Yang bertandatangan di bawah ini :

Nama : Muhamad Bintoro, S.Pd.T
Jabatan : General Manager
Alamat : Grogol, Rt 001/ 017 Margodadi, Seyegan Sleman, Yogyakarta
55561

Dengan ini menerangkan bahwa :

Nama : Khamdi Afandi
NIM : 17722251007
Program Studi : Magister Pendidikan Teknik Mesin
Institusi : Program Pasca Sarjana UNY

Adalah benar melakukan penelitian di Perusahaan UD. Kripton Gama Jaya yang beralamat di Pringgolayan No. 67 Rt 02/ 44 Banguntapan Bantul.

Demikian surat keterangan ini kami buat dengan sebenarnya dan agar dipergunakan sebagaimana mestinya.

Bantul, 09 Juli 2019

Pimpinan/Atasan,

Muhamad Bintoro, S.Pd.T



SURAT KETERANGAN

Yang bertandatangan di bawah ini:

Nama : Adriand Nurhidayat
Jabatan : Pimpinan Bengkel *Jasatec Engineering*
Alamat : Jl. Ringroad Barat No. 100 Demak Ijo, Yogyakarta

Menerangkan dengan sesungguhnya bahwa,

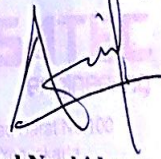
Nama : Khamdi Afandi
NIM : 17722251007
Program Studi : Magister Pendidikan Teknik Mesin
Institusi : Program Pascasarjana Universitas Negeri Yogyakarta

Telah melakukan penelitian di Bengkel *Jasatec Engineering* yang bergerak di bidang jasa pemesinan pada tanggal 24 Juni 2019 guna penyusunan tesis yang berjudul “Analisis Keterserapan dan Relevansi Kompetensi dengan Kebutuhan Dunia Kerja Lulusan SMK Kompetensi Keahlian Teknik Pemesinan (Studi Kasus di Perusahaan Bidang Pemesinan)”.

Demikian surat keterangan ini dibuat, agar digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, Juni 2019

Pimpinan Bengkel *Jasatec Engineering*



Adriand Nurhidayat

Lampiran 3. Surat Keterangan Validasi



KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
PROGRAM PASCASARJANA
Jalan Colombo Nomor 1 Yogyakarta 55281
Telepon (0274) 550835, 550836, Fax (0274) 520326
Laman: pps.uny.ac.id E-mail: pps@uny.ac.id, humas_pps@uny.ac.id

SURAT KETERANGAN VALIDASI

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Dr. Dwi Rahdiyanta, M.Pd.
Jabatan/Pekerjaan : Dosen
Instansi Asal : FT-UNY

Menyatakan bahwa instrumen penelitian dengan judul:

Analisis Ketersediaan dan Relevansi Kompetensi dengan Kebutuhan Dunia Kerja Lulusan SMK
Kompetensi Keahlian Teknik Pemesinan (Studi Kasus di Perusahaan Bidang Pemesinan)
dari mahasiswa:

Nama : Khamdi Afandi
Program Studi : Pendidikan Teknik Mesin
NIM : 17722251007

(sudah siap/~~belum siap~~)* dipergunakan untuk penelitian dengan menambahkan beberapa saran
sebagai berikut:

1. Perlu dilengkapi: K3 Ilmu Bahan Tool Grinding, >
Teknik Pengenalaan
2. Penyempurnaan kalimat Kuesioner

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

Yogyakarta, 14/2..... 2019

Validator,

Dr. Dwi Rahdiyanta

*) coret yang tidak perlu



KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
PROGRAM PASCASARJANA

Jalan Colombo Nomor 1 Yogyakarta 55281
Telepon (0274) 550835, 550836, Fax (0274) 520326
Laman: pps.uny.ac.id E-mail: pps@uny.ac.id, humas_pps@uny.ac.id

SURAT KETERANGAN VALIDASI

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Dr. SUTOPO, MT
Jabatan/Pekerjaan : Kajar PT. Mesin / Dosen
Instansi Asal : FT - UNY

Menyatakan bahwa instrumen penelitian dengan judul:

Analisis Ketersediaan dan Relevansi Kompetensi dengan Kebutuhan Dunia Kerja Lulusan SMK
Kompetensi Keahlian Teknik Pemesinan (Studi Kasus di Perusahaan Bidang Pemesinan)
dari mahasiswa:

Nama : Khamdi Afandi
Program Studi : Pendidikan Teknik Mesin
NIM : 17722251007

(sudah siap/~~belum siap~~)* dipergunakan untuk penelitian dengan menambahkan beberapa saran
sebagai berikut:

1. Perbaiki' instrumen' sesuai' dengan
.....
2.
.....

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

Yogyakarta, 4/2 2019
Validator,

Suljanti
Sutopo
.....

*) coret yang tidak perlu

Lampiran 4. Lembar Kuesioner Penelitian

KUESIONER

“ANALISIS KETERSERAPAN DAN RELEVANSI KOMPETENSI DENGAN KEBUTUHAN DUNIA KERJA LULUSAN SMK KOMPETENSI KEAHLIAN TEKNIK PEMESINAN”

Pengantar:

Pertumbuhan ekonomi dapat meningkatkan kesejahteraan masyarakat dengan menciptakan kesempatan dan lapangan kerja sehingga angkatan kerja dapat terserap secara maksimal. Pertumbuhan ekonomi dapat tercapai apabila pertumbuhan pada sektor industri mencapai target sesuai yang diinginkan. Upaya untuk mendorong pertumbuhan pada sektor industri dengan pemenuhan dan dukungan dari tenaga kerja yang kompeten sesuai kebutuhan industri. Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (SKKNI) sebagai standar kompetensi menjadi acuan yang digunakan khususnya dalam penyelenggaraan pendidikan kejuruan untuk meningkatkan kualitas/kompetensi lulusan sesuai dengan kebutuhan pasar kerja dan dunia industri. Masing-masing industri memiliki kriteria kompetensi tenaga kerja yang sesuai dengan kebutuhan pekerjaan yang dilaksanakan.

Oleh karena itu, kami mohon partisipasi dan bantuan bapak/ibu dalam mengisi kuesioner secara lengkap dan jujur sesuai dengan apa yang dikerjakan selama bekerja di perusahaan. Sebelum mengisi kuesioner, terlebih dahulu bapak/ibu diminta untuk mengisi profil responden. Responden adalah tenaga kerja lulusan SMK Kompetensi Keahlian Teknik Pemesinan. Hasil kuesioner akan digunakan sebagai data penelitian mengenai relevansi kompetensi dengan kebutuhan dunia industri.

Kuesioner ini dibagi menjadi dua bagian, yaitu: **Bagian I** Terdapat 40 pertanyaan yang setiap pertanyaan terdapat 4 alternatif jawaban (Sangat Dibutuhkan, Dibutuhkan, Kurang Dibutuhkan, dan Tidak Dibutuhkan) Bapak/Ibu diminta memilih jawaban dengan cara memberikan tanda *check* (√) dikolom yang tepat. **Bagian II** Terdapat 3 pertanyaan terbuka dan Bapak/Ibu diminta memberikan jawaban atas pertanyaan yang tersedia.

Terimakasih atas perhatian dan partisipasi Bapak/Ibu.

Hormat Kami

Khamdi Afandi

PROFIL RESPONDEN

Profil responden ini sama sekali tidak akan merugikan bagi responden. Semua informasi dari responden hanya akan digunakan untuk kepentingan penelitian dan dijaga kerahasiannya. Saudara/i dimohon untuk mengisi data diri dibawah ini.

Nama : _____
 Umur : _____
 Jenis Kelamin : _____
 Pendidikan Terakhir : _____
 Lama Kerja : _____

INSTRUMEN KUESIONER KEBUTUHAN KOMPETENSI

Bagian I

Bagian I terdiri dari 40 pernyataan yang setiap pernyataan terdapat 4 alternatif jawaban. Berilah tanda *check* (√) pada kolom jawaban yang tersedia dengan memperhatikan kriteria di bawah ini:

- SD : Sangat Dibutuhkan
- D : Dibutuhkan
- KD : Kurang Dibutuhkan
- TD : Tidak Dibutuhkan

| NO | KOMPETENSI YANG DIBUTUHKAN | SD | D | KD | TD |
|---|---|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| | | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| A. Penguasaan Dasar-Dasar Teknik Mesin | | | | | |
| 1 | Mampu mengikuti praktek-praktek kerja yang aman | | | | |
| 2 | Mampu melaporkan bahaya-bahaya ditempat kerja | | | | |
| 3 | Mampu mengikuti prosedur-prosedur darurat | | | | |
| 4 | Mampu menggunakan bermacam-macam alat ukur mekanik presisi untuk mengukur/menentukan dimensi | | | | |
| 5 | Mampu memilih alat ukur mekanik presisi yang dibutuhkan dalam proses manufaktur dengan menganalisa gambar kerja | | | | |
| 6 | Mampu mengukur secara akurat menggunakan alat ukur mekanik presisi | | | | |

| NO | KOMPETENSI YANG DIBUTUHKAN | SD | D | KD | TD |
|----|--|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| | | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| 7 | Mampu merawat dan menyimpan alat ukur mekanik presisi sesuai Standar Operasional Prosedur (SOP) | | | | |
| 8 | Mampu melakukan pemeriksaan dan penyetelan rutin alat ukur mekanik presisi | | | | |
| 9 | Mampu memilih dan menggunakan perkakas tangan (ragum,kikir,gergaji,sekrup,pahat,obeng,palu,kunci pas) yang tepat sesuai keperluan tugas pekerjaan | | | | |
| 10 | Mampu menerapkan syarat keselamatan sebelum, selama, dan setelah penggunaan alat perkakas tangan (ragum,kikir,gergaji,sekrup,pahat,obeng,palu,kunci pas) | | | | |
| 11 | Mampu mengidentifikasi perkakas tangan yang rusak atau tidak aman untuk diperbaiki sesuai prosedur yang ditunjuk sebelum, selama, dan setelah penggunaan | | | | |
| 12 | Dapat mengerjakan perawatan berkala dan pengasahan perkakas tangan | | | | |
| 13 | Dapat menerapkan penyimpanan perkakas tangan dengan aman di tempat yang tepat sesuai Standar Operasional Prosedur (SOP) | | | | |
| 14 | Mampu memilih dan menggunakan perkakas bertenaga (operasi digenggam: bor dan gerinda) yang tepat sesuai keperluan tugas pekerjaan | | | | |
| 15 | Mampu menerapkan syarat keselamatan sebelum, selama, dan setelah penggunaan alat perkakas bertenaga (operasi digenggam: bor dan gerinda) | | | | |
| 16 | Mampu melakukan pemeriksaan perkakas bertenaga (operasi digenggam: bor dan gerinda) secara teratur berdasarkan rekomendasi pabrik untuk memastikan kondisi kerja yang aman | | | | |
| 17 | Dapat mengelompokkan kerusakan dan keaudan perkakas bertenaga (operasi digenggam: bor dan gerinda) dengan benar kemudian diberi tanda dan dipisahkan | | | | |
| 18 | Dapat menerapkan penyimpanan perkakas bertenaga (operasi digenggam: bor dan gerinda) dengan aman di tempat yang tepat sesuai Standar Operasional Prosedur (SOP) | | | | |
| 19 | Dapat menganalisis komponen-komponen mekanik pada mesin perkakas (misal: poros, | | | | |

| NO | KOMPETENSI YANG DIBUTUHKAN | SD | D | KD | TD |
|------------------------------------|---|----|---|----|----|
| | | ○ | → | → | ○ |
| | bantalan, bearing, baut-mur, pegas, kopling, roda gigi, seal, pully dan sabuk, roda gigi rantai) | | | | |
| 20 | Mampu menilai kerusakan (aus, cacat produk, retak, korosi, panas) komponen-komponen mekanik pada mesin perkakas | | | | |
| 21 | Mampu menerapkan pelumasan pada mesin perkakas sesuai Standar Operasional Prosedur (SOP) | | | | |
| 22 | Mampu melakukan perawatan terjadwal sesuai buku petunjuk perawatan yang diberikan pabrik pembuat mesin perkakas | | | | |
| 23 | Mampu memilah bahan teknik (bahan logam dan non logam) | | | | |
| 24 | Mampu mengidentifikasi pengolahan bahan logam dan non logam | | | | |
| 25 | Mampu melakukan pengujian logam (ferrous dan non ferrous) | | | | |
| 26 | Dapat melakukan perlakuan panas logam ferro | | | | |
| B. Penguasaan Gambar Teknik | | | | | |
| 1 | Mampu menerapkan aturan toleransi dan suaian dalam gambar teknik | | | | |
| 2 | Mampu menerapkan tanda pengerjaan pada gambar teknik untuk menunjukkan nilai kekasaran dan simbol-simbol pengelasan | | | | |
| 3 | Dapat menggunakan aturan teknik gambar mesin dan tanda pengerjaan untuk membuat gambar detail komponen mesin | | | | |
| 4 | Mampu membaca gambar komponen menurut proyeksi pictorial atau orthogonal | | | | |
| 5 | Mampu membaca gambar rakitan menurut proyeksi pictorial atau orthogonal | | | | |
| 6 | Mampu menginstal software CAD | | | | |
| 7 | Mampu menggambar pada CAD 2D menggunakan system koordinat | | | | |
| 8 | Mampu menggunakan fungsi perintah dalam software CAD untuk membuat atau memodifikasi gambar CAD 2D | | | | |
| 9 | Dapat membuat dan menyajikan etiket gambar sesuai standar ISO pada gambar 2D | | | | |
| 10 | Mampu menggambar detail komponen mesin dengan CAD 2D | | | | |
| 11 | Mampu menyajikan output gambar CAD 2D | | | | |

| NO | KOMPETENSI YANG DIBUTUHKAN | SD | D | KD | TD |
|------------------------------------|--|-----------------------|--------------------------|--------------------------|-----------------------|
| | | <input type="radio"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="radio"/> |
| C. Teknik Pemesinan Gerinda | | | | | |
| 1 | Mampu mengoperasikan mesin gerinda datar untuk mengerinda permukaan rata, rata poros, dan menyudut | | | | |
| 2 | Mampu mengoperasikan mesin gerinda silinder untuk mengerinda diameter dalam/luar maupun tirus pada benda kerja berbentuk silinder | | | | |
| 3 | Mampu mengoperasikan mesin <i>tool grinding</i> untuk mengasah (menajamkan) berbagai jenis <i>cutting tool</i> | | | | |
| 4 | Mampu mengidentifikasi batu gerinda (jenis bahan asah, ukuran butiran asah, tingkat kekerasan, susunan butir asah, dan jenis bahan perekat) | | | | |
| 5 | Mampu melakukan pemilihan batu gerinda berdasarkan bahan, volume, dan kekerasan benda yang akan digerinda | | | | |
| 6 | Mampu melaksanakan prosedur keselamatan kerja dengan benar, memakai pakaian kerja dan kaca mata pengaman pada proses mengerinda | | | | |
| 7 | Mampu menerapkan persyaratan kerja menggunakan mesin gerinda | | | | |
| 8 | Dapat memilih alat dan roda gerinda serta perlengkapannya untuk pengasahan tool | | | | |
| 9 | Mampu membalancing roda gerinda sebelum pengasahan tool | | | | |
| 10 | Mampu melakukan pengasahan alat potong (<i>tool</i>) dengan menggunakan mesin gerinda (bentuk paralel dalam/luar dan bentuk sudut dalam/luar) | | | | |
| 11 | Mampu menentukan kecepatan keliling roda gerinda | | | | |
| 12 | Mampu menentukan kecepatan putar mesin gerinda | | | | |
| 13 | Mampu menentukan waktu proses pemesinan gerinda | | | | |
| D. Teknik Pemesinan Bubut | | | | | |
| 1 | Mampu menentukan langkah-langkah pengerjaan mesin bubut | | | | |
| 2 | Dapat menentukan parameter pemotongan mesin bubut (<i>cutting speed, feeding speed, material removal rate, cutting time, dan Depth of cut</i>) | | | | |
| 3 | Mampu menggunakan semua alat bantu yang ada pada mesin bubut, seperti cekam rahang tiga, | | | | |

| NO | KOMPETENSI YANG DIBUTUHKAN | SD | D | KD | TD |
|----------------------------------|---|----|---|----|----|
| | | ○ | → | → | ○ |
| | cekam rahang empat, senter, plat pembawa, penyangga, eretan melintang, dan kepala lepas | | | | |
| 4 | Mampu melakukan proses memperbesar lubang, membor, mereamer, membuat ulir tunggal, memotong yang dilakukan sesuai spesifikasi | | | | |
| 5 | Mampu memilih alat potong bubut sesuai jenis pekerjaan (pahat rata, pahat champer, pahat alur, pahat ulir, mata bor, reamer, senter bor, dan countersing) | | | | |
| 6 | Mampu menentukan sudut potong pahat bubut | | | | |
| 7 | Mampu melakukan pembubutan membentuk ulir tunggal, ulir majemuk, dan ulir cacing | | | | |
| 8 | Mampu melakukan pemotongan ulir dalam lubang | | | | |
| 9 | Mampu melakukan pembubutan poros eksentrik | | | | |
| 10 | Mampu melakukan pembubutan copy dan kerucut | | | | |
| E. Teknik Pemesinan Frais | | | | | |
| 1 | Mampu menentukan langkah-langkah pengerjaan mesin frais | | | | |
| 2 | Dapat menentukan parameter pemotongan mesin frais (<i>cutting speed, feed per tooth, material removal rate, cutting time</i>) | | | | |
| 3 | Mampu menggunakan ragam untuk menjepit benda kerja | | | | |
| 4 | Mampu melakukan pemfraisan bertingkat serta variasi dari pisau frais termasuk <i>slab, gang, end, slot, form, slitting</i> | | | | |
| 5 | Mampu menentukan pemilihan variasi pisau frais dan alat bantu kerja dengan kesesuaian penggunaan | | | | |
| 6 | Mampu melakukan pengefraisan rack dan roda gigi lurus | | | | |
| 7 | Mampu melakukan pengefraisan helix dan pengaturan gear train yang sesuai | | | | |
| 8 | Mampu melakukan pengefraisan benda presisi menggunakan meja omniversal, kepala pembagi diferensial | | | | |
| 9 | Mampu membuat roda gigi miring dan roda gigi konis/payung | | | | |
| 10 | Mampu membuat alur spiral dan alur T | | | | |
| 11 | Mampu membuat chamfer benda kerja menggunakan angle cutter 45° | | | | |

| NO | KOMPETENSI YANG DIBUTUHKAN | SD | D | KD | TD |
|-------------------------|---|----|---|----|----|
| | | ○ | — | → | ○ |
| F. Teknik Pemesinan CNC | | | | | |
| 1 | Mampu menentukan langkah-langkah pemesinan dengan mengamati gambar teknik | | | | |
| 2 | Mampu melakukan <i>setting</i> benda kerja pada cekam mesin CNC | | | | |
| 3 | Mampu melakukan <i>setting</i> pahat (<i>tool offset</i>) dan pemindahan titik nol (<i>zero offset</i>) | | | | |
| 4 | Mampu menggunakan tombol-tombol kendali mesin CNC | | | | |
| 5 | Mampu mengganti pahat dan menyesuaikan kembali <i>tool offset</i> | | | | |
| 6 | Dapat mengidentifikasi gambar kerja untuk pembuatan program | | | | |
| 7 | Mampu membuat dan menulis program CNC dengan standar kode kompetensi sesuai format pada prosedur operasi standar | | | | |
| 8 | Mampu mengoperasikan mesin secara manual untuk menge-test dan membuktikan program sesuai persyaratan | | | | |
| 9 | Mampu melakukan pemeriksaan program CNC yang terpasang | | | | |
| 10 | Mampu mengoperasikan mesin CNC dengan aman untuk membuat produk sesuai program yang dibuat | | | | |
| 11 | Mampu mengidentifikasi kesalahan fungsi mesin CNC dan dilaporkan | | | | |
| 12 | Mampu melaksanakan pemeriksaan benda kerja yang diproduksi berdasarkan spesifikasi | | | | |
| 13 | Mampu melakukan tindakan koreksi apabila terjadi kesalahan (keausan alat, perubahan <i>tool offset</i>) berdasarkan prosedur operasi standar | | | | |
| 14 | Dapat melaporkan apabila terjadi deviasi produk dari spesifikasi berdasarkan prosedur operasi standar | | | | |

Bagian II

1. Apakah terdapat kompetensi lain yang belum disebutkan di bagian I namun dibutuhkan oleh perusahaan untuk lulusan SMK Teknik Pemesinan? Jika ada, mohon sebutkan!

2. Kompetensi apa saja yang menjadi prioritas utama di perusahaan?

3. Menurut Anda, apakah kompetensi yang diajarkan di sekolah sesuai dengan pekerjaan yang anda kerjakan di perusahaan ini?

Lampiran 5. Data Hasil Kompetensi Umum Kuesioner

| Butir Kompetensi Penguasaan Dasar-Dasar Teknik Mesin | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|-------|-----|
| Responden | No | 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 | Total | |
| | 1 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 104 |
| | 2 | 4 | 4 | 3 | 4 | 3 | 3 | 3 | 4 | 3 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 3 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 4 | 88 |
| | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 94 |
| | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 4 | 3 | 96 |
| | 5 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 4 | 3 | 4 | 3 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 93 |
| | 6 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 4 | 3 | 4 | 3 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 81 |
| | 7 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 98 |
| | 8 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 4 | 3 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 90 |
| | 9 | 4 | 3 | 3 | 2 | 2 | 4 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 4 | 86 |
| | 10 | 3 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 4 | 3 | 4 | 3 | 2 | 4 | 4 | 3 | 3 | 4 | 3 | 4 | 4 | 4 | 2 | 4 | 2 | 3 | 3 | 3 | 3 | 84 |
| | 11 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 4 | 4 | 3 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 92 |
| | 12 | 4 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 4 | 4 | 3 | 3 | 4 | 4 | 3 | 3 | 95 |
| | 13 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 4 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 2 | 2 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 4 | 4 | 3 | 3 | 2 | 2 | 84 |
| | 14 | 4 | 3 | 4 | 4 | 3 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 4 | 3 | 2 | 3 | 4 | 3 | 3 | 2 | 2 | 3 | 3 | 3 | 3 | 81 |
| | 15 | 4 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 3 | 4 | 2 | 3 | 3 | 3 | 3 | 4 | 4 | 3 | 3 | 2 | 3 | 2 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 4 | 2 | 82 |
| | 16 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 4 | 3 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 90 |
| | 17 | 3 | 3 | 3 | 4 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 4 | 3 | 3 | 4 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 94 |
| | 18 | 4 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 4 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 98 |
| | 19 | 3 | 3 | 3 | 4 | 3 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 2 | 2 | 2 | 77 |
| | 20 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 4 | 4 | 3 | 3 | 4 | 3 | 4 | 4 | 3 | 4 | 4 | 3 | 4 | 3 | 3 | 4 | 3 | 3 | 3 | 4 | 3 | 3 | 92 |
| | 21 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 102 |
| | 22 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 104 |
| | 23 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 4 | 4 | 3 | 3 | 4 | 4 | 3 | 4 | 3 | 3 | 3 | 4 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 3 | 4 | 3 | 2 | 3 | 90 |
| | 24 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 104 |

| Butir Kompetensi Penguasaan Gambar Teknik | | | | | | | | | | | | | | |
|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-------|----|
| Responden | No | b1 | b2 | b3 | b4 | b5 | b6 | b7 | b8 | b9 | b10 | b11 | Total | |
| | 1 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 38 |
| | 2 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 38 |
| | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 38 |
| | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 38 |
| | 5 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 38 |
| | 6 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 38 |
| | 7 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 38 |
| | 8 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 38 |
| | 9 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 38 |
| | 10 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 38 |
| | 11 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 38 |
| | 12 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 38 |
| | 13 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 38 |
| | 14 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 38 |
| | 15 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 38 |
| | 16 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 38 |
| | 17 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 38 |
| | 18 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 38 |
| | 19 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 38 |
| | 20 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 38 |
| | 21 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 38 |
| | 22 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 38 |
| | 23 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 38 |
| 24 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 38 | |

| | | Teknik Pemesinan Gerinda | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------|----|--------------------------|----|----|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-------|----|
| Responden | No | b1 | b2 | b3 | b4 | b5 | b6 | b7 | b8 | b9 | b10 | b11 | b12 | b13 | Total | |
| | 1 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 52 |
| | 2 | 3 | 3 | 4 | 3 | 3 | 4 | 3 | 3 | 2 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 40 |
| | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 4 | 4 | 2 | 3 | 3 | 2 | 2 | 38 | |
| | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 4 | 4 | 49 | |
| | 5 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 44 | |
| | 6 | 3 | 3 | 4 | 3 | 3 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 41 | |
| | 7 | 4 | 3 | 4 | 4 | 3 | 4 | 4 | 3 | 4 | 4 | 3 | 3 | 2 | 45 | |
| | 8 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 47 | |
| | 9 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 47 | |
| | 10 | 3 | 3 | 3 | 3 | 2 | 2 | 3 | 3 | 4 | 4 | 3 | 3 | 4 | 40 | |
| | 11 | 4 | 4 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 3 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 46 | |
| | 12 | 3 | 3 | 3 | 4 | 3 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 41 | |
| | 13 | 3 | 3 | 4 | 2 | 1 | 2 | 3 | 2 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 25 | |
| | 14 | 3 | 3 | 4 | 3 | 3 | 4 | 3 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 35 | |
| | 15 | 4 | 3 | 4 | 2 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 2 | 2 | 2 | 41 | |
| | 16 | 3 | 3 | 4 | 4 | 3 | 4 | 4 | 4 | 3 | 4 | 3 | 3 | 4 | 46 | |
| | 17 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 4 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 48 | |
| | 18 | 4 | 3 | 4 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 46 | |
| | 19 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 2 | 2 | 2 | 36 | |
| | 20 | 3 | 2 | 4 | 4 | 3 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 42 | |
| | 21 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 52 | |
| | 22 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 52 | |
| | 23 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 4 | 3 | 3 | 4 | 47 | |
| 24 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 52 | | |

Lampiran 6. Data Hasil Kuesioner Kompetensi Fungsional

| Teknik Pemesinan Bubut | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|-----|-------|----|
| Responden | No | b1 | b2 | b3 | b4 | b5 | b6 | b7 | b8 | b9 | b10 | Total | |
| | 1 | 4 | 3 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 34 |
| | 2 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 3 | 37 |
| | 3 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 31 |
| | 4 | 3 | 3 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 31 |
| | 5 | 4 | 3 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 34 |
| | 6 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 40 |
| | 7 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 40 |

| Teknik Pemesinan Frais | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-------|----|
| Responden | No | b1 | b2 | b3 | b4 | b5 | b6 | b7 | b8 | b9 | b10 | b11 | Total | |
| | 1 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 33 |
| | 2 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 44 |
| | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 2 | 2 | 2 | 2 | 30 |
| | 4 | 4 | 3 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 37 |
| | 5 | 4 | 3 | 4 | 3 | 4 | 4 | 3 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 38 |

| Teknik Pemesinan CNC | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-------|----|
| Responden | No | b1 | b2 | b3 | b4 | b5 | b6 | b7 | b8 | b9 | b10 | b11 | b12 | b13 | b14 | Total | |
| | 1 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 56 |
| | 2 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 4 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 4 | 49 |
| | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 56 |
| | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 4 | 3 | 52 |
| | 5 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 56 |
| | 6 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 4 | 4 | 3 | 4 | 4 | 3 | 53 |
| | 7 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 56 |
| | 8 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 55 |
| | 9 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 42 |
| | 10 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 56 |
| | 11 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 56 |
| | 12 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 56 |

Lampiran 7. Hasil Analisis Statistik Data Kuesioner SPSS 25

Analisis Statistik Kompetensi Penguasaan Dasar-Dasar Teknik Mesin

| | | |
|------------------------|---------|--------------------|
| Total | | |
| N | Valid | 24 |
| | Missing | 0 |
| Mean | | 91.6250 |
| Std. Error of Mean | | 1.58893 |
| Median | | 92.0000 |
| Mode | | 90.00 ^a |
| Std. Deviation | | 7.78411 |
| Variance | | 60.592 |
| Skewness | | -.007 |
| Std. Error of Skewness | | .472 |
| Kurtosis | | -.765 |
| Std. Error of Kurtosis | | .918 |
| Range | | 27.00 |
| Minimum | | 77.00 |
| Maximum | | 104.00 |
| Sum | | 2199.00 |

a. Multiple modes exist. The smallest value is shown

Butir Kompetensi Penguasaan Dasar-Dasar Teknik Mesin

| | | Frequency | Percent | Valid Percent | Cumulative Percent |
|-------|--------|-----------|---------|---------------|--------------------|
| Valid | 77.00 | 1 | 4.2 | 4.2 | 4.2 |
| | 81.00 | 2 | 8.3 | 8.3 | 12.5 |
| | 82.00 | 1 | 4.2 | 4.2 | 16.7 |
| | 84.00 | 2 | 8.3 | 8.3 | 25.0 |
| | 86.00 | 1 | 4.2 | 4.2 | 29.2 |
| | 88.00 | 1 | 4.2 | 4.2 | 33.3 |
| | 90.00 | 3 | 12.5 | 12.5 | 45.8 |
| | 92.00 | 2 | 8.3 | 8.3 | 54.2 |
| | 93.00 | 1 | 4.2 | 4.2 | 58.3 |
| | 94.00 | 2 | 8.3 | 8.3 | 66.7 |
| | 95.00 | 1 | 4.2 | 4.2 | 70.8 |
| | 96.00 | 1 | 4.2 | 4.2 | 75.0 |
| | 98.00 | 2 | 8.3 | 8.3 | 83.3 |
| | 102.00 | 1 | 4.2 | 4.2 | 87.5 |
| | 104.00 | 3 | 12.5 | 12.5 | 100.0 |
| Total | | 24 | 100.0 | 100.0 | |

**Analisis Statistik Kompetensi
Penguasaan Gambar Teknik**

| | | |
|------------------------|---------|--------|
| Total | | |
| N | Valid | 24 |
| | Missing | 0 |
| Mean | | 36.67 |
| Std. Error of Mean | | 1.104 |
| Median | | 36.50 |
| Mode | | 44 |
| Std. Deviation | | 5.411 |
| Variance | | 29.275 |
| Skewness | | -.395 |
| Std. Error of Skewness | | .472 |
| Kurtosis | | -.281 |
| Std. Error of Kurtosis | | .918 |
| Range | | 19 |
| Minimum | | 25 |
| Maximum | | 44 |
| Sum | | 880 |

Butir Kompetensi Penguasaan Gambar Teknik

| | | Frequency | Percent | Valid Percent | Cumulative Percent |
|-------|----|-----------|---------|---------------|--------------------|
| Valid | 25 | 1 | 4.2 | 4.2 | 4.2 |
| | 27 | 1 | 4.2 | 4.2 | 8.3 |
| | 28 | 1 | 4.2 | 4.2 | 12.5 |
| | 32 | 1 | 4.2 | 4.2 | 16.7 |
| | 33 | 1 | 4.2 | 4.2 | 20.8 |
| | 34 | 3 | 12.5 | 12.5 | 33.3 |
| | 35 | 2 | 8.3 | 8.3 | 41.7 |
| | 36 | 2 | 8.3 | 8.3 | 50.0 |
| | 37 | 1 | 4.2 | 4.2 | 54.2 |
| | 38 | 3 | 12.5 | 12.5 | 66.7 |
| | 39 | 1 | 4.2 | 4.2 | 70.8 |
| | 40 | 1 | 4.2 | 4.2 | 75.0 |
| | 42 | 1 | 4.2 | 4.2 | 79.2 |
| | 43 | 1 | 4.2 | 4.2 | 83.3 |
| | 44 | 4 | 16.7 | 16.7 | 100.0 |
| Total | | 24 | 100.0 | 100.0 | |

**Analisis Statistik Kompetensi Teknik
Pemesinan Gerinda**

| | | |
|------------------------|---------|--------|
| Total | | |
| N | Valid | 24 |
| | Missing | 0 |
| Mean | | 43.83 |
| Std. Error of Mean | | 1.306 |
| Median | | 45.50 |
| Mode | | 52 |
| Std. Deviation | | 6.397 |
| Variance | | 40.928 |
| Skewness | | -1.036 |
| Std. Error of Skewness | | .472 |
| Kurtosis | | 1.845 |
| Std. Error of Kurtosis | | .918 |
| Range | | 27 |
| Minimum | | 25 |
| Maximum | | 52 |
| Sum | | 1052 |

Butir Kompetensi Teknik Pemesinan Gerinda

| | | Frequency | Percent | Valid Percent | Cumulative Percent |
|-------|----|-----------|---------|---------------|--------------------|
| Valid | 25 | 1 | 4.2 | 4.2 | 4.2 |
| | 35 | 1 | 4.2 | 4.2 | 8.3 |
| | 36 | 1 | 4.2 | 4.2 | 12.5 |
| | 38 | 1 | 4.2 | 4.2 | 16.7 |
| | 40 | 2 | 8.3 | 8.3 | 25.0 |
| | 41 | 3 | 12.5 | 12.5 | 37.5 |
| | 42 | 1 | 4.2 | 4.2 | 41.7 |
| | 44 | 1 | 4.2 | 4.2 | 45.8 |
| | 45 | 1 | 4.2 | 4.2 | 50.0 |
| | 46 | 3 | 12.5 | 12.5 | 62.5 |
| | 47 | 3 | 12.5 | 12.5 | 75.0 |
| | 48 | 1 | 4.2 | 4.2 | 79.2 |
| | 49 | 1 | 4.2 | 4.2 | 83.3 |
| | 52 | 4 | 16.7 | 16.7 | 100.0 |
| Total | | 24 | 100.0 | 100.0 | |

**Analisis Statistik Kompetensi
Teknik Pemesinan Bubut**

| | | |
|--|---------|--------------------|
| Total | | |
| N | Valid | 7 |
| | Missing | 0 |
| Mean | | 35.2857 |
| Std. Error of Mean | | 1.44279 |
| Median | | 34.0000 |
| Mode | | 31.00 ^a |
| Std. Deviation | | 3.81725 |
| Variance | | 14.571 |
| Skewness | | .222 |
| Std. Error of Skewness | | .794 |
| Kurtosis | | -1.715 |
| Std. Error of Kurtosis | | 1.587 |
| Range | | 9.00 |
| Minimum | | 31.00 |
| Maximum | | 40.00 |
| Sum | | 247.00 |
| a. Multiple modes exist. The smallest value is shown | | |

Butir Kompetensi Teknik Pemesinan Bubut

| | | Frequency | Percent | Valid Percent | Cumulative Percent |
|-------|-------|-----------|---------|---------------|--------------------|
| Valid | 31.00 | 2 | 28.6 | 28.6 | 28.6 |
| | 34.00 | 2 | 28.6 | 28.6 | 57.1 |
| | 37.00 | 1 | 14.3 | 14.3 | 71.4 |
| | 40.00 | 2 | 28.6 | 28.6 | 100.0 |
| | Total | 7 | 100.0 | 100.0 | |

**Analisis Statistik Kompetensi
Teknik Pemesinan Frais**

| | | |
|--|---------|--------------------|
| Total | | |
| N | Valid | 5 |
| | Missing | 0 |
| Mean | | 36.4000 |
| Std. Error of Mean | | 2.37908 |
| Median | | 37.0000 |
| Mode | | 30.00 ^a |
| Std. Deviation | | 5.31977 |
| Variance | | 28.300 |
| Skewness | | .393 |
| Std. Error of Skewness | | .913 |
| Kurtosis | | .045 |
| Std. Error of Kurtosis | | 2.000 |
| Range | | 14.00 |
| Minimum | | 30.00 |
| Maximum | | 44.00 |
| Sum | | 182.00 |
| a. Multiple modes exist. The smallest value is shown | | |

Butir Kompetensi Teknik Pemesinan Frais

| | | Frequency | Percent | Valid Percent | Cumulative Percent |
|-------|-------|-----------|---------|---------------|--------------------|
| Valid | 30.00 | 1 | 20.0 | 20.0 | 20.0 |
| | 33.00 | 1 | 20.0 | 20.0 | 40.0 |
| | 37.00 | 1 | 20.0 | 20.0 | 60.0 |
| | 38.00 | 1 | 20.0 | 20.0 | 80.0 |
| | 44.00 | 1 | 20.0 | 20.0 | 100.0 |
| | Total | 5 | 100.0 | 100.0 | |

**Analisis Statistik Kompetensi
Teknik Pemesinan CNC**

| | | |
|------------------------|---------|---------|
| Total | | |
| N | Valid | 12 |
| | Missing | 0 |
| Mean | | 53.5833 |
| Std. Error of Mean | | 1.23373 |
| Median | | 56.0000 |
| Mode | | 56.00 |
| Std. Deviation | | 4.27377 |
| Variance | | 18.265 |
| Skewness | | -2.170 |
| Std. Error of Skewness | | .637 |
| Kurtosis | | 4.796 |
| Std. Error of Kurtosis | | 1.232 |
| Range | | 14.00 |
| Minimum | | 42.00 |
| Maximum | | 56.00 |
| Sum | | 643.00 |

Butir Kompetensi Teknik Pemesinan CNC

| | | Frequency | Percent | Valid Percent | Cumulative Percent |
|-------|-------|-----------|---------|---------------|--------------------|
| Valid | 42.00 | 1 | 8.3 | 8.3 | 8.3 |
| | 49.00 | 1 | 8.3 | 8.3 | 16.7 |
| | 52.00 | 1 | 8.3 | 8.3 | 25.0 |
| | 53.00 | 1 | 8.3 | 8.3 | 33.3 |
| | 55.00 | 1 | 8.3 | 8.3 | 41.7 |
| | 56.00 | 7 | 58.3 | 58.3 | 100.0 |
| | Total | 12 | 100.0 | 100.0 | |

Lampiran 8. Matriks Data Wawancara

MATRIKS HASIL WAWANCARA KETUA BKK

| No | Pertanyaan | Jawaban | | | |
|----|---|--|--|---|---|
| | | SMK Negeri 2 Yogyakarta | SMK Negeri 3 Yogyakarta | SMK Muhammadiyah 3 Yogyakarta | SMK Piri 1 Yogyakarta |
| 1 | Apa yang dilakukan sekolah dalam membantu proses penyaluran lulusan SMK Teknik Pemesinan? | Jadi untuk membantu lulusan memasuki dunia kerja, yaitu: 1. Bimbingan Karir Program bimbingan karir melalui Bimbingan Konseling (BK) di akhir Semester 1 atau di awal Semester 2 Kelas 12. Lulusan diberikan pembekalan pekan karir selama 1 minggu. Untuk lulusan yang mau bekerja, diberi pelatihan bagaimana menghadapi tes wawancara kerja, tes psikologi, dan tes lainnya yang berhubungan dengan rekrutmen tenaga kerja. 2. Kerjasama dengan Industri. Pihak SMK menjalin kerjasama dengan pihak industri yang sudah ada MoU. Di akhir Semester 2, | Sekolah mengadakan kegiatan-kegiatan dalam membantu proses penyaluran lulusan, antara lain: 1. Karir Day Karir day merupakan kegiatan yang berorientasi untuk memberikan pembekalan tentang kelanjutan karir siswa. Kegiatan karir day mengundang alumni untuk memberikan informasi dunia kerja, kuliah, dan wirausaha. 2. Kerjasama dengan Industri Kami melakukan jejaring ke perusahaan-perusahaan yang sesuai dengan kompetensi teknik pemesinan. Selain itu, kami bekerjasama dengan perusahaan untuk | Proses yang dilakukan sekolah dalam membantu penyaluran lulusan antara lain: 1. Memberikan informasi mengenai lowongan tenaga kerja baik lokal maupun nasional. 2. BKK bekerja sama dengan dinas tenaga kerja kota Yogyakarta dalam memberikan pembekalan kepada siswa sebelum memasuki dunia kerja 3. Kerjasama dengan Industri dalam proses rekrutmen tenaga kerja 4. Kerjasama dengan BKK SMK lain khususnya di Kota Yogyakarta. | Selama 2 tahun terakhir ini, yang dilakukan sekolah dalam membantu penyaluran lulusan antara lain: 1. Kegiatan Workshop Mengundang Dinas Tenaga Kerja untuk memberikan pembekalan kepada siswa sebelum memasuki dunia kerja. 2. Kerjasama dengan industri dalam proses rekrutmen tenaga kerja sesuai dengan keahlian yang dibutuhkan. |

| No | Pertanyaan | Jawaban | | | |
|----|------------|--|--|-------------------------------|-----------------------|
| | | SMK Negeri 2 Yogyakarta | SMK Negeri 3 Yogyakarta | SMK Muhammadiyah 3 Yogyakarta | SMK Piri 1 Yogyakarta |
| | | <p>BKK melakukan komunikasi dengan industri-industri yang akan melakukan rekrutmen tenaga kerja.</p> <p>3. Kerjasama dengan BKK se-DIY dan Jawa Tengah</p> <p>Sekolah memiliki jejaring BKK di Kota Jogja maupun DIY-Jateng untuk berbagi informasi mengenai rekrutmen industri.</p> <p>4. Jejaring Alumni</p> <p>Alumni yang sudah bekerja, memberikan informasi apabila industri tempat bekerja sedang membuka lowongan pekerjaan</p> <p>5. Pemanfaatan Media Sosial</p> <p>Semua informasi mengenai lowongan pekerjaan, kami publikasikan di Media Sosial seperti Instagram dan Grup Facebook</p> | <p>melakukan proses rekrutmen baik di sekolah maupun di perusahaan itu sendiri.</p> <p>3. Jejaring Alumni</p> <p>Kami bekerja sama dengan alumni untuk informasi mengenai lowongan kerja tempat alumni bekerja atau alumni yang memiliki usaha dan membutuhkan lulusan teknik pemesinan.</p> <p>4. Kegiatan Job matching atau Job Fair</p> <p>Kegiatan ini memberikan kesempatan kepada siswa untuk menentukan pekerjaan sesuai kompetensinya dan membantu industri dalam melakukan proses rekrutmen tenaga kerja sesuai dengan keahlian yang dibutuhkan.</p> <p>5. Kerjasama dengan BKK SMK lain.</p> | | |

| No | Pertanyaan | Jawaban | | | |
|----|---|---|---|--|--|
| | | SMK Negeri 2 Yogyakarta | SMK Negeri 3 Yogyakarta | SMK Muhammadiyah 3 Yogyakarta | SMK Piri 1 Yogyakarta |
| 2 | Hambatan apa saja yang dihadapi saat proses penyaluran lulusan untuk bekerja? | Hambatan yang dihadapi selama ini adalah Banyaknya siswa yang memiliki minat tinggi untuk melanjutkan studi. Siswa setelah lulus tidak ingin bekerja, tetapi ingin melanjutkan studi. | Hambatan yang dihadapi sekolah saat proses penyaluran lulusan, antara lain: 1. SDM BKK masih terbatas. Keterbatasan SDM BKK dalam mengelola penyaluran lulusan sehingga belum bisa menjangkau perusahaan-perusahaan saat proses rekrutmen 2. Motivasi Kerja Siswa Rendah. Banyak siswa kurang motivasi dalam mencari informasi lowongan kerja. 3. Minat siswa untuk melanjutkan studi yang cukup tinggi | Hambatan yang dihadapi sekolah saat proses penyaluran lulusan antara; 1. Kebutuhan tenaga kerja tidak sebanding dengan jumlah lulusan. 2. Banyak lowongan kerja yang tidak sesuai dengan kompetensi lulusan. 3. Minat siswa untuk melanjutkan studi tinggi. 4. Motivasi kerja lulusan rendah | Hambatan yang dihadapi adalah: 1. Motivasi kerja lulusan masih rendah 2. Sedikitnya lowongan kerja yang sesuai dengan kompetensi lulusan |