

IMPLEMENTASI PEMBELAJARAN PRAKTIK TEKNIK PEMESINAN BUBUT DI SMK N 2 WONOSARI DAN SMK MUHAMMADIYAH 1 PLAYEN

THE IMPLEMENTATION OF TURNING PROCESS PRACTICAL LEARNING AT SMK N 2 WONOSARI AND SMK MUHAMMADIYAH 1 PLAYEN

Oleh: Miftakhur Rokhim dan Sudiyatno, Pendidikan Teknik Mesin Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta
E-mail: rokhim474@gmail.com

Abstrak

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui model pembelajaran, hasil pembelajaran, faktor penghambat dan keberhasilan, dan perbedaan pembelajaran praktik teknik pemesinan bubut di SMK N 2 Wonosari dan SMK Muhammadiyah 1 Playen. Sampel penelitian yaitu 76 siswa SMK N 2 Wonosari dan 56 siswa SMK Muhammadiyah 1 Playen. Pengumpulan data dilakukan dengan observasi, kuesioner, wawancara, dan dokumentasi. Hasil penelitian yaitu gambaran pembelajaran praktik teknik pemesinan bubut sangat baik dan perlu dipertahankan. Hasil pembelajaran praktik di SMK N 2 Wonosari 100% siswa di atas KKM, di SMK Muhammadiyah 1 Playen sebesar 92,65% di atas KKM. Faktor penghambat yaitu sarana dan prasarana kurang ideal, kurang memperhatikan K3, kurang waktu praktik, jumlah peralatan yang kurang, WP dan laporan praktik dikerjakan di akhir semester. Faktor keberhasilan yaitu peralatan pendukung cukup memadai, guru profesional dan berpengalaman, kelengkapan pembelajaran telah dipersiapkan, guru proaktif, guru terbuka terhadap penilaian. Perbedaan di kedua sekolah yaitu sistem pelaksanaan praktik, pemberian motivasi dan apersepsi oleh guru, dan pembuatan dan pengumpulan *Work Preparation* dan laporan praktik.

Kata kunci: implementasi, pembelajaran praktik, pemesinan bubut

Abstract

This study aims to describe the learning, learning outcomes, and the inhibiting success factors, and whether or not there are any differences in practical learning of turning process techniques in SMK N 2 Wonosari and SMK Muhammadiyah 1 Playen. The research sample is 76 students of SMK N 2 Wonosari and 56 students of SMK Muhammadiyah 1 Playen. Data collection techniques that were used are observation, questionnaires, interviews, and documentation. Results of the study is an overview practice learning of turning process techniques proved very well and should be maintained. Results of practice learning at SMK N 2 Wonosari 100% of students' achievement is above the minimum standard score, at SMK Muhammadiyah 1 Playen amounted to 92.65% above the minimum standard score. Inhibiting factor that is less than ideal facilities and infrastructure, lack of attention to K3, less practice time, the amount of equipment that is less, WP and practice report done at the end of the semester. Success factors that adequate supporting equipment, experienced and professional teachers, learning completeness has been prepared, proactive teachers, teachers open to assessment. Differences in both schools are the system of practices, providing motivation and perception by teachers, and the writing and collecting of Work Preparation and practice report.

Keywords: implementation, practical learning, turning process

PENDAHULUAN

Pendidikan merupakan cara yang paling tepat untuk meningkatkan kualitas Sumber Daya Manusia Indonesia. Pendidikan bukan hanya dari sekolah, namun bisa dari masyarakat ataupun suatu komunitas. Menurut Poerbakawatja dan Harahap dalam Sugihartono (2013: 3), pendidikan merupakan usaha secara sengaja dari orang dewasa untuk meningkatkan kedewasaan yang selalu diartikan sebagai kemampuan untuk

bertanggungjawab terhadap segala perbuatannya. Pendidikan tidak hanya mendidik kecerdasan kognitif, namun juga kecerdasan afektif dan psikomotorik.

Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) merupakan sarana pendidikan menengah yang mendidik kecerdasan kognitif, afektif, dan psikomotorik terutama dalam bidang keterampilan. Keterampilan tersebut untuk meningkatkan kompetensi siswa sesuai program keahliannya

yang diambilnya. Arif Marwanto dan Riswan Dwi Jatmiko (2014: 129) menyatakan bahwa salah satu usaha untuk membentuk kompetensi adalah dengan kegiatan praktik yang dilakukan berulang-ulang sehingga akan terbentuk tindakan yang otomatis. SMK harus memaksimalkan pembelajaran praktik kepada siswa. Dwi Sapitri dan Soeharto (2015: 275) menyatakan bahwa SMK merupakan bagian dari Sistem Pendidikan Nasional, yang mempunyai peranan penting dalam menyiapkan dan pengembangan SDM. Para siswa SMK banyak dibekali dengan pengetahuan-pengetahuan dibidangnya (Anshori Febrianto, 2014: 9) sehingga siswa memiliki bekal untuk terjun di dunia kerja. PP Nomor 29 Tahun 1990 bab II dan bab IV pasal 7, dinyatakan bahwa pendidikan menengah kejuruan bertujuan menyiapkan siswa untuk memasuki lapangan kerja serta mengembangkan sikap profesional dan didirikan sesuai ketersediaan potensi lapangan kerja serta dukungan masyarakat termasuk dunia usaha/ industri.

Tabel 1. Hasil Penelusuran Lulusan Jurusan Teknik Pemesinan di SMK N 2 Wonosari dan SMK Muhammadiyah 1 Playen

Status	Jumlah siswa			%
	2011/2012	2012/2013	2014/2015	
SMK N 2 Wonosari				
Bekerja	99	90	93	80 %
Kerja Mandiri	2	5	1	2 %
Studi ke PT	4	12	5	6 %
Belum bekerja	12	11	18	12 %
Total	117	118	117	100 %
SMK Muhammadiyah 1 Playen				
Bekerja	Tidak tersedia	Tidak tersedia	42	61 %
Kerja Mandiri	Tidak tersedia	Tidak tersedia	5	7 %
Studi ke PT	Tidak tersedia	Tidak tersedia	5	7 %
Belum bekerja	Tidak tersedia	Tidak tersedia	17	25 %
Total	Tidak tersedia	Tidak tersedia	69	100 %

Pada pendidikan kejuruan khususnya SMK dinilai terjadi ketimpangan antara SMK negeri

dan swasta. Pandangan masyarakat tentang kualitas keduanya berbeda, SMK negeri dinilai lebih baik daripada swasta dari segi input siswa, tenaga pendidik, maupun lulusannya. Namun sebenarnya baik SMK negeri dan swasta memiliki peluang yang sama dalam menyalurkan lulusannya ke dunia kerja dengan kompetensi yang baik.

SMK N 2 Wonosari dan SMK Muhammadiyah 1 Playen merupakan sekolah menengah di daerah Gunungkidul yang banyak menyalurkan lulusannya ke dunia usaha maupun industri. Lulusan jurusan teknik pemesinan telah banyak diterima di DU/DI dilihat dari data periode tahun 2013-2016 (Tabel 1).

Pada Tabel 1 tampak bahwa terdapat perbedaan lulusan dari kedua SMK tersebut. Perbedaan serapan lulusan ini disebabkan oleh kurang maksimalnya proses pembelajaran khususnya pembelajaran praktik dan kurang idealnya jumlah mesin yang ada. Jumlah mesin bubut baik di SMK N 2 Wonosari maupun di SMK Muhammadiyah 1 Playen dengan jumlah siswa 32 perkelas hanya tersedia 8 mesin yang layak pakai. Peralatan praktik merupakan salah satu sarana pembelajaran praktik yang sangat penting di SMK, karena pembelajaran di SMK lebih menekankan pembelajaran praktik daripada pembelajaran teori.

Teknik pemesinan bubut merupakan salah satu mata pelajaran praktik di kedua SMK. Dalam pelaksanaan pembelajaran mata pelajaran ini di SMK N 2 Wonosari menggunakan sistem *rolling* atau bergantian, dari 32 siswa tiap kelas maka 16 siswa melaksanakan praktik sedangkan 16 siswa lainnya mengerjakan WP maupun laporan praktik. Berbeda halnya di SMK Muhammadiyah 1 Playen, dalam pelaksanaan mata pelajaran teknik pemesinan bubut menggunakan sistem *full* atau 32 siswa dalam satu kelas melaksanakan praktik namun terjadi pembagian praktik.

Berdasarkan uraian di atas maka diperlukan kajian mengenai implementasi pembelajaran praktik teknik pemesinan bubut di SMK N 2 Wonosari dan SMK Muhammadiyah 1 Playen. Kajian ini digunakan untuk mengetahui keadaan sebenarnya di sekolah tersebut, sehingga diharapkan dapat memperbaiki kekurangan dan dapat mempertahankan yang sudah baik.

penelitian ini bertujuan untuk mengetahui gambaran implementasi pembelajaran, hasil pembelajaran, faktor keberhasilan dan penghambat, dan perbedaan yang ada antara SMK N 2 Wonosari dan SMK Muhammadiyah 1 Playen.

METODE PENELITIAN

Jenis Penelitian

Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif. Menurut Sukardi (2012: 163) penelitian deskriptif adalah metode penelitian yang berusaha menggambarkan objek atau subjek yang diteliti sesuai dengan apa adanya dengan tujuan menggambarkan secara sistematis fakta dan karakteristik obyek yang diteliti secara tepat. Pendekatan yang digunakan adalah kuantitatif, menurut Sujarweni (2014: 6) menyatakan bahwa penelitian kuantitatif adalah jenis penelitian yang menghasilkan penemuan-penemuan yang dapat dicapai dengan menggunakan prosedur-prosedur statistik atau cara-cara lain dari kuantitatif (pengukuran).

Waktu dan Tempat Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan di SMK N 2 Wonosari yang beralamat di Jl. KH. Agus Salim, Ledoksari, Kepek, Gunungkidul dan SMK Muhammadiyah 1 Playen beralamat di Jalan Wonosari–Yogya, Km. 3, Siyono Wetan, Logandeng, Playen, Gunungkidul. Penelitian ini telah terlaksana tanggal 10-23 November 2016.

Populasi dan Sampel

Populasi adalah sekelompok orang yang akan dijadikan subjek penelitian. Sedangkan sampel adalah sebagian atau perwakilan dari populasi yang digunakan untuk mengambil suatu data. Teknik pengambilan sampel menggunakan *simple random sampling*. Populasi di SMK N 2 Wonosari berjumlah 95 siswa, sedangkan di SMK Muhammadiyah 1 Playen 67 siswa. Pengambilan jumlah sampel menggunakan pendekatan Isaac dan Michael dengan tingkat kesalahan 5% sehingga didapat masing-masing sampel SMK N 2 Wonosari dan SMK Muhammadiyah 1 Playen yaitu 76 dan 56 siswa.

Prosedur

Prosedur dalam penelitian deskriptif (Sukardi: 2003) yaitu:

1. Mengidentifikasi adanya permasalahan yang signifikan untuk dipecahkan melalui metode deskriptif.
2. Membatasi dan merumuskan masalah dengan jelas
3. Menentukan tujuan dan manfaat penelitian
4. Melakukan studi pustaka yang berkaitan dengan permasalahan
5. Menentukan kerangka berpikir, dan pertanyaan penelitian dan atau hipotesis penelitian.
6. Mendesain metode penelitian yang hendak digunakan termasuk dalam hal ini menentukan populasi, sampel, teknik sampling, menentukan instrumen, pengumpulan data dan analisis data.
7. Mengumpulkan, mengorganisasi, dan menganalisis data dengan menggunakan teknik statistika yang relevan.
8. Membuat laporan penelitian.

Data, Instrumen, dan Teknik Pengumpulan Data

Data penelitian ini yaitu proses pembelajaran TPB, hasil praktik, dokumen sertifikat guru dan sarpras. Instrumen yang digunakan yaitu lembar observasi pembelajaran TPB, pedoman wawancara terhadap guru, kuesioner. Teknik pengumpulan data dilakukan dengan observasi, wawancara, kuesioner, dan dokumentasi.

Teknik Analisis Data

Data dianalisis secara deskriptif untuk mengetahui persentase proses pembelajaran TPB dan hasil praktik yang terjadi dengan menggunakan persamaan (1), kemudian hasil perhitungan tersebut dikategorikan sesuai dengan ketentuan Tabel 2.

$$PS = \frac{\sum P}{\sum I} \times 100\% \dots\dots\dots(1)$$

Dimana: PS = Persentase kategori
 $\sum P$ = Rata-rata total skor
 $\sum I$ = Rata-rata total skor ideal

Tabel 2. Kategori Pembelajaran Praktik Teknik Pemesinan Bubut

Skor (%)	Kategori
76 – 100	Sangat Baik
56 – 75	Baik
31 – 55	Cukup Baik
0 – 30	Tidak Baik

Langkah berikutnya adalah mendeskripsikan faktor-faktor penghambat dan keberhasilan proses pembelajaran dan mengetahui perbedaan implementasi pembelajaran yang ada.

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Implementasi Pembelajaran

Gambaran implementasi pembelajaran yang terlaksana di SMK N 2 Wonosari dan SMK Muhammadiyah 1 Playen dapat dilihat dari hasil analisis kuesioner. Beberapa aspek dalam kuesioner meliputi proses berlangsungnya pembelajaran, penguasaan materi oleh guru, dan pengelolaan interaksi saat praktik oleh guru.

Gambaran proses pembelajaran yang terlaksana di SMK N 2 Wonosari dapat diketahui dari hasil analisis deskriptif yang menyatakan bahwa distribusi mendekati normal dan persentase yang didapat sebesar 82,88% berarti implementasi pembelajaran sangat baik. Analisis deskriptif dapat dilihat pada Tabel 3.

Tabel 3. Analisis Deskriptif PBM TPB di SMK N 2 Wonosari

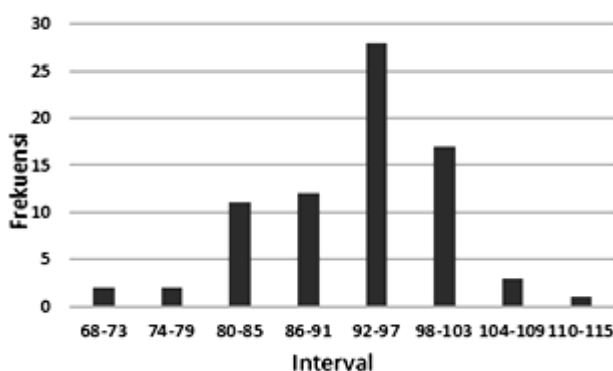
	Hasil	Std Kesalahan
Jumlah Responden	76	
Skor Minimal	68	
Skor Maksimal	110	
Rerata	92.829	0.9223
Standar Deviasi	8.0405	
Varian	64.65	
Nilai Juling	-0.59	0.276
Kustosis	0.529	0.545

Hasil analisa deskriptif tersebut didapat rerata/*mean* (ΣP) sebesar 92,829. Maka persentase kategori pembelajaran diketahui dengan persamaan 1, diperoleh 82,88%, sehingga pembelajaran TPB di SMK N 2 Wonosari dalam kategori sangat

baik. Sedangkan persebaran skor dapat dilihat pada Tabel 4. Histogram penyebaran skor dapat dilihat pada Gambar 1.

Tabel 4. Persebaran Skor PBM TPB di SMK N 2 Wonosari

Interval	Frekuensi	Frekuensi relatif (%)	Frekuensi Komulatif (%)
68-73	2	2.6	2.6
74-79	2	2.6	5.3
80-85	11	14.5	19.7
86-91	12	15.8	35.5
92-97	28	36.8	72.4
98-103	17	22.4	94.7
104-109	3	3.9	98.7
110-115	1	1.3	100.0



Gambar 1. Penyebaran Skor TPB PBM di SMK N 2 Wonosari

Gambaran proses pembelajaran yang terlaksana di SMK Muhammadiyah 1 Playen dapat diketahui dari hasil analisis deskriptif yang menyatakan bahwa distribusi mendekati normal dan diperoleh persentase sebesar 77,93% yang berarti implementasi pembelajaran sangat baik. Analisis deskriptif dapat dilihat pada Tabel 5.

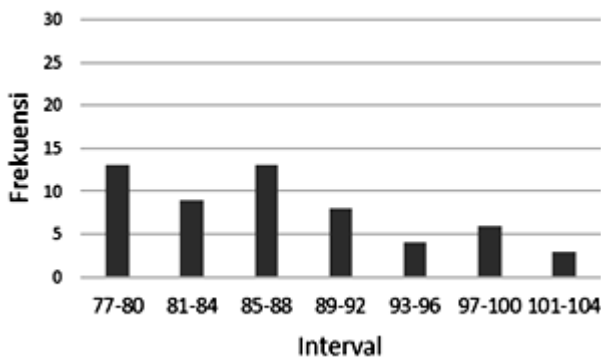
Tabel 5. Analisis Deskriptif PBM TPB di SMK Muhammadiyah 1 Playen

	Hasil	Std Kesalahan
Jumlah Responden	56	
Skor Minimal	77	
Skor Maksimal	103	
Rerata	87.286	0.9438
Standar Deviasi	7.0626	
Varian	49.881	
Nilai Juling	0.573	0.319
Kustosis	-0.639	0.628

Hasil analisa deskriptif tersebut didapat rerata/mean (ΣP) sebesar 87,826. Maka persentase kategori pembelajaran diketahui dengan persamaan 1, diperoleh 77,93%, sehingga pembelajaran TPB di SMK Muhammadiyah 1 Payen dalam kategori sangat baik. Sedangkan persebaran skor dapat dilihat pada Tabel 6. Histogram penyebaran skor dapat dilihat pada Gambar 2.

Tabel 6. Persebaran Skor PBM TPB di SMK Muhammadiyah 1 Playen

Interval	Frekuensi	Frekuensi relatif (%)	Frekuensi Komulatif (%)
77-80	13	23.2	23.2
81-84	9	16.1	39.3
85-88	13	23.2	62.5
89-92	8	14.3	76.8
93-96	4	7.1	83.9
97-100	6	10.7	94.6
101-104	3	5.4	100.0



Gambar 2. Penyebaran Skor TPB PBM di SMK Muhammadiyah 1 Playen

Hasil Pembelajaran

Hasil pembelajaran praktik pemesinan bubut di lihat dari analisis hasil praktik siswa. Hasil dari analisis deskriptif hasil praktik siswa di SMK N 2 Wonosari menunjukkan bahwa distribusi mendekati normal. Selain itu hasil praktik siswa menunjukkan 100% siswa mendapatkan nilai diatas KKM (75) sehingga dapat dikatakan pembelajaran berjalan dengan sangat baik. Penilaian hasil praktik siswa dilihat dari 3 aspek yaitu WP, benda kerja, dan laporan praktik. Analisis deskriptif hasil pembelajaran SMK N 2 Wonosari dapat dilihat pada Tabel 7.

Tabel 7. Analisis Deskriptif Nilai Praktik Siswa SMK N 2 Wonosari

	Hasil	Std Kesalahan
Jumlah Responden	95	
Skor Minimal	76.333	
Skor Maksimal	89	
Rerata	85.834	0.241
Standar Deviasi	2.345	
Varian	5.499	
Nilai Juling	-1.22	0.247
Kustosis	1.866	0.49

Sedangkan hasil dari analisis deskriptif hasil praktik siswa di SMK Muhammadiyah 1 Playen menunjukkan bahwa terdistribusi normal. Selain itu hasil praktik siswa menunjukkan 92,65% siswa mendapatkan nilai diatas KKM (75) sehingga dapat dikatakan pembelajaran berjalan dengan baik. Penilaian hasil praktik siswa dilihat dari nilai akhir yang diberikan oleh guru. Analisis deskriptif hasil pembelajaran SMK Muhammadiyah 1 Playen dapat dilihat pada Tabel 8.

Tabel 8. Analisis Deskriptif Nilai Praktik Siswa SMK Muhammadiyah 1 Playen

	Hasil	Std Kesalahan
Jumlah Responden	68	
Skor Minimal	70	
Skor Maksimal	87	
Rerata	79.14	0.4083
Standar Deviasi	3.367	
Varian	11.337	
Nilai Juling	0.079	0.291
Kustosis	-0.139	0.574

Faktor Keberhasilan dan Penghambat

Dalam melaksanakan pembelajaran tidak dipungkiri terdapat beberapa hal yang menunjang dan menghambat. Pelaksanaan pembelajaran di SMK N 2 Wonosari dapat berjalan dengan baik, beberapa faktor yang menunjang keberhasilan pembelajaran yaitu peralatan pendukung yang cukup memadai, guru yang profesional, kelengkapan pembelajaran yang telah dipersiapkan, guru proaktif selama praktik, siswa harus membuat WP dan laporan praktik, guru terbuka terhadap penilaian sehingga siswa dapat mengetahui kekurangannya. Namun tidak bisa dipungkiri, berjalannya pembelajaran dengan baik masih

terdapat beberapa penghambat diantaranya: sarana dan prasarana yang kurang ideal terutama jumlah mesin yang ada, mesin bubut kurang sesuai standar, K3 kurang diperhatikan selama praktik, waktu praktik yang kurang, penggunaan alat secara bersama-sama.

Pelaksanaan pembelajaran TPB di SMK Muhammadiyah 1 Playen juga berjalan dengan cukup baik. Beberapa faktor yang menunjang keberhasilan pembelajaran antara lain: peralatan pendukung cukup memadai, guru berpengalaman di dunia kerja, kelengkapan praktik telah disiapkan, guru proaktif, siswa berlatih menilai job sendiri. Pembelajaran tidak selamanya dapat berjalan sesuai dengan perencanaan yang ada, beberapa faktor yang menghambat jalannya pembelajaran antara lain: jumlah mesin yang kurang ideal, K3 kurang diperhatikan, kurangnya waktu praktik, penggunaan alat secara bersama-sama, praktik pemesinan bubut gabung dengan praktik yang lain, WP dan laporan praktik dikerjakan di akhir semester.

Perbedaan Implementasi Pembelajaran di SMKN 2 Wonosari dan SMK Muhammadiyah 1 Playen

Perbedaan implementasi pembelajaran teknik pemesinan bubut di kedua SMK diketahui melalui hasil observasi atau pengamatan secara langsung. Dalam pelaksanaannya di SMK N 2 Wonosari dan SMK Muhammadiyah 1 Playen memiliki beberapa perbedaan. Pelaksanaan di SMK N 2 Wonosari sebagai berikut: praktik bubut dilaksanakan bergantian (*rolling*) dengan pembagian presensi besar dan kecil, satu mesin bubut digunakan untuk 2 siswa, guru mengawasi pembelajaran dengan memberikan motivasi dan apersepsi, guru menjelaskan hal-hal yang berkaitan dengan praktik pemesinan bubut, K3 kurang diperhatikan dalam praktik, guru proaktif, WP dikumpulkan setelah selesai mengerjakan job, siswa mengerjakan job sesuai dengan perencanaan yang dibuat.

Proses pembelajaran praktik teknik pemesinan bubut yang berlangsung di SMK Muhammadiyah 1 Playen yaitu satu mesin digunakan 2 orang siswa, sedangkan siswa yang lain mengerjakan tugas dari guru, guru tidak

memberikan motivasi maupun apersepsi kepada siswa karena hal-hal tersebut telah disampaikan di awal semester, persiapan pembelajaran disampaikan secara kelas teori di awal semester, K3 kurang diperhatikan, penggunaan alat secara bersama-sama, guru proaktif, WP dan laporan praktik dikumpulkan di akhir semester, siswa mengerjakan job sesuai dengan perencanaan yang telah dibuat.

Berdasarkan uraian di atas maka terdapat beberapa perbedaan implementasi pembelajaran teknik pemesinan bubut yang terjadi di kedua SMK yaitu: sistem pelaksanaan praktik, pemberian motivasi dan apersepsi oleh guru, pembuatan dan pengumpulan WP dan laporan praktik.

Praktik di SMK N 2 Wonosari dilaksanakan dengan sistem *rolling* dikarenakan kurangnya sarana dan prasarana yang tersedia terutama dalam jumlah mesin bubut, sehingga perlu dibuat dua kelompok praktik. Hal ini dimaksudkan agar penggunaan mesin lebih ideal yaitu satu mesin untuk dua orang siswa. Berbeda halnya dengan praktik di SMK Muhammadiyah 1 Playen dilaksanakan dengan sistem utuh dikarenakan kurangnya sarana dan prasarana yang ada yaitu mesin bubut dan juga bengkel. Bengkel pemesinan di SMK Muhammadiyah 1 Playen hanya satu bengkel yang digunakan untuk bengkel bubut, frais, dan gerinda. Sehingga praktik pemesinan bubut digabung dengan praktik yang lain.

SIMPULAN DAN SARAN

Simpulan

Gambaran implementasi pembelajaran praktik teknik pemesinan bubut di SMK N 2 Wonosari sangat baik dan perlu dipertahankan, berdasarkan hasil persentase yang diperoleh sebesar 82,88%. Sedang di SMK Muhammadiyah 1 Playen juga sangat baik dan perlu dipertahankan berdasarkan persentase yang diperoleh sebesar 77,93%. Hasil praktik di SMK N 2 Wonosari 100% siswa mendapatkan nilai di atas KKM (75), sedangkan SMK Muhammadiyah 1 Playen 92,65% siswa mendapatkan nilai di atas KKM.

Faktor yang menunjang keberhasilan pembelajaran teknik pemesinan bubut di kedua SMK yaitu peralatan pendukung praktik cukup memadai, guru yang profesional dan berpengalaman, kelengkapan pembelajaran yang telah dipersiapkan, guru proaktif ketika praktik, guru terbuka dalam penilaian. Sedangkan faktor yang menghambat proses pembelajaran yaitu sarana dan prasarana kurang ideal, kurang memperhatikan K3, kurangnya waktu praktik, jumlah peralatan yang kurang, praktik pemesinan bubut digabung dengan praktik yang lain (SMK Muhammadiyah 1 Playen), WP dan laporan praktik dikerjakan di akhir semester (SMK Muhammadiyah 1 Playen).

Perbedaan implementasi pembelajaran teknik pemesinan bubut di SMK N 2 Wonosari dan SMK Muhammadiyah 1 Playen yaitu: sistem pelaksanaan praktik, pemberian motivasi dan apersepsi oleh guru, pembuatan dan pengumpulan WP dan laporan praktik.

Saran

Saran yang dapat diberikan kepada sekolah sebagai berikut:

1. *Work Preparation* direncanakan dengan baik dan dicek oleh guru terlebih dahulu supaya praktik dapat berjalan dengan baik dan mendapat hasil yang maksimal.
2. Membudayakan prinsip-prinsip K3 seperti menggunakan kaca mata praktik, pakaian kerja, sarung tangan, dan sepatu kerja.
3. Sebaiknya dibuatkan target pencapaian untuk siswa agar praktik bubut dapat berjalan dengan baik dan meningkatkan sikap disiplin waktu siswa.
4. Pengelolaan peralatan dengan cara memberikan koin peminjaman sehingga lebih dapat diketahui peminjam dan peralatan yang dibawa.
5. Pendampingan guru terhadap siswa perlu dilakukan secara intensif agar siswa dapat mengerjakan job dengan sungguh-sungguh.

DAFTAR PUSTAKA

- Anshori Febriano. (2014). Penerapan Model Pembelajaran Tipe *Numbered Heads Together* Dalam Meningkatkan Motivasi dan Hasil Belajar Siswa Pada Mata Pelajaran Pengetahuan Dasar Teknik Mesin SMKN 2 Kebumen. *E-Jurnal Pendidikan Teknik Mesin*. 2 (1). 9-14.
- Arif Marwanto dan Riswan Dwi Jatmiko. (2014). Evaluasi Pelaksanaan Praktik *Oxy-Welding* di Jurusan Pendidikan Teknik Mesin FT UNY. *Jurnal Pendidikan Teknologi dan Kejuruan*. 22 (2). 127-135.
- Dwi Sapitri dan Soeharto. (2015). Evaluasi Pelaksanaan Praktik Kerja Industri Siswa Kompetensi Keahlian Jasa Boga SMK N 3 Purworejo. *Jurnal Pendidikan Teknologi dan Kejuruan*. 22 (3). 274-290.
- Peraturan Pemerintah Nomor 29 tahun 1990 Tentang Pendidikan Menengah.
- Sugihartono, dkk. (2013). *Psikologi Pendidikan*. Yogyakarta: UNY Press.
- Sujarweni, V. Wiratna. (2014). *Metodologi Penelitian*. Yogyakarta: PUSTAKA BARU PRESS.
- Sukardi. (2003). *Metodologi Penelitian Pendidikan: Kompetensi dan Prakteknya*. Jakarta: PT. Bumi Aksara.
- Sukardi. (2012). *Metodologi Penelitian Pendidikan*. Jakarta: PT. Bumi Aksara.

