



ANALISIS FAKTOR PENCAPAIAN KOMPETENSI KEAHLIAN PRAKTIK PENGOPRASIAN MESIN BUBUT SISWA KELAS XII SMKN 1 CIRUAS

ANALYSIS OF THE FACTORS ACHIEVEMENT OF COMPETENCY SKILLS PRACTICES LATHE MACHINE OPERATION CLASS XII STUDENTS OF SMKN 1 CIRUAS

Fachri Pambudi¹, Hamid Abdillah², Deddy Supriatna³, Ahmad Mujib⁴

¹²³⁴Universitas Sultan Ageng Tirtayasa

2284190001@untirta.ac.id

Info Artikel

Sejarah Artikel:

Diterima : Des 2022

Disetujui : April 2023

Dipublikasikan : Mei, 2023

Kata Kunci:

Competence,
Lathe Operation,
Practical
Learning

Keywords:

Competence,
Lathe Operation,
Practical
Learning

Abstrak

Tujuan penelitian ini untuk mengetahui tentang capaian kompetensi yang ada di sekolah menengah terutama sekolah menengah kejuruan yang diproyeksikan untuk masuk kerja pada saat setelah lulus. Metode penelitian ini menggunakan metode survey dengan pendekatan kualitatif deskriptif. Penelitian ini menggunakan pendekatan study kasus. Lokasi penelitian ini dilaksanakan di SMKN 1 Ciruas. Teknik pengumpulan data menggunakan triangulasi yaitu wawancara, observasi dan dokumentasi. penelitian ini memakai teknik *non probability samping* sebagai ketentuan yang dipakai pada penelitian kualitatif. Analisis data menggunakan aplikasi *software* kualitatif Nvivo 12 Pro untuk menemukan dan mengetahui capaian kompetensi yang ada di SMKN 1 Ciruas. Hasil yang telah didapatkan pada wawancara dengan informan guru adalah dari kompetensi yang ada pada kelas pengoprasaian mesin bubut terjadinya pembatasan kompetensi yang hanya sampai 9 kompetensi yang seharusnya kompetensi pada mata pelajaran praktik pengoprasaian mesin bubut harus diselesaikan hingga 17 kompetensi sesuai dengan KI/KD yang berlaku. Rekomendasi peneliti adalah bagi guru untuk meningkatkan kompetensinya dengan mengikuti pelatihan LSP, BNSP, dan sejenisnya. Selain itu, guru juga harus mampu mengevaluasi pembelajaran yang dapat menimbulkan terhambatnya capaian kompetensi yang ada di sekolah SMKN 1 Ciruas. dan sarana dan prasarana penunjang harus dapat ditambah lagi untuk mendukung proses keberlangsungan praktik siswa.

Abstract

This study aims to: The purpose of this study is to find out about the competency achievements in secondary schools especially vocational high schools which are projected to enter work after graduation. This research method uses a survey method with a descriptive qualitative approach. This study uses a case study approach, The location of this research was carried out at SMKN 1 Ciruas. Data collection techniques using triangulation, namely interviews, observation and documentation. This study uses a sideways non-probability technique as a rule used in qualitative research. Data analysis used the Nvivo 12 Pro qualitative software application to find and find out the competency achievements in SMKN 1 Ciruas. The results that have been obtained in interviews with teacher informants are that from the competencies in the lathe operation class there is a competency limitation of only up to 9 competencies that should be competencies in the practical subject of lathe operation must be completed up to 17 competencies in accordance with the applicable KI/KD. The solution for researchers is for teachers to add more competency skills, namely participating in LSP, BNSP, and similar training. Then the teacher must also be able to evaluate the learning which can cause obstacles to the achievement of competencies in the SMKN 1 Ciruas school. and supporting facilities and infrastructure must be added to support the process of continuing student practice.

PENDAHULUAN

Pendidikan kejuruan adalah pendidikan yang mempersiapkan peserta didik untuk dapat melakukan pendidikan, baik pendidikan menengah ataupun pendidikan tinggi agar dapat meningkatkan kemampuan dalam hal pengetahuan, sikap, dan juga keterampilan hingga bisa memiliki mutu dan kualitas dan dapat bersaing di dunia kerja (Kholis dkk, 2019: 124-135). Pendidikan kejuruan memiliki tujuan untuk dapat membuat peserta didik menjadi terampil dalam hal mutu dan juga kualitas agar dapat menghasilkan tenaga kerja dari tuntutan yang sesuai dengan kriteria dari kebutuhan dan persyaratan kerja (Ma'rifat 2021).

Sekolah menengah kejuruan (SMK) merupakan sekolah yang menerapkan penilaian psikomotorik sebagai penilaian utama pada peserta didiknya. Pendidikan kejuruan dilakukan secara formal dalam rangka melaksanakan pendidikan ditingkat menengah yaitu sekolah menengah kejuruan (SMK) sesuai dengan peraturan Pemerintah Republik Indonesia No 17 Tahun 2010 tentang pengelolaan dan penyelenggaraan pendidikan pada pasal 76 yang berbunyi fungsi pendidikan menengah kejuruan adalah membekali peserta didik dengan kemampuan ilmu pengetahuan dan juga teknologi serta kemampuan dalam menguasai kompetensi pada kejuruanya. Definisi Sekolah Menengah Kejuruan adalah bagian dari sekolah yang tersistem sebagai wadah untuk dapat menghasilkan sumber daya manusia (SDM) yang memiliki keterampilan, pengetahuan, maupun sikap yang dibutuhkan oleh industri (Parinsi dkk, 2021: 227-240).

Selain itu pada Proses pendidikan yang terjadi di sekolah menengah kejuruan menjadi perhatian yang penting karena berbeda dengan proses pendidikan di sekolah menengah atas (SMA) karena proses pendidikan di SMK lebih menekankan kompetensi sebagai dasar keahlian yang dapat diterapkan setelah lulus nanti. Acuan kompetensi terdiri dari 3 ranah yaitu psikomotorik, afektif, dan kognitif. Peserta didik dituntut untuk menguasai kemajuan ilmu pengetahuan dan teknologi agar dapat memanfaatkan sumber daya manusia (SDM) yang memiliki keahlian di bidangnya (Wibowo Nugroho, 2016: 45-50). Kemudian terjadinya persaingan di pasar global sehingga memaksa Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) Untuk dapat berperan dalam menyiapkan tenaga menengah yang terampil mempunyai keahlian kompetensi di bidang tertentu untuk dapat siap di dunia kerja (Suryandari, 2021: 65-70).

Kebutuhan kompetensi diperlukan untuk dapat melakukan pekerjaan tertentu pada saat masuk di dunia kerja (Abdillah 2016). Pembelajaran yang ada pada Sekolah menengah kejuruan (SMK) merupakan rangkaian yang tak lepas pada pembelajaran praktik didalam proses tersebut. Pembelajaran praktik dapat membuat peserta didik melatih kemampuan skill psikomotorik menjadi terasah dari proses yang telah dijalani. Latihan yang terus dijalani dari pembelajaran praktik tersebut akan membuahkan hasil dari kemampuan yang terus diasah kemudian menjadi suatu kemampuan yang didalamnya menjadikan peserta didik bermutu dan berkualitas. Dari mutu dan kualitas tersebut akan membuat peserta didik menjadi berkompeten dalam kompetensi tertentu yang telah dialami kemudian akan menjadi modal skill untuk digunakan pada saat setelah lulus nanti (Azmiati dkk. 2019: 1-6).

Industri manufaktur menurut (Supriyanto, 2020: 1) berasal dari bahasa latin yang berarti proses mengubah bahan baku menjadi suatu produk dengan menggunakan mesin, peralatan, dan tenaga kerja untuk dijual atau digunakan. Mengubah artinya melakukan tindakan yang mengurangi bagian dari bahan baku tersebut. Didalam proses tersebut meliputi (1) merencanakan produk, (2) pemilihan material, dan terakhir, (3) tahapan dari proses untuk mengubah bahan baku (Abdillah and Ulikaryani 2020; Abdillah and Yuseva

2022). Industri manufaktur yang ada di Indonesia sendiri masih mengandalkan perkembangan industri yang ada diluar negeri agar dapat menemukan inovasi dan juga alat yang dapat membuat segala bentuk (Afriyeni and Marlius, 2019: 1-14). Mesin bubut merupakan salah satu alat yang sering digunakan dalam industry manufaktur untuk melakukan kegiatan produksi (Haely et al. 2023; Pambudi, Abdillah, and Andriyanto 2022). Sehingga dalam pelaksanaannya dibutuhkan tenaga kerja yang mahir dalam pengoperasiannya.

Dari industri manufaktur tersebut pastinya ada sumber daya manusia (SDM) didalamnya. SDM merupakan tokoh utama yang menjadi faktor penentu berkembangnya industri tersebut (Abbas, 2019: 115-126). Dikarenakan ketika pada sekolah menengah kejuruan (SMK) bisa memanfaatkan dan terintegrasi pada kompetensi yang ada di industri maka potensi sumber daya manusia yang melimpah dan populasi yang padat di Indonesia buat berdikari untuk kemajuan industri manufaktur akan tercapai. Dalam penelitian yang dilakukan oleh (Sakalli, 2011: 35-41) menjelaskan juga bahwa SDM yang berkualitas dapat membuat kebutuhan pasar lokal, domestik, dan internasional dapat terpenuhi. Idealnya setiap SDM yang telah bekerja pada berbagai bidang industri didalam dirinya sudah dibekali kemampuan *softskill* maupun *hardskill*. Pekerjaan pada bidang industri memerlukan SDM yang berkopeten terutama hanya memfokuskan pada bidang tertentu dan dapat mendalaminya sesuai dengan arti pendidikan kejuruan.

Namun persoalan muncul yang terjadi sebaliknya, dimana pada penelitian yang dilakukan *United Nations Development Program (UNDP)* menyatakan bahwa kualitas dari sumber daya manusia (SDM) di Indonesia menempatkan peringkat 110 dari 170 anggota Negara yang menjadi sample penelitian dan Indonesia menjadi negara yang paling rendah diantara Negara ASEAN. Hal ini tentunya kabar yang kurang mengenakan karena harapan dari kualitas SDM yang dapat mengubah dan mengembangkan industri menjadi lebih maju. Faktor lain yang menjadi persoalan pada kebijakan kejuruan di Indonesia yang masih belum optimal sesuai dengan dunia industri sehingga berkaitan langsung dengan standar kompetensi di SMK dan juga standar kompetensi di industri hal tersebut dapat menyebabkan terjadinya pengangguran pada SDM yang telah lulus di jenjang SMK akibat ketidaksesuaian standar kompetensi antara realita yang terjadi langsung di SMK dengan di KI/KD sehingga terjadinya gap antara Kompetensi Lulusan SMK jurusan teknik permesinan dengan tuntutan kompetensi di dunia kerja (Agus Ridwan Misbahudin, 2022: 12-14).

Lulusan sekolah menengah diharapkan dapat melanjutkan estafetnya untuk masuk ke dunia kerja dan membawa skill kemampuan yang telah dipelajari pada saat sekolah dan mampu bersaing dengan orang lain untuk merebutkan tempat demi mendapat pekerjaan, Namun kenyataannya yang terjadi memang tidak sesuai dengan harapan, Tingkat pengangguran yang diteliti oleh CNBC Indonesia pada bulan february 2022 tercatat mencapai sekitar 8,40 Juta orang dan presentase tingkat pengangguran terbuka mencapai 5,83% dan kebanyakan data pengangguran berasal dari lulusan SMK yang seharusnya diproyeksikan untuk masuk kerja pada saat lulus nanti.

Penelitian menurut (Suryandari, 2021: 65-70) mengatakan dari beberapa lulusan SMK pada saat ini, jumlah orang yang berkopeten dan juga handal dari segi keterampilan mendapatkan trend penurunan. Faktor yang menyebabkan terjadinya penurunan tersebut adalah rendahnya kualitas dari sumber daya manusia (SDM), sarana dan prasarana, kurikulum dan juga metode pembelajaran serta manajemen pendidikan. Hal seperti pengangguran diatas banyak sekali penyebabnya pada saat pembelajaran di SMK bahwa

ketidaktercapaian kompetensi akibat terjadinya kejenuhan, lemahnya minat belajar siswa, kesulitan menerima pembelajaran, dan kesalahan pemahaman informasi yang diterima siswa yang menjadi penyebab kurangnya pembelajaran bagi peserta didik saat melakukan proses pembelajaran (Masril Mardhiah dkk, 2020: 12-25).

Dari berbagai persoalan yang timbul diatas tujuan dari peneliti ini ingin mengetahui tentang capaian kompetensi yang ada di sekolah menengah kejuruan terutama sekolah menengah kejuruan dengan focus keahlian pemesinan bubut. Fokus utama dalam penelitian ini ada melakukan Analisis Faktor Pencapaian Kompetensi Keahlian Praktik Pengoprasian Mesin Bubut Siswa Kelas XII.

METODE PENELITIAN

Metode penelitian ini menggunakan metode survey dengan pendekatan kualitatif deskriptif. Penelitian ini menggunakan pendekatan study kasus karena dari kasus yang terjadi pada persoalan yang terjadi disekolah tersebut. Lokasi penelitian ini dilaksanakan di SMKN 1 Ciruas tepatnya pada kelas XII di ruang praktik permesinan bubut dan ruang kelas XII. Berangkat dari permasalahan yang terjadi objek penelitian kali ini adalah data dari pencapaian kompetensi pada pembelajaran praktik pengoprasian mesin bubut kelas XII. Teknik pengumpulan data menggunakan triangulasi yaitu wawancara, observasi dan dokumentasi. Jenis wawancara yang dipakai pada penelitian ini adalah wawancara *semi-terstruktur*.

Tabel 1. Indikator Kisi-kisi Pengambilan Data

No	Secara Khusus Pertanyaan Wawancara yang akan muncul terkait.
1.	Mengenai persoalan Internal dan Eksternal Pembelajaran Praktik
2.	Mengenai proses Pembelajaran Praktik
3.	Mengenai permasalahan siswa.
4.	Mengenai Sarana dan Prasarana.
5.	Mengenai penilaian pada saat melakukan pembelajaran praktik
6.	Mengenai Kecapaian Kompetensi yang ada di Sekolah SMK Negeri 1 Ciruas.

Pada penelitian ini memiliki 2 jenis objek penelitian meliputi, objek formal, dan objek material. Sumber data yang diambil pada penelitian ini yang diambil meliputi sumber data sekunder dan sumber data primer. Jenis data yang diambil pada penelitian ini adalah pendekatan kualitatif deskriptif dari data wawancara langsung, dimana pada skenarionya disebut *double descriptive* (Deskripsi Ganda). Penelitian ini memakai teknik *non probability sampling* sebagai ketentuan yang dipakai pada penelitian kualitatif. Analisis data yang digunakan menggunakan aplikasi software kualitatif Nvivo 12 Pro untuk menemukan dan mengetahui capaian kompetensi yang ada di SMKN 1 Ciruas.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Informan guru SMK 1 Ciruas mengungkapkan pengalamannya terkait pada saat melakukan pembelajaran praktik pengoprasian mesin bubut dari indikator-indikator pertanyaan yang telah diberikan peneliti. Dari beberapa indikator guru menceritakan semua

yang berkaitan dengan pertanyaan secara rinci dan jelas. Kemudian peneliti merangkum jawaban dari informan guru tersebut untuk dideskripsikan pada hasil sebagai berikut :

Mengenai persoalan Internal dan Eksternal Pembelajaran Praktik, ” kurangnya minat siswa pada saat melakukan praktek permesinan bubut dan ketidaktahuan siswa dalam proses pembelajaran praktek menyebabkan ketidakefektifan proses pembelajaran permesinan bubut sehingga memakan waktu yang lama(Iqbal et al. 2022). Sehingga jelas memunculkan permasalahan yang baru dimana pada dasarnya standarnya proses praktek permesinan bubut dasar mulai dari pengerjaan membubut *faching, Roughing*, pengeboran, *champer*, tirus, kartel, *reamer*, alur, ulir metrik memakan waktu sekitar 2 jam pengerjaan sesuai dengan tandar BNSP” (Kencanawati 2017).

Mengenai persoalan pembelajaran praktik, “pada saat proses pembelajaran praktek dan pembelajaran teori yang idealnya melaksanakan 80% praktek dan 20% teori sesuai dengan KI-KD yang ditetapkan kementerian pendidikan. Namun pada kenyataan, dilapangan pengerjaan praktek hanya sebesar 65% dan teori sebesar 35% tidak sejalan dengan tujuan sekolah menengah yang mengutamakan praktik dibanding teori, seharusnya pembelajaran praktik pada dasarnya peserta didik yang berada di SMK diharapkan memiliki kemampuan dan juga kesiapan dalam menghadapi lapangan kerja yang pada dasarnya kemampuan psikomotorik dilatih ketika pada saat melaksanakan pembelajaran praktik” (Fitriany 2021: 173-185).

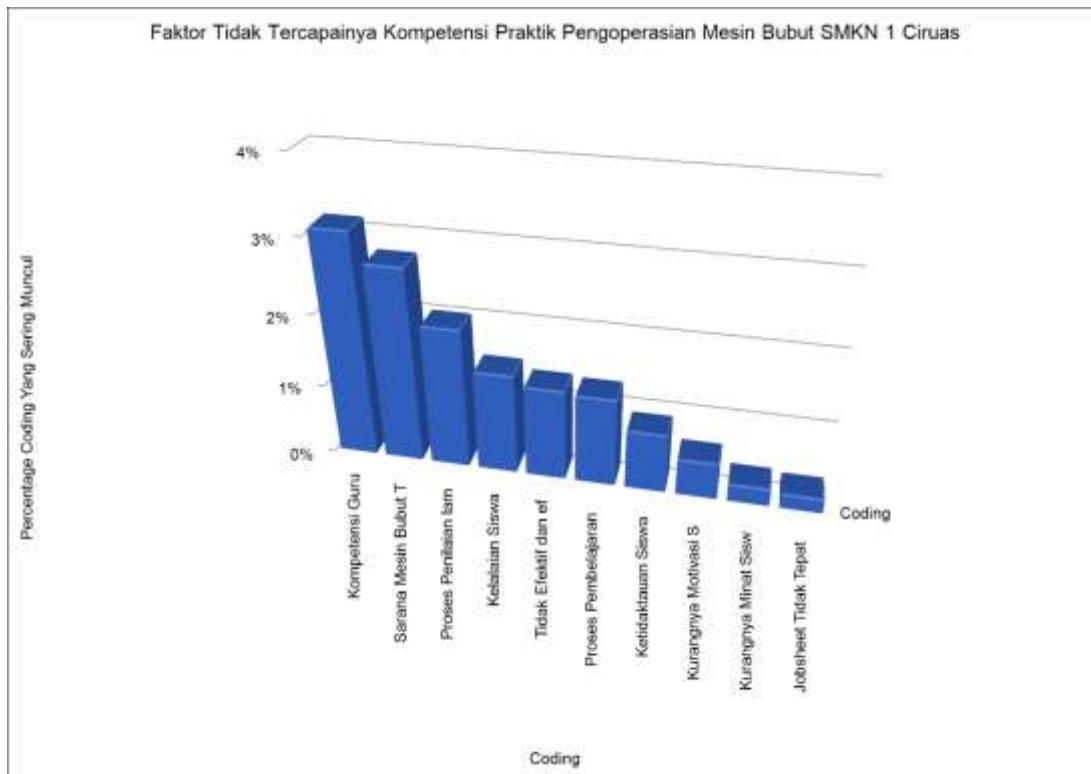
Mengenai Permasalahan Siswa, “ketika pada saat jam praktik pagi-pagi sekitar jam 8.30 sampai dengan jam 11.30 siswa masih lengkap pada saat praktik, tetapi pada saat jam praktik siang dari jam 1 sampai jam 3 siswa sudah tidak lengkap dan banyak yang bolos. Hal tersebut tentunya merupakan sebuah kasus yang menjadi permasalahan karena pada jadwal praktik permesinan bubut tidak semua dilakukan dipagi hari”.

Mengenai Sarana dan Prasarana di SMKN 1 Ciruas, “sarana dan prasarana yang menjadi perhatian pada saat praktik idealnya setiap 1 mesin bubut itu dipakai oleh 1 siswa atau 1 operator dalam melaksanakan praktik sehingga dapat menyelesaikan jobsheet dengan tepat waktu. Akan tetapi kenyataannya pada saat praktik yang dilaksanakan di SMKN 1 Ciruas 1 mesin masih dipakai 2 hingga 3 orang, hal tersebut dapat membuat pekerjaan dalam menyelesaikan tugas yang ada di jobsheet dapat memakan waktu yang lebih lama sehingga membuat praktik menjadi tidak efektif dan juga efisien. Ketika pada saat melakukan praktik di 1 mesin lebih dari 1 orang hal tersebut juga dapat memunculkan terjadinya kecelakaan kerja karena lebih dari 1 operator dalam mesin dapat memicu kesalahanpahaman prosedur dalam melakukan proses permesinan bubut”.

Mengenai penilaian pada saat melakukan praktik, “proses penilaian yang idealnya proses penilaian melihat pada pembacaan gambar di jobsheet dan juga keakurasian pengukuran benda kerja pada siswa sehingga dapat membuat kualitas siswa dalam hal psikomotorik dapat teruji kebenarannya lewat penilaian tersebut. Tetapi pada kenyataannya proses penilaian yang terjadi di SMKN 1 Ciruas masih terbilang lambat pada mata pelajaran praktik permesinan bubut ini. Karena pada prosesnya penilaian di kelas XII saja masih sampai pada proses pembubutan muka dan juga pembubutan rata. Hal tersebut merupakan sebuah kasus dari persoalan yang terjadi karena terhambatnya proses penilaian kedepannya juga akan menjadi tertunda pada saat proses praktik berlanjut kepada tahap selanjutnya, dikarenakan penilaian baru pada pembubutan dasar saja belum melakukan pembubutan lanjut. Hal ini dapat berpengaruh pada keterampilan siswa yang akan digunakan pada saat lulus nanti untuk bersaing di dunia kerja nanti”.

Mengenai Kecapaian Kompetensi yang ada di Sekolah SMK Negeri 1 Ciruas, “kompetensi yang telah direncanakan dengan matang kopetensi permesinan bubut kelas XII tentang KI/KD namun kenyataannya yang dijalankan hanya sampai pada orang lain agar dapat bekerja di industri manufaktur sesuai dengan kompetensi siswa. Menurut informan guru hal tersebut membuat ketercapaian pembelajaran praktik permesinan bubut tidak tercapai sesuai dengan KI/KD dimana idealnya kompetensi yang harusnya terlaksana sekitar 17 Tetapi pada kenyataan dilapangan hanya sampai 9 kompetensi yang dapat dijalankan. Hal tersebut tentu mendapatkan banyak persoalan kedepanya yang akan berdampak kepada peserta didik pada saat lulus nanti kemungkinan bagi peserta didik sulit untuk menerapkan langsung kompetensinya di dunia industri. Karena pada dasarnya dari 17 kompetensi yang harus dilaksanakan tersebut sesuai dengan standar KI/KD namun dilapangan hanya bisa berjalan sampai 9 kompetensi.

Hasil yang telah didapatkan pada wawancara dengan informan guru adalah dari kompetensi yang ada pada kelas pengopresaian mesin bubut terjadinya pembatasan kompetensi yang hanya sampai 9 kompetensi yang seharusnya kompetensi pada mata pelajaran praktik pengoprasian mesin bubut harus diselesaikan hingga 17 kompetensi sesuai dengan KI/KD yang berlaku. Hal tersebut disebabkan oleh keterlambatan dan juga kurangnya capaian kompetensi yang dilakukan oleh guru pengajar itu sendiri, karena yang terpenting dan paling penting guru juga harus memiliki keahlian bersertifikat kompetensi seperti sertifikat kompetensi pengoprasian mesin bubut yang diterbitkan oleh BNSP dan LSP, karena ketika guru telah memiliki sertifikat kompetensi pembubutan tersebut maka guru yang menerapkan ke muridnya akan sangat efektif dan juga efisien dalam proses pembelajaran praktik (Rafidiyah dkk, 2020: 49-66).



Gambar 1. Data Diagram Faktor Ketidaktercapainya Kompetensi Praktik Pengoperasian Mesin Bubut Siswa SMKN 1 Ciruas.

Dalam gambar tersebut menjelaskan bahwa semakin tinggi presentase, artinya semakin sering informan membahas faktor ketidaktercapaian kompetensi tersebut. Faktor tersebut menjadi hal yang paling berpengaruh dalam kegagalan tercapainya kompetensi praktik pengoperasian mesin bubut dan semakin menarik pembahasan yang dibicarakan informan tersebut. Faktor yang paling mempengaruhi dari ketidaktercapaian kompetensi praktik pengoperasian mesin bubut adalah faktor kompetensi guru yang kurang memadai, kemudian sarana mesin yang tidak ideal untuk melakukan praktik menjadi faktor kedua yang paling mempengaruhi tidak tercapainya kompetensi. Diikuti faktor lain seperti proses penilaian praktik yang lambat, kelalaian siswa, pengerjaan praktik yang tidak efektif dan efisien, ketidaktahuan siswa dalam pengetahuan tentang permesinan bubut, kurangnya motivasi siswa, kurangnya minat siswa, pengerjaan jobsheet tidak tepat waktu merupakan faktor yang menjadi penyebab tidak tercapainya kompetensi praktik pengoperasian mesin bubut siswa kelas XII SMKN 1 Ciruas.

Ketidaktercapaian tersebut dapat menyebabkan kurangnya siswa mendapatkan bagian yang seharusnya bisa didapatkan dengan cara menuntaskan semua kompetensi yang ada pada mata pelajaran praktik pengoperasian mesin bubut tersebut. Solusi bagi peneliti adalah bagi guru untuk menambahkan kemampuan kompetensinya lagi yaitu mengikuti pelatihan LSP, BNSP, dan sejenisnya. Kemudian guru juga harus bisa mengevaluasi pembelajaran yang dapat menimbulkan terhambatnya capaian kompetensi yang ada di sekolah SMKN 1 Ciruas. dan sarana dan prasarana serta media pembelajara penunjang harus dapat ditambah lagi untuk mendukung proses keberlangsungan praktik siswa. Kemudian menurut penelitian yang dilakukan oleh (Wahyuni Ayu, 2020: 84-90) menjelaskan bahwa media pembelajaran praktik juga sangat penting untuk dapat menunjang jalannya praktik sehingga dapat mempercepat dan mengefisiensi waktu progres yang didapatkan, contoh media pembelajaran pada saat pembelajaran praktik adalah *jobsheet*.

SIMPULAN

Simpulan dari penelitian ini adalah (1) Mengenai persoalan Internal dan Eksternal Pembelajaran Praktik yaitu kurangnya minat siswa pada saat melakukan praktek permesinan bubut dan ketidaktahuan siswa dalam proses pembelajaran praktek menyebabkan ketidakefektifan proses pembelajaran permesinan bubut sehingga memakan waktu yang lama. (2) Mengenai persoalan pembelajaran praktik, yaitu pada saat proses pembelajaran praktek dan pembelajaran teori yang idealnya melaksanakan 80% praktek dan 20% teori sesuai dengan KI-KD yang ditetapkan kementerian pendidikan. Namun pada kenyataan, dilapangan pengerjaan praktek hanya sebesar 65% dan teori sebesar 35%. (3) ketika pada saat jam praktik pagi-pagi sekitar jam 8.30 sampai dengan jam 11.30 siswa masih lengkap pada saat praktik, tetapi pada saat jam praktik siang dari jam 1 sampai jam 3 siswa sudah tidak lengkap dan banyak yang bolos. (4) Mengenai Sarana dan Prasarana di SMKN 1 Ciruas, yaitu sarana dan prasarana yang menjadi perhatian pada saat praktik idealnya setiap 1 mesin bubut itu dipakai oleh 1 siswa atau 1 operator dalam melaksanakan praktik sehingga dapat menyelesaikan jobsheet dengan tepat waktu. Akan tetapi kenyataannya pada saat praktik yang dilaksanakan di SMKN 1 Ciruas 1 mesin masih dipakai 2 hingga 3 orang. (5) Hasil yang telah didapatkan pada wawancara dengan informan guru adalah dari kompetensi yang ada pada kelas pengopresaian mesin bubut terjadinya pembatasan kompetensi yang hanya sampai 9 kompetensi yang seharusnya kompetensi pada mata pelajaran praktik

pengoprasian mesin bubut harus diselesaikan hingga 17 kompetensi sesuai dengan KI/KD yang berlaku.

DAFTAR PUSTAKA

- Abbas, Wafa Abdullah Faqih. 2019. "Strategi Pengembangan Sdm Dalam Persaingan Bisnis Industri Kreatif Di Era Digital." *Adliya* Vol. 13(No. 1):115–26.
- Abdillah, Hamid. 2016. "Profil Kompetensi Lulusan SMK Program Keahlian Teknik Pemesinan Menurut Kebutuhan Industri Dan Relevansinya Dengan Kurikulum SMK." Universitas Negeri Yogyakarta.
- Abdillah, Hamid, and Ulikaryani Ulikaryani. 2020. "Hybrid Manufacturing and Rapid Prototyping in Metal Casting Industry: A Review." in *Proceedings of the 2nd International Conference of Science and Technology for the Internet of Things, ICSTI 2019*,. EAI.
- Abdillah, Hamid, and Danies Seda Yuseva. 2022. *CAD CAM Dan Pemrograman CNC*. edited by F. Hadiansyah and D. Y. Saputra. Serang: Untirta Press.
- Afriyeni, Afriyeni, and Doni Marlius. 2019. "Analisis Tingkat Pengembalian Dan Risiko Investasi (Studi Pada Industri Manufaktur Yang Terdaftar Di Bursa Efek Indonesia)." *Osfpreprints* 1–14.
- Agus Ridwan Misbahudin., Rina Asmaul. 2022. "UPAYA MEMINIMALKAN GAP ANTARA KOMPETENSI LULUSAN SMK DENGAN TUNTUTAN DUNIA INDUSTRI." *Jurnal Teknik WAKTU* 20(1):12–14.
- Azmiati, Febby Fitria, Juniman Silalahi, Program Studi, Pendidikan Teknik, Fakultas Teknik, and Universitas Negeri Padang. 2019. "Karakter Siswa Smk Jurusan Bangunan Di Kota Padang Sebagai Calon Tenaga Kerja Tingkat Menengah." *Issn : 2622 - 6774* 5(4):1–6.
- Fitriany, Rany. 2021. "Pengaruh Pelatihan Kepemimpinan Dasar Meningkatkan Self Efficacy Pada Siswa SMK." *Jurnal RAP (Riset Aktual Psikologi)* 12 (2):173–85.
- Haely, Listy Nurul Fadillah, Haris Abizar, Sulaeman Deni Ramdani, Hamid Abdillah, and Agus Setiawan. 2023. "Effect of Spindle Speed and Depth of Cut on AISI 1045 Material Roughness on Turning Process." in *AIP Conference Proceedings*. Vol. 2671.
- Iqbal, Muhamad Vikri, Hamid Abdillah, Moh Fawaid, Haris Abizar, and Deddy Supriyatna. 2022. "Model Media Pembelajaran Dengan Penggunaan Aplikasi Simulasi Mesin Bubut Sebagai Penunjang Belajar Siswa Di SMK." Pp. 90–95 in *Vocational Education National Seminar (VENS)*. Serang: Pendidikan Vokasional Teknik Mesin, Unirta.
- Kencanawati, Cok Istri Putri Kusuma. 2017. *Modul Bahan Ajar : Proses Permesinan. Teknik Mesin*, Universitas Udayana.
- Kholis, Nur., Wibawa, Basuki., Soe prijanto. 2019. "Analisis Rantai Nilai Pendidikan Kejuruan Dalam Mengembangkan Entrepreneurship : Studi Kasus Pada SMK PGRI 20 Jakarta." *JSHP* 3 (2):124–35.
- Ma'rifat, Kuat. 2021. "Mengenal Sekolah Menengah Kejuruan Pusat Keunggulan." *SMKN 4 Bandung*.

- Masril Mardhiah dkk. 2020. "Implementasi Pembelajaran Berbasis Masalah Pada Kurikulum 2013 Di SMK NEGERI 2 PADANG." *Konstruktivisme: Jurnal Pendidikan Dan Pembelajaran* 12 (1):12–25.
- Pambudi, F., H. Abdillah, and W. Andriyanto. 2022. "Analisis Pengaruh Kecepatan Putaran Spindel Terhadap Kekasaran Permukaan Benda Kerja Pada Proses Pengerjaan Mesin Bubut." *Dinamika Teknik Mesin* 12(2):137–43.
- Parinsi, Mario Tulenan, Alfrina Mewengkang, and Tessa Rantung. 2021. "Perancangan Sistem Informasi Sekolah Di Sekolah Menengah Kejuruan." *Edutik: Jurnal Pendidikan Teknologi Informasi Dan Komunikasi* 1(3):227–40. doi: 10.53682/edutik.v1i3.1340.
- Rafidiyah, Diana., Kailani, Ahmad. 2020. "Identifikasi Potensi SMK MUhammadiyah Sebagai Lembaga Pendidikan Vokasi Yang Berkemajuan: Study Fenomenologi Terhadap Penerapan Program Revitalisasi SMK Di Indonesia." *Pedagogik Jurnal Pendidikan* 15 (1):49–66.
- Sakalli, B. 2011. "An Investigation To Improve Entrepreneurship Module in Vocational and Technical High School in Northern Cyprus." *The Online Journal of New Horizons in Education* 1 (4):35–41.
- Supriyanto, Erlian. 2020. "Manufaktur Dalam Dunia Teknik Industri." *Jurnal Industri Elektro Dan Penerbangan* 3(3):1.
- Suryandari, Dhini., Hidayah, Retroningrum., Sukirman., Baroroh, Niswah., Hajawiyah, Ain. 2021. "Peningkatan Kopetensi Guru Akuntansi Sekolah Menengah Kejuruan Melalui Pengembangan Kewirausahaan." *Jurnal Implementasi* 1(1):65–70.
- Wahyuni Ayu., Harlin., Darlius. 2020. "Pengembangan Jobsheet Pada Mata Kuliah CNC Dasar Di Program Studi Pendidikan Teknik Mesin Universitas Sriwijaya." *JPTM Universitas Sriwijaya* 7(2):84–90.
- Wibowo Nugroho. 2016. "Upaya Memperkecil Kesenjangan Kopetensi Lulusan Sekolah Menengah Kejuruan Dengan Tuntutan Dunia Industri." *Jurnal Pendidikan Teknologi Dan Kejuruan* 23 (1):45–50.