

**PENGARUH MOTIVASI PRAKTIK DAN KELAYAKAN FASILITAS BENGKEL
PEMESINAN TERHADAP PRESTASI PRAKTIK PEMBUBUTAN SISWA
KELAS XI JURUSAN TEKNIK PEMESINAN DI SMK
MUHAMMADIYAH 1 BANTUL**

TUGAS AKHIR SKRIPSI

Diajukan kepada Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta Untuk Memenuhi
Sebagian Persyaratan Guna Memperoleh Gelar Sarjana Pendidikan



**Disusun Oleh:
Tri Susetyo
NIM. 10503244012**

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN TEKNIK MESIN
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
2016**

HALAMAN PERSETUJUAN

Tugas Akhir Skripsi dengan Judul

**PENGARUH MOTIVASI PRAKTIK DAN KELAYAKAN FASILITAS BENGKEL
PEMESINAN TERHADAP PRESTASI PRAKTIK PEMBUBUTAN SISWA
KELAS XI JURUSAN TEKNIK PEMESINAN DI SMK
MUHAMMADIYAH 1 BANTUL**

Disusun Oleh:

Tri Susetyo

NIM. 10503244012

Telah memenuhi syarat dan disetujui oleh Dosen Pembimbing untuk dilaksanakan Ujian Akhir Tugas Akhir Skripsi bagi yang bersangkutan.



Yogyakarta, 28 April 2016

Mengetahui

Ketua Program Studi

Pendidikan Teknik Mesin

Disetujui

Dosen Pembimbing

Sutopo, M.T

NIP 19710313 200212 1 001

Prof. Dr. Sudji Munadi

NIP 19530310 197803 1 003

HALAMAN PENGESAHAN

Tugas Akhir Skripsi

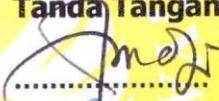
**PENGARUH MOTIVASI PRAKTIK DAN KELAYAKAN FASILITAS BENGKEL
PEMESINAN TERHADAP PRESTASI PRAKTIK PEMBUBUTAN SISWA
KELAS XI JURUSAN TEKNIK PEMESINAN DI SMK
MUHAMMADIYAH 1 BANTUL**

Disusun oleh:
Tri Susetyo
NIM. 10503244012

Telah dipertahankan di depan Tim Penguji Tugas Akhir Skripsi Program Studi
Pendidikan Teknik Mesin Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Pada tanggal 4 Mei 2016

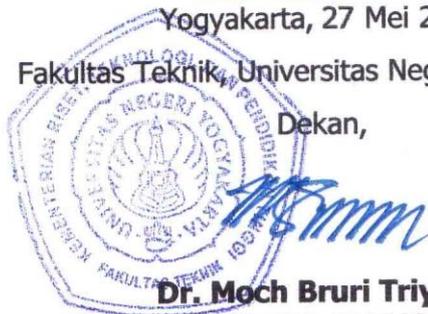
SUSUNAN DEWAN PENGUJI

| Nama/ Jabatan | Tanda Tangan | Tanggal |
|--|--|------------------|
| Prof. Dr. Sudji Munadi Ketua Penguji/ Pembimbing |  | <u>05/5/16</u> |
| Arianto Leman S, M.T Sekretaris Penguji |  | <u>25/5 2016</u> |
| Prof. Dr. Thomas Sukardi Penguji Utama |  | <u>25/5 2016</u> |

Yogyakarta, 27 Mei 2016

Fakultas Teknik, Universitas Negeri Yogyakarta

Dekan,



Dr. Moch Bruri Triyono
NIP 19560216 198603 1 003

SURAT PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Tri Susetyo

NIM : 10503244012

Program Studi : Pendidikan Teknik Mesin

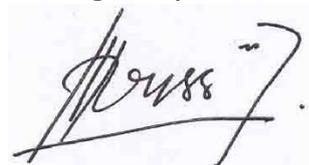
Fakultas : Teknik

Judul Skripsi : Pengaruh Motivasi Praktik dan Kelayakan Fasilitas Bengkel Pemesinan Terhadap Prestasi Praktik Pembubutan Siswa Kelas XI Jurusan Teknik Pemesinan di SMK Muhammadiyah 1 Bantul.

menyatakan bahwa skripsi ini memang benar-benar karya saya sendiri. Sepanjang pengetahuan saya tidak terdapat karya atau pendapat yang ditulis atau diterbitkan orang lain kecuali pada bagian-bagian tertentu yang penulis gunakan sebagai acuan atau kutipan dengan mengikuti tata cara dan etika penulisan karya ilmiah yang berlaku dan lazim.

Yogyakarta, 28 April 2016

Yang menyatakan



Tri Susetyo
NIM 10503244012

MOTTO

“Memulai dengan penuh keyakinan, menjalankan dengan penuh keikhlasan,
menyelesaikan dengan penuh kebahagiaan”

“Tidak ada orang yang lemah, tidak ada orang yang kecil, kecuali lemah dan kecil
niatnya” (Yusuf Mansyur)

“Pendidikan merupakan senjata paling ampuh yang bisa kamu gunakan untuk
merubah dunia” (Nelson Mandela)

“Man Jadda Wa Jadda”

PERSEMBAHAN

Puji syukur atas rahmat dan kesempatan yang diberikan Allah SWT dalam penyelesaian Tugas Akhir Skripsi ini. Dengan penuh kebanggaan dan rasa syukur, Tugas Akhir Skripsi ini saya persembahkan kepada:

1. Bapak, Ibu, yang telah memberikan dukungan, semangat, doa, dan materi yang tak terbatas.
2. Seluruh keluarga besar atas dorongan dan doanya.
3. Teman-teman yang selalu memberikan semangat untuk menggapai cita-cita dan masa depan yang lebih baik.
4. Almamaterku Universitas Negeri Yogyakarta.

**PENGARUH MOTIVASI PRAKTIK DAN KELAYAKAN FASILITAS BENGKEL
PEMESINAN TERHADAP PRESTASI PRAKTIK PEMBUBUTAN SISWA
KELAS XI JURUSAN TEKNIK PEMESINAN DI SMK
MUHAMMADIYAH 1 BANTUL**

**Oleh:
Tri Susetyo
NIM 10503244012**

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk: (1) Mengetahui pengaruh motivasi praktik terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul, (2) Mengetahui pengaruh kelayakan fasilitas bengkel pemesinan terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul, (3) Mengetahui pengaruh motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel secara bersama-sama terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul.

Penelitian ini termasuk jenis penelitian *ex-post facto*. Variabel dalam penelitian ini adalah motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel pemesinan sebagai variabel bebas serta prestasi praktik pembubutan sebagai variabel terikatnya. Populasi penelitian ini adalah seluruh siswa kelas XI teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul sebanyak 105 siswa, kemudian diambil sampel dengan teknik proporsional random sampling sebanyak 79 siswa. Pengumpulan data menggunakan metode kuesioner dan dokumentasi. Teknik analisis data yang digunakan adalah teknik analisis regresi sederhana dan teknik analisis regresi ganda.

Hasil penelitian ini adalah (1) Motivasi praktik berpengaruh positif dan signifikan terhadap prestasi praktik pembubutan yang ditunjukkan dengan nilai r_{hitung} sebesar 0,538, (2) Kelayakan fasilitas bengkel pemesinan berpengaruh positif dan signifikan terhadap prestasi praktik pembubutan yang ditunjukkan dengan nilai r_{hitung} sebesar 0,485, (3) Motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel secara bersama-sama berpengaruh positif dan signifikan terhadap prestasi praktik yang ditunjukkan dengan nilai R_{hitung} sebesar 0,587, dan persamaan regresi $Y = 58,580 + 0,184 \cdot X_1 + 0,086 \cdot X_2$

Kata Kunci: *motivasi praktik, kelayakan bengkel pemesinan, prestasi praktik*

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Allah SWT atas rahmat dan karunia yang diberikan kepada penulis, sehingga Tugas Akhir Skripsi dengan judul Pengaruh Motivasi Praktik Dan Kelayakan Fasilitas Bengkel Pemesinan Terhadap Prestasi Praktik Pembubutan Siswa Kelas XI Jurusan Teknik Pemesinan Di SMK Muhammadiyah 1 Bantul dapat diselesaikan dengan baik dan lancar. Tugas Akhir Skripsi merupakan syarat guna mendapatkan Gelar Sarjana Pendidikan Universitas Negeri Yogyakarta.

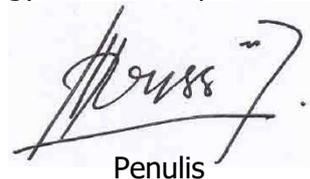
Dalam penyelesaian Tugas Akhir Skripsi, penyusun mendapat dukungan dari berbagai pihak, baik secara langsung maupun tidak langsung. Pada kesempatan ini, penyusun ingin mengucapkan terima kasih kepada yang terhormat:

1. Prof. Dr. Sudji Munadi selaku Dosen Pembimbing Tugas Akhir Skripsi atas bimbingan dan arahan dalam pembuatan proposal, instrumen penelitian, penelitian, hingga penyelesaian laporan Tugas Akhir Skripsi.
2. Tiwan, M.T selaku Koordinator Tugas Akhir Skripsi Jurusan Pendidikan Teknik Mesin Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta.
3. Sutopo, M.T selaku Ketua Jurusan dan Kepala Program Studi Pendidikan Teknik Mesin Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta.
4. Dr. Moch. Bruri Triyono, selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta.

5. Para guru beserta jajaran staf SMK Muhammadiyah 1 Bantul dan siswa kelas XI Jurusan Teknik Pemesinan atas bantuan dan dukungan dalam penelitian yang dilakukan di SMK Muhammadiyah 1 Bantul.
6. Teman-teman yang telah memberikan dukungan, semangat, dan motivasi untuk menyelesaikan Tugas Akhir Skripsi
7. Semua pihak yang tidak dapat disebutkan semuanya, atas bantuan dan perhatiannya baik secara langsung maupun tidak langsung untuk memperlancar penyelesaian Tugas Akhir Skripsi.

Karena keterbatasan pengetahuan, keterampilan serta pengalaman penulis dalam penulisan karya Tugas Akhir Skripsi ini, tentu saja masih terdapat banyak kekurangan, baik dari segi penulisan maupun isi. Oleh karena itu, kritik dan saran yang membangun sangat diperlukan penulis untuk dapat meningkatkan kualitas penulisan. Akhir kata, penulis berharap karya Tugas Akhir Skripsi dengan judul Pengaruh Motivasi Praktik Dan Kelayakan Fasilitas Bengkel Pemesinan Terhadap Prestasi Praktik Pembubutan Siswa Kelas XI Jurusan Teknik Pemesinan Di SMK Muhammadiyah 1 Bantul dapat memberikan manfaat dan pengetahuan dalam pembuatan karya lain serta peningkatan ilmu pengetahuan dan teknologi.

Yogyakarta, 28 April 2016



Penulis

DAFTAR ISI

| | Halaman |
|--|---------|
| HALAMAN SAMPUL | i |
| HALAMAN PERSETUJUAN | ii |
| HALAMAN PENGESAHAN | iii |
| HALAMAN PERNYATAAN | iv |
| HALAMAN MOTTO | v |
| HALAMAN PERSEMBAHAN | vi |
| ABSTRAK | vii |
| KATA PENGANTAR | viii |
| DAFTAR ISI | x |
| DAFTAR TABEL | xiii |
| DAFTAR GAMBAR | xiv |
| DAFTAR LAMPIRAN | xv |
| | |
| BAB I PENDAHULUAN | |
| A. Latar Belakang Masalah | 1 |
| B. Identifikasi Masalah..... | 7 |
| C. Batasan Masalah | 7 |
| D. Rumusan Masalah | 7 |
| E. Tujuan Penelitian | 8 |
| F. Manfaat Penelitian..... | 8 |
| | |
| BAB II KAJIAN PUSTAKA | |
| A. Deskripsi Teori | 10 |
| 1. Tinjauan Mengenai SMK | 10 |
| 2. Tinjauan Mengenai Prestasi Praktik Pembubutan | 11 |
| a. Pengertian Prestasi Belajar | 11 |
| b. Faktor yang Mempengaruhi Prestasi Belajar | 14 |
| c. Prestasi Belajar Pembubutan | 15 |
| 3. Tinjauan Mengenai Motivasi Belajar | 16 |
| a. Pengertian Motivasi | 16 |
| b. Pengertian Motivasi Belajar | 17 |

| | |
|--|----|
| c. Fungsi Motivasi Belajar..... | 19 |
| d. Faktor-faktor Motivasi Belajar | 20 |
| 4. Tinjauan Mengenai Kelayakan Fasilitas Bengkel | 21 |
| a. Pengertian Bengkel..... | 21 |
| b. Fasilitas Bengkel..... | 22 |
| c. Standar Fasilitas Bengkel Pemesinan | 24 |
| d. Kelayakan Fasilitas Bengkel Pemesinan..... | 26 |
| B. Penelitian yang Relevan | 27 |
| C. Kerangka Pikir..... | 29 |
| D. Hipotesis Penelitian | 31 |

BAB III METODE PENELITIAN

| | |
|--|----|
| A. Desain Penelitian..... | 32 |
| B. Tempat dan Waktu Penelitian..... | 33 |
| C. Populasi Penelitian | 33 |
| D. Definisi Operasional Variabel | 35 |
| E. Teknik dan Instrumen Penelitian..... | 37 |
| F. Validitas dan Reliabilitas Instrumen..... | 41 |
| G. Teknik Analisis Data | 44 |
| 1. Analisis Deskriptif..... | 44 |
| 2. Uji Persyaratan Analisis | 45 |
| 3. Uji Hipotesis | 47 |

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

| | |
|---|----|
| A. Deskripsi Data Penelitian..... | 54 |
| 1. Variabel Motivasi Praktik..... | 54 |
| 2. Variabel Fasilitas Bengkel Pemesinan | 57 |
| 3. Variabel Prestasi Praktik Pembubutan | 60 |
| B. Pengujian Persyaratan Analisis | 63 |
| 1. Uji Normalitas..... | 63 |
| 2. Uji Linieritas | 64 |
| 3. Uji Multikolinieritas..... | 64 |
| C. Pengujian Hipotesis | 65 |

| | |
|--------------------------------------|----|
| 1. Uji Hipotesis Pertama | 65 |
| 2. Uji Hipotesis Kedua | 67 |
| 3. Uji Hipotesis Ketiga | 69 |
| D. Pembahasan Hasil Penelitian | 73 |

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

| | |
|----------------------------------|----|
| A. Kesimpulan..... | 77 |
| B. Implikasi..... | 77 |
| C. Keterbatasan Penelitian | 78 |
| D. Saran | 79 |

| | |
|-----------------------------|-----------|
| DAFTAR PUSTAKA | 81 |
|-----------------------------|-----------|

| | |
|-----------------------|-----------|
| LAMPIRAN | 84 |
|-----------------------|-----------|

DAFTAR TABEL

| | Halaman |
|---|---------|
| Tabel 1. Standar Sarana pada Area Kerja Mesin Bubut | 24 |
| Tabel 2. Standar Persyaratan Peralatan Utama | 25 |
| Tabel 3. Standar Persyaratan Peralatan Pendukung..... | 26 |
| Tabel 4. Penentuan Jumlah Sampel | 35 |
| Tabel 5. Kisi-Kisi Instrumen Motivasi Praktik | 40 |
| Tabel 6. Kisi-kisi Fasilitas Bengkel | 40 |
| Tabel 7. Hasil Validitas Instrumen Uji Coba Variabel Motivasi Praktik | 42 |
| Tabel 8. Interpretasi nilai r | 44 |
| Tabel 9. Distribusi Frekuensi Motivasi Praktik | 55 |
| Tabel 10. Distribusi Kecenderungan Motivasi Praktik Siswa | 56 |
| Tabel 11. Distribusi Frekuensi Fasilitas Bengkel Pemesinan | 58 |
| Tabel 12. Distribusi Kecenderungan Skor Fasilitas Bengkel Pemesinan | 59 |
| Tabel 13. Distribusi Frekuensi Prestasi Praktik | 61 |
| Tabel 14. Distribusi Kecenderungan Skor Prestasi Praktik | 62 |
| Tabel 15. Ringkasan hasil Uji Normalitas | 63 |
| Tabel 16. Ringkasan Uji Linieritas | 64 |
| Tabel 17. Ringkasan Hasil Uji Multikolinieritas..... | 65 |
| Tabel 18. Hasil Analisis Regresi (X1-Y) | 66 |
| Tabel 19. Hasil Analisis Regresi (X2-Y) | 68 |
| Tabel 20. Hasil Analisis Regresi (X1,X2-Y) | 70 |
| Tabel 21. Hasil sumbangan relatif dan sumbangan efektif..... | 72 |

DAFTAR GAMBAR

| | Halaman |
|---|---------|
| Gambar 1. Keterikatan Antar Variabel..... | 33 |
| Gambar 2. Histogram Variabel Motivasi Praktik | 55 |
| Gambar 3. Pie Chart Motivasi Praktik Siswa..... | 57 |
| Gambar 4. Histogram Fasilitas Bengkel Pemesinan | 58 |
| Gambar 5. Pie Chart Fasilitas Bengkel Pemesinan | 60 |
| Gambar 6. Histogram Distribusi Frekuensi Prestasi Praktik | 61 |
| Gambar 7. Pie Chart Variabel Prestasi Praktik..... | 62 |
| Gambar 8. Hubungan Antar Variabel | 76 |

DAFTAR LAMPIRAN

| | Halaman |
|--|---------|
| Lampiran 1. Surat Ijin Penelitian Dari Fakultas Teknik UNY | 85 |
| Lampiran 2. Surat Ijin Penelitian Dari Pemerintah DIY (Sekretariat Daerah) ... | 86 |
| Lampiran 3. Surat Ijin Penelitian Dari Pemerintah Kabupaten Bantul | 87 |
| Lampiran 4. Surat Permohonan Validasi Instrumen | 88 |
| Lampiran 5. Surat Pernyataan Validasi Instrumen | 89 |
| Lampiran 6. Angket Uji Coba Motivasi Praktik | 90 |
| Lampiran 7. Angket Uji Coba Fasilitas Bengkel..... | 94 |
| Lampiran 8. Hasil Uji Validitas Instrumen | 97 |
| Lampiran 9. Hasil Uji Reliabilitas Instrumen..... | 99 |
| Lampiran 10. Angket Motivasi Praktik Setelah Uji Coba | 101 |
| Lampiran 11. Angket Fasilitas Bengkel Setelah Uji Coba | 104 |
| Lampiran 12. Data Penelitian X1, X2, Y..... | 107 |
| Lampiran 13. Hasil Analisis Deskriptif | 108 |
| Lampiran 14. Hasil Uji Normalitas Data..... | 112 |
| Lampiran 15. Hasil Uji Linieritas | 113 |
| Lampiran 16. Hasil Uji Multikolinieritas..... | 115 |
| Lampiran 17. Hasil Uji Hipotesis..... | 116 |
| Lampiran 18. Sumbangan Relatif dan Sumbangan Efektif..... | 119 |
| Lampiran 19. Distribusi Nilai t Tabel | 121 |
| Lampiran 20. Distribusi Nilai F | 122 |
| Lampiran 21. Surat Keterangan Penelitian | 125 |
| Lampiran 22. Dokumentasi Penelitian | 126 |

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Pendidikan merupakan suatu upaya yang dilakukan untuk mengembangkan peserta didik dalam upaya mencerdaskan kehidupan bangsa. Menurut UU Sisdiknas No. 20/ 2003 Pasal 1 "Pendidikan adalah usaha sadar dan terencana untuk mewujudkan suasana belajar dan proses pembelajaran agar peserta didik secara aktif mengembangkan potensi dirinya untuk memiliki kekuatan spiritual keagamaan, pengendalian diri, kepribadian, kecerdasan, ahlak mulia, serta ketrampilan yang diperlukan dirinya, masyarakat, bangsa, dan negara".

Pada era kompetitif, seperti saat ini semua negara berusaha untuk meningkatkan kualitas pendidikannya, karena kualitas pendidikan merupakan salah satu indikator tingkat kesejahteraan masyarakat pada suatu negara. Melalui pendidikan yang berkualitas akan menghasilkan sumber daya manusia yang lebih berkualitas yang mampu mengelola sumber daya alam secara efektif dan efisien. Sumber daya manusia yang berkualitas akan meningkatkan produktivitas negara, dan pada akhirnya diharapkan akan mampu meningkatkan daya saing dan kesejahteraan masyarakat. Peningkatan kualitas pendidikan merupakan suatu proses yang dilaksanakan secara dinamis dan berkesinambungan dalam upaya pencapaian tujuan pendidikan secara efektif dan efisien.

Di Indonesia para pemimpin negara menempatkan aspek pendidikan pada posisi yang sangat penting, karena melalui pendidikan dapat membentuk

watak serta peradaban bangsa yang bermartabat dalam rangka mencerdaskan kehidupan bangsa. Sebagaimana fungsi dan tujuan pendidikan yang tertuang dalam UU Sisdiknas No. 20/ 2003 pasal 3, yaitu "Pendidikan nasional berfungsi mengembangkan kemampuan dan membentuk watak serta peradaban bangsa yang bermartabat dalam rangka mencerdaskan kehidupan bangsa, bertujuan untuk berkembangnya potensi peserta didik agar menjadi manusia yang beriman dan bertakwa kepada Tuhan Yang Maha Esa, berakhlak mulia, sehat, berilmu, cakap, kreatif, mandiri, dan menjadi warga negara yang demokratis serta bertanggung jawab".

Sekolah Menengah Kejuruan adalah salah satu jenjang pendidikan menengah yang bertujuan untuk mempersiapkan peserta didik agar menjadi manusia produktif, mampu bekerja mandiri, serta memberikan bekal ketrampilan pada bidang tertentu agar setelah lulus siap masuk lapangan kerja. Standar kompetensi lulusan pada satuan pendidikan menengah kejuruan bertujuan untuk meningkatkan kecerdasan, pengetahuan, kepribadian, akhlak mulia, serta terampilan untuk hidup mandiri dan mengikuti pendidikan lebih lanjut sesuai dengan kejuruannya (PP No.19/ 2005 Pasal 26). Pada era globalisasi seperti saat ini yang mana Indonesia akan menghadapi ASEAN *Free Trade Area* (AFTA) pada 2015 dibutuhkan SDM yang mampu bersaing dengan tenaga-tenaga kerja asing. Untuk itu diperlukan tenaga kerja yang kompeten, produktif, disiplin, dan bertanggung jawab agar dapat bersaing dengan tenaga kerja asing.

Sekolah Menengah Kejuruan memiliki peran penting dalam menciptakan tenaga-tenaga kerja yang mampu bersaing di era global tersebut.

Melalui SMK peserta didik dididik diarahkan agar menjadi tenaga kerja yang produktif, disiplin, serta bertanggung jawab, untuk itu perlu dilakukan peningkatan kualitas SMK di Indonesia agar dapat menghasilkan lulusan yang mampu bersaing. Menurut UU No. 20/ 2003 pasal 35, "Standar nasional pendidikan terdiri atas standar isi, proses, kompetensi lulusan, tenaga kependidikan, sarana dan prasarana, pengelolaan, pembiayaan, dan penilaian pendidikan yang harus ditingkatkan secara berencana dan berkala".

Menurut Permendikbud No. 54/ 2013 lulusan SMK diharapkan memiliki standar kompetensi yang terdiri dari sikap, pengetahuan, dan ketrampilan. Dari segi sikap, yaitu memiliki perilaku yang mencerminkan sikap orang beriman, berakhlak mulia, berilmu, percaya diri, dan bertanggung jawab dalam berinteraksi secara efektif dengan lingkungan sosial dan alam serta dalam menempatkan diri sebagai cerminan bangsa dalam pergaulan dunia. Dari segi pengetahuan, yaitu memiliki pengetahuan faktual, konseptual, prosedural, dan metakognitif dalam ilmu pengetahuan, teknologi, seni, dan budaya dengan wawasan kemanusiaan, kebangsaan, kenegaraan, dan peradaban terkait penyebab serta dampak fenomena dan kejadian. Dari segi ketrampilan, yaitu Memiliki kemampuan pikir dan tindak yang efektif dan kreatif dalam ranah abstrak dan konkret sebagai pengembangan dari yang dipelajari di sekolah secara mandiri.

SMK kelompok teknologi dan industri terdiri dari beberapa jurusan, salah satunya adalah jurusan teknik mesin. Teknik mesin adalah suatu jurusan yang mempelajari cara memproduksi barang-barang teknik dengan menggunakan berbagai macam mesin. Teknik mesin merupakan suatu jurusan

yang mendorong siswa untuk memiliki keahlian dalam mengoperasikan, menyeting serta menentukan ukuran-ukuran mesin produksi. Teknik mesin juga mendidik siswa untuk mempunyai pemikiran inovatif dan kreatif.

Kegiatan pembelajaran pada jurusan teknik mesin meliputi mata pelajaran praktik dan teori dimana kedua mata pelajaran tersebut saling mendukung satu sama lain. Pada mata pelajaran teori siswa diberikan pengetahuan mengenai mesin-mesin serta bagaimana cara pengoperasian serta teknik-teknik dalam membuat suatu produk, sehingga dapat menjadi bekal sebelum benar-benar mempraktikannya pada mesin. Dalam pembelajaran praktik siswa dididik agar mempunyai ketrampilan dalam mengoperasikan mesin serta membuat suatu produk sebagai bekal di dunia industri.

Hasil belajar praktik sangat ditentukan oleh fasilitas praktik yang ada di dalam bengkel serta pemahaman siswa pada saat mempelajari teori. Dalam hal ini kondisi mesin yang baik sangat mendukung kinerja siswa dalam melakukan pekerjaan praktik. Dengan peralatan yang lengkap dan proporsional maka akan menunjang kegiatan belajar mengajar di ruang praktik menjadi lebih maksimal sehingga mempermudah peserta didik dalam menyerap ilmu serta informasi dalam rangka membentuk karakter serta kesiapan di dunia kerja. UU Sisdiknas No. 20/ 2003 menyatakan "Setiap satuan pendidikan formal dan nonformal menyediakan sarana dan prasarana yang memenuhi keperluan pendidikan sesuai dengan pertumbuhan dan perkembangan potensi fisik, kecerdasan intelektual, sosial, emosional, dan kejiwaan peserta didik".

Menurut Sumadi Suryabrata (2001: 233) Belajar sebagai proses atau aktivitas disyaratkan oleh banyak sekali hal-hal atau faktor-faktor, antara lain

faktor yang berasal dari luar diri pelajar dan faktor yang berasal dari dalam diri pelajar. Faktor yang berasal dari luar diri pelajar pada pembelajaran khususnya disekolah meliputi faktor lingkungan dan instrumental. Faktor lingkungan yaitu faktor lingkungan sosial dan lingkungan alami, sedangkan faktor instrumental yaitu kurikulum, sarana dan prasarana, program, guru (tenaga pengajar). Faktor yang berasal dari dalam diri pelajar merupakan faktor yang berasal dari dalam diri si pelajar yang terdiri dari faktor fisiologis dan faktor psikologis. Faktor fisiologis meliputi kondisi fisiologis umum dan kondisi panca indra, sedangkan faktor psikologis meliputi minat, kecerdasan, bakat, motivasi, dan kemampuan kognitif.

Faktor internal yang berhubungan erat sekali dengan hasil belajar adalah motivasi belajar. Motivasi belajar adalah keseluruhan daya penggerak di dalam diri siswa yang menimbulkan kegiatan belajar, yang menjamin kelangsungan dari kegiatan belajar dan yang memberikan arah pada kegiatan belajar, sehingga tujuan yang dikendaki oleh subjek belajar itu dapat tercapai (Sardiman, 2011: 75). Motivasi sangat berperan dalam proses belajar seseorang, karena dengan motivasi inilah seseorang menjadi tekut dan rajin dalam belajar, dan dengan motivasi itu pula kualitas hasil belajar siswa dapat diwujudkan dengan baik. Siswa yang memiliki motivasi belajar tinggi tidak hanya aktif sewaktu belajar disekolah dan merasa cukup dengan materi yang diberikan oleh guru, tetapi mereka akan memiliki dorongan yang kuat untuk belajar sendiri diluar jam sekolah.

SMK Muhammadiyah 1 Bantul merupakan salah satu sekolah kejuruan yang beralamatkan di Jalan Parangtritis Km. 12, Manding, Trenggo, Bantul,

D.I. Yogyakarta. Sekolah ini banyak mengalami perkembangan dan peningkatan akademik maupun non akademik setiap tahunnya. Oleh karena itu, SMK Muhammadiyah 1 Bantul memerlukan usaha-usaha untuk mendukung peningkatan dan pengembangan kualitas di berbagai bidang dalam upaya untuk memajukan lembaga sehingga mampu bersaing dengan sekolah-sekolah yang lain.

Menurut pengamatan di lapangan dan berdasarkan data pokok PSMK tentang sarana praktik di bengkel pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul menunjukkan bahwa terdapat 2 mesin bubut yang tidak dapat digunakan dari jumlah total 15 mesin bubut karena kondisinya rusak berat dan sedang dalam perbaikan. Hal ini dapat dijadikan alasan mengapa prestasi/ hasil belajar praktik pembubutan masih kurang maksimal. Kebutuhan akan bengkel berstandar nasional dimaksudkan untuk mempersiapkan tuntutan dunia industri yang semakin meningkatkan kualitas dalam penyerapan SDM. Selain faktor kelayakan fasilitas bengkel, motivasi praktik juga dapat menjadi salah satu alasan kurang maksimalnya prestasi praktik pembubutan siswa. Hasil pengamatan dilapangan ditemukan bahwa masih banyak siswa yang meninggalkan praktik pada saat jam pelajaran praktik berlangsung. Hal ini dapat menunjukkan bahwa motivasi siswa dalam praktik masih kurang. Karena itu perlu dilakukan analisa mendalam mengenai penyebab belum maksimalnya prestasi praktik pembubutan siswa terutama yang disebabkan oleh motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel pemesinan. Dengan demikian perlu dilakukan penelitian mengenai "pengaruh motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel pemesinan terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan di SMK

Muhammadiyah 1 Bantul”.

B. Identifikasi Masalah

Berdasarkan uraian di atas dapat diidentifikasi beberapa permasalahan, yakni:

1. Motivasi praktik pembubutan peserta didik jurusan teknik pemesinan masih kurang.
2. Belum diketahui pengaruh kelayakan fasilitas bengkel pemesinan terhadap prestasi praktik pembubutan.
3. Belum diketahui pengaruh motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel pemesinan terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul

C. Batasan Masalah

Dari paparan latar belakang dan identifikasi masalah di atas, serta adanya keterbatasan dari peneliti berupa waktu, biaya, tenaga, dan kemampuan, maka kiranya diperlukan pembatasan permasalahan. maka dari itu, penelitian dibatasi hanya untuk mengetahui pengaruh motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel pemesinan terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan di SMK Muhammadiyah 1 Bantul.

D. Rumusan Masalah

Berdasarkan identifikasi dan batasan masalah yang telah diuraikan diatas, maka masalah tersebut dapat dirumuskan sebagai berikut:

1. Bagaimanakah pengaruh motivasi praktik pembubutan dengan prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI SMK Muhammadiyah 1 Bantul?
2. Bagaimanakah pengaruh kelayakan fasilitas bengkel pemesinan dengan

prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI SMK Muhammadiyah 1 Bantul?

3. Bagaimanakah pengaruh motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel pemesinan terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI SMK Muhammadiyah 1 Bantul?

E. Tujuan Penelitian

Adapun tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah untuk mengetahui:

1. Pengaruh motivasi praktik dengan prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI SMK Muhammadiyah 1 Bantul
2. Pengaruh kelayakan fasilitas bengkel pemesinan dengan prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI SMK Muhammadiyah 1 Bantul
3. Pengaruh motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel pemesinan terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI SMK Muhammadiyah 1 Bantul

F. Manfaat Penelitian

Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat dimanfaatkan tidak hanya untuk satu pihak, namun juga beberapa pihak yang terkait.

1. Bagi Sekolah
 - a. Penelitian ini diharapkan dapat menjadi acuan bagi sekolah dalam meningkatkan prestasi siswa.
 - b. Memberikan masukan sebagai pertimbangan dalam peningkatan sarana dan prasarana bengkel agar mampu menghasilkan lulusan yang memiliki kompetensi dan siap menjadi tenaga kerja profesional.
 - c. Bagi siswa, dengan penelitian ini siswa dapat mengetahui seberapa

besar pengaruh motivasi praktik terhadap prestasi praktik pembubutan.

2. Bagi Mahasiswa

Penelitian ini diharapkan mampu meningkatkan wawasan serta pengetahuan peneliti dalam hal sarana dan prasarana bengkel, serta sebagai sarana untuk menerapkan disiplin ilmu yang ditekuni di perkuliahan.

BAB II

KAJIAN PUSTAKA

A. Deskripsi Teori

1. Tinjauan Mengenai SMK

Sekolah Menengah Kejuruan adalah salah satu jenjang pendidikan menengah yang bertujuan untuk mempersiapkan peserta didik agar menjadi manusia produktif, mampu bekerja mandiri, serta memberikan bekal ketrampilan pada bidang tertentu agar setelah lulus siap masuk lapangan kerja. Standar kompetensi lulusan pada satuan pendidikan menengah kejuruan bertujuan untuk meningkatkan kecerdasan, pengetahuan, kepribadian, ahklak mulia, serta keterampilan untuk hidup mandiri dan mengikuti pendidikan lebih lanjut sesuai dengan kejuruannya (PP No.19/ 2005 Pasal 26).

Menurut Permendikbud No. 54/ 2013 lulusan SMK diharapkan memiliki standar kompetensi yang terdiri dari sikap, pengetahuan, dan ketrampilan. Dari segi sikap, yaitu memiliki perilaku yang mencerminkan sikap orang beriman, berakhlak mulia, berilmu, percaya diri, dan bertanggung jawab dalam berinteraksi secara efektif dengan lingkungan sosial dan alam serta dalam menempatkan diri sebagai cerminan bangsa dalam pergaulan dunia. Dari segi pengetahuan, yaitu memiliki pengetahuan faktual, konseptual, prosedural, dan metakognitif dalam ilmu pengetahuan, teknologi, seni, dan budaya dengan wawasan kemanusiaan, kebangsaan, kenegaraan, dan peradaban terkait penyebab serta dampak fenomena dan kejadian. Dari segi ketrampilan, yaitu Memiliki kemampuan pikir dan tindak yang efektif dan

kreatif dalam ranah abstrak dan konkret sebagai pengembangan dari yang dipelajari di sekolah secara mandiri.

SMK kelompok teknologi dan industri terdiri dari beberapa jurusan, salah satunya adalah jurusan teknik mesin. Teknik mesin adalah suatu jurusan yang mempelajari cara memproduksi barang-barang teknik dengan menggunakan berbagai macam mesin. Teknik mesin merupakan suatu jurusan yang mendorong siswa untuk memiliki keahlian dalam mengoperasikan, menyeting serta menentukan ukuran-ukuran mesin produksi. Teknik mesin juga mendidik siswa untuk mempunyai pemikiran inovatif dan kreatif.

Kegiatan pembelajaran pada jurusan teknik mesin meliputi mata pelajaran praktik dan teori dimana kedua mata pelajaran tersebut saling mendukung satu sama lain. Pada mata pelajaran teori siswa diberikan pengetahuan mengenai mesin-mesin serta bagaimana cara pengoperasian serta teknik-teknik dalam membuat suatu produk, sehingga dapat menjadi bekal sebelum benar-benar mempraktikanya pada mesin. Dalam pembelajaran praktik siswa dididik agar mempunyai ketrampilan dalam mengoperasikan mesin serta membuat suatu produk sebagai bekal di dunia industri.

2. Tinjauan Mengenai Prestasi Praktik Pembubutan

a. Pengertian Prestasi Belajar

Prestasi belajar ialah hasil usaha belajar yang menunjukkan ukuran kecakapan atau kemampuan yang dicapai siswa dalam bentuk nilai. Prestasi belajar ditunjukkan dengan jumlah nilai raport atau nilai tes sumatif. Prestasi

belajar pada umumnya berhubungan dengan aspek pengetahuan. Menurut Dimiyati (2009: 200) prestasi belajar adalah tingkat keberhasilan yang dicapai oleh siswa setelah mengikuti suatu kegiatan pembelajaran, dimana tingkat keberhasilan tersebut kemudian ditandai dengan skala nilai berupa huruf atau kata atau simbol. Lebih lanjut Oemar Hamalik (2010: 155) menyatakan bahwa prestasi belajar tampak sebagai terjadinya perubahan tingkah laku pada diri siswa, yang dapat diamati dan diukur dalam bentuk perubahan pengetahuan sikap dan keterampilan.

Muhibbin Syah (2012: 216-218) menyatakan pada prinsipnya prestasi belajar merupakan pengungkapan hasil belajar ideal meliputi segenap ranah psikologis yang berubah sebagai akibat pengalaman dan proses belajar siswa. Ranah psikologis tersebut meliputi:

- 1) Ranah cipta (kognitif) meliputi pengamatan, ingatan, pemahaman, aplikasi/penerapan, analisis (pemeriksaan dan pemilahan secara teliti), serta sintesis (membuat paduan baru dan utuh).
- 2) Ranah rasa (afektif) meliputi penerimaan, sambutan, apresiasi (sikap menghargai), internalisasi (pendalaman), serta karakterisasi (penghayatan).
- 3) Ranah karsa (psikomotorik) meliputi keterampilan bergerak dan bertindak, serta kecakapan ekspresi verbal dan non-verbal.

Dari beberapa pernyataan diatas dapat disimpulkan bahwa prestasi belajar adalah tingkat keberhasilan yang dicapai oleh siswa setelah mengikuti proses pembelajaran yang dituangkan dalam bentuk nilai. Prestasi belajar merupakan suatu hal yang sangat penting bagi siswa dimana prestasi belajar

tersebut dijadikan sebagai tolok ukur tingkat keberhasilan siswa dalam pembelajaran. Menurut Zaenal (2009: 12-13) prestasi belajar memiliki beberapa fungsi sebagai berikut:

- 1) Prestasi belajar sebagai indikator kualitas dan kuantitas pengetahuan yang telah dikuasai peserta didik.
- 2) Prestasi belajar sebagai lambang pemuasan hasrat ingin tahu. Para ahli psikologi biasanya menyebut hal ini sebagai "tendensi keingintahuan (*curiosity*) dan merupakan kebutuhan umum manusia".
- 3) Prestasi belajar sebagai bahan informasi dan inovasi pendidikan. Asumsinya adalah prestasi belajar dapat dijadikan pendorong bagi peserta didik dalam meningkatkan ilmu pengetahuan dan teknologi, dan berperan sebagai umpan balik (*feedback*) dalam meningkatkan mutu pendidikan.
- 4) Prestasi belajar sebagai indikator intern dan ekstern dari suatu institusi pendidikan. Indikator intern dalam arti bahwa prestasi belajar dapat dijadikan indikator tingkat produktivitas suatu institusi pendidikan. Asumsinya adalah kurikulum yang digunakan relevan dengan kebutuhan masyarakat dan anak didik. Indikator ekstern dalam arti tinggi rendahnya prestasi belajar dapat dijadikan indikator tingkat kesuksesan peserta didik di masyarakat. Asumsinya adalah kurikulum yang digunakan relevan pula dengan kebutuhan masyarakat.
- 5) Prestasi belajar dapat dijadikan indikator daya serap (kecerdasan) peserta didik. Dalam proses pembelajaran, peserta didik menjadi fokus utama yang harus diperhatikan, karena peserta didiklah yang diharapkan dapat

menyerap seluruh materi pelajaran.

b. Faktor yang mempengaruhi prestasi belajar

Faktor-faktor yang mempengaruhi prestasi belajar dapat digolongkan ke dalam dua golongan yaitu faktor yang bersumber pada diri siswa (intern) dan faktor yang bersumber dari luar (ekstern). Faktor intern terdiri dari kecerdasan, perhatian, bakat, minat, motivasi, kematangan, kesiapan dan kelelahan. Sedangkan faktor ekstern terdiri dari lingkungan keluarga, lingkungan sekolah, dan lingkungan masyarakat. Menurut Muhibin Syah (2012: 145) secara global, faktor-faktor yang mempengaruhi prestasi belajar siswa dapat dibedakan sebagai berikut:

- 1) Faktor internal (faktor dari dalam siswa), yakni keadaan atau kondisi jasmani dan rohani siswa meliputi:
 - a) Aspek psikologis antara lain: tingkat kecerdasan, sikap, bakat, minat, dan motivasi.
 - b) Aspek fisiologis antara lain: kondisii fisik, kesehatan jasmani, dan kondisi panca indera.
- 2) Faktor eksternal (faktor dari luar siswa), yakni lingkungan di sekitar siswa meliputi:
 - a) Lingkungan sosial antara lain: guru, keluarga, staf, administrasi, dan teman sekelas.
 - b) Lingkungan non sosial antara lain: kondisi geung sekolah, alat-alat belajar, keadaan cuaca dan waktu belajar yang digunakan.
 - c) Faktor pendekatan belajar (*approach to learning*) yakni jenis upaya belajar siswa yang meliputi strategi dan metode yang digunakan

siswa untuk melakukan kegiatan pembelajaran materi-materi pelajaran.

c. Prestasi praktik pembubutan

Tujuan praktik di bengkel adalah untuk memberikan keterampilan mengamati, meningkatkan pemahaman, mengembangkan keterampilan memecahkan masalah dan menanamkan sikap profesional. Praktik pembubutan adalah salah satu mata pelajaran praktik yang terdapat pada jurusan teknik pemesinan. Pembubutan adalah suatu proses pemotongan benda kerja menggunakan mesin bubut yang dilakukan dengan membuat sayatan pada benda kerja dimana pahat digerakan secara translasi dan sejajar dengan sumbu dari benda kerja yang berputar. Keahlian yang didapat dari mata pelajaran praktik ini adalah keahlian dalam mengoperasikan mesin bubut yang akan menjadi bekal peserta didik dalam menghadapi dunia industri.

Prestasi praktik pembubutan adalah tingkat keberhasilan yang dicapai oleh siswa pada saat praktik yang ditunjukkan dengan nilai benda kerja hasil praktik pembubutan. Prestasi praktik pembubutan menunjukkan seberapa tinggi ketrampilan dan pemahaman yang dimiliki siswa pada keahlian membubut benda kerja sesuai dengan ketentuan-ketentuan yang sudah ditetapkan pada gambar kerja, apakah benda kerja tersebut sudah sesuai dengan bentuk, ukuran, toleransi, tingkat kekasaran permukaan, dan prosedur pengerjaannya. Prestasi belajar praktik pembubutan merupakan suatu hal yang sangat penting bagi siswa dimana prestasi belajar tersebut

dijadikan sebagai tolok ukur tingkat keberhasilan siswa dalam pembelajaran serta dapat dijadikan bekal untuk memasuki dunia industri.

3. Tinjauan Mengenai Motivasi Praktik

a. Pengertian Motivasi

Motivasi adalah suatu dorongan dari dalam diri seseorang untuk melakukan sesuatu untuk mencapai suatu tujuan yang diinginkan. Menurut Gray dalam Winardi (2001: 2) motivasi merupakan hasil sejumlah proses yang bersifat internal dan eksternal bagi seorang individu, yang menyebabkan timbulnya sikap entusiasme dan persistensi dalam hal melaksanakan kegiatan-kegiatan tertentu. Lebih lanjut Ormrod (2009: 58) mengatakan, motivasi adalah sesuatu yang menghidupkan (*energize*) mengarahkan dan mempertahankan perilaku, motivasi membuat siswa bergerak, menempatkan mereka dalam suatu arah tertentu, dan membuat mereka agar terus bergerak. Sedangkan menurut Djaali (2012: 101) menyatakan bahwa motivasi adalah kondisi fisiologis dan psikologis yang terdapat dalam diri seseorang yang mendorongnya untuk melakukan aktivitas tertentu guna mencapai suatu tujuan (kebutuhan).

Berdasarkan pernyataan dari para ahli diatas dapat disimpulkan bahwa motivasi adalah kondisi fisiologis dan psikologis yang terdapat dalam diri seseorang dimana kondisi tersebut dapat menghidupkan, mengarahkan, dan mempertahankan perilaku yang mendorong seseorang untuk melakukan aktivitas tertentu untuk mencapai suatu tujuan yang diinginkan. Mc. Donald dalam Sardiman (2011: 74) mendefinisikan motivasi dalam tiga elemen penting, yaitu:

- 1) Bahwa motivasi itu bisa mengawali terjadinya perubahan energi pada diri setiap individu manusia. Perkembangan motivasi akan membawa beberapa perubahan energi di dalam sistem "*neurophysiological*" yang ada pada organisme manusia karena menyangkut perubahan energi manusia (walaupun motivasi itu muncul dari dalam diri manusia), penampakkannya akan menyangkut kegiatan fisik manusia.
- 2) Motivasi ditandai dengan munculnya rasa/ *feeling*, afeksi seseorang. Dalam hal ini motivasi relevan dengan persoalan-persoalan kejiwaan, afeksi dan emosi yang dapat menentukan tingkah laku manusia.
- 3) Motivasi akan dirangsang karena adanya tujuan. Jadi motivasi dalam hal ini sebenarnya merupakan respon dari suatu aksi yaitu tujuan. Motivasi memang muncul dari dalam diri manusia, akan tetapi kemunculannya karena terangsang/terdorong oleh adanya unsur lain, dalam hal ini adalah tujuan. Tujuan ini akan menyangkut soal kebutuhan.

Lebih lanjut Mc. Donald dalam Sardiman (2011: 74) menyatakan dengan ketiga elemen di atas, maka dapat dikatakan bahwa motivasi itu sebagai sesuatu yang kompleks. Motivasi akan menyebabkan terjadinya suatu perubahan energi yang ada pada diri manusia, sehingga akan bergayut dengan persoalan gejala kejiwaan, perasaan dan juga emosi, untuk kemudian bertindak atau melakukan sesuatu.

b. Pengertian Motivasi Belajar Praktik

Motivasi sangat diperlukan dalam dunia pendidikan, salah satunya adalah motivasi siswa dalam hal belajar. Menurut Hamzah (2008: 23) motivasi belajar adalah dorongan internal dan eksternal pada siswa yang sedang

belajar untuk mengadakan perubahan tingkah laku, pada umumnya dengan berbagai indikator-indikator atau unsur yang mendukung. Lebih lanjut Sardiman (2011: 75) mendefinisikan motivasi belajar adalah keseluruhan daya penggerak di dalam diri siswa yang menimbulkan kegiatan belajar, yang menjamin kelangsungan dari kegiatan belajar dan yang memberikan arah pada kegiatan belajar, sehingga tujuan yang dikendaki oleh subjek belajar itu dapat tercapai. Sedangkan menurut Iskandar (2009: 181) motivasi belajar adalah daya penggerak dari dalam diri individu untuk melakukan kegiatan belajar untuk menambah pengetahuan dan ketrampilan serta pengalaman.

Menurut kamus besar bahasa Indonesia praktik adalah pelaksanaan secara nyata apa yang disebut dalam teori. Praktik yang dimaksud dalam penelitian ini adalah praktik di bengkel pemesinan, yaitu melakukan pekerjaan secara nyata menggunakan mesin-mesin yang ada di bengkel. Tujuan praktik adalah untuk memberikan keterampilan mengamati, meningkatkan pemahaman, mengembangkan keterampilan memecahkan masalah dan menanamkan sikap profesional.

Berdasarkan pernyataan diatas dapat disimpulkan bahwa motivasi praktik adalah dorongan dari dalam diri siswa baik dorongan internal maupun eksternal untuk melakukan kegiatan praktik di bengkel untuk menambah pengetahuan, ketrampilan, serta pengalaman dalam menggunakan mesin dan alat-alat bengkel secara langsung, sehingga dapat menanamkan sikap profesional pada diri siswa. Motivasi praktik tumbuh karena ada keinginan untuk menambah pengetahuan, ketrampilan, serta pengalaman dalam menggunakan mesin dan alat-alat bengkel secara langsung yang kemudian

mendorong serta mengarahkan minat melakukan pekerjaan praktik sehingga sungguh-sungguh dan termotivasi untuk mencapai prestasi.

c. Fungsi Motivasi Belajar

Hasil belajar akan menjadi optimal apabila siswa termotivasi dalam belajarnya, sehingga prestasi belajarnya juga akan meningkat. Oleh karena itu motivasi belajar sangat diperlukan untuk mendorong para siswa memperoleh hasil belajar yang optimal. Sardiman (2011: 85) menyebutkan ada 3 fungsi motivasi yaitu:

- 1) Mendorong manusia untuk berbuat, jadi sebagai penggerak atau motor yang melepaskan energi. Motivasi dalam hal ini merupakan motor penggerak dari setiap kegiatan yang akan dikerjakan.
- 2) Menentukan arah perbuatan, yakni ke arah tujuan yang hendak dicapai. Dengan demikian motivasi dapat memberikan arah dan kegiatan yang harus dikerjakan sesuai dengan rumusan tujuannya.
- 3) Menyeleksi perbuatan, yakni menentukan perbuatan-perbuatan apa yang harus dikerjakan yang serasi guna mencapai tujuan, dengan menyisihkan perbuatan-perbuatan yang tidak bermanfaat bagi tujuan tersebut. Seseorang siswa yang akan menghadapi ujian dengan harapan dapat lulus, tentu akan melakukan kegiatan belajar dan tidak akan menghabiskan waktunya untuk bermain kartu atau membaca komik sebab tidak serasi dengan tujuan.

Fungsi lain dari motivasi adalah sebagai pendorong usaha dan pencapaian prestasi. Dengan kata lain dengan adanya usaha yang tekun

dengan didasari motivasi maka seseorang yang belajar tersebut akan menghasilkan prestasi yang baik.

d. Faktor-Faktor Motivasi Belajar

Ada banyak faktor yang mempengaruhi motivasi seorang siswa dalam belajar baik faktor yang berasal dari dalam diri maupun faktor yang berasal dari luar. Faktor yang berasal dari dalam diri seseorang misalnya hasrat, keinginan, dorongan belajar, dan harapan akan cita-cita. Sedangkan faktor dari luar adalah penghargaan, lingkungan belajar yang kondusif, dan kegiatan belajar yang menarik. Menurut Arden N. Frandsen dalam Sardiman (2011: 46) menyatakan bahwa ada beberapa hal yang mendorong seseorang untuk belajar, yaitu:

- 1) Adanya sifat ingin tahu dan ingin menyelidiki dunia yang lebih luas.
- 2) Adanya sifat kreatif pada orang yang belajar dan adanya keinginan untuk selalu maju.
- 3) Adanya keinginan untuk mendapatkan simpati dari orang tua, guru, dan teman-temannya.
- 4) Adanya keinginan untuk memperbaiki kegagalan yang lalu dengan usaha yang baru, baik dengan kooperasi maupun kompetisi.
- 5) Adanya keinginan untuk mendapatkan rasa aman bila menguasai pelajaran.
- 6) Adanya ganjaran atau hukuman sebagai akhir dari belajar.

Sedangkan menurut Maslow dalam Sardiman (2011: 47) bahwa dorongan-dorongan untuk belajar itu adalah:

- 1) Adanya kebutuhan fisik

- 2) Adanya kebutuhan akan rasa aman, bebas dari ketakutan
- 3) Adanya kebutuhan akan kecintaan dan penerimaan dalam hubungan dengan orang lain.
- 4) Adanya kebutuhan untuk mendapatkan kehormatan dari masyarakat.
- 5) Sesuai dengan sifat seseorang untuk mengemukakan atau menyetengahkan diri.

Motivasi belajar akan selalu terkait dengan tujuan dari belajar itu sendiri sebab siswa akan melakukan sesuatu yang didasari niat demi mendapatkan prestasi belajar yang baik. Sehingga motivasi belajar akan menjadi sangat penting untuk ditanamkan dalam diri peserta didik agar peserta didik mendapat hasil belajar yang maksimal.

4. Tinjauan Mengenai Kelayakan Fasilitas Bengkel

a. Pengertian bengkel

Dalam dunia pendidikan, bengkel berperan penting dalam menyiapkan siswa menjadi sumber daya manusia (SDM) yang kompeten dalam bersaing di dunia industri. Bengkel merupakan bagian dari sarana pendidikan yang penting dalam proses pembelajaran di SMK. Berbeda dengan dunia pendidikan, di dunia industri fungsi bengkel adalah sebagai tempat berlangsungnya proses produksi, dimana produk yang dihasilkan dari bengkel tersebut merupakan barang yang siap untuk dipasarkan.

Menurut PP No.5 Tahun 1980 Pasal 27 menjelaskan bahwa Laboratorium/ studio adalah sarana penunjang jurusan dalam satu atau sebagian ilmu, teknologi, atau seni tertentu sesuai dengan keperluan bidang studi yang bersangkutan. Kemudian pada PP No.5 Tahun 1980 Pasal 28

dijelaskan bahwa, laboratorium/ studio dipimpin oleh seorang guru atau seorang tenaga pengajar yang keahliannya telah memenuhi persyaratan sesuai dengan cabang ilmu, teknologi, dan seni tertentu dan bertanggung jawab langsung kepada ketua jurusan.

Dalam dunia pendidikan bengkel memiliki fungsi sebagai tempat untuk menerapkan pelajaran teori yang sudah diterima oleh siswa, sehingga pelajaran teori dan praktik bukan merupakan pelajaran yang terpisah, melainkan menjadi satu kesatuan. Bengkel memiliki peranan untuk memberikan ketrampilan kerja ilmiah bagi siswa, serta untuk memupuk dan membina rasa percaya diri sebagai ketrampilan yang diperoleh di bengkel.

Dari beberapa pendapat diatas dapat disimpulkan bahwa bengkel merupakan sarana dan prasarana berlangsungnya proses pembelajaran guna menerapkan teori yang sudah didapat yang berkaitan dengan pembuatan produk, pembongkaran, perakitan, dan perbaikan.

b. Fasilitas bengkel

Didalam dunia pendidikan fasilitas yang lengkap serta relevan dapat membantu pencapaian belajar secara optimal. Untuk mendukung proses belajar mengajar diperlukan fasilitas yang baik. Karena pentingnya fasilitas ini, maka perlu direncanakan dengan sebaik mungkin. Sarana pendidikan adalah alat yang digunakan untuk mencapai suatu tujuan pendidikan, adapun prasarana adalah sesuatu yang ada sebelum adanya sarana (Arikunto, 1987: 10). Prasarana pendidikan antara lain bangunan dan perabot, adapun sarana pendidikan dibagi menjadi tiga macam, yaitu alat pelajaran, alat peraga, dan media pengajaran.

Untuk menunjang peralatan praktik, bengkel harus dilengkapi dengan pengajaran praktik yang tercantum dalam kurikulum. Pada jurusan teknik mesin, pelajaran praktik di bengkel meliputi kerja bangku, fabrikasi (kerja las dan plat), pengujian logam, pengukuran, dan pemesinan. Fasilitas bengkel yang dimaksud adalah peralatan atau mesin yang berkaitan dengan mata pelajaran praktik. Menurut Soelipian (1995: 2-3) peralatan yang ada di bengkel mesin SMK dapat dikelompokkan menjadi:

- 1) Perkakas tangan, adalah alat-alat tangan yang digunakan dengan kekuatan tangan manual (tenaga manusia) dan bukan dengan mesin (seperti halnya *power tool*). Beberapa contoh peralatan tangan adalah palu, kunci pas, tang, obeng dan pahat.
- 2) Alat bertenaga, yaitu alat yang penggunaannya hanya dengan tenaga selain manusia, tetapi tetap dipegang dan diarahkan tangan manusia. Contoh mesin bor tangan, mesin gerinda tangan.
- 3) Alat ukur dan alat uji, alat ukur yaitu alat yang digunakan untuk pengukuran dimensi maupun geometrik benda. Contoh jangka sorong, mistar, dll. Sedangkan alat uji adalah alat yang digunakan untuk menguji sifat, kekuatan, maupun kondisi bahan. Contoh menguji kekerasan.
- 4) Mesin-mesin ringan, yaitu mesin-mesin yang cara kerjanya sederhana. Contoh mesin gerinda.
- 5) Mesin-mesin berat, yaitu mesin-mesin yang cara kerjanya bersifat kompleks. Contoh mesin bubut, mesin frais, dll.
- 6) Alat bantu mengajar, yaitu alat yang digunakan untuk membantu memperjelas keterangan guru. Contoh *overhead* proyektor.

- 7) Perlengkapan umum, yaitu perlengkapan yang menunjang praktik atau menunjang kelengkapan bengkel.

c. Standar Fasilitas Bengkel Pemesinan

Berdasarkan standar dari Permendiknas Nomor 40 Tahun 2008 dijelaskan bahwa setiap program keahlian memiliki standar fasilitas masing-masing. Penelitian ini difokuskan pada sarana dan prasarana diruang praktik bengkel pemesinan. Ruang praktik program keahlian teknik pemesinan berfungsi sebagai tempat berlangsungnya kegiatan pembelajaran pekerjaan logam dasar, pengukuran dan pengujian logam, membubut lurus, bertingkat, tirus, ulir luar dan dalam, memfrais lurus, bertingkat, roda gigi, menggerinda alat, dan pengepasan/ pemasangan komponen. Luas minimum ruang praktik program keahlian teknik pemesinan adalah 288 m² untuk menampung 32 peserta didik yang meliputi area kerja bangku 64 m², ruang pengukuran dan pengujian logam 24 m², area kerja mesin bubut 64 m², area kerja mesin frais 32 m², area kerja gerinda 32 m², ruang kerja pengepasan 24 m², ruang penyimpanan dan instruktur 48 m². Pada area kerja mesin bubut kapasitas untuk 8 peserta didik memiliki luas minimum 64 m² atau 8 m²/ peserta didik dengan lebar minimum 8 m². Ruang praktik program keahlian teknik pemesinan pada area kerja mesin bubut dilengkapi sarana sebagaimana tercantum pada tabel 1.

Tabel 1. Standar Sarana pada Area Kerja Mesin Bubut

| No | Jenis | Rasio | Deskripsi |
|-----------|------------------------------|-------------|--|
| 1. | Perabot | | |
| 1.1 | Meja kerja | 1 set/ area | Untuk minimum 8 peserta didik pada pekerjaan membubut logam, pembuatan ulir luar dan dalam |
| 1.2 | Kursi kerja/ <i>stool</i> | | |
| 1.3 | Lemari simpan alat dan bahan | | |
| 2. | Peralatan | | |

| | | | |
|-----------|--|----------------------|--|
| 2.1 | Peralatan untuk pekerjaan pembubutan logam | 1 set/ area | Untuk minimum 8 peserta didik pada pekerjaan membubut logam, pembuatan ulir luar dan dalam |
| 3. | Media Pendidikan | | |
| 3.1 | Papan tulis | 1 buah/ area | Untuk mendukung minimum 8 peserta didik pada pelaksanaan kegiatan belajar yang bersifat teoritis |
| 4. | Perlengkapan Lain | | |
| 4.1 | Kontak-kontak | Minimum 4 buah/ area | Untuk mendukung operasionalisasi peralatan yang memerlukan daya listrik |
| 4.2 | Tempat sampah | Minimum 1 buah/ area | |

Tabel 1 menunjukkan standar sarana dan prasarana pada area kerja mesin bubut secara umum dan belum terperinci tentang standar spesifikasinya. Untuk itu diperlukan standar yang merinci tentang spesifikasi peralatan utama, dan standar peralatan pendukung. Menurut BSNP Nomor 1254-P1-13/14 tentang Instrumen Verifikasi Penyelenggaraan Ujian Praktik Tingkat SMK/ MAK spesifikasi peralatan utama dan peralatan pendukung tercantum pada tabel 2 dan tabel 3.

Tabel 2. Standar Persyaratan Peralatan Utama

| No | Nama Alat | Spesifikasi | Kondisi |
|----|--------------------|--|---|
| 1. | Mesin Bubut | Panjang 1000, Tinggi 250, Ketelitian Spindel 0,02 | Baik, sesuai standar dan lengkap kelengkapannya |
| 2. | Mesin Frais | Panjang 600, Lebar 200, Tinggi 400, ketelitian spindel 0,02, spindel nose BT 40/NT40 | Baik, sesuai standar dan lengkap kelengkapannya |
| 3. | Mesin Bor Meja | Spindel MT3, Kapasitas cekam 13 mm, panjang langkah 130 | Baik, sesuai standar dan lengkap kelengkapannya |
| 4. | Mesin Gerinda Meja | Rpm 2800, Diameter Roda gerinda 6" | Baik, sesuai standar dan lengkap kelengkapannya |

Tabel 3. Standar Persyaratan Peralatan Pendukung

| No | Nama Alat | Spesifikasi | Kondisi |
|-----|--------------------|--------------------------|----------------------|
| 1. | Mata bor | Ø 8; Ø 12,5; dan Ø 13 | Baik, sesuai standar |
| 2. | Gergaji tangan | 32 gigi/inchi | Baik, sesuai standar |
| 3. | Center bor | 3mm | Baik, sesuai standar |
| 4. | Pahat bubut rata | HSS 3/8X4" | Baik, sesuai standar |
| 5. | Pahat alur | HSS 3/8X4" | Baik, sesuai standar |
| 6. | Pahat ulir | HSS 3/8X4" | Baik, sesuai standar |
| 7. | Pahat champer | HSS 3/8X4" | Baik, sesuai standar |
| 8. | Parallel pad | 12x30x125 | Baik, sesuai standar |
| 9. | Palu lunak | Tembaga ½ Kg | Baik, sesuai standar |
| 10. | Sheel Endmill | HSS. Ø 40 | Baik, sesuai standar |
| 11. | End mill | HSS. Ø 12 | Baik, sesuai standar |
| 12. | Countersing | 900X Ø 25 | Baik, sesuai standar |
| 13. | Dividing head | Standar | Baik, sesuai standar |
| 14. | Kikir halus | 8 Inchi | Baik, sesuai standar |
| 15. | Tap | HSS. M12x1,75 | Baik, sesuai standar |
| 16. | Tangkai Tap | 5-14 mm | Baik, sesuai standar |
| 17. | Jangka Sorong | 150 Ket. 0.05 | Baik, sesuai standar |
| 18. | Mikrometer Luar | 0 s/d 25 Ketelitian 0,01 | Baik, sesuai standar |
| 19. | Busur Derajat | 100x1800 | Baik, sesuai standar |
| 20. | Mal Pahat Ulir | Metrik | Baik, sesuai standar |
| 21. | Mal Ulir Luar | M16x1,5 | Baik, sesuai standar |
| 22. | Siku presisi | 60x80 | Baik, sesuai standar |
| 23. | Penggores | 8" | Baik, sesuai standar |
| 24. | Penitik | 6" | Baik, sesuai standar |
| 25. | Palu konde | 800 gr | Baik, sesuai standar |
| 26. | Kunci pas/ring set | 8 s/d 32 | Baik, sesuai standar |

d. Kelayakan fasilitas bengkel pemesinan

Dalam dunia pendidikan khususnya kejuruan, fasilitas belajar merupakan salah satu aspek yang memiliki peran penting dalam proses belajar mengajar dan berdampak langsung terhadap prestasi belajar siswa. Dalam hal ini fasilitas bengkel pemesinan merupakan salah satu faktor yang sangat penting untuk menunjang prestasi siswa pada mata pelajaran praktik pembubutan. Dengan fasilitas yang layak dan lengkap peserta didik akan lebih bisa memaksimalkan potensi yang ada pada diri mereka.

Kelayakan fasilitas bengkel pemesinan merupakan perbandingan antara kondisi sebenarnya dari bengkel pemesinan di SMK dibandingkan dengan standar yang sudah ditetapkan oleh pemerintah melalui Permendiknas Nomor 40 Tahun 2008 dan BSNP Nomor 1254-P1-13/14 tentang Instrumen Verifikasi Penyelenggaraan Ujian Praktik Tingkat SMK/ MAK. Bengkel pemesinan dapat dikatakan layak apabila memenuhi semua kriteria yang telah ditetapkan pada Permendiknas Nomor 40 Tahun 2008 dan 1254-P1-13/14 tentang Instrumen Verifikasi Penyelenggaraan Ujian Praktik Tingkat SMK/ MAK.

B. Penelitian yang Relevan

1. Penelitian yang dilakukan oleh Joko Nugroho, yang berjudul "pengaruh motivasi dan sikap kerja dalam melaksanakan program praktik kerja industri terhadap hasil praktik kerja industri siswa kelas XI SMK Ma'arif 1 Wates" Hasil penelitian menunjukkan bahwa (1) terdapat pengaruh positif dan signifikan antara motivasi siswa dalam melaksanakan prakerin terhadap hasil prakerin siswa kelas XI SMK Ma'arif 1 Wates. Hal tersebut ditunjukkan dengan nilai koefisien korelasi sebesar 0,257, dan memiliki sumbangan efektif sebesar 4,99%. (2) terdapat pengaruh yang positif dan signifikan antara sikap kerja siswa dalam melaksanakan prakerin terhadap hasil prakerin siswa kelas XI SMK Ma'arif 1 Wates. Hal itu ditunjukkan dengan nilai koefisien korelasi sebesar 0,209 dan memiliki sumbangan efektif sebesar 3,31%. (3) terdapat pengaruh positif dan signifikan antara motivasi dan sikap kerja siswa dalam melaksanakan prakerin terhadap hasil prakerin siswa kelas XI SMK Ma'arif 1 Wates. Hal itu ditunjukkan

dengan nilai koefisien determinasi (R^2) sebesar 0,083 dan F_{regresi} sebesar 3,767 yang lebih besar dari F_{tabel} dan memberikan sumbangan efektif sebesar 8,3%. Dilihat dari hasil penelitian diatas maka penelitian ini dapat dijadikan contoh yang positif karena penelitian ini memiliki kesamaan yaitu sama-sama meneliti tentang motivasi siswa. Sedangkan yang membedakan adalah variabel lainnya yaitu sikap kerja.

2. Penelitian yang dilakukan oleh Arfan Tri Antoro yang berjudul "pengaruh fasilitas bengkel dan peran guru dalam proses pembelajaran praktik terhadap prestasi belajar siswa pada mata pelajaran praktik pemesinan siswa kelas XI di SMK Muhammadiyah 1 Bantul" Hasil penelitian ini adalah: (1) Fasilitas bengkel berpengaruh positif dan signifikan terhadap prestasi belajar siswa pada mata pelajaran praktik pemesinan siswa kelas XI di SMK Muhammadiyah 1 Bantul pada taraf signifikan 5%. (2) Peran guru berpengaruh positif dan signifikan terhadap prestasi belajar siswa pada mata pelajaran praktik pemesinan siswa kelas XI di SMK Muhammadiyah 1 Bantul pada taraf signifikansi 5%. (3) Fasilitas bengkel dan peran guru secara bersama-sama berpengaruh positif dan signifikan terhadap prestasi belajar siswa pada mata pelajaran praktik pemesinan siswa kelas XI di SMK Muhammadiyah 1 Bantul pada taraf signifikansi 5%. Dilihat dari hasil penelitian diatas maka penelitian ini dapat dijadikan contoh yang positif karena penelitian ini memiliki kesamaan yaitu sama-sama meneliti tentang fasilitas bengkel dan prestasi belajar siswa pada mata pelajaran praktik. Sedangkan yang membedakan adalah variabel lainnya yaitu peran guru dalam proses pembelajaran.

C. Kerangka Pikir

1. Pengaruh motivasi praktik terhadap prestasi praktik pembubutan

Motivasi praktik merupakan dorongan dari dalam diri peserta didik baik dorongan internal maupun eksternal untuk melakukan kegiatan praktik di bengkel untuk menambah pengetahuan, ketrampilan dan pengalaman, sehingga tujuan yang dikendaki oleh peserta didik itu dapat tercapai. Motivasi itu tumbuh karena ada keinginan untuk bisa mengetahui dan memahami sesuatu dan mendorong serta mengarahkan minat belajar peserta didik sehingga sungguh-sungguh untuk melakukan kegiatan praktik untuk mencapai prestasi yang baik. Motivasi praktik ini sangat berpengaruh terhadap prestasi praktik pembubutan, hal itu dikarenakan apabila peserta didik memiliki motivasi yang tinggi dalam melakukan praktik maka akan menyebabkan prestasi yang didapat akan tinggi pula. Begitu pula sebaliknya apabila peserta didik kurang termotivasi dalam melakukan praktik, maka prestasi praktik peserta didik akan menjadi rendah.

2. Pengaruh kelayakan fasilitas bengkel pemesinan terhadap prestasi praktik pembubutan

Kelayakan fasilitas bengkel merupakan salah satu faktor yang sangat berpengaruh terhadap prestasi praktik peserta didik. Dengan fasilitas bengkel yang lengkap dan layak sesuai dengan standar nasional fasilitas bengkel maka peserta didik menjadi lebih mudah dalam mempraktikkan apa yang sudah mereka dapat pada saat pelajaran teori, sehingga prestasi praktikpun akan baik. Sebaliknya apabila fasilitas bengkel tidak layak hal ini akan menghambat

peserta didik dalam mengerjakan tugas-tugas praktik yang diberikan oleh sekolah, sehingga prestasinya dalam berpraktikpun akan menjadi rendah.

3. Pengaruh motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel pemesinan terhadap prestasi praktik pembubutan

Prestasi praktik merupakan hasil usaha belajar praktik yang menunjukkan ukuran kecakapan atau kemampuan yang dicapai siswa dalam bentuk nilai. Prestasi belajar praktik ditunjukkan dengan jumlah nilai raport atau nilai tes sumatif. Prestasi praktik sangat penting bagi peserta didik untuk mengukur sejauh mana kemampuan mereka di bidang tersebut.

Seperti tujuan dari SMK yaitu untuk mempersiapkan peserta didik agar menjadi manusia produktif, mampu bekerja mandiri, serta memberikan bekal ketrampilan pada bidang tertentu agar setelah lulus siap masuk lapangan kerja. Oleh karena itu prestasi praktik peserta didik sangat penting guna mempersiapkan memasuki dunia industri. Terdapat beberapa faktor yang mempengaruhi prestasi praktik, diantaranya adalah motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel. Motivasi praktik merupakan dorongan dari dalam diri peserta didik baik dorongan internal maupun eksternal untuk melakukan kegiatan praktik di bengkel untuk menambah pengetahuan, ketrampilan dan pengalaman, sehingga tujuan yang dikendaki oleh peserta didik itu dapat tercapai.

Motivasi itu tumbuh karena ada keinginan untuk bisa mengetahui dan memahami sesuatu dan mendorong serta mengarahkan minat belajar peserta didik sehingga bersungguh-sungguh untuk melakukan kegiatan praktik untuk mencapai prestasi yang baik. Semakin tinggi motivasi praktik maka prestasi

praktik juga akan menjadi baik. Kelayakan fasilitas bengkel adalah salah satu faktor yang sangat berpengaruh terhadap prestasi praktik peserta didik. Dengan fasilitas bengkel yang lengkap dan layak sesuai dengan standar nasional fasilitas bengkel maka peserta didik menjadi lebih mudah dalam mempraktikkan apa yang sudah mereka dapat pada saat pelajaran teori, sehingga prestasi praktikpun akan baik. Motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel pemesinan berpengaruh terhadap prestasi praktik pembubutan. Semakin tinggi motivasi praktik yang dimiliki oleh peserta didik dan semakin lengkapnya fasilitas bengkel pemesinan maka akan semakin tinggi pula prestasi praktik pembubutan peserta didik.

D. Hipotesis Penelitian

Berdasarkan kajian pustaka, penelitian sebelumnya dan kerangka berpikir yang telah diuraikan, maka dapat diajukan hipotesis sebagai berikut:

1. Motivasi praktik berpengaruh positif terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik mesin di SMK Muhammadiyah 1 Bantul.
2. Kelayakan fasilitas bengkel pemesinan berpengaruh positif terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik mesin di SMK Muhammadiyah 1 Bantul.
3. Motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel pemesinan secara bersama-sama berpengaruh positif terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik mesin di SMK Muhammadiyah 1 Bantul.

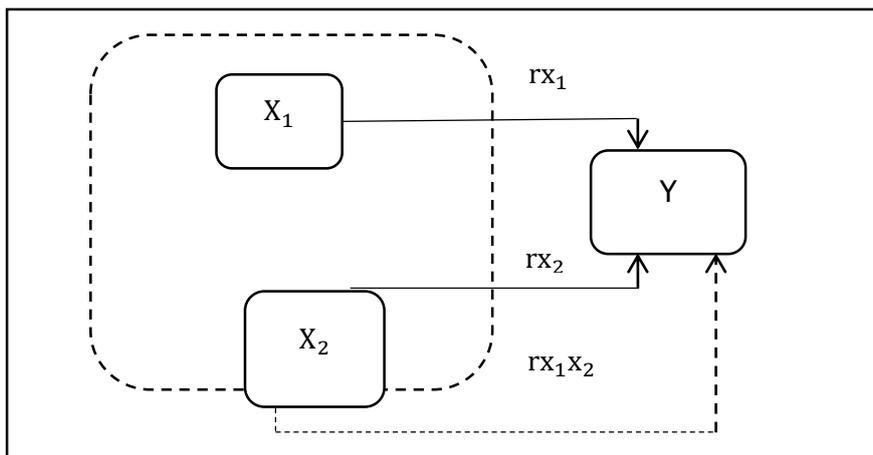
BAB III

METODE PENELITIAN

A. Desain Penelitian

Penelitian ini merupakan penelitian *expost facto* untuk mencari hubungan variabel yang telah terjadi dan tidak memberikan perlakuan terhadap variabel yang diteliti. Penelitian *expost facto* adalah penelitian yang dilakukan untuk meneliti peristiwa yang terjadi dan kemudian merunut ke belakang melalui data-data tersebut untuk menemukan faktor-faktor yang mendahului dan menentukan sebab-sebab yang mungkin atas peristiwa yang terjadi.

Berdasarkan tingkat penjelasannya (*level of explanation*) penelitian ini termasuk penelitian asosiatif, yaitu untuk mengetahui hubungan yang terjadi antar variabel independen maupun antar variabel independen dengan variabel dependen. Variabel independen (bebas) adalah variabel yang mempengaruhi atau yang menjadi sebab perubahannya atau timbulnya variabel dependen (terikat), sedangkan variabel terikat merupakan variabel yang dipengaruhi atau yang menjadi akibat karena adanya variabel bebas. Variabel bebas dalam penelitian ini adalah motivasi praktik (X1) dan kelayakan fasilitas bengkel pemesinan (X2), sedangkan variabel terikatnya adalah prestasi praktik pembubutan (Y). Hubungan keterikatan antar variabel dalam penelitian ini sebagai berikut:



Gambar 1. Keterikatan antar Variabel

Keterangan:

X_1 : Motivasi praktik

X_2 : Kelayakan fasilitas bengkel pemesinan

Y : Prestasi praktik pembubutan

—————> : Pengaruh motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel secara individu terhadap prestasi praktik pembubutan.

- - - - -> : Pengaruh motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel secara bersama-sama terhadap prestasi praktik pembubutan.

B. Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian ini akan dilaksanakan di Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul. Untuk waktu penelitian dilaksanakan pada bulan Januari 2016 sampai dengan April 2016.

C. Populasi dan Sampel Penelitian

1. Populasi

Populasi merupakan wilayah yang terdiri dari objek atau subjek yang memiliki karakteristik tertentu yang ditetapkan untuk dipelajari dan ditarik

kesimpulan. Populasi juga bukan hanya jumlah objek atau subjek yang ada melainkan juga semua karakteristik dan sifat yang dimiliki oleh objek atau subjek tersebut.

Dalam penelitian yang dilakukan ini, seluruh kelas XI jurusan teknik pemesinan di SMK Muhammadiyah 1 Bantul disebut sebagai populasi. Seluruh siswa tersebut terdiri dari kelas XI TP 1 dengan jumlah siswa 30 anak, kelas XI TP 2 dengan jumlah siswa 25 anak, kelas XI TP 3 dengan jumlah siswa 24 anak dan kelas XI TP 4 dengan jumlah siswa 26 anak. Jadi, jumlah keseluruhan populasi adalah 105 siswa yang terbagi dalam 4 kelas.

2. Sampel

Sampel adalah bagian dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh populasi. Bila populasi besar, dan tidak mungkin dipelajari semua yang ada pada populasi, misalnya karena keterbatasan dana, tenaga dan waktu, maka dapat digunakan sampel yang diambil dari populasi itu (Sugiyono, 2010: 62). Kesimpulan dari apa yang dipelajari pada sampel dapat diberlakukan juga untuk populasi.

Teknik pengambilan sampel pada penelitian ini menggunakan teknik *proporsional random sampling*, yaitu teknik pengambilan sampel dari setiap subpopulasi dengan menggunakan perbandingan. Berdasarkan tabel penentuan jumlah sampel dengan populasi sebesar 105 siswa dan taraf signifikansi 5% didapat jumlah sampel sebesar $(100+110) \div 2 = 81$ siswa. Dari jumlah sampel sebanyak 81 siswa tersebut kemudian ditentukan sampel dari masing-masing kelas secara proporsional dan didapatkan hasil rangkuman sampel seperti yang terlihat pada Tabel 4.

Tabel 4. Penentuan Jumlah Sampel

| No. | Kelas | Jumlah Siswa | Sampel |
|--------|-------|--------------|--|
| 1. | TP 1 | 30 | $\frac{30}{105} \times 81 = 23,14$ dibulatkan 23 |
| 2. | TP 2 | 25 | $\frac{25}{105} \times 81 = 19,28$ dibulatkan 19 |
| 3. | TP 3 | 24 | $\frac{24}{105} \times 81 = 18,51$ dibulatkan 19 |
| 4. | TP 4 | 26 | $\frac{26}{105} \times 81 = 20,06$ dibulatkan 20 |
| Jumlah | | 105 | 81 |

D. Definisi Operasional Variabel Penelitian

Dalam melakukan sebuah penelitian akan berkaitan langsung dengan apa yang akan diteliti, dan hal tersebut berkenaan dengan variabel penelitian. Variabel penelitian pada dasarnya adalah segala sesuatu yang berbentuk apa saja yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari sehingga diperoleh informasi tentang hal tersebut, kemudian ditarik kesimpulannya (Sugiyono, 2012: 2). Jadi yang dimaksud dengan variabel penelitian dalam penelitian ini adalah segala sesuatu sebagai objek penelitian yang ditetapkan dan dipelajari sehingga memperoleh informasi untuk kemudian ditarik kesimpulannya.

Dalam penelitian ini terdapat tiga variabel, yaitu yang terdiri dari dua variabel bebas (*independent variable*) dan satu variabel terikat (*dependent variable*). Variabel bebas dalam penelitian ini adalah motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel pemesinan, sedangkan variabel terikatnya adalah prestasi praktik pembubutan. Berikut definisi operasional dari masing-masing variabel:

1. Motivasi Praktik (X1) adalah suatu dorongan, kekuatan, semangat dari dalam diri peserta didik untuk melakukan kegiatan pembelajaran praktik

untuk mencapai suatu tujuan yang diinginkan yaitu prestasi praktik yang baik. Motivasi praktik pada penelitian kali ini adalah motivasi praktik pada mata pelajaran praktik pembubutan. beberapa indikator untuk mengukur motivasi belajar praktik di antaranya adalah rasa ingin tahu, kreatif dan adanya keinginan untuk selalu maju, keinginan untuk mendapatkan simpati, keinginan untuk memperbaiki kegagalan yang lalu dengan usaha yang baru, keinginan untuk mendapatkan rasa aman bila menguasai pelajaran, adanya ganjaran atau hukuman sebagai akhir dari belajar. data tentang motivasi praktik diperoleh melalui kuesioner yang digunakan sebagai instrumen pengukuran terhadap motivasi praktik peserta didik.

2. Kelayakan Fasilitas Bengkel Pemesinan (X₂) adalah persepsi siswa tentang kelayakan fasilitas bengkel pemesinan di SMK Muhammadiyah 1 Bantul. Beberapa indikator untuk mengukur persepsi siswa tentang kelayakan fasilitas bengkel pemesinan meliputi kelayakan alat tangan, alat bertenaga, alat ukur, mesin-mesin ringan, mesin-mesin berat, alat bantu mengajar, perlengkapan umum, dan prasarana. Untuk mendapatkan data persepsi siswa tentang kelayakan fasilitas bengkel pemesinan digunakan metode angket.
3. Prestasi Praktik Pembubutan (Y) adalah hasil usaha belajar yang menunjukkan ukuran kecakapan atau kemampuan yang dicapai siswa dalam bentuk nilai. Prestasi praktik pembubutan adalah hasil yang dicapai peserta didik setelah melakukan pembelajaran praktik pembubutan. Prestasi praktik pembubutan berhubungan dengan aspek ketrampilan dalam hal membubut. Cara mendapatkan data tentang prestasi praktik

pembubutan adalah dengan menggunakan nilai produk peserta didik pada mata pelajaran praktik pembubutan.

E. Teknik dan Instrumen Penelitian

1. Teknik pengumpulan data penelitian

Teknik pengumpulan data adalah cara yang digunakan untuk memperoleh data yang diperlukan pada suatu penelitian. Menurut Sukardi (2013: 75) ada empat media untuk mengumpulkan data dalam proses penelitian, keempat media pengumpul data tersebut diantaranya adalah kuesioner, observasi, wawancara dan dokumentasi. Dalam penelitian ini teknik pengumpulan data dilakukan menggunakan kuesioner dan dokumentasi. Kuesioner digunakan untuk memperoleh data tentang motivasi praktik peserta didik dan persepsi siswa tentang kelayakan fasilitas bengkel pemesinan, sedangkan dokumentasi untuk mengetahui prestasi praktik pembubutan peserta didik.

a. Kuesioner

Menurut Suharsimi (2010: 194) Kuesioner adalah sejumlah pertanyaan tertulis yang digunakan untuk memperoleh informasi dari responden dalam arti laporan tentang pribadinya, atau hal-hal yang ia ketahui. Kuesioner ini juga sering disebut dengan angket di mana dalam kuesioner tersebut terdapat beberapa pertanyaan yang berhubungan erat dengan masalah penelitian yang hendak dipecahkan, disusun dan disebarkan ke responden untuk memperoleh informasi di lapangan (Sukardi, 2013: 76).

Secara umum kuesioner di bedakan menjadi dua macam, yaitu kuesioner terbuka dan kuesioner tertutup. Kuesioner terbuka adalah bentuk

kuesioner yang memberikan kebebasan kepada responden untuk menjawab pertanyaan yang ada sesuai dengan pengetahuannya, dalam kuesioner terbuka ini juga tidak diberikan pilihan jawaban. Kuesioner tertutup adalah kuesioner yang memberikan beberapa pilihan jawaban pada setiap pertanyaan yang ada, sehingga responden tinggal memilih jawaban yang sesuai dengan pendapatnya.

Kuesioner dalam penelitian ini digunakan untuk mengukur besarnya pengaruh motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel pemesinan terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik mesin di SMK Muhammadiyah 1 Bantul. Jenis angket yang digunakan dalam penelitian ini adalah jenis angket tertutup, yaitu kuesioner yang disusun dengan menyediakan jawaban sehingga pengisi hanya memberikan tanda pada jawaban yang dipilihnya sesuai dengan keadaan yang sebenarnya. Pemilihan menggunakan metode angket ini dikarenakan pertimbangan agar lebih mudah dan efisien dalam penggunaan waktu.

b. Dokumentasi

Teknik pengumpulan data dengan dokumentasi merupakan cara memperoleh informasi dari bermacam-macam sumber tertulis atau dokumen yang ada pada responden. Menurut Suharsimi (2010: 201), Didalam melaksanakan metode dokumentasi, peneliti menyelidiki benda-benda tertulis seperti buku-buku, majalah, dokumen, peraturan-peraturan, notulen rapat, catatan harian, dan sebagainya. Pada teknik ini, peneliti dimungkinkan memperoleh informasi dari bermacam-macam sumber tertulis atau dokumen yang ada pada responden atau tempat di mana responden bertempat tinggal

atau melakukan kegiatan sehari-harinya (Sukardi, 2013: 81). Pada penelitian ini teknik dokumentasi digunakan untuk mencari data mengenai prestasi belajar praktik pembubutan. Data ini diperoleh dari nilai raport siswa kelas XI SMK Muhammadiyah 1 Bantul.

2. Instrumen Penelitian

Instrumen adalah suatu alat yang dipakai untuk mengukur dan menjangkau data dalam penelitian. Instrumen disajikan dalam butiran pertanyaan. Instrumen ini untuk mengukur dari variabel-variabel penelitian. Instrumen disusun berdasarkan indikator-indikator yang diturunkan dari kajian teoritik. Indikator-indikator disusun menjadi kisi-kisi kemudian dijabarkan kedalam butir-butir pertanyaan.

Prinsip meneliti adalah melakukan pengukuran, maka harus ada alat ukur yang baik. Alat ukur dalam penelitian biasanya dinamakan instrumen penelitian. Jadi instrumen penelitian adalah suatu alat yang digunakan mengukur fenomena alam maupun sosial yang diamati. Secara spesifik semua ini di sebut variabel penelitian. Berikut instrumen yang digunakan dalam penelitian ini, yaitu:

a. Instrumen Motivasi Praktik

Instrumen motivasi praktik siswa menggunakan instrumen berupa angket (kuesioner) untuk memperoleh data yang diperlukan dalam penelitian. Angket ini disajikan dalam bentuk skala likert empat alternatif jawaban yaitu: Sangat Setuju (SS), Setuju (S), Tidak Setuju (TS), Sangat Tidak Setuju (STS), sehingga responden memilih dengan cara memberikan tanda (√) pada jawaban yang tersedia. Kisi-kisi pengembangan instrumen untuk variabel

motivasi praktik dijabarkan dalam tabel 5.

Tabel 5. Kisi-Kisi Instrumen Motivasi Praktik

| No. | Indikator | No. Butir | Jumlah |
|-----|--|-----------------------------|--------|
| 1. | Rasa ingin tahu | 1, 2, 3, 4, 5, 6*, 7, 8 | 8 |
| 2. | Kreatif dan adanya keinginan untuk selalu maju | 9*, 10, 11, 12, 13, 14, 15 | 7 |
| 3. | Keinginan untuk mendapatkan simpati | 16, 17*, 18, 19, 20, 21 | 6 |
| 4. | Keinginan untuk memperbaiki kegagalan yang lalu dengan usaha yang baru | 22, 23, 24*, 25, 26, 27, 28 | 7 |
| 5. | Keinginan untuk mendapatkan rasa aman bila menguasai pelajaran | 29, 30, 31, 32, 33*, 34 | 6 |
| 6. | Adanya ganjaran atau hukuman sebagai akhir dari belajar | 35*, 36, 37* | 3 |

Keterangan: (* adalah pertanyaan/ pernyataan negatif)

b. Instrumen Kelayakan Fasilitas Bengkel Pemesinan

Instrumen kelayakan fasilitas bengkel pemesinan menggunakan instrumen berupa angket (kuesioner) untuk memperoleh data yang diperlukan dalam penelitian. Angket (kuesioner) ini disajikan dalam bentuk skala likert empat alternatif jawaban yaitu: Sangat Setuju (SS), Setuju (S), Tidak Setuju (TS), Sangat Tidak Setuju (STS), sehingga responden memilih dengan cara memberikan tanda (√) pada jawaban yang tersedia. Kisi-kisi pengembangan instrumen untuk variabel fasilitas bengkel dijabarkan dalam tabel 6.

Tabel 6. Kisi-kisi Fasilitas Bengkel

| No. | Indikator | No. Butir | Jumlah |
|-----|---------------------|---------------------------------|--------|
| 1. | Alat Tangan | 1, 2, 3*, 4, 5, 6, 7, 8 | 8 |
| 2. | Alat Bertenaga | 9, 10 | 2 |
| 3. | Alat Ukur | 11, 12, 13*, 14, 15, 16 | 6 |
| 4. | Mesin-mesin Ringan | 17*, 18 | 2 |
| 5. | Mesin-mesin Berat | 19, 20, 21, 22, 23, 24*, 25, 26 | 8 |
| 6. | Alat Bantu Mengajar | 27, 28, 29, 30 | 4 |
| 7. | Perlengkapan Umum | 31, 32, 33, 34, 35 | 5 |
| 8. | Prasarana | 36, 37*, 38*, 39, 40, 41, 42 | 7 |

F. Validitas dan Reliabilitas Instrumen

Dalam kegiatan penelitian untuk memperoleh data yang berasal dari lapangan, harus menggunakan instrumen yang baik dan mampu mangleambil informasi dari subjek yang diteliti. Dibidang pendidikan sendiri, instrumen penelitian pada umumnya perlu mempunyai dua syarat penting, yaitu valid dan realibel.

1. Validitas Instrumen

Sebuah instrumen dikatakan valid apabila mampu mengukur apa yang diinginkan dan dapat mengungkapkan data dari variabel yang diteliti secara tepat. Validitas adalah suatu ukuran yang menunjukkan tingkat-tingkat kevalidan atau kesahihan suatu instrumen. Pengujian validitas instrumen pada penelitian ini menggunakan uji validitas konstrak (*Construct Validity*), validitas konstrak dimaksudkan untuk mengetahui aspek-aspek instrumen yang sesuai dengan data yang akan diukur. Cara yang ditempuh adalah (1) menyusun butir-butir instrumen berdasarkan indikator-indikator yang telah ditentukan dari masing-masing variabel, (2) mengkonsultasikan instrumen kepada para ahli (*experts judgement*) dan kemudian diujicobakan pada sampel. Dari data yang didapat kemudian ditabulasikan dan dilakukan pengujian validitas konstrak dengan menganalisis tiap butir instrumen, yaitu dengan mengkorelasikan skor butir instrumen dengan skor total instrumen menggunakan *Pearson Product Moment* (persamaan 1) sebagai berikut:

$$r_{xy} = \frac{N(\sum XY) - (\sum X)(\sum Y)}{\sqrt{\{N\sum X^2 - (\sum X)^2\}\{N\sum Y^2 - (\sum Y)^2\}}} \dots\dots\dots(1)$$

Keterangan:

r_{xy} = Koefisien korelasi antara X dan Y

N = Jumlah responden

ΣXY = Total perkalian antara skor butir dengan skor total

ΣX = Jumlah skor butir

ΣY = Jumlah skor total

ΣX^2 = Jumlah kuadrat skor butir

ΣY^2 = Jumlah kuadrat skor total

Uji signifikan dilakukan dengan cara membandingkan r hitung dengan r tabel untuk mengetahui butir soal yang valid dan tidak valid. Apabila r hitung lebih besar atau sama dengan r tabel pada taraf signifikan 5%, maka butir pernyataan tersebut valid. Namun, jika r hitung lebih kecil dari r tabel maka butir pernyataan tidak valid. Uji coba instrumen dilakukan menggunakan subjek uji coba sejumlah 24 dengan taraf signifikansi 5%.

Perhitungan uji validitas menggunakan bantuan program komputer *microsoft excel 2013*. Hasil perhitungan validitas instrumen variabel motivasi praktik dan instrumen kelayakan fasilitas bengkel pemesinan yang telah diuji cobakan terhadap 24 siswa kelas XI program keahlian teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul dapat dilihat pada tabel 7..

Tabel 7. Hasil Validitas Instrumen Uji Coba Variabel Motivasi Praktik

| No. | Variabel | Jumlah Butir Soal | Nomor Butir Gugur | Jumlah Butir Gugur | Jumlah Butir Valid |
|-----|-----------------------------|-------------------|---|--------------------|--------------------|
| 1. | Motivasi Praktik | 37 | 1, 2, 5, 7, 9, 15, 16, 17, 18, 20, 21, 22, 26 | 13 | 24 |
| 2. | Kelayakan Fasilitas Bengkel | 42 | 1, 2, 13, 18, 24, 32, 35 | 7 | 35 |

Hasil uji validitas butir-butir yang tidak valid atau gugur tersebut tidak dapat digunakan untuk pengambilan data penelitian.

2. Reliabilitas Instrumen

Instrumen reliabel artinya instrumen yang bila digunakan beberapa kali untuk mengukur objek yang sama akan menghasilkan data yang sama atau dengan kata lain instrumen tersebut konsisten. Suatu instrumen dikatakan reliabel jika instrumen tersebut ketika dipakai untuk mengukur suatu gejala yang sama dalam waktu yang berlainan akan menunjuk hasil yang sama pula. Reliabilitas instrumen diukur dari koefisien korelasi antara percobaan pertama dengan yang berikutnya, bila koefisien korelasi positif dan signifikan maka instrumen tersebut sudah dinyatakan. Reliabilitas menunjukkan pada keterandalan instrumen, reliabel artinya dapat dipercaya dan dapat diandalkan sehingga akan menghasilkan data yang dapat dipercaya juga. Reliabilitas instrumen dapat dihitung menggunakan persamaan 2.

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

Keterangan:

r_i = Reliabilitas instrumen

k = Banyak butir soal

$\sum s_i^2$ = Jumlah varian butir

s_t^2 = Varian total

Kemudian hasil perhitungan tersebut diinterpretasikan dengan tingkat keandalan koefisien korelasi yang dapat dilihat pada tabel 8.

Tabel 8. Interpretasi nilai r

| Besarnya nilai r | Interpretasi |
|--------------------------|---------------|
| 0,00 sampai dengan 0,199 | Sangat Rendah |
| 0,20 sampai dengan 0,399 | Rendah |
| 0,40 sampai dengan 0,599 | Sedang |
| 0,60 sampai dengan 0,799 | Tinggi |
| 0,80 sampai dengan 1,00 | Sangat Tinggi |

(Sumber: Sugiyono, 2012: 231)

Perhitungan tingkat reliabilitas instrumen menggunakan SPSS Versi 16 pada instrumen motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel pemesinan yang diuji cobakan pada 24 siswa kelas XI Program Keahlian Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul didapatkan nilai reliabilitas instrumen Motivasi Praktik sebesar 0,921, sedangkan instrumen kelayakan fasilitas bengkel pemesinan sebesar 0,951. Nilai reliabilitas instrumen ini kemudian diinterpretasikan dengan tingkat keandalan koefisien korelasi, karena nilainya diantara 0,80 sampai 1,00 maka instrumen ini dapat dikatakan memiliki reliabilitas yang sangat tinggi.

G. Teknik Analisis Data

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui pengaruh motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel pemesinan terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik mesin di SMK Muhammadiyah 1 Bantul, maka untuk analisisnya menggunakan analisis deskriptif kemudian data diuji persyaratan analisis dan kemudian uji hipotesis.

1. Analisis Deskriptif

Penelitian ini menggunakan teknik analisis deskriptif untuk menguraikan motivasi praktik, kelayakan fasilitas bengkel pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul, dan prestasi praktik pemesinan siswa kelas XI

jurusan teknik pemesinan. Penyajian data penelitian untuk kelayakan fasilitas bengkel pemesinan nantinya akan menggunakan persentase yang merupakan perbandingan antara sarana dan prasarana bengkel pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul dengan sarana dan prasarana bengkel pemesinan yang berdasarkan pada standar dari Permendiknas. Sedangkan penyajian data mengenai motivasi praktik dan prestasi praktik dalam bentuk analisis statistik deskriptif.

Analisis statistik deskriptif digunakan untuk mendeskripsikan data dalam bentuk tabel distribusi frekuensi, tabel kecenderungan skor dan histogram. Langkah-langkah dalam analisis deskriptif yaitu dengan menghitung *interval kelas* (*i*), *Mean* (*M*), *Median* (*Me*), *Modus* (*Mo*) dan *Standar Deviasi* (*SD*).

2. Uji Persyaratan Analisis

Dalam penelitian ini pengujian hipotesis dilakukan dengan uji statistik, yaitu regresi linier. Sebagai syarat suatu penelitian, maka sebelum dilakukan uji hipotesis, terlebih dahulu dilakukan uji normalitas, uji linearitas, uji multikolinieritas dan uji homogenitas.

a. Uji normalitas

Uji normalitas bertujuan untuk menguji apakah dalam regresi, variabel pengganggu memiliki distribusi normal. Uji *t* dan uji *F* mengasumsikan bahwa nilai residual mengikuti distribusi normal. Jika asumsi ini dilanggar, maka uji statistik menjadi tidak valid untuk jumlah sampel kecil. Menurut Imam Ghozali (2009: 109), dasar pengambilan keputusan uji normalitas ada dua, jika:

- 1) Data menyebar disekitar garis diagonal dan mengikuti arah garis diagonal atau grafik histogramnya menunjukkan pola distribusi normal, maka model regresi memenuhi asumsi normalitas.
- 2) Data menyebar jauh dari diagonal dan/atau tidak mengikuti arah garis diagonal atau grafik histogram tidak menunjukkan pola distribusi normal, maka model regresi tidak memenuhi asumsi normalitas.

b. Uji linieritas

Uji linieritas bertujuan untuk menguji apakah keterkaitan antara dua variabel yang bersifat linier. Perhitungan linieritas digunakan untuk mengetahui prediktor data peubah bebas berhubungan secara linier atau tidak dengan peubah terikat. Uji linieritas dilakukan dengan menggunakan analisis variansi terhadap garis regresi yang nantinya akan diperoleh harga F hitung.

Harga F yang diperoleh kemudian dikonsultasikan dengan harga F tabel pada taraf signifikan 5%. Kriterianya apabila harga F hitung lebih kecil atau sama dengan F tabel pada taraf signifikan 5% maka hubungan antara variabel bebas dikatakan linier. Sebaliknya, apabila F hitung lebih besar dari pada F tabel, maka hubungan variabel bebas terhadap variabel terikat tidak linier.

c. Uji Multikolinearitas

Uji multikolinearitas digunakan untuk mengetahui ada atau tidaknya hubungan antara masing-masing variabel bebas. Menurut Imam Ghozali (2009: 91) untuk mendeteksi ada atau tidaknya multikolinearitas di

dalam model regresi adalah sebagai berikut:

- 1) Nilai R^2 yang dihasilkan oleh suatu estimasi model regresi empiris sangat tinggi, tetapi secara individual variabel-variabel independen banyak yang tidak signifikan mempengaruhi variabel dependen.
- 2) Menganalisis matrik korelasi variabel-variabel independen. Jika antar variabel independen ada korelasi yang cukup tinggi (umumnya diatas 0,90), maka hal ini merupakan indikasi adanya multikolonieritas.
- 3) Multikolonieritas dapat juga dilihat dari (a) nilai *tolerance* dan lawannya (b) *variance inflation factor (VIF)*. Kedua ukuran ini menunjukkan nilai *tolerance* yang rendah sama dengan nilai VIF yang tinggi, karena $VIF = 1/ tolerance$. Pedoman suatu model regresi yang bebas dari multikolinieritas adalah mempunyai nilai VIF < 10 dan mempunyai nilai *tolerance* < dari 10% (0,1).

3. Uji Hipotesis

a. Uji Hipotesis Pertama dan Kedua

Uji hipotesis pertama dan kedua merupakan hipotesis yang menunjukkan pengaruh antara satu variabel bebas dengan satu variabel terikat, sehingga untuk menguji hipotesis pertama dan kedua digunakan teknik analisis regresi sederhana yaitu pengaruh variabel motivasi praktik (X_1) terhadap variabel prestasi praktik pembubutan (Y), variabel kelayakan fasilitas bengkel pemesinan (X_2) terhadap variabel prestasi praktik pembubutan (Y) secara terpisah. Hipotesis yang diajukan sebagai berikut:

Hipotesis pertama:

Ho : "Tidak terdapat pengaruh positif dan signifikan motivasi praktik terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul

Ha : "Terdapat pengaruh positif dan signifikan motivasi praktik terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul

Hipotesis kedua:

Ho : "Tidak terdapat pengaruh positif dan signifikan kelayakan fasilitas bengkel pemesinan terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul

Ha : "Terdapat pengaruh positif dan signifikan kelayakan fasilitas bengkel pemesinan terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul

Langkah-langkah yang harus ditempuh dalam analisis regresi sederhana adalah:

- 1) Membuat persamaan garis regresi linier sederhana

Menurut Sugiyono (2010: 261), regresi sederhana didasarkan pada hubungan fungsional ataupun kausal suatu variabel independen dengan satu variabel dependen, persamaan regresi linier sederhana adalah (persamaan 3).

$$Y = a + bX \dots\dots\dots (3)$$

Keterangan:

Y = Nilai yang diprediksi

a = Konstanta atau bila harga X = 0

b = Koefisien regresi

X = Nilai variabel independen (bebas)

Harga a dan b dicari dengan persamaan 4 dan persamaan 5.

$$a = \frac{(\sum Y_i)(\sum X_i^2) - (\sum X_i)(\sum X_i Y_i)}{n \sum X_i^2 - (\sum X_i)^2} \dots\dots\dots (4)$$
$$b = \frac{n \sum X_i Y_i - (\sum X_i)(\sum Y_i)}{n \sum X_i^2 - (\sum X_i)^2} \dots\dots\dots (5)$$

Setelah nilai a dan b ditemukan, maka persamaan regresi linier sederhana dapat disusun. Persamaan regresi yang telah ditemukan dapat digunakan untuk melakukan prediksi dalam variabel independen (bebas).

2) Menghitung koefisien korelasi sederhana variabel X1 terhadap Y dan X2 terhadap Y, dengan persamaan 6 (Sugiyono, 2012: 228).

$$r_{xy} = \frac{\sum xy}{\sqrt{(\sum x^2)(\sum y^2)}} \dots\dots\dots (6)$$

Keterangan:

r_{xy} = korelasi antara variabel X dengan Y

X = $(x_i - \bar{x})$

Y = $(y_1 - \bar{y})$

Jika r hitung lebih dari nol (0) atau bernilai positif (+) maka korelasinya positif, sebaliknya jika r hitung kurang dari nol (0) maka

bernilai negatif (-) maka korelasinya negatif atau tidak berkorelasi. Selanjutnya tingkat korelasi tersebut dikategorikan menggunakan tabel pedoman untuk memberikan interpretasi terhadap koefisien korelasi.

- 3) Menghitung koefisien determinasi (r^2) prediktor X1 terhadap Y dan X2 terhadap Y

Apabila koefisien korelasi dikuadratkan, akan menjadi koefisien penentu atau koefisien determinasi, yang artinya penyebab perubahan pada variabel Y yang datang dari variabel X, sebesar kuadrat koefisiensinya (Hasan: 2002: 236). Koefisien penentu ini menjelaskan besarnya pengaruh nilai suatu variabel (variabel X) terhadap naik atau turunnya (variasi) nilai variabel lainya (variabel Y). Ditentukan dengan persamaan 7.

$$KP = R = (KK)^2 \times 100\% \dots\dots\dots (7)$$

b. Pengajuan hipotesis ketiga

Analisis regresi ganda digunakan untuk menguji variabel bebas secara bersama-sama terhadap variabel terikat. Analisis ini digunakan untuk menguji hipotesis ke tiga yaitu untuk mengetahui besarnya koefisien korelasi variabel bebas secara bersama-sama terhadap variabel terikat. Dengan analisis ini dapat diketahui koefisien regresi variabel terhadap variabel terikat, koefisien determinasi, sumbangan relatif serta sumbangan efektif masing-masing variabel bebas terhadap variabel terikat. Hipotesis yang diajukan sebagai berikut:

Ho: "Tidak terdapat pengaruh positif dan signifikan motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel pemesinan terhadap prestasi praktik

pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul”.

Ha: “Terdapat pengaruh positif dan signifikan motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel pemesinan terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul”.

Dalam analisis regresi ganda, langkah-langkah yang harus ditempuh antara lain:

- 1) Membuat persamaan garis regresi dua prediktor dengan persamaan 8 (Sugiyono, 2010: 275).

$$Y = a + b_1X_1 + b_2X_2 \dots\dots\dots(8)$$

Keterangan:

X_1 = Variabel X_1

X_2 = Variabel X_2

b_1 = Koefisien prediktor X_1

b_2 = Koefisien prediktor X_2

a = Bilangan Konstanta

- 2) Mencari koefisien korelasi ganda

Koefisien korelasi berganda merupakan ukuran keeratan hubungan antara variabel terikat dan semua variabel bebas secara bersama-sama. Koefisien korelasi berganda adalah akar dari koefisien determinasi berganda. Koefisien korelasi berganda dihitung dengan persamaan 9 (Hasan, 2002: 272).

$$R_{y(1,2)} = \sqrt{\frac{b_1 \sum x_1 y + b_2 \sum x_2 y}{\sum y^2}} \dots\dots\dots (9)$$

Keterangan:

$R_{y(1,2)}$ = koefisien korelasi antara Y dengan X_1 dan X_2

b_1 = koefisien prediktor X_1

b_2 = koefisien prediktor X_2

$\sum x_1 y$ = jumlah produk antara X_1 dengan Y

$\sum x_2 y$ = jumlah produk antara X_2 dengan Y

$\sum y^2$ = jumlah kuadrat kriterium Y

3) Mencari koefisien determinasi antara X_1 dan X_2 dengan kriterium Y

Koefisien determinasi berganda, disimbolkan $KPB_{y_{12}}$ atau R^2 merupakan ukuran kesesuaian garis regresi linier berganda terhadap suatu data. Koefisien korelasi tersebut digunakan untuk mengukur besarnya kontribusi variasi X_1 dan X_2 terhadap variasi Y dalam hubungannya dengan persamaan garis regresi linier berganda. Nilai koefisien determinasi berganda terletak antara 0 dan 1 yang dihitung dengan persamaan 10 (Hasan, 2002: 271).

$$KPB_{y(1,2)} = \frac{b_1 \sum x_1 y + b_2 \sum x_2 y}{\sum y^2} \dots\dots\dots (10)$$

Keterangan:

$KPB_{y(1,2)}$ = koefisien determinasi ganda antara X_1 , X_2 dengan Y

b_1 = koefisien prediktor X_1

- b_2 = koefisien prediktor X_2
- $\sum x_1y$ = jumlah produk antara X_1 dengan Y
- $\sum x_2y$ = jumlah produk antara X_2 dengan Y
- $\sum y^2$ = jumlah kuadrat kriterium Y

4) Menguji keberartian regresi ganda dengan uji F

Pengujian signifikansi terhadap koefisien korelasi ganda dapat menggunakan uji F pada persamaan 11 (Sugiyono, 2012: 234).

$$F_h = \frac{R^2 / k}{(1-R^2) / (n-k-1)} \dots\dots\dots (11)$$

Keterangan:

- R = Koefisien Korelasi Ganda
- k = Jumlah Variabel Independen
- n = Jumlah Anggota Sampel

Setelah diperoleh hasil perhitungan, kemudian F hitung dibandingkan dengan F tabel dengan dk pembilang = k dan dk penyebut = $(n - k - 1)$. Pada taraf signifikan 5%, H_a diterima dan H_o ditolak apabila, F hitung sama atau lebih besar dengan F tabel maka ada pengaruh yang signifikan variabel bebas (prediktor) dengan variabel terikat (kriterium). Sebaliknya H_o diterima dan H_a ditolak jika, F hitung lebih kecil dari F tabel pada taraf signifikan 5%, maka pengaruh variabel bebas (prediktor) terhadap variabel terikat (kriterium) tidak signifikan.

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Deskripsi Data Penelitian

Data hasil penelitian ini terdiri dari dua variabel bebas yaitu variabel motivasi praktik (X1) dan Kelayakan Fasilitas Bengkel Pemesinan (X2) serta satu variabel terikat yaitu Prestasi Praktik Pembubutan (Y). Jumlah sampel pada penelitian ini adalah 79 siswa, hal ini disebabkan karena ada 2 siswa yang tidak hadir pada saat penelitian dilakukan. Pada pembahasan berikut ini akan dideskripsikan data penelitian dari masing-masing variabel yang telah dilakukan olah data dilihat dari nilai rata-rata (*mean*), *median*, *modus* dan *standar deviasi*. Selain itu akan disajikan pula tabel distribusi frekuensi, tabel kecenderungan skor, dan histogram dari distribusi frekuensi. Berikut ini rincian hasil pengolahan data yang telah dilakukan dengan bantuan program *IBM SPSS Statistics 16*.

1. Variabel Motivasi Praktik

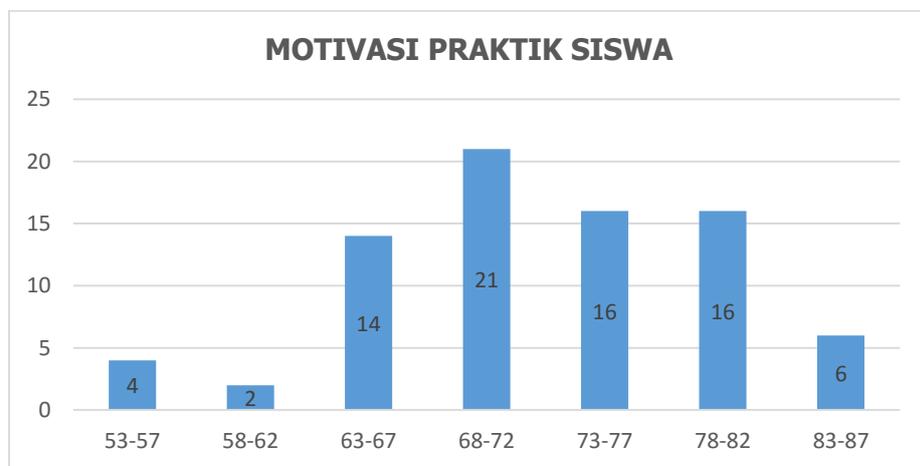
Data variabel motivasi praktik diperoleh melalui kuesioner yang terdiri dari 24 item dengan jumlah responden 79 siswa. Terdapat 4 alternatif jawaban dimana skor tertinggi adalah 4 dan skor terendah adalah 1. Berdasarkan data motivasi praktik, diperoleh skor tertinggi adalah sebesar 87 dan skor terendah 53. Hasil analisis harga *mean* (M) sebesar 72,38, *median* (Me) sebesar 72,00, *modus* (Mo) sebesar 71,00 dan *standar deviasi* (SD) sebesar 7,59. Data selengkapnya dapat dilihat pada lampiran 13. Sedangkan jumlah kelas interval diperoleh dengan menggunakan rumus $k = 1 + 3,3 \log 79$, $k = 1 + 3,3 (1,9) = 7,26$ dan dibulatkan diperoleh

jumlah 7 kelas. Rentang data diperoleh dari rumus range = (data terbesar - data terkecil) + 1, range = (87-53) + 1 = 35. Sedangkan lebar kelas $I = \text{range}/k = 35/7 = 4,82$ dibulatkan 5. Tabel 9 adalah tabel distribusi frekuensi variabel motivasi praktik.

Tabel 9. Distribusi Frekuensi Motivasi Praktik

| No. | Interval | Frekuensi | Persentase (%) |
|-----|----------|-----------|----------------|
| 1 | 53 - 57 | 4 | 5,06 |
| 2 | 58 - 62 | 2 | 2,53 |
| 3 | 63 - 67 | 14 | 17,72 |
| 4 | 68 - 72 | 21 | 26,58 |
| 5 | 73 - 77 | 16 | 20,25 |
| 6 | 78 - 82 | 16 | 20,25 |
| 7 | 83 - 87 | 6 | 7,59 |
| | Jumlah | 79 | 100 |

Hasil distribusi frekuensi motivasi praktik pada tabel 9 dapat digambarkan dalam gambar 2.



Gambar 2. Histogram Variabel Motivasi Praktik

Tabel dan histogram diatas menunjukkan bahwa frekuensi variabel motivasi praktik pada interval 53-57 sebanyak 4 siswa (5,06%), interval 58-62 sebanyak 2 siswa (2,53%), interval 63-67 sebanyak 14 siswa (17,72%), interval 68-72 sebanyak 21 siswa (26,58%), interval 73-77

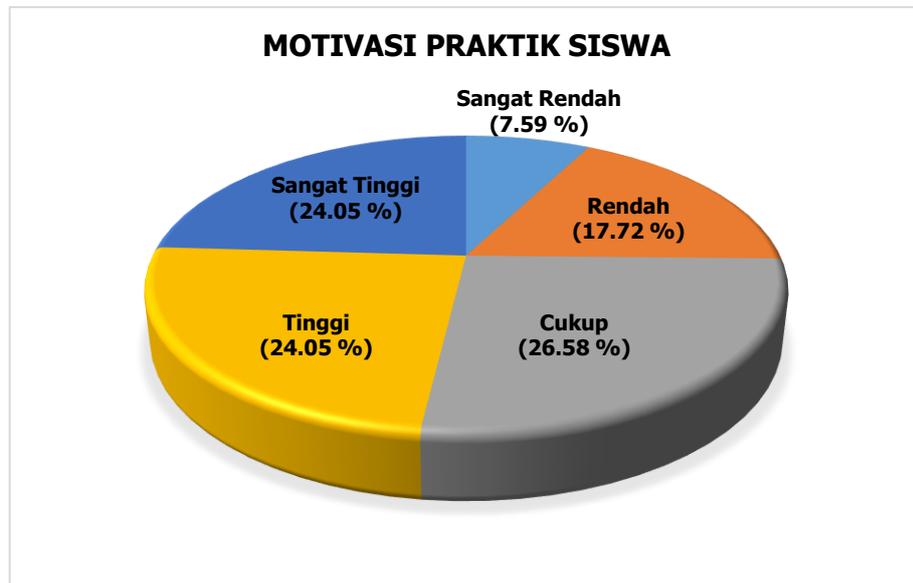
sebanyak 16 siswa (20,25%), interval 78-82 sebanyak 16 siswa (20,25%), dan interval 83-87 sebanyak 6 siswa (7,59%).

Data diatas kemudian dibuat tabel kecenderungan skor variabel motivasi praktik, yaitu untuk mengetahui kecenderungan skor dari variabel tersebut apakah masuk pada kategori sangat rendah, rendah, tinggi dan sangat tinggi. Dalam menentukan kecenderungan skor Motivasi praktik terlebih dahulu dicari nilai minimum (X_{min}) dan nilai maksimum (X_{mak}) dari variabel tersebut, selanjutnya mencari *mean ideal* (M_i) dan *standar deviasi ideal* (SD_i). Perhitungan kecenderungan skor dapat dilihat pada lampiran 13 dengan hasil sebagai berikut, *mean ideal* variabel Motivasi praktik adalah 70, *standar deviasi ideal* adalah 5,67. Perhitungan di atas kemudian dikategorikan pada tabel 10.

Tabel 10. Distribusi Kecenderungan Motivasi Praktik Siswa

| No. | Interval Kelas | Frekuensi | Persentase | Kategori |
|-----|------------------------|-----------|------------|---------------|
| 1 | $X < 61,5$ | 6 | 7,59 % | Sangat Rendah |
| 2 | $61,5 \leq X < 67,17$ | 14 | 17,72 % | Rendah |
| 3 | $67,17 \leq X < 72,84$ | 21 | 26,58 % | Cukup |
| 4 | $72,84 \leq X < 78,51$ | 19 | 24,05 % | Tinggi |
| 5 | $X \geq 78,51$ | 19 | 24,05 % | Sangat Tinggi |
| | Total | 79 | 100 % | |

Kecenderungan skor variabel motivasi praktik siswa dapat digambarkan dalam bentuk *piechart* pada gambar 3.



Gambar 3. *Piechart* Motivasi Praktik Siswa

Tabel dan diagram *piechart* diatas menunjukkan bahwa dari 79 siswa kelas XI Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul terdapat sebanyak 19 siswa (24,05 %) memiliki motivasi praktik pada kategori sangat tinggi, 19 siswa (24,05 %) memiliki motivasi praktik pada kategori tinggi, 21 siswa (26,58 %) memiliki motivasi praktik pada kategori cukup, 14 siswa (17,72 %) memiliki motivasi praktik pada kategori rendah, dan 6 siswa (7,59 %) memiliki motivasi praktik pada kategori sangat rendah. Dengan melihat kecenderungan skor variabel motivasi praktik, dapat disimpulkan bahwa motivasi praktik Siswa kelas XI Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul termasuk pada kategori cukup.

2. Variabel Fasilitas Bengkel Pemesinan

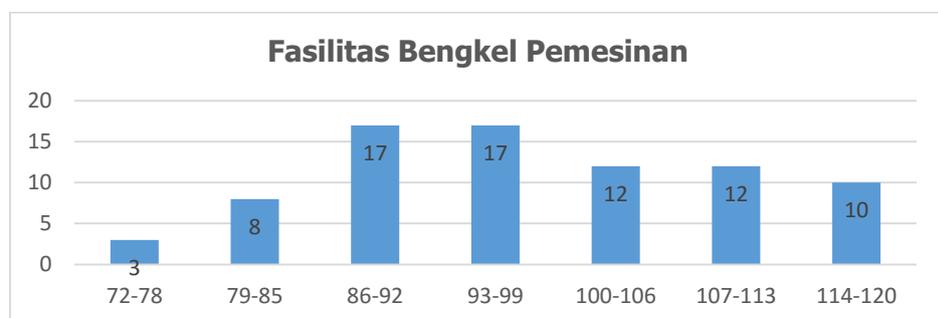
Data variabel Fasilitas Bengkel Pemesinan diperoleh melalui kuesioner yang terdiri dari 35 item dengan jumlah responden 79 siswa. Terdapat 4 alternatif jawaban dimana skor tertinggi adalah 4 dan skor

terendah adalah 1. Berdasarkan data Fasilitas Bengkel Pemesinan, diperoleh skor tertinggi adalah sebesar 118 dan skor terendah 72. Hasil analisis harga *mean* (M) sebesar 98,16, *median* (Me) sebesar 96,00, *modus* (Mo) sebesar 96,00 dan *standar deviasi* (SD) sebesar 11,62. Data selengkapnya dapat dilihat pada lampiran 13. Sedangkan jumlah kelas interval diperoleh dengan menggunakan rumus $k = 1 + 3,3 \log 79$, $k = 1 + 3,3 (1,9) = 7,26$ dan dibulatkan diperoleh jumlah 7 kelas. Rentang data diperoleh dari rumus $\text{range} = (\text{data terbesar} - \text{data terkecil}) + 1$, $\text{range} = (118 - 72) + 1 = 47$. Sedangkan lebar kelas $I = \text{range} / k = 47 / 7,26 = 6,47$ dibulatkan 7. Tabel 11 adalah tabel distribusi frekuensi variabel Fasilitas Bengkel Pemesinan.

Tabel 11. Distribusi Frekuensi Fasilitas Bengkel Pemesinan

| No. | Interval | Frekuensi | Persentase (%) |
|-----|----------|-----------|----------------|
| 1 | 72-78 | 3 | 3,80 |
| 2 | 79-85 | 8 | 10,13 |
| 3 | 86-92 | 17 | 21,52 |
| 4 | 93-99 | 17 | 21,52 |
| 5 | 100-106 | 12 | 15,19 |
| 6 | 107-113 | 12 | 15,19 |
| 7 | 114-120 | 10 | 12,66 |
| | Jumlah | 79 | 100 |

Hasil distribusi frekuensi fasilitas bengkel pada tabel 11 dapat digambarkan dalam gambar 4 sebagai berikut:



Gambar 4. Histogram Fasilitas Bengkel Pemesinan

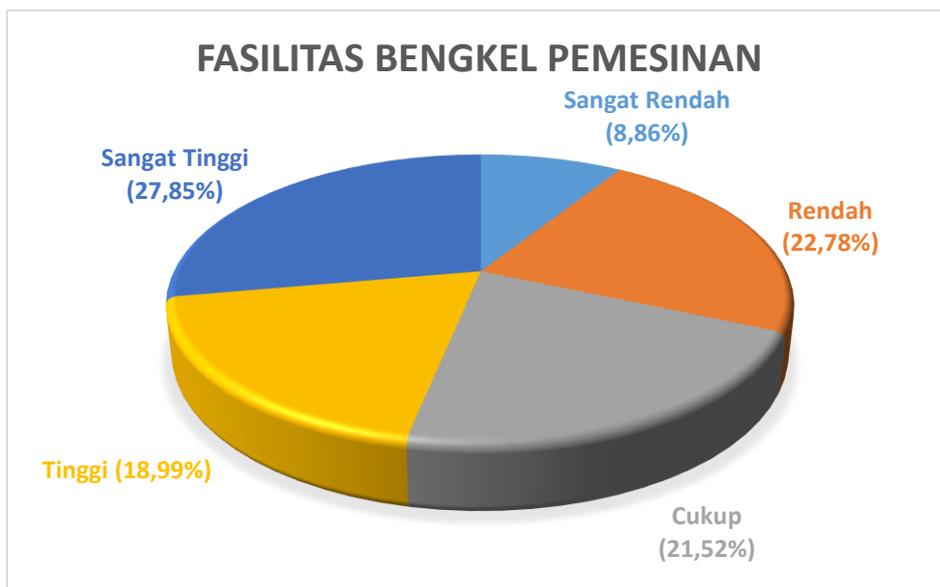
Tabel dan histogram diatas menunjukkan bahwa frekuensi variabel fasilitas bengkel pemesinan pada interval 72-78 sebanyak 3 siswa (3,80%), interval 79-85 sebanyak 8 siswa (10,13%), interval 86-92 sebanyak 17 siswa (21,52%), interval 93-99 sebanyak 17 siswa (21,52%), interval 100-106 sebanyak 12 siswa (15,19%), interval 107-113 sebanyak 12 siswa (15,19%), dan interval 114-120 sebanyak 10 siswa (12,66%).

Data diatas kemudian dibuat tabel kecenderungan skor variabel fasilitas bengkel pemesinan, yaitu untuk mengetahui kecenderungan skor dari variabel tersebut apakah masuk pada kategori sangat rendah, rendah, tinggi dan sangat tinggi. Dalam menentukan kecenderungan skor fasilitas bengkel pemesinan terlebih dahulu dicari nilai minimum (X_{min}) dan nilai maksimum (X_{mak}) dari variabel tersebut, selanjutnya mencari *mean ideal* (M_i) dan *standar deviasi ideal* (SD_i). Perhitungan kecenderungan skor dapat dilihat pada lampiran 13 dengan hasil sebagai berikut, *mean ideal* variabel Fasilitas Bengkel Pemesinan adalah 95, *standar deviasi ideal* adalah 7,67. Hasil dari perhitungan di atas dapat dikategorikan dalam tabel 12.

Tabel 12. Distribusi Kecenderungan Skor Fasilitas Bengkel Pemesinan

| No. | Interval Kelas | Frek | Persentase | Kategori |
|-----|--------------------------|------|------------|---------------|
| 1 | $X < 83,495$ | 7 | 8,86 % | Sangat Rendah |
| 2 | $83,495 \leq X < 91,165$ | 18 | 22,78 % | Rendah |
| 3 | $91,165 \leq X < 98,835$ | 17 | 21,52 % | Cukup |
| 4 | $98,835 \leq X < 106,51$ | 15 | 18,99 % | Tinggi |
| 5 | $X \geq 106,51$ | 22 | 27,85 % | Sangat Tinggi |
| | Total | 79 | 100 % | |

Kecenderungan skor variabel fasilitas bengkel pemesinan dapat digambarkan dalam gambar 5 sebagai berikut:



Gambar 5. *Piechart* Fasilitas Bengkel Pemesinan

Tabel dan diagram *piechart* diatas menunjukkan bahwa dari 79 siswa kelas XI Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul terdapat sebanyak 22 siswa (27,85 %) berpendapat bahwa kelayakan fasilitas bengkel masuk pada kategori sangat tinggi, 15 siswa (18,99 %) pada kategori tinggi, 17 siswa (21,52 %) pada kategori cukup, 18 siswa (22,78 %) pada kategori rendah, dan 7 siswa (8,86 %) pada kategori sangat rendah. Dengan melihat kecenderungan skor variabel fasilitas bengkel pemesinan, dapat disimpulkan bahwa menurut siswa kelas XI Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul kelayakan fasilitas bengkel pemesinan masuk pada kategori sangat tinggi.

3. Variabel Prestasi Praktik Pembubutan

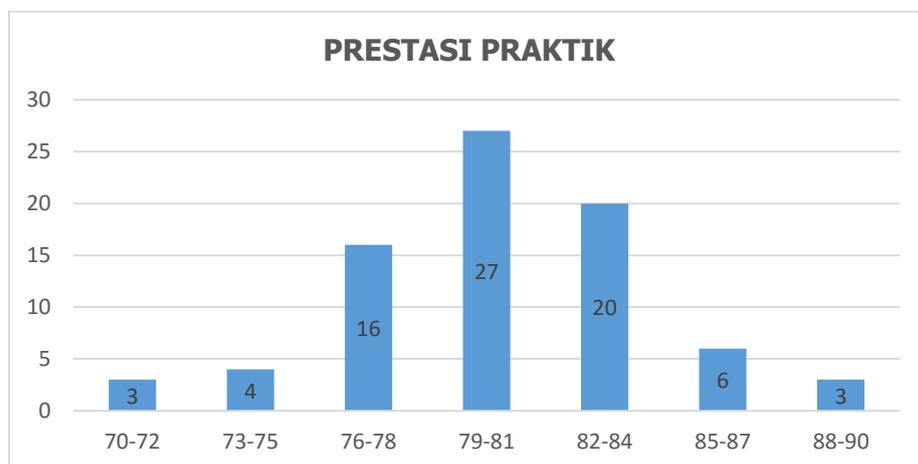
Data pada variabel prestasi praktik pembubutan diperoleh dari nilai siswa pada mata pelajaran praktik pembubutan. Dari hasil penelitian dan perhitungan diperoleh data skor tertinggi 89,00 skor terendah 70,00 rata-rata (*mean*) 80,37 median 81,00 modus 82,00 serta standar deviasi

(SD) sebesar 3,59. Sedangkan jumlah kelas interval diperoleh dengan menggunakan rumus $k = 1 + 3,3 \log 79$, $k = 1 + 3,3 (1,9) = 7,26$ dan dibulatkan diperoleh jumlah 7 kelas. Rentang data diperoleh dari rumus $\text{range} = (\text{data terbesar} - \text{data terkecil}) + 1$, $\text{range} = (89 - 70) + 1 = 20$. Sedangkan lebar kelas $I = \text{range}/k = 20/7 = 2.85$. Distribusi frekuensi variabel prestasi praktik pembubutan dapat dilihat pada tabel 13.

Tabel 13. Distribusi Frekuensi Prestasi Praktik

| No. | Interval | Frekuensi | Persentase |
|--------|----------|-----------|------------|
| 1 | 70 – 72 | 3 | 3.80 % |
| 2 | 73 – 75 | 4 | 5.06 % |
| 3 | 76 – 78 | 16 | 20.25 % |
| 4 | 79 – 81 | 27 | 34.18 % |
| 5 | 82 – 84 | 20 | 25.32 % |
| 6 | 85 – 87 | 6 | 7.59 % |
| 7 | 88 – 90 | 3 | 3.80 % |
| JUMLAH | | 79 | 100.00 % |

Hasil distribusi frekuensi prestasi praktik pada tabel 13 dapat digambarkan dalam gambar 6.



Gambar 6. Histogram Distribusi Frekuensi Prestasi Praktik

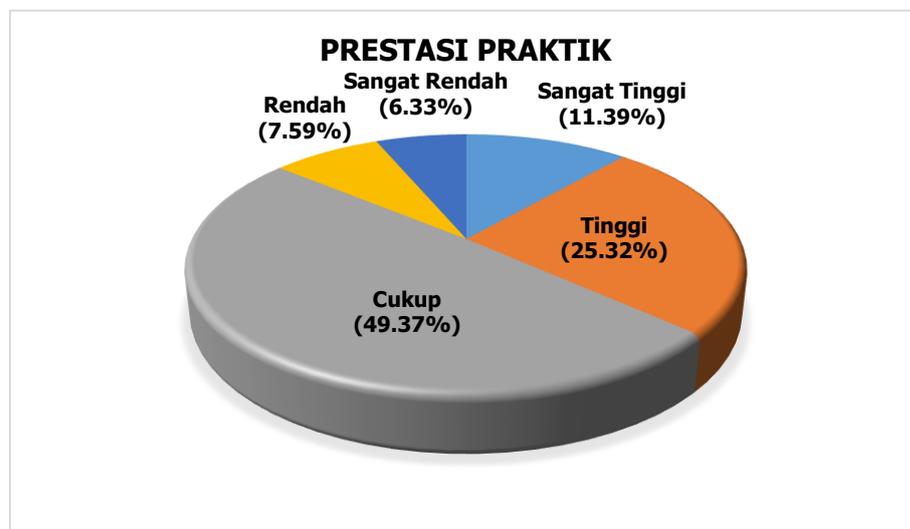
Histogram diatas menunjukkan bahwa distribusi frekuensi prestasi praktik pada interval 70-72 adalah 3 siswa (3,80%), pada interval 73-75 sebanyak 4 siswa (4,06%), interval 76-78 sebanyak 16 siswa (20,25%),

interval 79-81 sebanyak 27 siswa (34,18%), interval 82-84 sebanyak 20 siswa (25,32%), interval 85-87 sebanyak 6 siswa (7,59%), interval 88-90 sebanyak 3 siswa (3,80%). Berdasarkan data dari distribusi frekuensi prestasi praktik diatas dapat ditentukan distribusi kecenderungan skor dari variabel Prestasi Praktik, yaitu untuk menentukan masuk kedalam kategori mana nilai-nilai tersebut. Tabel 14 dibawah ini menunjukkan hasil perhitungan distribusi kecenderungan skor variabel prestasi praktik .

Tabel 14. Distribusi Kecenderungan Skor Prestasi Praktik

| No. | Interval | Frekuensi | Persentase | Kategori |
|-----|------------------------|-----------|------------|---------------|
| 1 | $X < 74.75$ | 5 | 6.33% | Sangat Rendah |
| 2 | $74.75 \leq X < 77.92$ | 6 | 7.59% | Rendah |
| 3 | $77.92 \leq X < 81.08$ | 39 | 49.37% | Cukup |
| 4 | $81.08 \leq X < 84.25$ | 20 | 25.32% | Tinggi |
| 5 | $84.25 \leq X$ | 9 | 11.39% | Sangat Tinggi |
| | Jumlah | 79 | 100.00% | |

Distribusi kecenderungan skor pada tabel 14 dapat digambarkan dalam gambar 7.



Gambar 7. Piechart Variabel Prestasi Praktik

Tabel dan diagram *piechart* diatas menunjukkan bahwa kecenderungan prestasi praktik siswa kelas XI Jurusan Teknik Pemesinan

SMK Muhammadiyah 1 Bantul yang termasuk dalam kategori sangat tinggi adalah 9 siswa (11.39%), Kategori tinggi adalah 20 siswa (25.32%), kategori cukup adalah 39 siswa (49.37%), kategori rendah adalah 6 siswa (7.59%), dan kategori sangat rendah adalah 5 siswa (6.33%). Dengan melihat hasil dari kecenderungan skor variabel prestasi praktik, maka dapat disimpulkan bahwa prestasi praktik siswa kelas XI Jurusan Teknik Pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul termasuk dalam kategori Cukup.

B. Pengujian Persyaratan Analisis

Sebelum dilakukan analisis data, maka terlebih dahulu dilakukan uji persyaratan analisis yang meliputi: uji normalitas, uji linieritas, dan uji multikolinieritas.

1. Uji Normalitas

Uji normalitas dilakukan untuk mengetahui apakah sebaran data pada variabel bebas dan variabel terikat normal atau tidak. Dalam penelitian ini uji normalitas dilakukan dengan menggunakan program komputer *IBM SPSS 16* dengan teknik analisis *Kolmogorov-Smirnov*. Apabila nilai *Asymp. Sig.* lebih dari 0,05 maka sebaran data pada variabel tersebut normal. Ringkasan hasil analisis uji normalitas data dapat dilihat pada tabel 15.

Tabel 15. Ringkasan hasil Uji Normalitas

| No. | Variabel | <i>Asymp. Sig.</i> | Taraf Signifikansi | Kesimpulan |
|-----|-------------------|--------------------|--------------------|------------|
| 1. | Motivasi Praktik | 0,830 | >0,05 | Normal |
| 2. | Fasilitas Bengkel | 0,503 | >0,05 | Normal |
| 3. | Prestasi Praktik | 0,190 | >0,05 | Normal |

Tabel 15 menunjukkan bahwa nilai *Asymp. Sig* pada variabel motivasi praktik adalah 0,830, Fasilitas bengkel adalah 0,503, dan variabel

Prestasi Praktik adalah 0,190. Maka data diatas dapat disimpulkan bahwa data variabel bebas dan variabel terikat pada penelitian ini berdistribusi normal sehingga sudah memenuhi syarat uji normalitas data.

2. Uji Linieritas

Uji linieritas dilakukan untuk mengetahui apakah hubungan antara variabel bebas dengan variabel terikat linier atau tidak. Dalam penelitian ini uji linieritas dilakukan dengan bantuan program *IBM SPSS 16*. Jika nilai *Sig. F* kurang dari 0,05 maka hubungannya tidak linier, sedangkan jika nilai *Sig. F* lebih dari atau sama dengan 0,05 maka hubungannya bersifat linier. Hasil ringkasan analisis uji linieritas dapat dilihat pada tabel 16.

Tabel 16. Ringkasan Uji Linieritas

| No. | Variabel | Sig. | Taraf Signifikansi | Kesimpulan |
|-----|-------------------|-------|--------------------|------------|
| 1. | Motivasi Praktik | 0,695 | 0,05 | Linier |
| 2. | Fasilitas Bengkel | 0,092 | 0,05 | Linier |

Tabel 16 menunjukkan bahwa nilai *sig.* pada variabel motivasi praktik adalah 0,695 atau dapat dikatakan bahwa nilai *sig.* variabel motivasi praktik $> 0,05$, sehingga hubungan antara variabel motivasi praktik dan variabel prestasi praktik bersifat linier. Nilai *sig.* variabel fasilitas bengkel adalah 0,092, sehingga nilai *sig.* variabel fasilitas bengkel $> 0,05$, maka hubungan antara variabel fasilitas bengkel dan variabel prestasi praktik bersifat linier.

3. Uji Multikolinieritas

Uji multikolinieritas dilakukan untuk mengetahui ada tidaknya hubungan antar variabel-variabel bebas. Pengambilan keputusan didasarkan pada nilai *Variance Inflation Factor* (VIF) dari masing-masing

variabel bebas harus kurang dari 4, dan nilai toleransi yang terbentuk sebaiknya di atas 10%. Ringkasan hasil analisis menggunakan SPSS dapat dilihat pada tabel 17.

Tabel 17. Ringkasan Hasil Uji Multikolinieritas

| No. | Variabel | Collinearity Statistics | | Keterangan |
|-----|-------------------|-------------------------|-------|---------------------------------|
| | | Tolerance | VIF | |
| 1. | Motivasi Praktik | 0,719 | 1,390 | Tidak Terjadi Multikolinieritas |
| 2. | Fasilitas Bengkel | 0,719 | 1,390 | Tidak Terjadi Multikolinieritas |

Hasil analisis diatas menunjukkan nilai VIF sebesar 1,390, dengan nilai tolerance sebesar 71,9%. Karena nilai VIF tersebut kurang dari 4 maka dapat disimpulkan bahwa tidak terjadi multikolinieritas antara variabel motivasi praktik dan fasilitas bengkel.

C. Pengujian Hipotesis

Hipotesis merupakan dugaan sementara atas suatu permasalahan yang telah dirumuskan. Berdasarkan hal tersebut hipotesis harus diuji kebenarannya secara empiris. Pengujian hipotesis dalam penelitian ini menggunakan analisis regresi sederhana untuk hipotesis pertama dan kedua, sedangkan hipotesis ketiga dihitung menggunakan rumus analisis regresi ganda. Analisis tersebut digunakan untuk mengetahui pengaruh variabel bebas (motivasi praktik dan fasilitas bengkel) terhadap variabel terikat (prestasi praktik) baik secara sendiri maupun secara bersama-sama. Dalam penelitian ini diajukan tiga hipotesis, yaitu:

1. Uji Hipotesis Pertama

H_0 = Tidak terdapat pengaruh positif dan signifikan motivasi praktik terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan

teknik pemesinan di SMK Muhammadiyah 1 Bantul.

Ha = Terdapat pengaruh positif dan signifikan motivasi praktik terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan di SMK Muhammadiyah 1 Bantul.

Pengujian hipotesis pertama dilakukan dengan menggunakan analisis regresi sederhana. Pengolahan data dilakukan dengan menggunakan bantuan *SPSS 16*. Tabel 18 di bawah ini adalah ringkasan analisis regresi linier sederhana untuk pengaruh motivasi praktik (X1) terhadap prestasi praktik (Y).

Tabel 18. Hasil Analisis Regresi (X1-Y)

| Sumber | Koef | r | r ² | t | t _{0,05} (77) | p | Ket |
|---------------------|--------|-------|----------------|-------|---------------------------|-------|------------------------------|
| Konstanta | 61,977 | | | | | | |
| Motivasi Praktik | 0,254 | 0,538 | 0,289 | 5,596 | 1,668 | 0,000 | Positif dan Signifikan |

a. Persamaan garis regresi linier sederhana

Persamaan garis regresi yang didapat dari hasil perhitungan diatas adalah sebagai berikut, $Y=61,977+0,254.X1$. Persamaan tersebut menunjukkan bahwa nilai koefisien regresi bernilai positif sebesar 0,254, hal ini berarti jika tingkat motivasi praktik (X1) meningkat satu satuan maka nilai prestasi praktik siswa (Y) akan meningkat 0,254 satuan.

b. Koefisien korelasi (r) antara prediktor X1 dengan Y

Perhitungan hasil analisis yang dilakukan dengan menggunakan program SPSS menunjukkan bahwa koefisien korelasi X1 terhadap Y (r_{x_1y}) adalah sebesar 0,538. Karena nilai koefisien korelasi (r_{x_1y}) tersebut positif, maka dapat disimpulkan bahwa terdapat pengaruh positif antara motivasi praktik terhadap prestasi praktik. Apabila tingkat motivasi praktik semakin

tinggi maka prestasi praktik siswa akan tinggi pula, sebaliknya apabila tingkat motivasi praktik rendah maka prestasi praktik juga akan rendah. Jadi dapat dikatakan bahwa pengaruh antara motivasi praktik terhadap prestasi praktik siswa bersifat searah. Selain itu berdasarkan tabel interpretasi koefisien korelasi, nilai koefisien korelasi tersebut masuk kedalam kategori sedang karena berada pada interval 0,400 sampai 0,599.

c. Koefisien determinasi (r^2) antara prediktor X1 dengan Y

Koefisien determinasi adalah kuadrat dari koefisien korelasi (r^2). Koefisien ini dapat dikatakan sebagai koefisien penentu, karena varian yang terjadi pada variabel terikat dapat dijelaskan melalui varians yang terjadi pada variabel bebas. Dari hasil analisis data menunjukkan bahwa nilai koefisien determinasi X1 terhadap Y ($r^2_{x_1y}$) adalah sebesar 0,289. Hal ini menunjukkan bahwa variabel motivasi praktik memiliki kontribusi pengaruh terhadap variabel prestasi praktik sebesar 28,9% sedangkan 71,1% dipengaruhi oleh variabel lain yang tidak diteliti oleh peneliti.

2. Uji Hipotesis Kedua

H₀ = Tidak terdapat pengaruh positif dan signifikan fasilitas bengkel pemesinan terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan di SMK Muhammadiyah 1 Bantul.

H_a = Terdapat pengaruh positif dan signifikan fasilitas bengkel pemesinan terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan di SMK Muhammadiyah 1 Bantul.

Pengujian hipotesis kedua dilakukan menggunakan analisis regresi linier sederhana satu prediktor. Berdasarkan perhitungan menggunakan

SPSS 16 didapat data pada tabel 19 sebagai berikut:

Tabel 19. Hasil Analisis Regresi (X₂-Y)

| Sumber | Koef | r | r ² | t | t _{0,05} (77) | p | Ket |
|-------------------|--------|-------|----------------|-------|---------------------------|-------|------------------------|
| Konstanta | 65,661 | | | | | | |
| Fasilitas Bengkel | 0,150 | 0,485 | 0,235 | 4,869 | 1,668 | 0,000 | Positif dan Signifikan |

a. Persamaan garis regresi linier sederhana

Persamaan garis regresi yang didapat dari hasil perhitungan pada tabel 19 diatas adalah sebagai berikut, $Y = 65,661 + 0,150X_2$. Persamaan tersebut menunjukkan bahwa nilai koefisien regresi bernilai positif sebesar 0,150, hal ini berarti jika tingkat kelayakan fasilitas bengkel (X₂) meningkat satu satuan maka nilai prestasi praktik siswa (Y) akan meningkat 0,150 satuan.

b. Koefisien korelasi (r) prediktor X₂ terhadap Y

Perhitungan hasil analisis yang dilakukan dengan menggunakan program SPSS menunjukkan bahwa koefisien korelasi X₂ terhadap Y (r_{x_2y}) adalah sebesar 0,485. Karena nilai koefisien korelasi (r_{x_2y}) tersebut positif, maka dapat disimpulkan bahwa terdapat pengaruh positif antara kelayakan fasilitas bengkel terhadap prestasi praktik. Apabila tingkat kelayakan fasilitas bengkel semakin tinggi maka prestasi praktik siswa akan tinggi pula, sebaliknya apabila tingkat kelayakan fasilitas bengkel rendah maka prestasi praktik juga akan rendah. Jadi dapat dikatakan bahwa pengaruh antara kelayakan fasilitas bengkel terhadap prestasi praktik siswa bersifat searah. Selain itu berdasarkan tabel interpretasi koefisien korelasi, nilai koefisien korelasi tersebut masuk kedalam kategori sedang karena berada pada interval 0,400 sampai 0,599.

c. Koefisien determinasi (r^2) prediktor X2 terhadap Y

Koefisien determinasi adalah kuadrat dari koefisien korelasi (r^2). Koefisien ini dapat dikatakan sebagai koefisien penentu, karena varians yang terjadi pada variabel terikat dapat dijelaskan melalui varians yang terjadi pada variabel bebas. Dari hasil analisis data menunjukkan bahwa nilai koefisien determinasi X2 terhadap Y ($r^2_{X_2Y}$) adalah sebesar 0,235. Hal ini menunjukkan bahwa variabel kelayakan fasilitas bengkel memiliki kontribusi pengaruh terhadap variabel prestasi praktik sebesar 23,5% sedangkan 76,5% dipengaruhi oleh variabel lain yang tidak diteliti oleh peneliti.

3. Uji Hipotesis Ketiga

H₀ = Tidak terdapat pengaruh positif dan signifikan motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel pemesinan terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan di SMK Muhammadiyah 1 Bantul.

H_a = Terdapat pengaruh positif dan signifikan motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel pemesinan terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan di SMK Muhammadiyah 1 Bantul.

Pengujian hipotesis ketiga dilakukan menggunakan analisis regresi ganda dua prediktor. Berdasarkan perhitungan menggunakan *SPSS 16* didapat data pada tabel 20 sebagai berikut:

Tabel 20. Hasil Analisis Regresi (X1,X2-Y)

| Sumber | Koef | r | r ² | F | F _{0,05} (2;76) | p | Ket |
|----------------------|--------|-------|----------------|--------|-----------------------------|-------|------------------------------|
| Konstanta | 58,580 | | | | | | |
| Motivasi Praktik | 0,184 | | | | | | |
| Fasilitas Bengkel | 0,086 | 0,587 | 0,345 | 20,012 | 3,13 | 0,000 | Positif dan Signifikan |

a. Persamaan garis regresi linier ganda

Persamaan garis regresi yang didapat dari hasil perhitungan pada tabel 20 diatas adalah sebagai berikut, $Y = 58,580 + 0,184X_1 + 0,086X_2$. Persamaan tersebut menunjukkan bahwa nilai koefisien regresi X1 sebesar 0,184 yang berarti jika nilai motivasi praktik (X1) meningkat satu satuan maka nilai prestasi praktik (Y) meningkat 0,184 satuan dengan asumsi X2 tetap. Sedangkan nilai koefisien regresi X2 sebesar 0,086 yang berarti jika nilai kelayakan fasilitas bengkel (X2) meningkat satu satuan maka nilai prestasi praktik (Y) akan meningkat 0,086 satuan dengan asumsi X1 tetap.

b. Koefisien korelasi ganda (r) antara prediktor X1 dan X2 dengan Y

Perhitungan hasil analisis yang dilakukan dengan menggunakan program SPSS menunjukkan bahwa koefisien korelasi X1 dan X2 terhadap Y ($R_{y(1,2)}$) adalah sebesar 0,587. Karena nilai koefisien korelasi ($R_{y(1,2)}$) tersebut positif, maka dapat disimpulkan bahwa motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel secara bersama-sama memiliki pengaruh yang positif dan signifikan terhadap prestasi praktik pembubutan. Apabila tingkat motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel semakin tinggi maka prestasi praktik siswa akan tinggi pula, sebaliknya apabila tingkat motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel rendah maka prestasi praktik juga

akan rendah. Jadi dapat dikatakan bahwa pengaruh motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel secara bersama-sama terhadap prestasi praktik siswa bersifat searah. Selain itu berdasarkan tabel interpretasi koefisien korelasi, nilai koefisien korelasi tersebut masuk kedalam kategori sedang karena berada pada interval 0,400 sampai 0,599.

c. Koefisien determinasi (r^2) antara prediktor X1 dan X2 dengan Y

Koefisien determinasi adalah kuadrat dari koefisien korelasi (r^2). Koefisien ini dapat dikatakan sebagai koefisien penentu, karena varians yang terjadi pada variabel terikat dapat dijelaskan melalui varians yang terjadi pada variabel bebas. Dari hasil analisis data menunjukkan bahwa nilai koefisien determinasi X1 dan X2 dengan Y ($R_{y1,2}^2$) adalah sebesar 0,345. Hal ini menunjukkan bahwa variabel motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel memiliki kontribusi pengaruh terhadap variabel prestasi praktik sebesar 34,5% sedangkan 65,5% dipengaruhi oleh variabel lain yang tidak diteliti oleh peneliti.

d. Pengujian signifikansi regresi ganda dengan uji F

Pengujian signifikansi bertujuan untuk mengetahui keberartian variabel motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel terhadap variabel prestasi praktik. Hipotesis yang diuji adalah motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel secara bersama-sama berpengaruh positif terhadap prestasi praktik pembubutan. Berdasarkan uji signifikansi dengan menggunakan Uji F diperoleh data F hitung sebesar 20,012. Jika dibandingkan dengan F tabel pada taraf signifikansi 5% didapat F tabel

sebesar 3,13, maka nilai F hitung lebih besar dari F tabel ($20,012 > 3,13$), sehingga motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel secara bersama-sama memiliki pengaruh yang signifikan terhadap prestasi praktik pembubutan.

e. Sumbangan relatif (SR) dan sumbangan efektif (SE)

Pengujian ini bertujuan untuk mengidentifikasi berapa sumbangan efektif masing-masing komponen variabel terhadap variabel terikat. Setelah melakukan pengujian dengan bantuan *SPSS 16* menggunakan korelasi antar variabel didapatkan nilai *cross-product* pada dua variabel bebas, kemudian dicari nilai sumbangan relatif dan sumbangan efektif dengan menggunakan rumus. Perhitungan sumbangan efektif dan sumbangan relatif dapat dilihat pada lampiran 18. Tabel 21 dibawah ini adalah ringkasan hasil perhitungan sumbangan efektif dan sumbangan relatif:

Tabel 21. Hasil sumbangan relatif dan sumbangan efektif

| No. | Variabel | Sumbangan | |
|-----|-------------------|-----------|---------|
| | | Relatif | Efektif |
| 1. | Motivasi Praktik | 60,78 % | 20,97 % |
| 2. | Fasilitas Bengkel | 39,22 % | 13,53 % |

Tabel 21 diatas menunjukkan bahwa motivasi praktik memberikan sumbangan relatif sebesar 60,78% dan fasilitas bengkel memberikan sumbangan relatif sebesar 39,22% terhadap prestasi praktik pemesinan. Sedangkan sumbangan efektif motivasi praktik sebesar 20,97% dan sumbangan efektif fasilitas bengkel adalah 13,53%, total sumbangan efektif sebesar 34,5% terhadap prestasi praktik pemesinan, sedangkan 65,5% dari variabel lain yang tidak diteliti oleh peneliti.

D. Pembahasan Hasil Penelitian

Pembahasan pada penelitian ini sesuai dengan tujuan dari penelitian itu sendiri, dimana penelitian ini memaparkan tingkat pengaruh motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel terhadap prestasi praktik pemesinan siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul. Selain itu penelitian ini juga memaparkan pengaruh masing-masing variabel bebas terhadap variabel terikat.

1. Pengaruh motivasi praktik terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul

Motivasi praktik siswa memiliki pengaruh positif dan signifikan terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul. Berdasarkan hasil analisis regresi sederhana (satu prediktor) diperoleh harga r hitung sebesar 0,538 yang bernilai positif, sehingga motivasi praktik siswa memiliki pengaruh yang positif terhadap prestasi praktik pembubutan. Selain itu berdasarkan tabel interpretasi tingkat korelasi, maka pengaruh motivasi praktik siswa terhadap prestasi praktik pembubutan masuk dalam kategori sedang karena r hitung berada pada interval 0,400 sampai 0,599.

Persamaan regresi pengaruh motivasi praktik (X_1) siswa terhadap prestasi praktik pembubutan (Y) siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul adalah $Y = 61,977 + 0,254.X_1$. Hal ini menunjukkan bahwa setiap kenaikan skor pada variabel motivasi praktik (X_1) secara bersamaan diikuti dengan kenaikan skor pada variabel prestasi

praktik pembubutan sebesar 0,254.

Kesimpulan dari analisis diatas adalah hipotesis yang menyatakan terdapat pengaruh motivasi praktik terhadap terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul diterima.

2. Pengaruh kelayakan fasilitas bengkel pemesinan terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul

Kelayakan fasilitas bengkel memiliki pengaruh positif dan signifikan terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul. Berdasarkan hasil analisis regresi sederhana (satu prediktor) diperoleh harga r hitung sebesar 0,485 yang bernilai positif, sehingga kelayakan fasilitas bengkel memiliki pengaruh yang positif terhadap prestasi praktik pembubutan. Selain itu berdasarkan tabel interpretasi tingkat korelasi, maka pengaruh kelayakan fasilitas bengkel terhadap prestasi praktik pembubutan masuk dalam kategori sedang karena r hitung berada pada interval 0,400 sampai 0,599.

Persamaan regresi pengaruh kelayakan fasilitas bengkel (X_2) terhadap prestasi praktik pembubutan (Y) siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul adalah $Y = 65,661 + 0,150X_1$. Hal ini menunjukkan bahwa setiap kenaikan skor pada variabel kelayakan fasilitas bengkel (X_2) secara bersamaan diikuti dengan kenaikan skor pada variabel prestasi praktik pembubutan sebesar 0,150.

Kesimpulan dari analisis diatas adalah hipotesis yang menyatakan terdapat pengaruh kelayakan fasilitas bengkel terhadap terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul diterima.

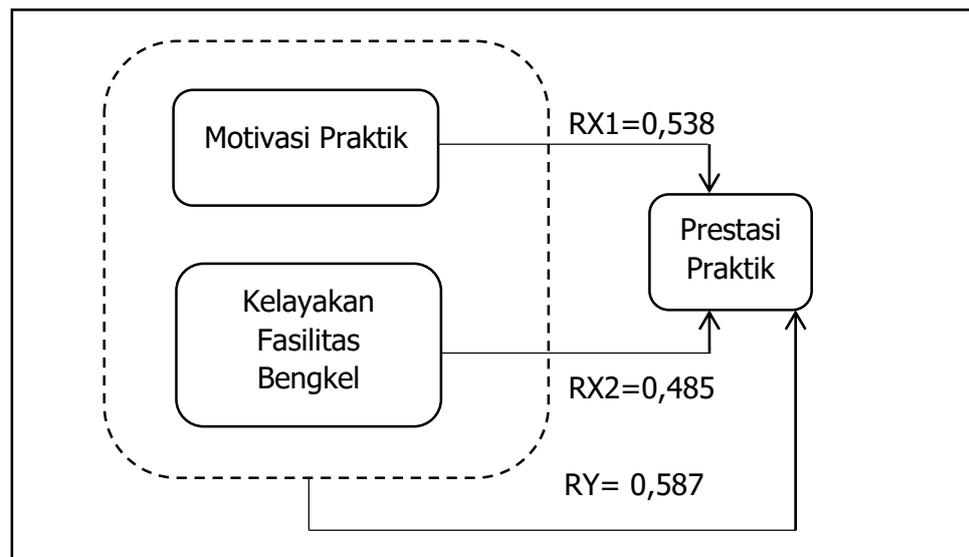
3. Pengaruh motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel pemesinan terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul

Motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel pemesinan memiliki pengaruh positif dan signifikan terhadap prestasi praktik pembubutan. Berdasarkan hasil analisis regresi ganda (dua prediktor) diperoleh harga r hitung sebesar 0,587 yang bernilai positif, berarti motivasi praktik siswa dan kelayakan fasilitas bengkel secara bersama-sama memiliki pengaruh yang positif terhadap prestasi praktik pembubutan. Selain itu, berdasarkan tabel interpretasi tingkat korelasi (pengaruh) tersebut dalam kategori sedang karena r hitung berada dalam interval koefisien antara 0,400 sampai dengan 0,599.

Persamaan regresi pengaruh motivasi praktik (X1) dan kelayakan fasilitas bengkel pemesinan (X2) terhadap prestasi praktik pembubutan (Y) siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul adalah $Y = 58,580 + 0,184.X1 + 0,086.X2$. Ini menunjukkan bahwa setiap kenaikan skor dari variabel motivasi praktik (X1) meningkat satu satuan maka skor dari variabel prestasi praktik pembubutan (Y) meningkat sebesar 0,184 dengan asumsi X2 tetap. Sebaliknya, apabila variabel kelayakan fasilitas bengkel pemesinan (X2) meningkat satu satuan maka skor dari

variabel prestasi praktik pembubutan (Y) meningkat sebesar 0,086 dengan asumsi X1 tetap. Dengan Koefisien Determinasi (KD) sebesar 34,5% yang artinya motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel memiliki kontribusi pengaruh terhadap variabel prestasi praktik sebesar 34,5% sedangkan 65,5% dipengaruhi oleh variabel lain yang tidak diteliti oleh peneliti. Penelitian ini juga dilakukan uji signifikansi menggunakan uji F. Berdasarkan hasil uji F diperoleh F hitung sebesar 20,012 lebih besar dari nilai F tabel sebesar 1,668 pada taraf signifikansi 5%.

Kesimpulan dari analisis diatas adalah terdapat pengaruh positif dan signifikan antara motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel pemesinan terhadap prestasi praktik pembubutan. Sehingga hipotesis yang menyatakan terdapat pengaruh positif dan signifikan antara motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel pemesinan terhadap prestasi praktik pembubutan diterima. Hubungan atau korelasi antar variabel-variabel penelitian berdasarkan keterangan dan analisis di atas dapat digambarkan pada gambar 8 sebagai berikut:



Gambar 8. Hubungan Antar Variabel

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan maka diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Motivasi praktik berpengaruh positif dan signifikan terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul
2. Persepsi siswa tentang kelayakan fasilitas bengkel pemesinan berpengaruh positif dan signifikan terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul.
3. Motivasi praktik dan persepsi siswa tentang kelayakan fasilitas bengkel secara bersama-sama berpengaruh positif dan signifikan terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul

B. Implikasi

Berdasarkan simpulan yang dikemukakan di atas, dapat disampaikan beberapa implikasi sebagai berikut:

1. Hasil penelitian membuktikan bahwa motivasi praktik berpengaruh positif dan signifikan terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul. Prestasi praktik pembubutan akan meningkat apabila motivasi praktik siswa juga meningkat. Oleh karena itu guru dan orang tua juga harus ikut berperan dalam meningkatkan motivasi belajar praktik pada peserta didik.

2. Hasil penelitian membuktikan bahwa kelayakan fasilitas bengkel pemesinan memiliki pengaruh positif terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul. Prestasi praktik pembubutan akan meningkat apabila fasilitas bengkel pemesinan selalu dalam kondisi yang baik. Oleh karena itu sekolah harus meningkatkan fasilitas bengkel pemesinan baik dari segi mesin maupun peralatan pendukung lainnya secara berkesinambungan.
3. Hasil penelitian menunjukkan bahwa motivasi praktik dan persepsi siswa tentang kelayakan fasilitas bengkel pemesinan secara bersama-sama berpengaruh positif dan signifikan terhadap prestasi praktik pembubutan siswa kelas XI jurusan teknik pemesinan SMK Muhammadiyah 1 Bantul. Prestasi praktik siswa akan tinggi apabila motivasi siswa tinggi dan juga didukung dengan fasilitas bengkel yang baik. Oleh karena itu orang tua, guru, dan sekolah harus bersinergi secara bersama-sama dalam meningkatkan motivasi siswa pada saat praktik agar tercapai prestasi praktik siswa yang maksimal. Untuk pihak sekolah diharapkan selalu mengupayakan peningkatan fasilitas bengkel pemesinan secara berkala baik dari segi mesin dan peralatan utama maupun peralatan pendukung lainnya agar tercipta lulusan yang kompeten dan mampu bersaing di dunia kerja.

C. Keterbatasan Penelitian

Penelitian ini telah dilaksanakan dan dilakukan sesuai prosedur ilmiah, namun masih memiliki keterbatasan. Adapun kekurangan yang

disebabkan karena keterbatasan peneliti adalah penentuan variabel bebas hanya dua variabel saja yaitu motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel pemesinan sehingga masih ada variabel lain yang perlu diteliti seperti prestasi membaca gambar teknik, membaca alat ukur dan lain-lain. Kemudian data penelitian variabel prestasi praktik siswa merupakan data sekunder yang diambil menggunakan teknik pengambilan data berupa dokumentasi. Sehingga data yang diperoleh berbentuk data yang sudah jadi atau dalam hal ini peneliti tidak melakukan pengambilan data sendiri.

D. Saran

Berdasarkan hasil penelitian dan kesimpulan yang telah diuraikan di atas maka dapat dikemukakan saran-saran sebagai berikut:

1. Dalam pembelajaran praktik guru diharapkan lebih giat lagi dalam memberi motivasi kepada siswa, sehingga siswa menjadi lebih bersungguh-sungguh saat praktik untuk mencapai prestasi praktik yang maksimal serta dapat mencapai tujuan dari pendidikan kejuruan yaitu untuk menyiapkan tenaga kerja yang siap untuk bekerja sesuai dengan bidangnya.
2. Sebagai lembaga pendidikan, SMK Muhammadiyah 1 Bantul lebih mengupayakan peningkatan kualitas pembelajaran praktik pemesinan dengan menyediakan peralatan yang menunjang dalam proses pembelajaran praktik pemesinan sehingga siswa dapat menambah pengetahuan, ketrampilan, pengalaman dalam menggunakan mesin dan alat-alat bengkel secara langsung, serta dapat menanamkan sikap profesional pada diri siswa.

-
-
3. Dari hasil penelitian motivasi praktik dan kelayakan fasilitas bengkel pemesinan menunjukkan hubungan yang positif dan signifikan terhadap prestasi praktik pembubutan, maka untuk meningkatkan prestasi praktik dapat dengan cara meningkatkan motivasi siswa dan meningkatkan kelayakan fasilitas bengkel pemesinan.

DAFTAR PUSTAKA

- Arfan Tri Antoro. (2014). Pengaruh Fasilitas Bengkel Dan Peran Guru Dalam Proses Pembelajaran Praktik Terhadap Prestasi Belajar Siswa Pada Mata Pelajaran Praktik Pemesinan Siswa Kelas XI Di SMK Muhammadiyah 1 Bantul. *Abstrak Hasil Penelitian Lumbung Pustaka UNY*. Yogyakarta: Lumbung Pustaka UNY.
- Dimiyati & Mudjiono. (2009). *Belajar dan Pembelajaran*. Jakarta: PT. Rineka Cipta
- Djaali. (2012). *Psikologi Pendidikan*. Jakarta: Bumi Aksara
- Hamzah B. (2008). *Teori Motivasi & Pengukurannya*. Jakarta: PT Bumi Aksara.
- Imam Ghozali. (2009). *Ekonometrika, Teori dan Konsep Aplikasi dengan SPSS 16*. Semarang: Badan Penerbit Universitas Diponegoro.
- Iqbal Hasan. (2002). *Pokok-Pokok Materi Statistik 2 Statistik Inferensif*. Jakarta: PT. Bumi Aksara.
- Iskandar. (2009). *Psikologi Pendidikan*. Sebuah Orientasi Baru. Ciputat: Gaung Persada Press.
- Joko Nugroho. (2013). Pengaruh Motivasi Dan Sikap Kerja Dalam Melaksanakan Program Praktik Kerja Industri Terhadap Hasil Praktik Kerja Industri Siswa Kelas XI SMK Ma'arif 1 Wates. *Abstrak Hasil Penelitian Lumbung Pustaka UNY*. Yogyakarta: Lumbung Pustaka UNY.
- Muhibbin Syah. (2012). *Psikologi Belajar*. Jakarta: PT. Raja Grafindo Persada.
- Oemar Hamalik. (2010). *Perencanaan Pengajaran Berdasarkan Pendekatan Sistem*. Jakarta: PT Bumi Aksara.
- Ormrod, Jeanne Ellis. (2009). *Psikologi Pendidikan Membantu Siswa Tumbuh dan Berkembang*. Jakarta: Erlangga.

- Peraturan Menteri Pendidikan Dan Kebudayaan. (2013). *Peraturan Menteri Pendidikan Dan Kebudayaan Nomor 54 Tahun 2013 Tentang Standar Kompetensi Lulusan Pendidikan Dasar Dan Menengah.*
- Peraturan Menteri Pendidikan Nasional Republik Indonesia. (2008). *Lampiran Peraturan Menteri Pendidikan Nasional Nomor 40 Tahun 2008 Tanggal 31 Juli 2008 Standar Sarana Dan Prasarana Sekolah Menengah Kejuruan/ Madrasah Aliyah Kejuruan (SMK/ MAK).*
- Peraturan Menteri Pendidikan Nasional Republik Indonesia. (2008). *Peraturan Menteri Pendidikan Nasional Nomor 40 Tahun 2008 Tentang Standar Sarana Dan Prasarana Sekolah Menengah Kejuruan/ Madrasah Aliyah Kejuruan (SMK/MAK).*
- Peraturan Pemerintah Republik Indonesia. (2005). *Peraturan Pemerintah Nomor 19 Tahun 2005 Tentang Standar Nasional Pendidikan.*
- Peraturan Pemerintah Republik Indonesia. (1980). *Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 5 Tahun 1980 Tentang Pokok-Pokok Organisasi Universitas/ Institut Negeri.*
- Sardiman A. M. (2011). *Interaksi dan Motivasi Belajar Mengajar.* Jakarta: PT. Raja Grafindo Persada
- Soelipan. (1995). *Pedoman Penyelenggaraan Bengkel Mesin.* Bandung: PPPG Teknologi Bandung.
- Sugihartono. (2007). *Psikologi Pendidikan.* Yogyakarta: UNY Press.
- Sugiyono. (2012). *Statistika Untuk Penelitian.* Bandung: CV. Alfabeta
- Suharsimi Arikunto. (1987). *Pengelolaan Materiiil.* Jakarta: PT. Prima Karya
- Suharsim Arikunto. (2010). *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik.* Jakarta:

PT. Rineka Cipta

Sukardi. (2013). *Metodologi Penelitian Pendidikan Kompetensi Dan Prakteknya*.

Jakarta: PT. Bumi Aksara

Sumadi Suryabarata. (2001). *Psikologi Pendidikan*. Jakarta: PT. Raja Grafindo

Persada

Undang-Undang Republik Indonesia. (2003). *Undang-Undang Republik Indonesia*

Nomor 20 Tahun 2003 Tentang Sistem Pendidikan Nasional.

Winardi. (2001). *Pemotivasian Dalam Manajemen*. Jakarta: Raja Grafindo Persada

Zaenal Arifin. (2009). *Evaluasi Pembelajaran*. Bandung: PT. Remaja Rosdakarya.

LAMPIRAN

Lampiran 1. Surat Izin Penelitian dari Fakultas Teknik UNY

|  | KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI, DAN PENDIDIKAN TINGGI UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA FAKULTAS TEKNIK |  | | | | | | | | | | |
|--|--|---|-------------------------|---------------------------|-----|---------|--------|---|-------------|-------------|-------------------------|---------------------------|
| Alamat : Kampus Karangmalang, Yogyakarta, 55281 Telp. (0274) 586168 psw. 276,289,292 (0274) 586734 Fax. (0274) 586734 website : http://ft.uny.ac.id e-mail: ft@uny.ac.id ; teknik@uny.ac.id | | | | | | | | | | | | |
| <hr/> | | | | | | | | | | | | |
| Nomor : 0167/H34/PL/2016 | 27 Januari 2016 | | | | | | | | | | | |
| Lamp. : - | | | | | | | | | | | | |
| Hal : Ijin Penelitian | | | | | | | | | | | | |
| Yth. | | | | | | | | | | | | |
| <ol style="list-style-type: none">1 . Gubernur DIY c.q. Biro Administrasi Pembangunan Setda DIY2 . Gubernur Provinsi DIY c.q. Ka. Bappeda Provinsi DIY3 . Bupati Kabupaten Bantul c.q. Kepala Badan Pelayanan Terpadu Kabupaten Bantul4 . Kepala Dinas Pendidikan, Pemuda , dan Olahraga Provinsi DIY5 . Kepala Dinas Pendidikan, Pemuda , dan Olahraga Kabupaten Bantul6 . Kepala SMK Muhammadiyah 1 Bantul7 . PDM Kabupaten Bantul | | | | | | | | | | | | |
| <p>Dalam rangka pelaksanaan Tugas Akhir Skripsi kami mohon dengan hormat bantuan Saudara memberikan ijin untuk melaksanakan penelitian dengan judul Pengaruh Motivasi Praktik dan Kelayakan Fasilitas Bengkel Pemesinan Terhadap Prestasi Praktik Pembubutan Siswa Kelas XI Jurusan Teknik Pemesinan di SMK Muhammadiyah 1 Bantul, bagi Mahasiswa Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta tersebut di bawah ini:</p> | | | | | | | | | | | | |
| <table border="1"><thead><tr><th>No.</th><th>Nama</th><th>NIM</th><th>Jurusan</th><th>Lokasi</th></tr></thead><tbody><tr><td>1</td><td>Tri Susetyo</td><td>10503244012</td><td>Pend. Teknik Mesin - S1</td><td>SMK Muhammadiyah 1 Bantul</td></tr></tbody></table> | | | No. | Nama | NIM | Jurusan | Lokasi | 1 | Tri Susetyo | 10503244012 | Pend. Teknik Mesin - S1 | SMK Muhammadiyah 1 Bantul |
| No. | Nama | NIM | Jurusan | Lokasi | | | | | | | | |
| 1 | Tri Susetyo | 10503244012 | Pend. Teknik Mesin - S1 | SMK Muhammadiyah 1 Bantul | | | | | | | | |
| <p>Dosen Pembimbing/Dosen Pengampu :</p> | | | | | | | | | | | | |
| Nama : | Prof. Dr. Sudji Munadi, M.Pd. | | | | | | | | | | | |
| NIP : | 19530310 197803 1 003 | | | | | | | | | | | |
| <p>Adapun pelaksanaan penelitian dilakukan mulai Bulan JANuari 2016 s/d April 2016.</p> | | | | | | | | | | | | |
| <p>Demikian permohonan ini, atas bantuan dan kerjasama yang baik selama ini, kami mengucapkan terima kasih.</p> | | | | | | | | | | | | |
|  Wakil Dekan I  Dr. Widarto, M.Pd. NIP. 19631230 198812 1 001 | | | | | | | | | | | | |
| Tembusan : Ketua Jurusan | | | | | | | | | | | | |

Lampiran 2. Surat Izin dari Pemerintah DIY (Sekretariat Daerah)

**PEMERINTAH DAERAH DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA**
SEKRETARIAT DAERAH
Kompleks Kepatihan, Danurejan, Telepon (0274) 562811 - 562814 (Hunting)
YOGYAKARTA 55213

SURAT KETERANGAN / IJIN
070/REG/v/108/2/2016

Membaca Surat : **WAKIL DEKAN I FAKULTAS TEKNIK** Nomor : **0167/H34/PL/2016**
Tanggal : **27 JANUARI 2016** Perihal : **IJIN PENELITIAN/RISET**

Mengingat :

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

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

Nama : **TRI SUSETYO** NIP/NIM : **10503244012**
Alamat : **FAKULTAS TEKNIK, PENDIDIKAN TEKNIK MESIN, UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**
Judul : **PENGARUH MOTIVASI PRAKTIK DAN KELAYAKAN FASILITAS BENGKEL PEMESINAN TERHADAP PRESTASI PRAKTIK PEMBUBUTAN SISWA KELAS XI JURUSAN TEKNIK PEMESINAN DI SMK MUHAMMADIYAH BANTUL**
Lokasi : **DINAS PENDIDIKAN, PEMUDA DAN OLAHRAGA DIY**
Waktu : **3 FEBRUARI 2016 s/d 3 MEI 2016**

Dengan Ketentuan

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

Dikeluarkan di Yogyakarta
Pada tanggal **3 FEBRUARI 2016**
A.n Sekretaris Daerah
Asisten Perekonomian dan Pembangunan
Ub.
Kepala Biro Administrasi Pembangunan


Drs. Tri Nugroho, MM
NIP. 196206301989031006

Tembusan :

1. GUBERNUR DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA (SEBAGAI LAPORAN)
2. BUPATI BANTUL C.Q BAPPEDA BANTUL
3. DINAS PENDIDIKAN, PEMUDA DAN OLAHRAGA DIY
4. WAKIL DEKAN I FAKULTAS TEKNIK, UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
5. YANG BERSANGKUTAN

Lampiran 3. Surat Izin dari Pemerintah Kabupaten Bantul



PEMERINTAH KABUPATEN BANTUL
BADAN PERENCANAAN PEMBANGUNAN DAERAH
(B A P P E D A)

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

SURAT KETERANGAN/IZIN

Nomor : 070 / Reg / 0465 / S1 / 2016

Menunjuk Surat : Dari : Sekretariat Daerah DIY Nomor : 070/REG/v/108/2/2016
Tanggal : 04 Februari 2016 Perihal : IJIN PENELITIAN/ RISET

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

Diizinkan kepada

Nama : **TRI SUSETYO**
P. T / Alamat : **Sekretariat Daerah DIY
Komplek Kepatihan, Danurejo, Yogyakarta 55213**
NIP/NIM/No. KTP : **3305200509910001**
Nomor Telp./HP : **085725822021**
Tema/Judul Kegiatan : **PENGARUH MOTIVASI PRAKTIK DAN KELAYAKAN FASILITAS BENGKEL PEMESINAN TERHADAP PRESTASI PRAKTIK PEMBUBUTAN SISWA KELAS XI JURUSAN TEKNIK PEMESINAN DI SMK MUHAMMADIYAH 1 BANTUL**
Lokasi : **SMK MUHAMMADIYAH 1 BANTUL**
Waktu : **04 Februari 2016 s/d 04 Mei 2016**

Dengan ketentuan sebagai berikut :

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

Dikeluarkan di : B a n t u l
Pada tanggal : 04 Februari 2016

A.n. Kepala,
Kepala Bidang Data Penelitian dan
Pembinaan, U b Kasubbid.
Rong



Tembusan disampaikan kepada Yth.

1. Bupati Kab. Bantul (sebagai laporan)
2. Kantor Kesatuan Bangsa dan Politik Kab. Bantul
3. Ka. Dinas Pendidikan Menengah dan Non Formal Kab. Bantul
4. Ka. SMK Muhammadiyah 1 Bantul
5. Fakultas Teknik, Teknik Mesin, UNY
6. Yang Bersangkutan (Pemohon)

Lampiran 4. Surat Permohonan Validasi Instrumen

SURAT PERMOHONAN VALIDASI INSTRUMEN PENELITIAN

Kepada

Yth. Bapak Nurdjito, M.Pd.

Di tempat

Dengan hormat,

Yang bertanda tangan dibawah ini, saya:

Nama : Tri Susetyo

NIM : 10503244012

Program Studi : Pendidikan Teknik Mesin

Fakultas : Teknik

Judul Skripsi : Pengaruh Motivasi Praktik dan Kelayakan Fasilitas Bengkel Pemesinan Terhadap Prestasi Praktik Pembubutan Siswa Kelas XI Jurusan Teknik Pemesinan Di Smk Muhammadiyah 1 Bantul

Sehubungan dengan penyelesaian tugas akhir skripsi, maka saya mohon bantuan bapak untuk mengadakan validasi terhadap instrumen penelitian saya mengenai 'Motivasi Praktik dan Kelayakan Fasilitas Bengkel Pemesinan'. Berikut ini kami sertakan kisi-kisi instrumen Motivasi Praktik dan Kelayakan Fasilitas Bengkel.

Demikian permohonan saya. Atas perhatian dan berkenannya Bapak, saya ucapkan terimakasih.

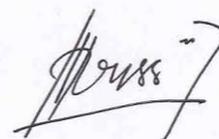
Yogyakarta, Januari 2016

Mengetahui,
Dosen Pembimbing Skripsi



Prof. Dr. Sudji Munadi
NIP. 19530310 197803 1 003

Mahasiswa,



Tri Susetyo
NIM. 10503244012

Lampiran 5. Surat Keterangan Validasi Instrumen

SURAT KETERANGAN VALIDASI INSTRUMEN

Yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Nurdjito, M.Pd.

NIP : 19520705 197703 1 002

Menyatakan bahwa instrumen penelitian dan skripsi yang berjudul '**Pengaruh Motivasi Praktik dan Kelayakan Fasilitas Bengkel Pemesinan Terhadap Prestasi Praktik Pembubutan Siswa Kelas XI Jurusan Teknik Pemesinan Di Smk Muhammadiyah 1 Bantul**' dari mahasiswa:

Nama : Tri Susetyo

NIM : 10503244012

Sudah siap/ Belum siap)* digunakan untuk pengambilan data yang dibutuhkan dalam penelitian dengan catatan sebagai berikut:

1. *Instrumen penelitian yang di gunakan sebagai mana mestinya.*
2.
3.

Demikian surat keterangan ini dibuat untuk dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, Januari 2016
Validator,



Nurdjito, M.Pd.
19520705 197703 1 002

ANGKET MOTIVASI PRAKTIK SISWA

A. Petunjuk Umum Pengisian

1. Dahulukan menulis nama, nomor absen, kelas
2. Bacalah dengan teliti setiap pertanyaan/ pernyataan sebelum anda menjawab
3. Isilah dengan jujur sesuai dengan kenyataan pada diri saudara
4. Tanyakan pada petugas apabila ada yang kurang jelas

B. Petunjuk Khusus Pengisian

1. Berilah jawaban/ tanggapan dengan memberi tanda centang (√) pada kolom yang telah disediakan seperti pada contoh dibawah ini
2. Keterangan: SS (Sangat Setuju), S (Setuju), TS (Tidak Setuju), STS (Sangat Tidak Setuju)

Contoh:

| No. | Pertanyaan/ Pernyataan | SS | S | TS | STS |
|-----|--|----|---|----|-----|
| 1. | Bermain-main saat melakukan praktik di sekolah | | | | √ |
| 2. | Memakai pakaian praktik saat pelajaran praktik | √ | | | |

C. Data Responden

Nama :

No. Absen :

Kelas :

Lampiran 6. Angket Uji Coba Motivasi Praktik

| No. | Pertanyaan/ Pernyataan | SS | S | TS | STS |
|-----|--|----|---|----|-----|
| 1. | Saya senang melakukan praktik membubut luar rata dan bertingkat | | | | |
| 2. | Saya selalu ingin mempelajari lebih banyak hal tentang teknik membubut luar rata dan bertingkat | | | | |
| 3. | Saya senang membaca buku-buku atau sumber lain tentang teknik pengoperasian mesin bubut yang dapat mendukung hasil praktik melakukan pekerjaan dengan mesin bubut | | | | |
| 4. | Pada waktu di rumah saya berusaha mempelajari kembali mata pelajaran mesin bubut konvensional yang diajarkan di sekolah | | | | |
| 5. | Saya selalu mempelajari terlebih dahulu materi praktik melakukan pekerjaan dengan mesin bubut sehari sebelum pelajaran dimulai | | | | |
| 6. | Saya akan pergi ke kantin tanpa ijin saat pelajaran praktik melakukan pekerjaan dengan mesin bubut walaupun belum jam istirahat | | | | |
| 7. | Saya akan bertanya kepada guru apabila mengalami kesulitan atau kurang jelas pada saat melakukan praktik membubut luar rata dan bertingkat | | | | |
| 8. | Saya memperhatikan setiap penjelasan yang diberikan guru pada saat praktik melakukan pekerjaan dengan mesin bubut | | | | |
| 9. | Saya cepat berputus asa apabila mendapatkan masalah pada praktik membubut bertingkat yang sulit | | | | |
| 10. | Apabila pada saat praktik membubut luar rata dan bertingkat mesin bubut yang saya pakai tidak mau hidup, atau hidup tidak normal, maka saya akan mencoba mencari solusi sendiri sampai bisa sebelum bertanya pada guru | | | | |
| 11. | Saya akan berusaha mencari cara lain untuk menyelesaikan benda kerja saya apabila ada alat yang kurang atau tidak tersedia di bengkel yang menghambat pekerjaan saya | | | | |
| 12. | Apabila pada saat praktik membubut luar rata dan bertingkat pahat saya tumpul, saya akan mengasahnya sendiri | | | | |
| 13. | Saya selalu menargetkan nilai tinggi pada mata pelajaran melakukan pekerjaan dengan mesin bubut | | | | |
| 14. | Saya selalu berusaha mendapatkan nilai tertinggi pada pelajaran melakukan pekerjaan dengan mesin bubut | | | | |

Lampiran 6. Angket Uji Coba Motivasi Praktik

| | | | | | |
|-----|--|--|--|--|--|
| 15. | Saya percaya bahwa mata pelajaran melakukan pekerjaan dengan mesin bubut yang saya pelajari akan memberikan pengalaman dan bekal bagi saya pada saat lulus dan memasuki dunia industri | | | | |
| 16. | Saya senang dipuji orang tua karena nilai praktik membubut luar rata dan bertingkat saya tinggi | | | | |
| 17. | Saya akan meninggalkan pekerjaan saya apabila teman saya mengajak bermain | | | | |
| 18. | Saya senang dipuji guru karena nilai praktik membubut luar rata dan bertingkat saya tinggi | | | | |
| 19. | Saya selalu aktif bertanya tentang teknik membubut luar rata dan bertingkat agar saya menjadi perhatian di kelas | | | | |
| 20. | Saya senang teman-teman saya meminta bantuan kepada saya untuk mengerjakan benda kerja mereka karena saya akan dianggap pintar | | | | |
| 21. | Saya senang membantu teman pada pelajaran melakukan pekerjaan dengan mesin bubut agar mendapat pujian | | | | |
| 22. | Saya menjadikan kegagalan sebagai pelajaran agar tidak saya ulangi pada saat praktik melakukan pekerjaan dengan mesin bubut dikemudian hari | | | | |
| 23. | Saya selalu berusaha meningkatkan nilai praktik membubut luar rata dan bertingkat | | | | |
| 24. | Saya bekerja sambil bercanda dengan teman saya pada saat pelajaran praktik membubut rata berlangsung | | | | |
| 25. | Saya melaksanakan praktik membubut rata dengan baik dan serius meskipun guru/ instruktur tidak mengawasi | | | | |
| 26. | Pada saat waktu luang atau jam-jam kosong saya memanfaatkan untuk membaca referensi dari perpustakaan atau media lainnya yang berkaitan dengan teknik pengoperasian mesin bubut | | | | |
| 27. | Saya berusaha untuk tidak terlambat dalam mengikuti pelajaran praktik membubut luar rata dan bertingkat | | | | |
| 28. | Saya akan datang lebih awal pada saat pelajaran praktik melakukan pekerjaan menggunakan mesin bubut agar saya dapat melakukan pekerjaan praktik membubut bertingkat dengan baik | | | | |
| 29. | Saya merasa senang dan aman apabila dapat menguasai pelajaran praktik melakukan pekerjaan dengan mesin bubut | | | | |
| 30. | Saya berusaha sendiri dalam memecahkan masalah saat praktik membubut rata, sebelum bertanya pada guru | | | | |

Lampiran 6. Angket Uji Coba Motivasi Praktik

| | | | | | |
|-----|--|--|--|--|--|
| 31. | Dalam pelajaran praktik saya tidak akan istirahat sebelum benda kerja membubut bertingkat saya selesai walaupun ada jam istirahat | | | | |
| 32. | Saya berdiskusi dengan teman tentang teknik membubut luar rata dan bertingkat sesuai dengan SOP dan K3 pada saat jam istirahat | | | | |
| 33. | Saya ragu-ragu dalam mengerjakan tugas praktik membubut rata karena saya takut salah langkah dan membuat benda kerja saya rusak | | | | |
| 34. | Saya selalu menyelesaikan tugas praktik membubut luar rata dan bertingkat saya sendiri tanpa bantuan teman | | | | |
| 35. | Saya merasa puas dengan nilai 6 pada pelajaran praktik membubut rata dan bertingkat | | | | |
| 36. | Apabila saya kurang puas terhadap materi pelajaran membubut luar yang diajarkan di kelas, saya akan mencari pengalaman dan pengetahuan ditempat lain, misalnya di perpustakaan sekolah | | | | |
| 37. | Saya akan meminta bantuan pada teman saya untuk mengerjakan tugas membubut rata saya agar mendapat nilai praktik yang baik | | | | |

Lampiran 7. Angket Uji Coba Kelayakan Fasilitas Bengkel

**ANGKET PERSEPSI SISWA TENTANG KELAYAKAN FASILITAS BENGKEL
PEMESINAN**

A. Petunjuk Umum Pengisian

1. Dahulukan menulis nama, nomor absen, kelas
2. Bacalah dengan teliti setiap pertanyaan/ pernyataan sebelum anda menjawab
3. Isilah dengan jujur sesuai dengan kenyataan pada diri saudara
4. Tanyakan pada petugas apabila ada yang kurang jelas

B. Petunjuk Khusus Pengisian

1. Berilah jawaban/ tanggapan dengan memberi tanda centang (√) pada kolom yang telah disediakan seperti pada contoh dibawah ini
2. Keterangan: SS (Sangat Setuju), S (Setuju), TS (Tidak Setuju), STS (Sangat Tidak Setuju)

Contoh:

| No. | Pertanyaan/ Pernyataan | SS | S | TS | STS |
|-----|--|----|---|----|-----|
| 1. | Sekolah saya memiliki mesin bubut yang baik dan siap digunakan | | | | √ |
| 2. | Sekolah saya memiliki mesin frais yang baik dan siap digunakan | √ | | | |

C. Data Responden

Nama :

No. Absen :

Kelas :

Lampiran 7. Angket Uji Coba Kelayakan Fasilitas Bengkel

| No. | Pertanyaan/ Pernyataan | SS | S | TS | STS |
|-----|---|----|---|----|-----|
| 1. | Jumlah kikir mencukupi untuk semua siswa di area kerja bangku | | | | |
| 2. | Saya tidak pernah mengantri saat akan menggunakan gergaji tangan | | | | |
| 3. | Jumlah ragum tidak mencukupi untuk semua siswa pada saat pelajaran kerja bangku | | | | |
| 4. | Semua ragum di area kerja bangku kondisinya baik dan siap untuk digunakan | | | | |
| 5. | Saat saya menggunakan mesin bubut kunci-kunci tersedia di setiap mesin bubut, sehingga tidak perlu bergantian saat memasang dan melepas pahat atau benda kerja. | | | | |
| 6. | Mesin frais dilengkapi kunci-kunci untuk memasang dan melepas pisau frais | | | | |
| 7. | Pada mesin bor terdapat kunci-kunci untuk memasang dan melepas mata bor | | | | |
| 8. | Terdapat palu pada area kerja bangku saat pelajaran kerja bangku | | | | |
| 9. | Di bengkel terdapat mesin gerinda tangan dengan jumlah yang mencukupi | | | | |
| 10. | Di bengkel terdapat mesin bor tangan dengan jumlah yang mencukupi | | | | |
| 11. | Dibengkel sekolah saya terdapat jangka sorong untuk mengukur benda kerja. Jumlah jangka sorong mencukupi untuk satu kelas | | | | |
| 12. | Terdapat micrometer untuk mengukur benda kerja saat pelajaran pengukuran | | | | |
| 13. | Menurut saya jumlah micrometer masih kurang untuk mendukung satu kelas | | | | |
| 14. | Jumlah mistar baja cukup untuk digunakan siswa satu kelas | | | | |
| 15. | Di bengkel terdapat busur untuk mengukur sudut dengan jumlah yang cukup | | | | |
| 16. | Terdapat penyiku dengan jumlah yang cukup untuk mengecek kesikuan benda kerja | | | | |
| 17. | Menurut saya jumlah mesin gerinda tangan di bengkel masih kurang sehingga siswa masih mengantri | | | | |
| 18. | Saya tidak pernah menunggu/ antri saat bekerja dengan mesin bor meja, karena jumlah mesin bor meja mencukupi | | | | |
| 19. | Mesin bubut di sekolah saya selalu dalam kondisi baik dan siap digunakan | | | | |
| 20. | Saya tidak pernah menunggu giliran saat bekerja dengan mesin bubut karena jumlah mesin bubut cukup banyak | | | | |
| 21. | Mesin frais di sekolah saya selalu dalam kondisi baik dan siap digunakan saat praktik | | | | |
| 22. | Saya tidak pernah menunggu giliran/ atri saat akan menggunakan mesin frais | | | | |

Lampiran 7. Angket Uji Coba Kelayakan Fasilitas Bengkel

| | | | | | |
|-----|---|--|--|--|--|
| 23. | Mesin gerinda di sekolah saya selalu dalam kondisi yang baik dan siap digunakan | | | | |
| 24. | Menurut saya jumlah mesin gerinda di sekolah saya masih kurang, sehingga saat praktik menggerinda pahat masih banyak siswa yang mengantri | | | | |
| 25. | Di bengkel terdapat mesin skrap yang berfungsi dengan baik | | | | |
| 26. | Pada saat pekerjaan skrap, mesin skrap siap digunakan tanpa harus mengantri | | | | |
| 27. | Terdapat papan tulis di ruang bengkel dengan kondisi yang baik dan nyaman saat digunakan untuk mendukung kegiatan belajar | | | | |
| 28. | Terdapat proyektor yang berfungsi dengan baik untuk menunjang penyampaian materi sebelum praktik | | | | |
| 29. | Terdapat layar proyektor yang dapat digunakan dengan baik | | | | |
| 30. | Layar proyektor cukup besar sehingga saya dapat melihat dengan jelas saat digunakan untuk media belajar | | | | |
| 31. | Menurut saya jumlah meja dan kursi siswa mencukupi untuk semua siswa | | | | |
| 32. | Terdapat meja dan kursi guru pada setiap ruang di bengkel dengan kondisi yang baik | | | | |
| 33. | Terdapat tempat sampah di setiap ruangan di bengkel pemesinan | | | | |
| 34. | Saat hendak membuang sampah saya tidak kebingungan mencari tempat sampah | | | | |
| 35. | Di setiap ruangan tersedia kontak-kontak untuk mendukung pengoperasian peralatan yang membutuhkan daya listrik | | | | |
| 36. | Bengkel pemesinan di sekolah saya mampu menampung siswa satu kelas | | | | |
| 37. | Saya merasa kurang nyaman saat belajar di ruang teori karena menurut saya luas ruang teori masih kurang | | | | |
| 38. | Menurut saya saat praktik membubut, ruang gerak siswa terbatas karena jarak antar mesin terlalu dekat | | | | |
| 39. | Area kerja mesin bubut cukup luas sehingga saya nyaman saat melakukan praktik membubut | | | | |
| 40. | Area kerja mesin frais cukup luas dan nyaman saat digunakan untuk praktik frais | | | | |
| 41. | Area kerja mesin gerinda cukup luas dan nyaman saat digunakan untuk praktik menggerinda pahat | | | | |
| 42. | Area kerja bangku dan pengepasan cukup luas dan nyaman digunakan untuk praktik | | | | |

Lampiran 8. Uji Validitas Instrumen

UJI VALIDITAS INSTRUMEN

| Instrumen Motivasi Praktik | | | |
|-----------------------------------|----------|---------|-------------|
| No. Item | r Hitung | r Tabel | Keterangan |
| 1 | 0.257 | 0.404 | Tidak Valid |
| 2 | 0.299 | 0.404 | Tidak Valid |
| 3 | 0.596 | 0.404 | Valid |
| 4 | 0.446 | 0.404 | Valid |
| 5 | 0.021 | 0.404 | Tidak Valid |
| 6 | 0.453 | 0.404 | Valid |
| 7 | 0.344 | 0.404 | Tidak Valid |
| 8 | 0.407 | 0.404 | Valid |
| 9 | 0.216 | 0.404 | Tidak Valid |
| 10 | 0.502 | 0.404 | Valid |
| 11 | 0.705 | 0.404 | Valid |
| 12 | 0.515 | 0.404 | Valid |
| 13 | 0.412 | 0.404 | Valid |
| 14 | 0.594 | 0.404 | Valid |
| 15 | 0.345 | 0.404 | Tidak Valid |
| 16 | -0.094 | 0.404 | Tidak Valid |
| 17 | 0.013 | 0.404 | Tidak Valid |
| 18 | 0.071 | 0.404 | Tidak Valid |
| 19 | 0.721 | 0.404 | Valid |
| 20 | -0.039 | 0.404 | Tidak Valid |
| 21 | 0.258 | 0.404 | Tidak Valid |
| 22 | 0.185 | 0.404 | Tidak Valid |
| 23 | 0.670 | 0.404 | Valid |
| 24 | 0.646 | 0.404 | Valid |
| 25 | 0.643 | 0.404 | Valid |
| 26 | 0.364 | 0.404 | Tidak Valid |
| 27 | 0.757 | 0.404 | Valid |
| 28 | 0.506 | 0.404 | Valid |
| 29 | 0.550 | 0.404 | Valid |
| 30 | 0.894 | 0.404 | Valid |
| 31 | 0.432 | 0.404 | Valid |
| 32 | 0.807 | 0.404 | Valid |
| 33 | 0.666 | 0.404 | Valid |
| 34 | 0.814 | 0.404 | Valid |
| 35 | 0.486 | 0.404 | Valid |
| 36 | 0.721 | 0.404 | Valid |
| 37 | 0.457 | 0.404 | Valid |

Lampiran 8. Uji Validitas Instrumen

| Instrumen Fasilitas Bengkel Pemesinan | | | |
|--|----------|---------|-------------|
| No. Item | r Hitung | r Tabel | Keterangan |
| 1 | 0.225 | 0.404 | Tidak Valid |
| 2 | 0.168 | 0.404 | Tidak Valid |
| 3 | 0.430 | 0.404 | Valid |
| 4 | 0.755 | 0.404 | Valid |
| 5 | 0.599 | 0.404 | Valid |
| 6 | 0.597 | 0.404 | Valid |
| 7 | 0.774 | 0.404 | Valid |
| 8 | 0.597 | 0.404 | Valid |
| 9 | 0.792 | 0.404 | Valid |
| 10 | 0.724 | 0.404 | Valid |
| 11 | 0.551 | 0.404 | Valid |
| 12 | 0.699 | 0.404 | Valid |
| 13 | 0.124 | 0.404 | Tidak Valid |
| 14 | 0.692 | 0.404 | Valid |
| 15 | 0.524 | 0.404 | Valid |
| 16 | 0.608 | 0.404 | Valid |
| 17 | 0.641 | 0.404 | Valid |
| 18 | 0.197 | 0.404 | Tidak Valid |
| 19 | 0.574 | 0.404 | Valid |
| 20 | 0.534 | 0.404 | Valid |
| 21 | 0.716 | 0.404 | Valid |
| 22 | 0.749 | 0.404 | Valid |
| 23 | 0.559 | 0.404 | Valid |
| 24 | 0.248 | 0.404 | Tidak Valid |
| 25 | 0.419 | 0.404 | Valid |
| 26 | 0.556 | 0.404 | Valid |
| 27 | 0.630 | 0.404 | Valid |
| 28 | 0.559 | 0.404 | Valid |
| 29 | 0.657 | 0.404 | Valid |
| 30 | 0.442 | 0.404 | Valid |
| 31 | 0.505 | 0.404 | Valid |
| 32 | 0.101 | 0.404 | Tidak Valid |
| 33 | 0.527 | 0.404 | Valid |
| 34 | 0.606 | 0.404 | Valid |
| 35 | 0.043 | 0.404 | Tidak Valid |
| 36 | 0.512 | 0.404 | Valid |
| 37 | 0.512 | 0.404 | Valid |
| 38 | 0.510 | 0.404 | Valid |
| 39 | 0.700 | 0.404 | Valid |
| 40 | 0.710 | 0.404 | Valid |
| 41 | 0.772 | 0.404 | Valid |
| 42 | 0.682 | 0.404 | Valid |

UJI RELIABILITAS INSTRUMEN

1. Motivasi Praktik Siswa

Case Processing Summary

| | | N | % |
|-------|-----------------------|----|-------|
| Cases | Valid | 24 | 100.0 |
| | Excluded ^a | 0 | .0 |
| | Total | 24 | 100.0 |

a. Listwise deletion based on all variables in the procedure.

Reliability Statistics

| Cronbach's Alpha | N of Items |
|------------------|------------|
| .921 | 24 |

Keterangan:

N : Jumlah Responden

Cronbach's Alpha : Nilai Koefisien Reliabilitas

N of item : Jumlah Butir

Dari hasil olah data dengan menggunakan software SPSS Versi 16, didapatkan nilai reliabilitas instrumen 0,917 dari 24 butir soal kepada 26 siswa sebagai responden.

2. Kelayakan Fasilitas Bengkel Pemesinan

Case Processing Summary

| | | N | % |
|-------|-----------------------|----|-------|
| Cases | Valid | 24 | 100.0 |
| | Excluded ^a | 0 | .0 |
| | Total | 24 | 100.0 |

a. Listwise deletion based on all variables in the procedure.

Lampiran 9. Hasil Uji Reliabilitas

Reliability Statistics

| Cronbach's Alpha | N of Items |
|------------------|------------|
| .951 | 35 |

Keterangan:

N : Jumlah Responden

Cronbach's Alpha : Nilai Koefisien Reliabilitas

N of item : Jumlah Butir

Dari hasil olah data dengan menggunakan software SPSS Versi 16, didapatkan nilai reliabilitas instrumen 0,947 dari 35 butir soal kepada 27 siswa sebagai responden.

ANGKET MOTIVASI PRAKTIK SISWA

A. Petunjuk Umum Pengisian

1. Dahulukan menulis nama, nomor absen, kelas
2. Bacalah dengan teliti setiap pertanyaan/ pernyataan sebelum anda menjawab
3. Isilah dengan jujur sesuai dengan kenyataan pada diri saudara
4. Tanyakan pada petugas apabila ada yang kurang jelas

B. Petunjuk Khusus Pengisian

1. Berilah jawaban/ tanggapan dengan memberi tanda centang (√) pada kolom yang telah disediakan seperti pada contoh dibawah ini
2. Keterangan: SS (Sangat Setuju), S (Setuju), TS (Tidak Setuju), STS (Sangat Tidak Setuju)

Contoh:

| No. | Pertanyaan/ Pernyataan | SS | S | TS | STS |
|-----|--|----|---|----|-----|
| 1. | Bermain-main saat melakukan praktik di sekolah | | | | √ |
| 2. | Memakai pakaian praktik saat pelajaran praktik | √ | | | |

C. Data Responden

Nama :

No. Absen :

Kelas :

Lampiran 10. Angket Motivasi Praktik Setelah Uji Coba

| No. | Pertanyaan/ Pernyataan | SS | S | TS | STS |
|-----|--|----|---|----|-----|
| 1. | Saya senang membaca buku-buku atau sumber lain tentang teknik pengoperasian mesin bubut yang dapat mendukung hasil praktik melakukan pekerjaan dengan mesin bubut | | | | |
| 2. | Pada waktu di rumah saya berusaha mempelajari kembali mata pelajaran mesin bubut konvensional yang diajarkan di sekolah | | | | |
| 3. | Saya akan pergi ke kantin tanpa ijin saat pelajaran praktik melakukan pekerjaan dengan mesin bubut walaupun belum jam istirahat | | | | |
| 4. | Saya memperhatikan setiap penjelasan yang diberikan guru pada saat praktik melakukan pekerjaan dengan mesin bubut | | | | |
| 5. | Apabila pada saat praktik membubut luar rata dan bertingkat mesin bubut yang saya pakai tidak mau hidup, atau hidup tidak normal, maka saya akan mencoba mencari solusi sendiri sampai bisa sebelum bertanya pada guru | | | | |
| 6. | Saya akan berusaha mencari cara lain untuk menyelesaikan benda kerja saya apabila ada alat yang kurang atau tidak tersedia di bengkel yang menghambat pekerjaan saya | | | | |
| 7. | Apabila pada saat praktik membubut luar rata dan bertingkat pahat saya tumpul, saya akan mengasahnya sendiri | | | | |
| 8. | Saya selalu menargetkan nilai tinggi pada mata pelajaran melakukan pekerjaan dengan mesin bubut | | | | |
| 9. | Saya selalu berusaha mendapatkan nilai tertinggi pada pelajaran melakukan pekerjaan dengan mesin bubut | | | | |
| 10. | Saya selalu aktif bertanya tentang teknik membubut luar rata dan bertingkat agar saya menjadi perhatian di kelas | | | | |
| 11. | Saya selalu berusaha meningkatkan nilai praktik membubut luar rata dan bertingkat | | | | |
| 12. | Saya bekerja sambil bercanda dengan teman saya pada saat pelajaran praktik membubut rata berlangsung | | | | |
| 13. | Saya melaksanakan praktik membubut rata dengan baik dan serius meskipun guru/ istruktur tidak mengawasi | | | | |
| 14. | Saya berusaha untuk tidak terlambat dalam mengikuti pelajaran praktik membubut luar rata dan bertingkat | | | | |

Lampiran 10. Angket Motivasi Praktik Setelah Uji Coba

| | | | | | |
|-----|--|--|--|--|--|
| 15. | Saya akan datang lebih awal pada saat pelajaran praktik melakukan pekerjaan menggunakan mesin bubut agar saya dapat melakukan pekerjaan praktik membubut bertingkat dengan baik | | | | |
| 16. | Saya merasa senang dan aman apabila dapat menguasai pelajaran praktik melakukan pekerjaan dengan mesin bubut | | | | |
| 17. | Saya berusaha sendiri dalam memecahkan masalah saat praktik membubut rata, sebelum bertanya pada guru | | | | |
| 18. | Dalam pelajaran praktik saya tidak akan istirahat sebelum benda kerja membubut bertingkat saya selesai walaupun ada jam istirahat | | | | |
| 19. | Saya berdiskusi dengan teman tentang teknik membubut luar rata dan bertingkat sesuai dengan SOP dan K3 pada saat jam istirahat | | | | |
| 20. | Saya ragu-ragu dalam mengerjakan tugas praktik membubut rata karena saya takut salah langkah dan membuat benda kerja saya rusak | | | | |
| 21. | Saya selalu menyelesaikan tugas praktik membubut luar rata dan bertingkat saya sendiri tanpa bantuan teman | | | | |
| 22. | Saya merasa puas dengan nilai 6 pada pelajaran praktik membubut rata dan bertingkat | | | | |
| 23. | Apabila saya kurang puas terhadap materi pelajaran membubut luar yang diajarkan di kelas, saya akan mencari pengalaman dan pengetahuan ditempat lain, misalnya di perpustakaan sekolah | | | | |
| 24. | Saya akan meminta bantuan pada teman saya untuk mengerjakan tugas membubut rata saya agar mendapat nilai praktik yang baik | | | | |

Lampiran 11. Angket Fasilitas Bengkel Setelah Uji Coba

**ANGKET PERSEPSI SISWA TENTANG KELAYAKAN FASILITAS BENGKEL
PEMESINAN**

A. Petunjuk Umum Pengisian

1. Dahulukan menulis nama, nomor absen, kelas
2. Bacalah dengan teliti setiap pertanyaan/ pernyataan sebelum anda menjawab
3. Isilah dengan jujur sesuai dengan kenyataan pada diri saudara
4. Tanyakan pada petugas apabila ada yang kurang jelas

B. Petunjuk Khusus Pengisian

1. Berilah jawaban/ tanggapan dengan memberi tanda centang (√) pada kolom yang telah disediakan seperti pada contoh dibawah ini
2. Keterangan: SS (Sangat Setuju), S (Setuju), TS (Tidak Setuju), STS (Sangat Tidak Setuju)

Contoh:

| No. | Pertanyaan/ Pernyataan | SS | S | TS | STS |
|-----|--|----|---|----|-----|
| 1. | Sekolah saya memiliki mesin bubut yang baik dan siap digunakan | | | | √ |
| 2. | Sekolah saya memiliki mesin frais yang baik dan siap digunakan | √ | | | |

C. Data Responden

Nama :

No. Absen :

Kelas :

Lampiran 11. Angket Fasilitas Bengkel Setelah Uji Coba

| No. | Pertanyaan/ Pernyataan | SS | S | TS | STS |
|-----|---|----|---|----|-----|
| 1. | Jumlah ragum tidak mencukupi untuk semua siswa pada saat pelajaran kerja bangku | | | | |
| 2. | Semua ragum di area kerja bangku kondisinya baik dan siap untuk digunakan | | | | |
| 3. | Saat saya menggunakan mesin bubut kunci-kunci tersedia di setiap mesin bubut, sehingga tidak perlu bergantian saat memasang dan melepas pahat atau benda kerja. | | | | |
| 4. | Mesin frais dilengkapi kunci-kunci untuk memasang dan melepas pisau frais | | | | |
| 5. | Pada mesin bor terdapat kunci-kunci untuk memasang dan melepas mata bor | | | | |
| 6. | Terdapat palu pada area kerja bangku saat pelajaran kerja bangku | | | | |
| 7. | Di bengkel terdapat mesin gerinda tangan dengan jumlah yang mencukupi | | | | |
| 8. | Di bengkel terdapat mesin bor tangan dengan jumlah yang mencukupi | | | | |
| 9. | Dibengkel sekolah saya terdapat jangka sorong untuk mengukur benda kerja. Jumlah jangka sorong mencukupi untuk satu kelas | | | | |
| 10. | Terdapat micrometer untuk mengukur benda kerja saat pelajaran pengukuran | | | | |
| 11. | Jumlah mistar baja cukup untuk digunakan siswa satu kelas | | | | |
| 12. | Di bengkel terdapat busur untuk mengukur sudut dengan jumlah yang cukup | | | | |
| 13. | Terdapat penyiku dengan jumlah yang cukup untuk mengecek kesikuan benda kerja | | | | |
| 14. | Menurut saya jumlah mesin gerinda tangan di bengkel masih kurang sehingga siswa masih mengantri | | | | |
| 15. | Mesin bubut di sekolah saya selalu dalam kondisi baik dan siap digunakan | | | | |
| 16. | Saya tidak pernah menunggu giliran saat bekerja dengan mesin bubut karena jumlah mesin bubut cukup banyak | | | | |
| 17. | Mesin frais di sekolah saya selalu dalam kondisi baik dan siap digunakan saat praktik | | | | |
| 18. | Saya tidak pernah menunggu giliran/ atri saat akan menggunakan mesin frais | | | | |
| 19. | Mesin gerinda di sekolah saya selalu dalam kondisi yang baik dan siap digunakan | | | | |
| 20. | Di bengkel terdapat mesin skrap yang berfungsi dengan baik | | | | |

Lampiran 11. Angket Fasilitas Bengkel Setelah Uji Coba

| | | | | | |
|-----|---|--|--|--|--|
| 21. | Pada saat pekerjaan skrap, mesin skrap siap digunakan tanpa harus mengantri | | | | |
| 22. | Terdapat papan tulis di ruang bengkel dengan kondisi yang baik dan nyaman saat digunakan untuk mendukung kegiatan belajar | | | | |
| 23. | Terdapat proyektor yang berfungsi dengan baik untuk menunjang penyampaian materi sebelum praktik | | | | |
| 24. | Terdapat layar proyektor yang dapat digunakan dengan baik | | | | |
| 25. | Layar proyektor cukup besar sehingga saya dapat melihat dengan jelas saat digunakan untuk media belajar | | | | |
| 26. | Menurut saya jumlah meja dan kursi siswa mencukupi untuk semua siswa | | | | |
| 27. | Terdapat tempat sampah di setiap ruangan di bengkel pemesinan | | | | |
| 28. | Saat hendak membuang sampah saya tidak kebingungan mencari tempat sampah | | | | |
| 29. | Bengkel pemesinan di sekolah saya mampu menampung siswa satu kelas | | | | |
| 30. | Saya merasa kurang nyaman saat belajar di ruang teori karena menurut saya luas ruang teori masih kurang | | | | |
| 31. | Menurut saya saat praktik membubut, ruang gerak siswa terbatas karena jarak antar mesin terlalu dekat | | | | |
| 32. | Area kerja mesin bubut cukup luas sehingga saya nyaman saat melakukan praktik membubut | | | | |
| 33. | Area kerja mesin frais cukup luas dan nyaman saat digunakan untuk praktik frais | | | | |
| 34. | Area kerja mesin gerinda cukup luas dan nyaman saat digunakan untuk praktik menggerinda pahat | | | | |
| 35. | Area kerja bangku dan pengepasan cukup luas dan nyaman digunakan untuk praktik | | | | |

Lampiran 12. Data Penelitian (X1, X2, Y)

DATA PENELITIAN

| No. | X1 | X2 | Y |
|-----|----|-----|----|
| 1 | 69 | 96 | 79 |
| 2 | 70 | 99 | 80 |
| 3 | 73 | 84 | 82 |
| 4 | 80 | 118 | 88 |
| 5 | 71 | 91 | 82 |
| 6 | 77 | 82 | 82 |
| 7 | 77 | 108 | 81 |
| 8 | 71 | 114 | 85 |
| 9 | 69 | 88 | 78 |
| 10 | 73 | 105 | 82 |
| 11 | 77 | 93 | 82 |
| 12 | 72 | 90 | 79 |
| 13 | 74 | 102 | 83 |
| 14 | 82 | 94 | 81 |
| 15 | 82 | 117 | 81 |
| 16 | 77 | 84 | 75 |
| 17 | 64 | 93 | 72 |
| 18 | 53 | 81 | 70 |
| 19 | 64 | 92 | 78 |
| 20 | 66 | 96 | 75 |
| 21 | 82 | 96 | 80 |
| 22 | 80 | 111 | 84 |
| 23 | 84 | 104 | 81 |
| 24 | 74 | 96 | 80 |
| 25 | 78 | 91 | 82 |
| 26 | 82 | 92 | 83 |
| 27 | 70 | 109 | 83 |
| 28 | 73 | 108 | 80 |
| 29 | 72 | 106 | 85 |
| 30 | 72 | 99 | 81 |
| 31 | 63 | 77 | 74 |
| 32 | 80 | 111 | 82 |
| 33 | 79 | 88 | 81 |
| 34 | 64 | 85 | 73 |
| 35 | 75 | 96 | 81 |
| 36 | 79 | 113 | 71 |
| 37 | 79 | 113 | 82 |
| 38 | 65 | 103 | 81 |
| 39 | 70 | 94 | 82 |
| 40 | 61 | 96 | 77 |

| | | | |
|----|----|-----|----|
| 41 | 69 | 100 | 80 |
| 42 | 79 | 108 | 88 |
| 43 | 78 | 93 | 78 |
| 44 | 69 | 96 | 81 |
| 45 | 56 | 86 | 78 |
| 46 | 69 | 89 | 78 |
| 47 | 70 | 97 | 76 |
| 48 | 68 | 99 | 82 |
| 49 | 67 | 88 | 78 |
| 50 | 66 | 110 | 86 |
| 51 | 57 | 92 | 78 |
| 52 | 77 | 111 | 81 |
| 53 | 67 | 89 | 78 |
| 54 | 65 | 87 | 85 |
| 55 | 71 | 88 | 78 |
| 56 | 63 | 101 | 80 |
| 57 | 75 | 115 | 80 |
| 58 | 71 | 86 | 78 |
| 59 | 87 | 118 | 84 |
| 60 | 73 | 115 | 79 |
| 61 | 61 | 77 | 77 |
| 62 | 82 | 110 | 84 |
| 63 | 71 | 100 | 81 |
| 64 | 84 | 117 | 86 |
| 65 | 72 | 111 | 78 |
| 66 | 84 | 118 | 86 |
| 67 | 82 | 115 | 83 |
| 68 | 64 | 106 | 82 |
| 69 | 64 | 95 | 77 |
| 70 | 84 | 118 | 82 |
| 71 | 54 | 72 | 78 |
| 72 | 71 | 104 | 80 |
| 73 | 67 | 90 | 81 |
| 74 | 87 | 101 | 89 |
| 75 | 78 | 88 | 80 |
| 76 | 75 | 82 | 79 |
| 77 | 73 | 82 | 82 |
| 78 | 71 | 102 | 80 |
| 79 | 74 | 84 | 80 |

HASIL ANALISIS DESKRIPTIF

| | | Statistics | | |
|---|----------------|------------------|-------------------|------------------|
| | | Motivasi Praktik | Fasilitas Bengkel | Prestasi Praktik |
| N | Valid | 79 | 79 | 79 |
| | Missing | 0 | 0 | 0 |
| | Mean | 72.38 | 98.16 | 80.37 |
| | Median | 72.00 | 96.00 | 81.00 |
| | Mode | 71 | 96 | 82 |
| | Std. Deviation | 7.594 | 11.622 | 3.588 |
| | Minimum | 53 | 72 | 70 |
| | Maximum | 87 | 118 | 89 |

A. Kecenderungan Skor Motivasi Praktik

1. Perhitungan Nilai Rata-rata Ideal dan Standar Deviasi Ideal

$$\begin{aligned}
 \text{a. Nilai Rata-rata Ideal (Mi)} &= \frac{1}{2} (X_{\max} + X_{\min}) \\
 &= \frac{1}{2} (87 + 53) \\
 &= 70
 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned}
 \text{b. Standar Deviasi Ideal (SDi)} &= \frac{1}{6} (X_{\max} - X_{\min}) \\
 &= \frac{1}{6} (87 - 53) \\
 &= 5,67
 \end{aligned}$$

2. Batasan-batasan Kategori Kecenderungan

$$\begin{aligned}
 \text{a. Sangat rendah} &= X < Mi - 1,5 SDi \\
 &= X < 70 - (1,5 \times 5,67) \\
 &= X < 61,5
 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned}
 \text{b. Rendah} &= Mi - 1,5 SDi \leq X < Mi - 0,5 SDi \\
 &= 70 - (1,5 \times 5,67) \leq X < 70 - (0,5 \times 5,67) \\
 &= 61,5 \leq X < 67,17
 \end{aligned}$$

Lampiran 13. Hasil Analisis Deskriptif

c. Sedang $= Mi - 0,5 SDi \leq X < Mi + 0,5 SDi$
 $= 70 - (0,5 \times 5,67) \leq X < 70 + (0,5 \times 5,67)$
 $= 67,17 \leq X < 72,84$

d. Tinggi $= Mi + 0,5 SDi \leq X < Mi + 1,5 SDi$
 $= 70 + (0,5 \times 5,67) \leq X < 70 + (1,5 \times 5,67)$
 $= 72,84 \leq X < 78,51$

e. Sangat Tinggi $= Mi + 1,5 SDi \leq X$
 $= 70 + (1,5 \times 5,67) \leq X$
 $= 78,51 \leq X$

B. Kecenderungan Skor Fasilitas Bengkel Pemesinan

1. Perhitungan Nilai Rata-rata Ideal dan Standar Deviasi Ideal

a. Nilai Rata-rata Ideal (Mi) $= \frac{1}{2} (X_{max} + X_{min})$
 $= \frac{1}{2} (118 + 72)$
 $= 95$

b. Standar Deviasi Ideal (SDi) $= \frac{1}{6} (X_{max} - X_{min})$
 $= \frac{1}{6} (118 - 72)$
 $= 7,67$

2. Batasan-batasan Kategori Kecenderungan

a. Sangat rendah $= X < Mi - 1,5 SDi$
 $= X < 95 - (1,5 \times 7,67)$
 $= X < 83,495$

b. Rendah $= Mi - 1,5 SDi \leq X < Mi - 0,5 SDi$
 $= 95 - (1,5 \times 7,67) \leq X < 95 - (0,5 \times 7,67)$
 $= 83,495 \leq X < 91.165$

Lampiran 13. Hasil Analisis Deskriptif

c. Sedang $= Mi - 0,5 SDi \leq X < Mi + 0,5 SDi$
 $= 95 - (0,5 \times 7,67) \leq X < 95 + (0,5 \times 7,67)$
 $= 91.165 \leq X < 98.835$

d. Tinggi $= Mi + 0,5 SDi \leq X < Mi + 1,5 SDi$
 $= 95 + (0,5 \times 7,67) \leq X < 95 + (1,5 \times 7,67)$
 $= 98.835 \leq X < 106,51$

e. Sangat Tinggi $= Mi + 1,5 SDi \leq X$
 $= 101 + (1,5 \times 6,67) \leq X$
 $= 106,51 \leq X$

C. Kecenderungan Skor Prestasi Praktik

1. Perhitungan Nilai Rata-rata Ideal dan Standar Deviasi Ideal

a. Nilai Rata-rata Ideal (Mi) $= \frac{1}{2} (X_{\max} + X_{\min})$
 $= \frac{1}{2} (89 + 70)$
 $= 79,5$

b. Standar Deviasi Ideal (SDi) $= \frac{1}{6} (X_{\max} - X_{\min})$
 $= \frac{1}{6} (89 - 70)$
 $= 3,17$

2. Batasan-batasan Kategori Kecenderungan

a. Sangat rendah $= X < Mi - 1,5 SDi$
 $= X < 79,5 - (1,5 \times 3,17)$
 $= X < 74.75$

b. Rendah $= Mi - 1,5 SDi \leq X < Mi - 0,5 SDi$
 $= 79,5 - (1,5 \times 3,17) \leq X < 79,5 - (0,5 \times 3,17)$
 $= 74,75 \leq X < 77,92$

Lampiran 13. Hasil Analisis Deskriptif

c. Sedang $= Mi - 0,5 SDi \leq X < Mi + 0,5 SDi$
 $= 79,5 - (0,5 \times 3,17) \leq X < 79,5 + (0,5 \times 3,17)$
 $= 77,92 \leq X < 81,08$

d. Tinggi $= Mi + 0,5 SDi \leq X < Mi + 1,5 SDi$
 $= 79,5 + (0,5 \times 3,17) \leq X < 79,5 + (1,5 \times 3,17)$
 $= 81,08 \leq X < 84,25$

e. Sangat Tinggi $= Mi + 1,5 SDi \leq X$
 $= 79,5 + (1,5 \times 3,17) \leq X$
 $= 84,25 \leq X$

Lampiran 14. Uji Normalitas Data

UJI NORMALITAS DATA

One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test

| | | Motivasi Praktik | Fasilitas Bengkel | Prestasi Praktik |
|--------------------------------|----------------|------------------|-------------------|------------------|
| N | | 79 | 79 | 79 |
| Normal Parameters ^a | Mean | 72.38 | 98.16 | 80.37 |
| | Std. Deviation | 7.594 | 11.622 | 3.588 |
| Most Extreme Differences | Absolute | .070 | .093 | .122 |
| | Positive | .050 | .093 | .122 |
| | Negative | -.070 | -.080 | -.117 |
| Kolmogorov-Smirnov Z | | .625 | .825 | 1.084 |
| Asymp. Sig. (2-tailed) | | .830 | .503 | .190 |

a. Test distribution is Normal.

Tabel diatas menunjukkan hasil analisis uji normalitas terhadap ketiga variabel penelitian. Jika nilai Asymp Sig lebih dari atau sama dengan 0,05 maka distribusi data normal, jika Asymp Sig kurang dari 0,05 maka distribusi data tidak normal.

Berdasarkan analisis diatas untuk variabel motivasi praktik nilai *Kolmogorov-Smirnov Z* adalah 0,625 dengan *Asymp. Sig.* 0,830, variabel fasilitas bengkel nilai *Kolmogorov-Smirnov Z* adalah 0,825 dengan *Asymp. Sig.* 0,503, variabel prestasi praktik nilai *Kolmogorov-Smirnov Z* adalah 1,084 dengan *Asymp. Sig.* 0,190. Karena nilai *Asymp. Sig.* dari ketiga variabel tersebut lebih besar dari 0,05 maka dapat disimpulkan bahwa data variabel motivasi praktik, variabel fasilitas bengkel, dan variabel motivasi praktik berdistribusi normal.

UJI LINIERITAS**1. Prestasi Praktik dan Fasilitas Bengkel****ANOVA Table**

| | Sum of Squares | df | Mean Square | F | Sig. |
|--------------------------------------|----------------|----|-------------|--------|------|
| Prestasi Praktik * Fasilitas Bengkel | 647.104 | 34 | 19.032 | 2.344 | .004 |
| Between Groups | | | | | |
| Linearity | 236.434 | 1 | 236.434 | 29.120 | .000 |
| Deviation from Linearity | 410.670 | 33 | 12.445 | 1.533 | .092 |
| Within Groups | 357.250 | 44 | 8.119 | | |
| Total | 1004.354 | 78 | | | |

Measures of Association

| | R | R Squared | Eta | Eta Squared |
|--------------------------------------|------|-----------|------|-------------|
| Prestasi Praktik * Fasilitas Bengkel | .485 | .235 | .803 | .644 |

Tabel diatas menunjukkan hasil uji linieritas antara variabel prestasi praktik dan fasilitas bengkel. Jika nilai *Sig.* F kurang dari 0,05 maka hubunganya tidak linier, sedangkan jika nilai *Sig.* F lebih dari atau sama dengan 0,05 maka hubunganya bersifat linier. Berdasarkan hasil analisis diatas menunjukkan bahwa nilai F adalah 1,533 dengan *Sig.* 0,092. Karena nilai *Sig.* lebih besar dari 0,05 maka dapat disimpulkan bahwa hubungan antara variabel prestasi praktik dan fasilitas bengkel bersifat linier.

Lampiran 15. Uji Linieritas

2. Prestasi Praktik dan Motivasi Praktik

ANOVA Table

| | | | Sum of Squares | df | Mean Square | F | Sig. |
|-------------------------------------|----------------|--------------------------|----------------|----|-------------|--------|------|
| Prestasi Praktik * Motivasi Praktik | Between Groups | (Combined) | 474.923 | 24 | 19.788 | 2.018 | .017 |
| | | Linearity | 290.405 | 1 | 290.405 | 29.620 | .000 |
| | | Deviation from Linearity | 184.518 | 23 | 8.023 | .818 | .695 |
| | Within Groups | | 529.431 | 54 | 9.804 | | |
| | Total | | 1004.354 | 78 | | | |

Measures of Association

| | R | R Squared | Eta | Eta Squared |
|-------------------------------------|------|-----------|------|-------------|
| Prestasi Praktik * Motivasi Praktik | .538 | .289 | .688 | .473 |

Tabel diatas menunjukkan hasil uji linieritas antara variabel prestasi praktik dan motivasi praktikl. Jika nilai *Sig. F* kurang dari 0,05 maka hubunganya tidak linier, sedangkan jika nilai *Sig. F* lebih dari atau sama dengan 0,05 maka hubunganya bersifat linier. Berdasarkan hasil analisis diatas menunjukkan bahwa nilai F adalah 0,818 dengan *Sig.* 0,695. Karena nila *Sig.* lebih besar dari 0,05 maka dapat disimpulkan bahwa hubungan antara variabel prestasi praktik dan motivasi praktik bersifat linier.

Lampiran 16. Uji Multikolinieritas

UJI MULTIKOLINIERITAS

Model Summary

| Model | R | R Square | Adjusted R Square | Std. Error of the Estimate |
|-------|-------------------|----------|-------------------|----------------------------|
| 1 | .587 ^a | .345 | .328 | 2.942 |

a. Predictors: (Constant), Fasilitas Bengkel, Motivasi Praktik

Coefficients^a

| Model | Unstandardized Coefficients | | Standardized Coefficients | t | Sig. | Collinearity Statistics | |
|-------------------|-----------------------------|------------|---------------------------|--------|------|-------------------------|-------|
| | B | Std. Error | Beta | | | Tolerance | VIF |
| 1 (Constant) | 58.580 | 3.460 | | 16.930 | .000 | | |
| Motivasi Praktik | .184 | .052 | .390 | 3.565 | .001 | .719 | 1.390 |
| Fasilitas Bengkel | .086 | .034 | .279 | 2.545 | .013 | .719 | 1.390 |

a. Dependent Variable: Prestasi Praktik

Untuk menentukan ada atau tidaknya multikolinieritas antara variabel motivasi praktik dan prestasi praktik dapat dilihat dari nilai VIF. Jika nilai VIF tersebut kurang dari 4 maka tidak terjadi multikolinieritas, sedangkan jika nilai VIF lebih dari 4 maka terjadi multikolinieritas. Berdasarkan hasil analisis diatas ditemukan nilai VIF sebesar 1,390, karena nilai VIF tersebut kurang dari 4 maka dapat disimpulkan bahwa tidak terjadi multikolinieritas antara variabel motivasi praktik dan fasilitas bengkel.

Lampiran 17. Hasil Uji Hipotesis

1. UJI HIPOTESIS PERTAMA

Variables Entered/Removed^b

| Model | Variables Entered | Variables Removed | Method |
|-------|-------------------------------|-------------------|---------|
| 1 | Motivasi Praktik ^a | | . Enter |

a. All requested variables entered.

b. Dependent Variable: Prestasi Praktik

Model Summary

| Model | R | R Square | Adjusted R Square | Std. Error of the Estimate |
|-------|-------------------|----------|-------------------|----------------------------|
| 1 | .538 ^a | .289 | .280 | 3.045 |

a. Predictors: (Constant), Motivasi Praktik

ANOVA^b

| Model | | Sum of Squares | df | Mean Square | F | Sig. |
|-------|------------|----------------|----|-------------|--------|-------------------|
| 1 | Regression | 290.405 | 1 | 290.405 | 31.320 | .000 ^a |
| | Residual | 713.949 | 77 | 9.272 | | |
| | Total | 1004.354 | 78 | | | |

a. Predictors: (Constant), Motivasi Praktik

b. Dependent Variable: Prestasi Praktik

Coefficients^a

| Model | | Unstandardized Coefficients | | Standardized Coefficients | t | Sig. |
|-------|------------------|-----------------------------|------------|---------------------------|--------|------|
| | | B | Std. Error | Beta | | |
| 1 | (Constant) | 61.977 | 3.304 | | 18.759 | .000 |
| | Motivasi Praktik | .254 | .045 | .538 | 5.596 | .000 |

a. Dependent Variable: Prestasi Praktik

Lampiran 17. Hasil Uji Hipotesis

2. UJI HIPOTESIS KEDUA

Variables Entered/Removed^b

| Model | Variables Entered | Variables Removed | Method |
|-------|--------------------------------|-------------------|---------|
| 1 | Fasilitas Bengkel ^a | | . Enter |

a. All requested variables entered.

b. Dependent Variable: Prestasi Praktik

Model Summary

| Model | R | R Square | Adjusted R Square | Std. Error of the Estimate |
|-------|-------------------|----------|-------------------|----------------------------|
| 1 | .485 ^a | .235 | .225 | 3.158 |

a. Predictors: (Constant), Fasilitas Bengkel

ANOVA^b

| Model | | Sum of Squares | df | Mean Square | F | Sig. |
|-------|------------|----------------|----|-------------|--------|-------------------|
| 1 | Regression | 236.434 | 1 | 236.434 | 23.707 | .000 ^a |
| | Residual | 767.920 | 77 | 9.973 | | |
| | Total | 1004.354 | 78 | | | |

a. Predictors: (Constant), Fasilitas Bengkel

b. Dependent Variable: Prestasi Praktik

Coefficients^a

| Model | | Unstandardized Coefficients | | Standardized Coefficients | t | Sig. |
|-------|-------------------|-----------------------------|------------|---------------------------|--------|------|
| | | B | Std. Error | Beta | | |
| 1 | (Constant) | 65.661 | 3.041 | | 21.591 | .000 |
| | Fasilitas Bengkel | .150 | .031 | .485 | 4.869 | .000 |

a. Dependent Variable: Prestasi Praktik

Lampiran 17. Hasil Uji Hipotesis

3. UJI HIPOTESIS KETIGA

Variables Entered/Removed^b

| Model | Variables Entered | Variables Removed | Method |
|-------|--|-------------------|---------|
| 1 | Fasilitas Bengkel, Motivasi Praktik ^a | | . Enter |

a. All requested variables entered.

b. Dependent Variable: Prestasi Praktik

Model Summary

| Model | R | R Square | Adjusted R Square | Std. Error of the Estimate | Change Statistics | | | | |
|-------|-------------------|----------|-------------------|----------------------------|-------------------|----------|-----|-----|---------------|
| | | | | | R Square Change | F Change | df1 | df2 | Sig. F Change |
| 1 | .587 ^a | .345 | .328 | 2.942 | .345 | 20.012 | 2 | 76 | .000 |

a. Predictors: (Constant), Fasilitas Bengkel, Motivasi Praktik

ANOVA^b

| Model | | Sum of Squares | df | Mean Square | F | Sig. |
|-------|------------|----------------|----|-------------|--------|-------------------|
| 1 | Regression | 346.464 | 2 | 173.232 | 20.012 | .000 ^a |
| | Residual | 657.891 | 76 | 8.656 | | |
| | Total | 1004.354 | 78 | | | |

a. Predictors: (Constant), Fasilitas Bengkel, Motivasi Praktik

b. Dependent Variable: Prestasi Praktik

Coefficients^a

| Model | | Unstandardized Coefficients | | Standardized Coefficients | t | Sig. |
|-------|-------------------|-----------------------------|------------|---------------------------|--------|------|
| | | B | Std. Error | Beta | | |
| 1 | (Constant) | 58.580 | 3.460 | | 16.930 | .000 |
| | Motivasi Praktik | .184 | .052 | .390 | 3.565 | .001 |
| | Fasilitas Bengkel | .086 | .034 | .279 | 2.545 | .013 |

a. Dependent Variable: Prestasi Praktik

Lampiran 18. Sumbangan Relatif (SR) dan Sumbangan Efektif (SE)

SUMBANGAN RELATIF (SR) DAN SUMBANGAN EFEKTIF (SE)

Correlations

| | | Motivasi Praktik | Fasilitas Bengkel | Prestasi Praktik |
|-------------------|-----------------------------------|------------------|-------------------|------------------|
| Motivasi Praktik | Pearson Correlation | 1 | .530** | .538** |
| | Sig. (2-tailed) | | .000 | .000 |
| | Sum of Squares and Cross-products | 4498.608 | 3646.063 | 1142.987 |
| | Covariance | 57.674 | 46.744 | 14.654 |
| | N | 79 | 79 | 79 |
| Fasilitas Bengkel | Pearson Correlation | .530** | 1 | .485** |
| | Sig. (2-tailed) | .000 | | .000 |
| | Sum of Squares and Cross-products | 3646.063 | 10534.861 | 1578.228 |
| | Covariance | 46.744 | 135.062 | 20.234 |
| | N | 79 | 79 | 79 |
| Prestasi Praktik | Pearson Correlation | .538** | .485** | 1 |
| | Sig. (2-tailed) | .000 | .000 | |
| | Sum of Squares and Cross-products | 1142.987 | 1578.228 | 1004.354 |
| | Covariance | 14.654 | 20.234 | 12.876 |
| | N | 79 | 79 | 79 |

** . Correlation is significant at the 0.01 level (2-tailed).

$$SR\%X_i = \frac{a_i \sum x_i y}{JK_{reg}} \times 100\%$$

$$SE\%X_i = SRX_i \times R_{square}$$

$$\sum X_1 Y = 1142.987$$

$$a_1 \sum X_1 = 210,30961$$

$$\sum X_2 Y = 1578.228$$

$$a_2 \sum X_2 = 135,72761$$

$$a_1 = 0,184$$

$$JK_{reg} = 346,03722$$

$$a_2 = 0,086$$

$$R\text{-square} = 0,587$$

$$JK_{reg} = a_1 \sum X_1 + a_2 \sum X_2$$

$$= 210,30961 + 135,72761$$

$$= 346,03722$$

Lampiran 18. Sumbangan Relatif (SR) dan Sumbangan Efektif (SE)

1. Sumbangan Relatif (SR)

$$\begin{aligned}SR\%X_1 &= \frac{a_1 \sum x_1 y}{JK_{reg}} \times 100\% \\ &= \frac{210,30961}{346,03722} \times 100\% \\ &= 60,78\%\end{aligned}$$

$$\begin{aligned}SR\%X_2 &= \frac{a_2 \sum x_2 y}{JK_{reg}} \times 100\% \\ &= \frac{135,72761}{346,03722} \times 100\% \\ &= 39,22\%\end{aligned}$$

2. Sumbangan Efektif (SE)

$$\begin{aligned}SE\%X_1 &= SRX_1 \times R_{square} \\ &= 60,78\% \times 0,587 \\ &= 20,97\%\end{aligned}$$

$$\begin{aligned}SE\%X_2 &= SRX_2 \times R_{square} \\ &= 39,22\% \times 0,587 \\ &= 13,53\%\end{aligned}$$

Lampiran 19. Distribusi Nilai t Tabel

Distribusi Nilai t Tabel

| df | t0.10 | t0.05 | t0.025 | t0.01 | t0.005 | df | t0.10 | t0.05 | t0.025 | t0.01 | t0.005 |
|----|-------|-------|--------|-------|--------|-----|-------|-------|--------|-------|--------|
| 1 | 3.078 | 6.314 | 12.71 | 31.82 | 63.66 | 61 | 1.296 | 1.671 | 2.000 | 2.390 | 2.659 |
| 2 | 1.886 | 2.920 | 4.303 | 6.965 | 9.925 | 62 | 1.296 | 1.671 | 1.999 | 2.389 | 2.659 |
| 3 | 1.638 | 2.353 | 3.182 | 4.541 | 5.841 | 63 | 1.296 | 1.670 | 1.999 | 2.389 | 2.658 |
| 4 | 1.533 | 2.132 | 2.776 | 3.747 | 4.604 | 64 | 1.296 | 1.670 | 1.999 | 2.388 | 2.657 |
| 5 | 1.476 | 2.015 | 2.571 | 3.365 | 4.032 | 65 | 1.296 | 1.670 | 1.998 | 2.388 | 2.657 |
| 6 | 1.440 | 1.943 | 2.447 | 3.143 | 3.707 | 66 | 1.295 | 1.670 | 1.998 | 2.387 | 2.656 |
| 7 | 1.415 | 1.895 | 2.365 | 2.998 | 3.499 | 67 | 1.295 | 1.670 | 1.998 | 2.387 | 2.655 |
| 8 | 1.397 | 1.860 | 2.306 | 2.896 | 3.355 | 68 | 1.295 | 1.670 | 1.997 | 2.386 | 2.655 |
| 9 | 1.383 | 1.833 | 2.262 | 2.821 | 3.250 | 69 | 1.295 | 1.669 | 1.997 | 2.386 | 2.654 |
| 10 | 1.372 | 1.812 | 2.228 | 2.764 | 3.169 | 70 | 1.295 | 1.669 | 1.997 | 2.385 | 2.653 |
| 11 | 1.363 | 1.796 | 2.201 | 2.718 | 3.106 | 71 | 1.295 | 1.669 | 1.996 | 2.385 | 2.653 |
| 12 | 1.356 | 1.782 | 2.179 | 2.681 | 3.055 | 72 | 1.295 | 1.669 | 1.996 | 2.384 | 2.652 |
| 13 | 1.350 | 1.771 | 2.160 | 2.650 | 3.012 | 73 | 1.295 | 1.669 | 1.996 | 2.384 | 2.651 |
| 14 | 1.345 | 1.761 | 2.145 | 2.624 | 2.977 | 74 | 1.295 | 1.668 | 1.995 | 2.383 | 2.651 |
| 15 | 1.341 | 1.753 | 2.131 | 2.602 | 2.947 | 75 | 1.295 | 1.668 | 1.995 | 2.383 | 2.650 |
| 16 | 1.337 | 1.746 | 2.120 | 2.583 | 2.921 | 76 | 1.294 | 1.668 | 1.995 | 2.382 | 2.649 |
| 17 | 1.333 | 1.740 | 2.110 | 2.567 | 2.898 | 77 | 1.294 | 1.668 | 1.994 | 2.382 | 2.649 |
| 18 | 1.330 | 1.734 | 2.101 | 2.552 | 2.878 | 78 | 1.294 | 1.668 | 1.994 | 2.381 | 2.648 |
| 19 | 1.328 | 1.729 | 2.093 | 2.539 | 2.861 | 79 | 1.294 | 1.668 | 1.994 | 2.381 | 2.647 |
| 20 | 1.325 | 1.725 | 2.086 | 2.528 | 2.845 | 80 | 1.294 | 1.667 | 1.993 | 2.380 | 2.647 |
| 21 | 1.323 | 1.721 | 2.080 | 2.518 | 2.831 | 81 | 1.294 | 1.667 | 1.993 | 2.380 | 2.646 |
| 22 | 1.321 | 1.717 | 2.074 | 2.508 | 2.819 | 82 | 1.294 | 1.667 | 1.993 | 2.379 | 2.645 |
| 23 | 1.319 | 1.714 | 2.069 | 2.500 | 2.807 | 83 | 1.294 | 1.667 | 1.992 | 2.379 | 2.645 |
| 24 | 1.318 | 1.711 | 2.064 | 2.492 | 2.797 | 84 | 1.294 | 1.667 | 1.992 | 2.378 | 2.644 |
| 25 | 1.316 | 1.708 | 2.060 | 2.485 | 2.787 | 85 | 1.294 | 1.666 | 1.992 | 2.378 | 2.643 |
| 26 | 1.315 | 1.706 | 2.056 | 2.479 | 2.779 | 86 | 1.293 | 1.666 | 1.991 | 2.377 | 2.643 |
| 27 | 1.314 | 1.703 | 2.052 | 2.473 | 2.771 | 87 | 1.293 | 1.666 | 1.991 | 2.377 | 2.642 |
| 28 | 1.313 | 1.701 | 2.048 | 2.467 | 2.763 | 88 | 1.293 | 1.666 | 1.991 | 2.376 | 2.641 |
| 29 | 1.311 | 1.699 | 2.045 | 2.462 | 2.756 | 89 | 1.293 | 1.666 | 1.990 | 2.376 | 2.641 |
| 30 | 1.310 | 1.697 | 2.042 | 2.457 | 2.750 | 90 | 1.293 | 1.666 | 1.990 | 2.375 | 2.640 |
| 31 | 1.309 | 1.696 | 2.040 | 2.453 | 2.744 | 91 | 1.293 | 1.665 | 1.990 | 2.374 | 2.639 |
| 32 | 1.309 | 1.694 | 2.037 | 2.449 | 2.738 | 92 | 1.293 | 1.665 | 1.989 | 2.374 | 2.639 |
| 33 | 1.308 | 1.692 | 2.035 | 2.445 | 2.733 | 93 | 1.293 | 1.665 | 1.989 | 2.373 | 2.638 |
| 34 | 1.307 | 1.691 | 2.032 | 2.441 | 2.728 | 94 | 1.293 | 1.665 | 1.989 | 2.373 | 2.637 |
| 35 | 1.306 | 1.690 | 2.030 | 2.438 | 2.724 | 95 | 1.293 | 1.665 | 1.988 | 2.372 | 2.637 |
| 36 | 1.306 | 1.688 | 2.028 | 2.434 | 2.719 | 96 | 1.292 | 1.664 | 1.988 | 2.372 | 2.636 |
| 37 | 1.305 | 1.687 | 2.026 | 2.431 | 2.715 | 97 | 1.292 | 1.664 | 1.988 | 2.371 | 2.635 |
| 38 | 1.304 | 1.686 | 2.024 | 2.429 | 2.712 | 98 | 1.292 | 1.664 | 1.987 | 2.371 | 2.635 |
| 39 | 1.304 | 1.685 | 2.023 | 2.426 | 2.708 | 99 | 1.292 | 1.664 | 1.987 | 2.370 | 2.634 |
| 40 | 1.303 | 1.684 | 2.021 | 2.423 | 2.704 | 100 | 1.292 | 1.664 | 1.987 | 2.370 | 2.633 |
| 41 | 1.303 | 1.683 | 2.020 | 2.421 | 2.701 | 101 | 1.292 | 1.663 | 1.986 | 2.369 | 2.633 |
| 42 | 1.302 | 1.682 | 2.018 | 2.418 | 2.698 | 102 | 1.292 | 1.663 | 1.986 | 2.369 | 2.632 |
| 43 | 1.302 | 1.681 | 2.017 | 2.416 | 2.695 | 103 | 1.292 | 1.663 | 1.986 | 2.368 | 2.631 |
| 44 | 1.301 | 1.680 | 2.015 | 2.414 | 2.692 | 104 | 1.292 | 1.663 | 1.985 | 2.368 | 2.631 |
| 45 | 1.301 | 1.679 | 2.014 | 2.412 | 2.690 | 105 | 1.292 | 1.663 | 1.985 | 2.367 | 2.630 |
| 46 | 1.300 | 1.679 | 2.013 | 2.410 | 2.687 | 106 | 1.291 | 1.663 | 1.985 | 2.367 | 2.629 |
| 47 | 1.300 | 1.678 | 2.012 | 2.408 | 2.685 | 107 | 1.291 | 1.662 | 1.984 | 2.366 | 2.629 |
| 48 | 1.299 | 1.677 | 2.011 | 2.407 | 2.682 | 108 | 1.291 | 1.662 | 1.984 | 2.366 | 2.628 |
| 49 | 1.299 | 1.677 | 2.010 | 2.405 | 2.680 | 109 | 1.291 | 1.662 | 1.984 | 2.365 | 2.627 |
| 50 | 1.299 | 1.676 | 2.009 | 2.403 | 2.678 | 110 | 1.291 | 1.662 | 1.983 | 2.365 | 2.627 |
| 51 | 1.298 | 1.675 | 2.008 | 2.402 | 2.676 | 111 | 1.291 | 1.662 | 1.983 | 2.364 | 2.626 |
| 52 | 1.298 | 1.675 | 2.007 | 2.400 | 2.674 | 112 | 1.291 | 1.661 | 1.983 | 2.364 | 2.625 |
| 53 | 1.298 | 1.674 | 2.006 | 2.399 | 2.672 | 113 | 1.291 | 1.661 | 1.982 | 2.363 | 2.625 |
| 54 | 1.297 | 1.674 | 2.005 | 2.397 | 2.670 | 114 | 1.291 | 1.661 | 1.982 | 2.363 | 2.624 |
| 55 | 1.297 | 1.673 | 2.004 | 2.396 | 2.668 | 115 | 1.291 | 1.661 | 1.982 | 2.362 | 2.623 |
| 56 | 1.297 | 1.673 | 2.003 | 2.395 | 2.667 | 116 | 1.290 | 1.661 | 1.981 | 2.362 | 2.623 |
| 57 | 1.297 | 1.672 | 2.002 | 2.394 | 2.665 | 117 | 1.290 | 1.661 | 1.981 | 2.361 | 2.622 |
| 58 | 1.296 | 1.672 | 2.002 | 2.392 | 2.663 | 118 | 1.290 | 1.660 | 1.981 | 2.361 | 2.621 |
| 59 | 1.296 | 1.671 | 2.001 | 2.391 | 2.662 | 119 | 1.290 | 1.660 | 1.980 | 2.360 | 2.621 |
| 60 | 1.296 | 1.671 | 2.000 | 2.390 | 2.660 | 120 | 1.290 | 1.660 | 1.980 | 2.360 | 2.620 |

Lampiran 20. Distribusi Nilai F Tabel

Distribusi Nilai F untuk Probabilitas 0,05

| df untuk penyebut (N2) | Df untuk pembilang (N2) | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 |
| 1 | 161 | 199 | 216 | 225 | 230 | 234 | 237 | 239 | 241 | 242 | 243 | 244 | 245 | 245 | 246 |
| 2 | 18.51 | 19.00 | 19.16 | 19.25 | 19.30 | 19.33 | 19.35 | 19.37 | 19.38 | 19.40 | 19.40 | 19.41 | 19.42 | 19.42 | 19.43 |
| 3 | 10.13 | 9.55 | 9.28 | 9.12 | 9.01 | 8.94 | 8.89 | 8.85 | 8.81 | 8.79 | 8.76 | 8.74 | 8.73 | 8.71 | 8.70 |
| 4 | 7.71 | 6.94 | 6.59 | 6.39 | 6.26 | 6.16 | 6.09 | 6.04 | 6.00 | 5.96 | 5.94 | 5.91 | 5.89 | 5.87 | 5.86 |
| 5 | 6.61 | 5.79 | 5.41 | 5.19 | 5.05 | 4.95 | 4.88 | 4.82 | 4.77 | 4.74 | 4.70 | 4.68 | 4.66 | 4.64 | 4.62 |
| 6 | 5.99 | 5.14 | 4.76 | 4.53 | 4.39 | 4.28 | 4.21 | 4.15 | 4.10 | 4.06 | 4.03 | 4.00 | 3.98 | 3.96 | 3.94 |
| 7 | 5.59 | 4.74 | 4.35 | 4.12 | 3.97 | 3.87 | 3.79 | 3.73 | 3.68 | 3.64 | 3.60 | 3.57 | 3.55 | 3.53 | 3.51 |
| 8 | 5.32 | 4.46 | 4.07 | 3.84 | 3.69 | 3.58 | 3.50 | 3.44 | 3.39 | 3.35 | 3.31 | 3.28 | 3.26 | 3.24 | 3.22 |
| 9 | 5.12 | 4.26 | 3.86 | 3.63 | 3.48 | 3.37 | 3.29 | 3.23 | 3.18 | 3.14 | 3.10 | 3.07 | 3.05 | 3.03 | 3.01 |
| 10 | 4.96 | 4.10 | 3.71 | 3.48 | 3.33 | 3.22 | 3.14 | 3.07 | 3.02 | 2.98 | 2.94 | 2.91 | 2.89 | 2.86 | 2.85 |
| 11 | 4.84 | 3.98 | 3.59 | 3.36 | 3.20 | 3.09 | 3.01 | 2.95 | 2.90 | 2.85 | 2.82 | 2.79 | 2.76 | 2.74 | 2.72 |
| 12 | 4.75 | 3.89 | 3.49 | 3.26 | 3.11 | 3.00 | 2.91 | 2.85 | 2.80 | 2.75 | 2.72 | 2.69 | 2.66 | 2.64 | 2.62 |
| 13 | 4.67 | 3.81 | 3.41 | 3.18 | 3.03 | 2.92 | 2.83 | 2.77 | 2.71 | 2.67 | 2.63 | 2.60 | 2.58 | 2.55 | 2.53 |
| 14 | 4.60 | 3.74 | 3.34 | 3.11 | 2.96 | 2.85 | 2.76 | 2.70 | 2.65 | 2.60 | 2.57 | 2.53 | 2.51 | 2.48 | 2.46 |
| 15 | 4.54 | 3.68 | 3.29 | 3.06 | 2.90 | 2.79 | 2.71 | 2.64 | 2.59 | 2.54 | 2.51 | 2.48 | 2.45 | 2.42 | 2.40 |
| 16 | 4.49 | 3.63 | 3.24 | 3.01 | 2.85 | 2.74 | 2.66 | 2.59 | 2.54 | 2.49 | 2.46 | 2.42 | 2.40 | 2.37 | 2.35 |
| 17 | 4.45 | 3.59 | 3.20 | 2.96 | 2.81 | 2.70 | 2.61 | 2.55 | 2.49 | 2.45 | 2.41 | 2.38 | 2.35 | 2.33 | 2.31 |
| 18 | 4.41 | 3.55 | 3.16 | 2.93 | 2.77 | 2.66 | 2.58 | 2.51 | 2.46 | 2.41 | 2.37 | 2.34 | 2.31 | 2.29 | 2.27 |
| 19 | 4.38 | 3.52 | 3.13 | 2.90 | 2.74 | 2.63 | 2.54 | 2.48 | 2.42 | 2.38 | 2.34 | 2.31 | 2.28 | 2.26 | 2.23 |
| 20 | 4.35 | 3.49 | 3.10 | 2.87 | 2.71 | 2.60 | 2.51 | 2.45 | 2.39 | 2.35 | 2.31 | 2.28 | 2.25 | 2.22 | 2.20 |
| 21 | 4.32 | 3.47 | 3.07 | 2.84 | 2.68 | 2.57 | 2.49 | 2.42 | 2.37 | 2.32 | 2.28 | 2.25 | 2.22 | 2.20 | 2.18 |
| 22 | 4.30 | 3.44 | 3.05 | 2.82 | 2.66 | 2.55 | 2.46 | 2.40 | 2.34 | 2.30 | 2.26 | 2.23 | 2.20 | 2.17 | 2.15 |
| 23 | 4.28 | 3.42 | 3.03 | 2.80 | 2.64 | 2.53 | 2.44 | 2.37 | 2.32 | 2.27 | 2.24 | 2.20 | 2.18 | 2.15 | 2.13 |
| 24 | 4.26 | 3.40 | 3.01 | 2.78 | 2.62 | 2.51 | 2.42 | 2.36 | 2.30 | 2.25 | 2.22 | 2.18 | 2.15 | 2.13 | 2.11 |
| 25 | 4.24 | 3.39 | 2.99 | 2.76 | 2.60 | 2.49 | 2.40 | 2.34 | 2.28 | 2.24 | 2.20 | 2.16 | 2.14 | 2.11 | 2.09 |
| 26 | 4.23 | 3.37 | 2.98 | 2.74 | 2.59 | 2.47 | 2.39 | 2.32 | 2.27 | 2.22 | 2.18 | 2.15 | 2.12 | 2.09 | 2.07 |
| 27 | 4.21 | 3.35 | 2.96 | 2.73 | 2.57 | 2.46 | 2.37 | 2.31 | 2.25 | 2.20 | 2.17 | 2.13 | 2.10 | 2.08 | 2.06 |
| 28 | 4.20 | 3.34 | 2.95 | 2.71 | 2.56 | 2.45 | 2.36 | 2.29 | 2.24 | 2.19 | 2.15 | 2.12 | 2.09 | 2.06 | 2.04 |
| 29 | 4.18 | 3.33 | 2.93 | 2.70 | 2.55 | 2.43 | 2.35 | 2.28 | 2.22 | 2.18 | 2.14 | 2.10 | 2.08 | 2.05 | 2.03 |
| 30 | 4.17 | 3.32 | 2.92 | 2.69 | 2.53 | 2.42 | 2.33 | 2.27 | 2.21 | 2.16 | 2.13 | 2.09 | 2.06 | 2.04 | 2.01 |

Lampiran 20. Distribusi Nilai F Tabel

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|----|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| 31 | 4.16 | 3.30 | 2.91 | 2.68 | 2.52 | 2.41 | 2.32 | 2.25 | 2.20 | 2.15 | 2.11 | 2.08 | 2.05 | 2.03 | 2.00 |
| 32 | 4.15 | 3.29 | 2.90 | 2.67 | 2.51 | 2.40 | 2.31 | 2.24 | 2.19 | 2.14 | 2.10 | 2.07 | 2.04 | 2.01 | 1.99 |
| 33 | 4.14 | 3.28 | 2.89 | 2.66 | 2.50 | 2.39 | 2.30 | 2.23 | 2.18 | 2.13 | 2.09 | 2.06 | 2.03 | 2.00 | 1.98 |
| 34 | 4.13 | 3.28 | 2.88 | 2.65 | 2.49 | 2.38 | 2.29 | 2.23 | 2.17 | 2.12 | 2.08 | 2.05 | 2.02 | 1.99 | 1.97 |
| 35 | 4.12 | 3.27 | 2.87 | 2.64 | 2.49 | 2.37 | 2.29 | 2.22 | 2.16 | 2.11 | 2.07 | 2.04 | 2.01 | 1.99 | 1.96 |
| 36 | 4.11 | 3.26 | 2.87 | 2.63 | 2.48 | 2.36 | 2.28 | 2.21 | 2.15 | 2.11 | 2.07 | 2.03 | 2.00 | 1.98 | 1.95 |
| 37 | 4.11 | 3.25 | 2.86 | 2.63 | 2.47 | 2.36 | 2.27 | 2.20 | 2.14 | 2.10 | 2.06 | 2.02 | 2.00 | 1.97 | 1.95 |
| 38 | 4.10 | 3.24 | 2.85 | 2.62 | 2.46 | 2.35 | 2.26 | 2.19 | 2.14 | 2.09 | 2.05 | 2.02 | 1.99 | 1.96 | 1.94 |
| 39 | 4.09 | 3.24 | 2.85 | 2.61 | 2.46 | 2.34 | 2.26 | 2.19 | 2.13 | 2.08 | 2.04 | 2.01 | 1.98 | 1.95 | 1.93 |
| 40 | 4.08 | 3.23 | 2.84 | 2.61 | 2.45 | 2.34 | 2.25 | 2.18 | 2.12 | 2.08 | 2.04 | 2.00 | 1.97 | 1.95 | 1.92 |
| 41 | 4.08 | 3.23 | 2.83 | 2.60 | 2.44 | 2.33 | 2.24 | 2.17 | 2.12 | 2.07 | 2.03 | 2.00 | 1.97 | 1.94 | 1.92 |
| 42 | 4.07 | 3.22 | 2.83 | 2.59 | 2.44 | 2.32 | 2.24 | 2.17 | 2.11 | 2.06 | 2.03 | 1.99 | 1.96 | 1.94 | 1.91 |
| 43 | 4.07 | 3.21 | 2.82 | 2.59 | 2.43 | 2.32 | 2.23 | 2.16 | 2.11 | 2.06 | 2.02 | 1.99 | 1.96 | 1.93 | 1.91 |
| 44 | 4.06 | 3.21 | 2.82 | 2.58 | 2.43 | 2.31 | 2.23 | 2.16 | 2.10 | 2.05 | 2.01 | 1.98 | 1.95 | 1.92 | 1.90 |
| 45 | 4.06 | 3.20 | 2.81 | 2.58 | 2.42 | 2.31 | 2.22 | 2.15 | 2.10 | 2.05 | 2.01 | 1.97 | 1.94 | 1.92 | 1.89 |
| 46 | 4.05 | 3.20 | 2.81 | 2.57 | 2.42 | 2.30 | 2.22 | 2.15 | 2.09 | 2.04 | 2.00 | 1.97 | 1.94 | 1.91 | 1.89 |
| 47 | 4.05 | 3.20 | 2.80 | 2.57 | 2.41 | 2.30 | 2.21 | 2.14 | 2.09 | 2.04 | 2.00 | 1.96 | 1.93 | 1.91 | 1.88 |
| 48 | 4.04 | 3.19 | 2.80 | 2.57 | 2.41 | 2.29 | 2.21 | 2.14 | 2.08 | 2.03 | 1.99 | 1.96 | 1.93 | 1.90 | 1.88 |
| 49 | 4.04 | 3.19 | 2.79 | 2.56 | 2.40 | 2.29 | 2.20 | 2.13 | 2.08 | 2.03 | 1.99 | 1.96 | 1.93 | 1.90 | 1.88 |
| 50 | 4.03 | 3.18 | 2.79 | 2.56 | 2.40 | 2.29 | 2.20 | 2.13 | 2.07 | 2.03 | 1.99 | 1.95 | 1.92 | 1.89 | 1.87 |
| 51 | 4.03 | 3.18 | 2.79 | 2.55 | 2.40 | 2.28 | 2.20 | 2.13 | 2.07 | 2.02 | 1.98 | 1.95 | 1.92 | 1.89 | 1.87 |
| 52 | 4.03 | 3.18 | 2.78 | 2.55 | 2.39 | 2.28 | 2.19 | 2.12 | 2.07 | 2.02 | 1.98 | 1.94 | 1.91 | 1.89 | 1.86 |
| 53 | 4.02 | 3.17 | 2.78 | 2.55 | 2.39 | 2.28 | 2.19 | 2.12 | 2.06 | 2.01 | 1.97 | 1.94 | 1.91 | 1.88 | 1.86 |
| 54 | 4.02 | 3.17 | 2.78 | 2.54 | 2.39 | 2.27 | 2.18 | 2.12 | 2.06 | 2.01 | 1.97 | 1.94 | 1.91 | 1.88 | 1.86 |
| 55 | 4.02 | 3.16 | 2.77 | 2.54 | 2.38 | 2.27 | 2.18 | 2.11 | 2.06 | 2.01 | 1.97 | 1.93 | 1.90 | 1.88 | 1.85 |
| 56 | 4.01 | 3.16 | 2.77 | 2.54 | 2.38 | 2.27 | 2.18 | 2.11 | 2.05 | 2.00 | 1.96 | 1.93 | 1.90 | 1.87 | 1.85 |
| 57 | 4.01 | 3.16 | 2.77 | 2.53 | 2.38 | 2.26 | 2.18 | 2.11 | 2.05 | 2.00 | 1.96 | 1.93 | 1.90 | 1.87 | 1.85 |
| 58 | 4.01 | 3.16 | 2.76 | 2.53 | 2.37 | 2.26 | 2.17 | 2.10 | 2.05 | 2.00 | 1.96 | 1.92 | 1.89 | 1.87 | 1.84 |
| 59 | 4.00 | 3.15 | 2.76 | 2.53 | 2.37 | 2.26 | 2.17 | 2.10 | 2.04 | 2.00 | 1.96 | 1.92 | 1.89 | 1.86 | 1.84 |
| 60 | 4.00 | 3.15 | 2.76 | 2.53 | 2.37 | 2.25 | 2.17 | 2.10 | 2.04 | 1.99 | 1.95 | 1.92 | 1.89 | 1.86 | 1.84 |
| 61 | 4.00 | 3.15 | 2.76 | 2.52 | 2.37 | 2.25 | 2.16 | 2.09 | 2.04 | 1.99 | 1.95 | 1.91 | 1.88 | 1.86 | 1.83 |
| 62 | 4.00 | 3.15 | 2.75 | 2.52 | 2.36 | 2.25 | 2.16 | 2.09 | 2.03 | 1.99 | 1.95 | 1.91 | 1.88 | 1.85 | 1.83 |
| 63 | 3.99 | 3.14 | 2.75 | 2.52 | 2.36 | 2.25 | 2.16 | 2.09 | 2.03 | 1.98 | 1.94 | 1.91 | 1.88 | 1.85 | 1.83 |

Lampiran 20. Distribusi Nilai F Tabel

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|----|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| 64 | 3.99 | 3.14 | 2.75 | 2.52 | 2.36 | 2.24 | 2.16 | 2.09 | 2.03 | 1.98 | 1.94 | 1.91 | 1.88 | 1.85 | 1.83 |
| 65 | 3.99 | 3.14 | 2.75 | 2.51 | 2.36 | 2.24 | 2.15 | 2.08 | 2.03 | 1.98 | 1.94 | 1.90 | 1.87 | 1.85 | 1.82 |
| 66 | 3.99 | 3.14 | 2.74 | 2.51 | 2.35 | 2.24 | 2.15 | 2.08 | 2.03 | 1.98 | 1.94 | 1.90 | 1.87 | 1.84 | 1.82 |
| 67 | 3.98 | 3.13 | 2.74 | 2.51 | 2.35 | 2.24 | 2.15 | 2.08 | 2.02 | 1.98 | 1.93 | 1.90 | 1.87 | 1.84 | 1.82 |
| 68 | 3.98 | 3.13 | 2.74 | 2.51 | 2.35 | 2.24 | 2.15 | 2.08 | 2.02 | 1.97 | 1.93 | 1.90 | 1.87 | 1.84 | 1.82 |
| 69 | 3.98 | 3.13 | 2.74 | 2.50 | 2.35 | 2.23 | 2.15 | 2.08 | 2.02 | 1.97 | 1.93 | 1.90 | 1.86 | 1.84 | 1.81 |
| 70 | 3.98 | 3.13 | 2.74 | 2.50 | 2.35 | 2.23 | 2.14 | 2.07 | 2.02 | 1.97 | 1.93 | 1.89 | 1.86 | 1.84 | 1.81 |
| 71 | 3.98 | 3.13 | 2.73 | 2.50 | 2.34 | 2.23 | 2.14 | 2.07 | 2.01 | 1.97 | 1.93 | 1.89 | 1.86 | 1.83 | 1.81 |
| 72 | 3.97 | 3.12 | 2.73 | 2.50 | 2.34 | 2.23 | 2.14 | 2.07 | 2.01 | 1.96 | 1.92 | 1.89 | 1.86 | 1.83 | 1.81 |
| 73 | 3.97 | 3.12 | 2.73 | 2.50 | 2.34 | 2.23 | 2.14 | 2.07 | 2.01 | 1.96 | 1.92 | 1.89 | 1.86 | 1.83 | 1.81 |
| 74 | 3.97 | 3.12 | 2.73 | 2.50 | 2.34 | 2.22 | 2.14 | 2.07 | 2.01 | 1.96 | 1.92 | 1.89 | 1.85 | 1.83 | 1.80 |
| 75 | 3.97 | 3.12 | 2.73 | 2.49 | 2.34 | 2.22 | 2.13 | 2.06 | 2.01 | 1.96 | 1.92 | 1.88 | 1.85 | 1.83 | 1.80 |
| 76 | 3.97 | 3.12 | 2.72 | 2.49 | 2.33 | 2.22 | 2.13 | 2.06 | 2.01 | 1.96 | 1.92 | 1.88 | 1.85 | 1.82 | 1.80 |
| 77 | 3.97 | 3.12 | 2.72 | 2.49 | 2.33 | 2.22 | 2.13 | 2.06 | 2.00 | 1.96 | 1.92 | 1.88 | 1.85 | 1.82 | 1.80 |
| 78 | 3.96 | 3.11 | 2.72 | 2.49 | 2.33 | 2.22 | 2.13 | 2.06 | 2.00 | 1.95 | 1.91 | 1.88 | 1.85 | 1.82 | 1.80 |
| 79 | 3.96 | 3.11 | 2.72 | 2.49 | 2.33 | 2.22 | 2.13 | 2.06 | 2.00 | 1.95 | 1.91 | 1.88 | 1.85 | 1.82 | 1.79 |
| 80 | 3.96 | 3.11 | 2.72 | 2.49 | 2.33 | 2.21 | 2.13 | 2.06 | 2.00 | 1.95 | 1.91 | 1.88 | 1.84 | 1.82 | 1.79 |
| 81 | 3.96 | 3.11 | 2.72 | 2.48 | 2.33 | 2.21 | 2.12 | 2.05 | 2.00 | 1.95 | 1.91 | 1.87 | 1.84 | 1.82 | 1.79 |
| 82 | 3.96 | 3.11 | 2.72 | 2.48 | 2.33 | 2.21 | 2.12 | 2.05 | 2.00 | 1.95 | 1.91 | 1.87 | 1.84 | 1.81 | 1.79 |
| 83 | 3.96 | 3.11 | 2.71 | 2.48 | 2.32 | 2.21 | 2.12 | 2.05 | 1.99 | 1.95 | 1.91 | 1.87 | 1.84 | 1.81 | 1.79 |
| 84 | 3.95 | 3.11 | 2.71 | 2.48 | 2.32 | 2.21 | 2.12 | 2.05 | 1.99 | 1.95 | 1.90 | 1.87 | 1.84 | 1.81 | 1.79 |
| 85 | 3.95 | 3.10 | 2.71 | 2.48 | 2.32 | 2.21 | 2.12 | 2.05 | 1.99 | 1.94 | 1.90 | 1.87 | 1.84 | 1.81 | 1.79 |
| 86 | 3.95 | 3.10 | 2.71 | 2.48 | 2.32 | 2.21 | 2.12 | 2.05 | 1.99 | 1.94 | 1.90 | 1.87 | 1.84 | 1.81 | 1.78 |
| 87 | 3.95 | 3.10 | 2.71 | 2.48 | 2.32 | 2.20 | 2.12 | 2.05 | 1.99 | 1.94 | 1.90 | 1.87 | 1.83 | 1.81 | 1.78 |
| 88 | 3.95 | 3.10 | 2.71 | 2.48 | 2.32 | 2.20 | 2.12 | 2.05 | 1.99 | 1.94 | 1.90 | 1.86 | 1.83 | 1.81 | 1.78 |
| 89 | 3.95 | 3.10 | 2.71 | 2.47 | 2.32 | 2.20 | 2.11 | 2.04 | 1.99 | 1.94 | 1.90 | 1.86 | 1.83 | 1.80 | 1.78 |
| 90 | 3.95 | 3.10 | 2.71 | 2.47 | 2.32 | 2.20 | 2.11 | 2.04 | 1.99 | 1.94 | 1.90 | 1.86 | 1.83 | 1.80 | 1.78 |

Lampiran 21. Surat Keterangan Penelitian



MAJLIS PENDIDIKAN DASAR DAN MENENGAH
PIMPINAN DAERAH MUHAMMADIYAH BANTUL
SMK MUHAMMADIYAH 1 BANTUL
TEKNIK AUDIO VIDEO, REKAYASA PERANGKAT LUNAK, TEKNIK PEMESINAN, TEKNIK KENDARAAN RINGAN
Terakreditasi A
Jl. Parangtritis Km 12, Manding, Tlirenggo, Bantul, Telp (0274). 7480038 , Fax (0274).367954 E. smkmuh1bantul@yahoo.com



SURAT KETERANGAN No :002/KET//III.4.AU/A/2016

Assalamu'alaikum W.W

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

Nama : TRI SUSETYO
NIM : 10503244012
Program : Teknik Mesin
Jurusan : Pendidikan Teknik Mesin

Telah melaksanakan penelitian dengan kegiatan sebagai berikut :

Waktu :3 Februari sampai dengan 3 Mei 2016
Tujuan :Mengetahui pengaruh motivasi praktik dan kelayakan fasilitas terhadap prestasi siswa
Judul :Pengaruh Motivasi Praktik dan Kelayakan Fasilitas Bengkel Pemesinan Terhadap Prestasi Praktik Pembubutan Siswa Kelas XI Jurusan Teknik Pemesinan di SMK Muhammadiyah 1 Bantul.

Demikian keterangan ini dibuat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Wassalamu'alaikum W.W

Bantul, 3 Jumada Tsaniyah H
12 April 2016

Kepala Sekolah



WIDADA,S.Pd
NIP. 196902122000121002



Lampiran 22. Dokumentasi Penelitian

