

**HUBUNGAN SIKAP BELAJAR TERHADAP HASIL BELAJAR SISWA  
PADA MATA PELAJARAN LAS BUSUR MANUAL DI SMK N 2  
PAYAKUMBUH**

**SKRIPSI**

*Diajukan Kepada Tim Penguji Skripsi Jurusan Teknik Mesin Sebagai Salah Satu  
Persyaratan Guna Memperoleh Gelar Sarjana Pendidikan*



**Oleh:**

**FAHMI  
NIM.1302496**

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN TEKNIK MESIN  
JURUSAN TEKNIK MESIN  
FAKULTAS TEKNIK  
UNIVERSITAS NEGERI PADANG  
2018**

HALAMAN PERSETUJUAN SKRIPSI

HUBUNGAN SIKAP BELAJAR TERHADAP HASIL BELAJAR SISWA  
PADA MATA PELAJARAN LAS BUSUR MANUAL  
DI SMK NEGERI 2 PAYAKUMBUH

Oleh :

Nama : Fahmi  
NIM/BP : 1302496/2013  
Program Studi : Pendidikan Teknik Mesin  
Jurusan : Teknik Mesin

Padang, Januari 2018

Disetujui oleh

Pembimbing I

Drs. Nofri Helmi, M.Kes.  
NIP. 196311041990011001

Pembimbing II

Drs. Irzal, M.Kes.  
NIP. 196108141991031004

Mengetahui

Ketua Jurusan Teknik Mesin



Dr. Ir. Arwizet K, S.T., M.T.  
NIP. 19690920 199802 1 001

## HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI

Dinyatakan lulus setelah di pertahankan di depan Tim Penguji Skripsi Program  
Studi Pendidikan Teknik Mesin Jurusan Teknik Mesin Fakultas Teknik  
Universitas Negeri Padang

Judul:

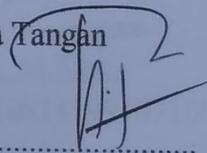
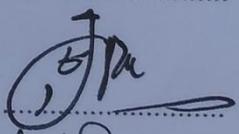
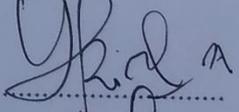
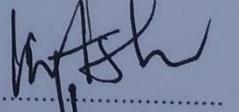
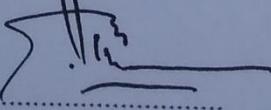
### HUBUNGAN SIKAP BELAJAR TERHADAP HASIL BELAJAR SISWA PADA MATA PELAJARAN LAS BUSUR MANUAL DI SMK NEGERI 2 PAYAKUMBUH

Oleh :

Nama : Fahmi  
NIM/BP : 1302496/2013  
Program Studi : Pendidikan Teknik Mesin  
Jurusan : Teknik Mesin

Padang, Februari 2018

Tim Penguji

Nama		Tanda Tangan
1. Ketua	: Drs. Nofri Helmi, M.Kes.	1. 
2. Sekretaris	: Drs. Irzal, M.Kes.	2. 
3. Anggota	: Drs. Yufrizal A, M.Pd.	3. 
4. Anggota	: Dr. Waskito, M.T.	4. 
5. Anggota	: Drs. Nelvi Erizon, M.Pd.	5. 

## SURAT PERNYATAAN

Dengan ini saya menyatakan bahwa skripsi ini benar-benar karya saya sendiri. Sepanjang pengetahuan saya tidak terdapat karya atau pendapat yang di tulis atau di terbitkan orang lain kecuali sebagai acuan atau kutipan dengan mengikuti tata penulisan karya ilmiah yang lazim.

Padang, Februari 2018

Yang menyatakan,



Fahmi

1302496

## ABSTRAK

**Fahmi 1302496 / 2013** : Hubungan Sikap Belajar terhadap Hasil Belajar Siswa pada Mata Pelajaran Las Busur Manual di SMK Negeri 2 Payakumbuh.

Melalui pembelajaran diharapkan terjadi perubahan tingkah laku, pengetahuan, keterampilan, dan sikap belajar siswa. Dalam proses kegiatan belajar mengajar dibutuhkan sikap siswa yang menunjang proses belajar mengajar. Beberapa hal tentang sikap siswa yang menunjang proses kegiatan belajar mengajar yaitu kerapian, kebersamaan, disiplin, sopan santun dan partisipasi dalam PBM. Pada kenyataannya penulis menemukan sikap siswa yang kurang menunjang PBM,. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui adakah hubungan yang signifikan antara Sikap Belajar terhadap Hasil Belajar Siswa pada Mata Pelajaran Las Busur Manual di SMK Negeri 2 Payakumbuh.

Penelitian ini bersifat korelasional yang bertujuan untuk mengetahui tingkat hubungan antara dua variabel atau lebih. Populasi dalam penelitian ini adalah semua siswa kelas XI jurusan teknik pengelasan di SMK Negeri 2 Payakumbuh yang berjumlah 79 orang. Mengingat jumlah populasi kurang dari 100 orang, maka semua populasi diambil menjadi sampel. Data diperoleh dengan menyebarkan angket dan nilai MID semester dari mata pelajaran Las Busur Manual.

Uji coba instrumen dilakukan terhadap siswa kelas XII yang sudah belajar Las Busur manual yang berjumlah 25 orang, untuk menentukan validitas angket digunakan rumus *Product Moment* dengan taraf signifikansi 95% diperoleh pernyataan tidak valid nomor 4,10,13,19,30,36 dan 43. Untuk menentukan reliabilitas instrumen penulis menggunakan bantuan program SPSS 16.0, diperoleh harga  $r_{hitung}$  0,806 artinya instrumen penelitian sangat reliabel. Dimana harga  $r_{tabel} = 0,220$ , karena  $r_{hitung} > r_{tabel}$  maka dapat disimpulkan bahwa terdapat Hubungan Sikap Belajar terhadap Hasil Belajar Siswa pada Mata Pelajaran Las Busur Manual di SMK Negeri 2 Payakumbuh. Dengan kategori interpretasi koefisien korelasi **sangat kuat**.

## KATA PENGANTAR



Syukur Alhamdulillah penulis ucapkan kehadiran Allah *Subhaanahu Wa Ta'ala* yang telah memberikan rahmat dan hidayah-NYA sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul “**Hubungan Sikap Belajar terhadap Hasil Belajar Siswa pada Mata Pelajaran Las Busur Manual di SMK Negeri 2 Payakumbuh**” ini dengan baik. Shalawat beserta salam tidak lupa pula penulis hadiahkan kepada rasulullah SAW yang telah membawa umat manusia dari zaman kebodohan sampai zaman yang berkecerdasan seperti saat sekarang ini.

Penyusunan skripsi ini bertujuan untuk memenuhi salah satu syarat menyelesaikan program S1 Pendidikan Teknik Mesin di Jurusan Teknik Mesin Fakultas Teknik Universitas Negeri Padang.

Dalam penulisan skripsi ini penulis banyak mendapatkan bantuan dan bimbingan dari berbagai pihak. Pada kesempatan ini penulis mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada semua pihak yang telah membantu penyelesaian skripsi ini, terutama kepada:

1. Bapak Drs. Nofri Helmi, M.Kes. selaku Pembimbing I yang selalu bersedia meluangkan waktunya membimbing penulis untuk menyelesaikan skripsi ini.

2. Bapak Drs. Irzal, M.Kes. selaku Pembimbing II yang telah banyak memberikan bimbingan, saran-saran, dan mengarahkan penulis dalam menyelesaikan skripsi ini.
3. Bapak Dr. Fahmi Rizal, M.Pd, M.T. selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Padang.
4. Bapak Dr. Ir. Arwizet K, ST, MT. selaku Ketua Jurusan Teknik Mesin Fakultas Teknik Universitas Negeri Padang.
5. Bapak Drs. Syahrul, M.Si. selaku Sekretaris Jurusan Teknik Mesin Fakultas Teknik Universitas Negeri Padang.
6. Bapak Drs. Yufrizal A, M.Pd. selaku Penasehat Akademik, sekaligus Dosen Penguji I.
7. Bapak Dr. Waskito, M.T. selaku Dosen Penguji II.
8. Bapak Drs. Nelvi Erizon, M.Pd. selaku Dosen Penguji III.
9. Seluruh Dosen, Teknisi, dan Karyawan Jurusan Teknik Mesin Fakultas Teknik Universitas Negeri Padang.
10. Kepada Ayahanda dan Ibunda yang selalu mendoakan dan memberikan semangat, dukungan moril, material, serta kasih sayang yang tidak ternilai harganya sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi ini dengan baik.
11. Rekan-rekan senasib dan seperjuangan dengan saya di Jurusan Teknik Mesin, khususnya angkatan 2013.
12. Semua pihak yang ikut membantu penulis dalam menyelesaikan skripsi ini.

Semoga segala bimbingan, bantuan, dan do'a yang telah diberikan akan dibalas oleh Allah *Subhaanahu Wa Ta'ala*, amin. Penulis berupaya dengan semaksimal mungkin untuk menyempurnakan skripsi ini, tetapi penulis yakin masih ada beberapa kekurangan yang perlu di perbaiki dan disempurnakan. Untuk itu, kiranya kritik dan saran sangatlah diharapkan untuk perbaikan dimasa yang akan datang. Semoga skripsi ini dapat memberikan manfaat bagi pembaca yang budiman, pembaca sehati, terutama yang terkait dengan permasalahan kependidikan.

Padang, Februari 2018

Penulis

## DAFTAR ISI

### Halaman

#### HALAMAN PENGESAHAN

<b>ABSTRAK</b> .....	i
<b>KATA PENGANTAR</b> .....	ii
<b>DAFTAR ISI</b> .....	v
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	vii
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	viii

#### BAB I PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah.....	1
B. Identifikasi Masalah .....	5
C. Batasan Masalah.....	6
D. Rumusan Masalah .....	6
E. Tujuan Penelitian .....	6
F. Manfaat Penelitian .....	6

#### BAB II KAJIAN TEORITIS

A. Landasan Teori.....	8
1. Sikap Belajar .....	8
2. Hasil Belajar.....	15
3. Pengelasan.....	19
B. Penelitian yang Relevan.....	28
C. Kerangka Konseptual .....	29
D. Hipotesis.....	30

#### BAB III METODOLOGI PENELITIAN

A. Jenis Penelitian.....	31
B. Tempat dan Waktu Penelitian .....	31
C. Populasi dan Sampel .....	31
D. Variabel Penelitian .....	33
E. Jenis dan Sumber Data .....	33
F. Defenisi Operasional.....	33
G. Instrumen Penelitian.....	34
H. Uji Coba Instrumen .....	35

I. Teknik Analisis Data.....	37
<b>BAB IV. HASIL PENELITIAN</b>	
A. Deskripsi data.....	41
1. Sikap Belajar .....	42
2. Hasil Belajar.....	45
B. Uji Prasyaratan .....	47
1. Uji Normalitas.....	47
2. Uji Linearitas.....	48
C. Pengujian Hipotesis.....	49
D. Koefisien Determinasi.....	50
E. Pembahasan.....	50
<b>BAB V PENUTUP</b>	
A. Kesimpulan .....	52
B. Saran.....	52
<b>DAFTAR PUSTAKA</b> .....	53
<b>LAMPIRAN</b> .....	55

## DAFTAR TABEL

<b>Tabel</b>	<b>Halaman</b>
1. Jumlah Populasi Penelitian.....	32
2. Kisi-Kisi Uji Coba Instrumen.....	35
3. Validitas Butir Angket.....	36
4. Skala Tingkat Reliabilitas .....	37
5. Hasil Uji Coba Realitas .....	37
6. Interpretasi Koefisien Korelasi Nilai r .....	39
7. Tabel Perhitungan Statistik .....	42
8. Distribusi Frekuensi Skor Sikap Belajar .....	43
9. Distribusi Frekuensi Skor Hasil Belajar .....	45
10. Uji Normalitas.....	47
11. Uji linearitas.....	48
12. Uji korelasi.....	49
13. Intrepretasi Nilai r.....	50

## DAFTAR GAMBAR

<b>Gamabar</b>	<b>Halaman</b>
1. Kabel las.....	21
2. Gagang Elektroda.....	21
3. Sarung Tangan .....	22
4. Topeng Las.....	22
5. Pakaian Kerja dan Sepatu .....	22
6. Palu Terak .....	23
7. Sikat Baja .....	23
8. Elektroda Baja.....	24
9. Macam-Macam Ayunan / Gerakan Elektroda .....	27
10. Kerangka Konseptual.....	29
11. Diagram Sikap Belajar .....	44
12. Diagram Hasil Belajar.....	46

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **A. Latar Belakang Masalah**

Pendidikan merupakan salah satu usaha atau kegiatan yang dilakukan secara sengaja, teratur dan terencana dengan tujuan untuk mengubah dan mengembangkan perilaku sesuai dengan yang diinginkan. Sekolah sebagai salah satu tempat belajar siswa dan proses belajar mengajar merupakan lembaga formal yang diperuntukkan kepada siswa dalam rangka untuk mencapai tujuan pendidikan tersebut. Melalui sekolah, siswa dapat belajar berbagai hal yang belum pernah mereka ketahui.

Sasaran utama pendidikan, sesuai dengan tujuan pendidikan nasional, yaitu mencerdaskan kehidupan bangsa. Untuk mencapai tujuan tersebut diperlukan kerjasama yang baik antara pemerintah, guru, siswa dan semua pihak yang berhubungan dengan dunia pendidikan.

Dalam rangka peningkatan mutu pendidikan, pemerintah dan praktisi pendidikan telah membuat berbagai kebijakan mulai dari penyempurnaan kurikulum yang sesuai dengan dunia kerja dan kebutuhan masyarakat, penambahan sarana, fasilitas, pengadaan guru bantu, pembinaan guru bidang studi, perbaikan sistim pengajaran, peningkatan jenjang pendidikan para guru dengan memberi kesempatan kepada mereka untuk mengikuti program pelatihan dan penataran guru.

Pendidikan merupakan proses yang berkelanjutan dan menekankan pada proses belajar yang bertujuan untuk mengembangkan seluruh potensi yang ada pada diri manusia baik aspek kognitif, afektif maupun psikomotor. Pendidikan pada dasarnya merupakan suatu usaha pengembangan Sumber Daya Manusia(SDM). Namun, pengembangan SDM tidak hanya dilakukan pada lembaga formal (sekolah), tetapi dapat dilakukan pada lembaga non-formal. Lembaga non-formal tersebut dapat memberi tambahan ilmu pengetahuan sehingga dapat menambah potensi yang ada pada diri manusia tersebut.

Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) adalah merupakan suatu lembaga pendidikan teknik kejuruan yang dimaksudkan untuk mempersiapkan tenaga kerja yang terampil dan terlatih. Selain itu sekolah kejuruan adalah bertujuan untuk menghasilkan tenaga kerja tingkat menengah yang terampil dan dapat memenuhi persyaratan jabatan dalam industri perdagangan dan jasa serta mampu berusaha sendiri dalam membuka lapangan usaha/ kerja baru, guna meningkatkan mutu produksi dan perluasan kesempatan kerja.

Salah satu SMK yang dimaksud adalah Sekolah Menengah Kejuruan Negeri 2 Payakumbuh merupakan sekolah kejuruan yang berada di bawah naungan Kementrian Pendidikan Kebudayaan. Sekolah ini merupakan sekolah kelompok menengah kejuruan teknologi yang terdiri dari beberapa jurusan. Salah satunya yaitu Jurusan Teknik Pengelasan yang banyak diminati oleh masyarakat kota Payakumbuh, dimana sekolah ini diyakini memiliki manajemen yang baik dalam pembelajarannya.

Melalui pembelajaran diharapkan terjadi perubahan tingkah laku, pengetahuan, keterampilan, dan sikap belajar siswa. Perubahan tersebut adalah hasil dari interaksi antara siswa dengan guru dan siswa dengan lingkungannya. Dalam proses kegiatan belajar mengajar dibutuhkan sikap siswa yang menunjang proses belajar mengajar berjalan dengan lancar, contohnya ada beberapa hal tentang sikap siswa yang menunjang proses kegiatan belajar mengajar yaitu kerapian, kebersamaan, disiplin, sopan santun dan partisipasi dalam Proses Belajar Mengajar (PBM). Pada kenyataannya penulis menemukan sikap siswa yang kurang menunjang PBM.

Kerapian pada siswa dapat menunjang terciptanya kegiatan pembelajaran yang efektif dan mendukung penanaman perilaku berkarater, contohnya berpakaian yang rapi, membersihkan ruangan kelas, tidak mencampur catatan satu mata pelajaran dengan mata pelajaran lainnya.

Kebersamaan dalam sikap siswa juga memiliki pengaruh yang erat dengan proses pembelajaran, kebersamaan yang difokuskan kepada sikap saling tolong menolong, baik dalam bentuk sosial maupun individu. Sehingga siswa bisa menanamkan sifat kebersamaan disekolah maupun bermasyarakat. Maka akan tercipta sikap dan rasa kebersamaan dalam diri peserta didik.

Disiplin yang selalu diterapkan kepada siswa di sekolah yaitu disiplin dalam bekerja, disiplin dalam belajar dan macam istilah disiplin yang lain. Disiplin yang dimaksud dalam hal ini adalah disiplin yang dilakukan oleh para siswa dalam kegiatan belajarnya baik di rumah maupun di sekolah. Contohnya mengikuti mata pelajaran, mematuhi peraturan sekolah,

mengumpulkan tugas tepat waktu, mencatat pelajaran yang telah dijelaskan oleh guru.

Selain disiplin, sopan santun juga harus ditanamkan kepada setiap siswa sejak dini, sopan santun tidak selalu berkaitan dengan etika berkata-kata, tapi juga tindakan, pengendalian emosi adalah salah satunya sikap yang harus diperhatikan dalam peserta didik. Misalnya sopan dalam bertindak, sopan dan saling tegur sapa saat bertamu.

Partisipasi merupakan suatu proses keikutsertaan individu dalam suatu aktivitas sosial yang terjadi dalam suatu situasi sosial tertentu. Hal ini terjadi hampir pada seluruh aktivitas dan perilaku manusia, seperti halnya dengan perilaku belajar siswa, keterlibatan peserta didik untuk berinteraksi dalam proses belajar mengajar. Partisipasi belajar dapat terwujud apabila terdapat unsur-unsur partisipasi, antara lain:

- a) Keterlibatan peserta didik dalam segala kegiatan yang dilaksanakan dalam proses belajar mengajar.
- b) Kemauan peserta didik untuk merespon dan berkreasi dalam kegiatan yang dilaksanakan dalam proses belajar mengajar, contohnya memberikan pertanyaan disaat guru menerangkan pelajaran.

Dalam proses kegiatan belajar, peneliti menemukan beberapa hal dari sikap siswa kurang baik, antara lain:

1. Siswa sering keluar masuk ketika jam pelajaran berlangsung.
2. Siswa sering berbicara dan sering tidak serius pada saat proses pembelajaran.

3. Pakaian siswa yang tidak sesuai dengan peraturan sekolah.
4. Siswa mengerjakan tugas pelajaran yang lain, saat proses pembelajaran.
5. Siswa sering bolos pada mata pelajaran yang kurang mereka sukai.
6. Banyak siswa yang tidak masuk kelingkungan sekolah dan bermain-main diluar kawasan sekolah.

Sejalan dengan hal itu juga diperoleh data, tentang hasil belajar siswa dari beberapa mata pelajaran khususnya kejuruan dan keterampilan. Ternyata banyak dari siswa yang hasil belajarnya belum mencapai KKM yang telah diprasyarkan yaitu 7,50. Salah satu mata pelajaran itu adalah pelajaran Las Busur Manual, yang mana masih terdapat 40% dari keseluruhan siswa kelas XI teknik pengelasan yang memperoleh nilai di bawah KKM.

Oleh karena itu, peneliti tertarik untuk meneliti bagaimana hubungan sikap belajar terhadap hasil belajar siswa kelas XI teknik pengelasan pada mata pelajaran las busur manual di SMK Negeri 2 Payakumbuh.

## **B. Identifikasi Masalah**

Berdasarkan latar belakang, maka teridentifikasi beberapa masalah:

1. Kurangnya kerapian siswa dalam proses belajar mengajar.
2. Kurangnya kebersamaan siswa dalam proses belajar mengajar.
3. Kurangnya kedisiplinan siswa dalam proses belajar mengajar.
4. Kurangnya sopan santun siswa dalam proses belajar mengajar.
5. Kurangnya partisipasi siswa dalam proses belajar mengajar

### **C. Batasan Masalah**

Berdasarkan identifikasi masalah di atas, maka penulis membatasi permasalahan pada hubungan sikap belajar terhadap hasil belajar siswa kelas XI teknik pengelasan pada mata pelajaran las busur manual di SMK Negeri 2 Payakumbuh.

### **D. Rumusan Masalah**

Berdasarkan batasan masalah di atas, maka rumusan masalahnya dalam penelitian ini adalah apakah ada hubungan antara sikap belajar terhadap hasil belajar siswa kelas XI teknik pengelasan pada mata pelajaran las busur manual di SMK Negeri 2 Payakumbuh.

### **E. Tujuan Penelitian**

Tujuan penelitian ini penulis lakukan untuk mengungkapkan apakah terdapat hubungan antara sikap belajar terhadap hasil belajar siswa kelas XI teknik pengelasan pada mata pelajaran las busur manual SMK Negeri 2 Payakumbuh.

### **F. Manfaat Penelitian**

Penelitian ini diharapkan dapat bermanfaat bagi pihak-pihak yang terkait dengan pengajaran antara lain :

1. Untuk meningkatkan mutu pendidikan pada jurusan teknik pengelasan di SMK Negeri 2 Payakumbuh khususnya untuk mata pelajaran las busur manual.
2. Sebagai masukan kepada guru dan sekaligus pihak sekolah dalam mengefektifkan kegiatan belajar mengajar.

3. Sebagai bahan referensi bagi peneliti lain untuk dapat mengembangkan
4. pengetahuan tentang mengatasi permasalahan pendidikan.

## **BAB II**

### **KAJIAN TEORI**

#### **A. Landasan Teori**

##### **1. Sikap Belajar**

###### **a. Pengertian Sikap Belajar**

Faktor lain yang mempengaruhi hasil belajar siswa adalah sikap. Menurut Slameto (2003:188) “Sikap merupakan sesuatu yang dipelajari, dan sikap menentukan bagaimana individu bereaksi terhadap situasi serta menentukan apa yang dicari individu dalam kehidupan”.

Menurut W.S Winkel (1996:104) “Sikap merupakan kemampuan internal yang berperan sekali dalam mengambil tindakan, lebih-lebih bila terbuka berbagai kemungkinan untuk bertindak. Orang yang memiliki sikap jelas, mampu untuk memilih secara tegas diantara beberapa kemungkinan”.

Djaali (2011:115) juga menambahkan bahwa “Sikap belajar dapat diartikan sebagai kecenderungan perilaku seseorang tatkala ia mempelajari hal-hal yang bersifat akademik”. Sikap belajar siswa akan berwujud dalam bentuk perasaan senang atau tidak senang, setuju atau tidak setuju, suka atau tidak suka terhadap hal-hal tersebut. Sikap seperti itu akan berpengaruh terhadap proses dan hasil belajar yang dicapainya. Sesuatu yang menimbulkan rasa senang, cenderung untuk diulang, demikian menurut hukum belajar yang dikemukakan *Thorndike*.

Sikap terbentuk melalui bermacam-macam cara antara lain:

- 1) Melalui pengalaman yang berulang-ulang, atau dapat pula melalui suatu pengalaman yang disertai perasaan yang mendalam.
- 2) Melalui imitasi, peniruan dapat terjadi tanpa disengaja dan dapat pula dengan sengaja.
- 3) Melalui sugesti, disini seseorang membentuk suatu sikap terhadap objek tanpa suatu alasan dan pemikiran yang jelas.
- 4) Melalui identifikasi, disini seseorang meniru orang lain atau suatu organisasi/badan tertentu didasari suatu keterikatan emosional.

Jadi sikap belajar dapat disimpulkan sebagai perilaku seseorang dalam belajar untuk bereaksi terhadap suatu situasi yang dihadapinya. Sikap belajar seseorang dapat berupa senang atau tidak senang, setuju atau tidak setuju, dan sikap yang demikian sangat berpengaruh terhadap hasil belajar yang dicapainya

#### b. Struktur Sikap

Menurut Saifuddin Azwar (1995:23) struktur sikap terbagi atas tiga komponen :

- 1) Komponen kognisi adalah berisi kepercayaan seseorang mengenai apa yang berlaku atau apa yang benar bagi objek sikap.
- 2) Komponen afeksi adalah menyangkut masalah emosional subjektif seseorang terhadap suatu objek sikap.

3) Komponen konasi/perilaku adalah bagaimana perilaku atau kecendrungan berperilaku yang ada dalam diri seseorang berkaitan dengan objek sikap yang dihadapinya.

Dalam hal ini Abu Ahmadi (1991:178) mengemukakan ciri-ciri sikap sebagai berikut:

1) Sikap itu dipelajari (*learnibility*)

Sikap merupakan hasil belajar. Beberapa sikap dipelajari tidak sengaja atau tanpa kesadaran pada sebahagian individu.

2) Memiliki kestabilan (*stability*)

Sikap bermula dari dipelajari, kemudian menjadi lebih kuat, tetap dan stabil melalui pengalaman.

3) *Personal-societal significance*

Sikap melibatkan hubungan seseorang dengan orang lain dan juga antara orang dengan barang atau situasi. Jika seseorang merasa bahwa orang lain menyenangkan, terbuka serta hangat, maka ini akan sangat berarti bagi dirinya, ia akan merasa bebas dan memiliki sikap yang baik.

4) Berisi kognisi dan afeksi

Komponen kognisi dari pada sikap adalah berisi informasi yang aktual.

5) *Approach-avoidance directionality*

Bila seseorang memiliki sikap yang baik terhadap suatu objek, mereka akan mendekati dan membantunya, sebaliknya bila

seseorang memiliki sikap yang tidak baik, mereka akan menghindarinya.

Dari hal di atas terlihat bahwa sikap seseorang tidak dibawa sejak lahir, tetapi harus dipelajari selama perkembangan hidupnya. Selain itu sikap tidak semata-mata berdiri sendiri, melainkan juga dapat berkenaan dengan deretan-deretan objek-objek yang serupa.

Secara bersamaan Saifuddin Azwar (2010:30) juga menjelaskan bahwa komponen kognitif berisi persepsi, kepercayaan, dan stereotipe yang dimiliki individu mengenai sesuatu. Seringkali komponen kognitif ini dapat disamakan dengan pandangan (opini). Komponen afektif merupakan perasaan individu terhadap objek sikap dan menyangkut masalah emosi. Aspek emosional inilah yang biasanya berakar paling dalam sebagai komponen sikap dan merupakan aspek yang paling bertahan terhadap pengaruh-pengaruh yang mungkin akan mengubah sikap seseorang. Komponen perilaku (tindakan) berisi tendensi atau kecenderungan untuk bertindak atau untuk bereaksi terhadap sesuatu dengan cara-cara tertentu. Dalam hal ini tentunya sikap belajar akan diarahkan pada objek penelitian yaitu sikap belajar siswa dalam mengikuti pelajaran las busur manual.

Sikap dalam belajar akan dipengaruhi oleh kondisi yang berasal dari diri sendiri dan kondisi yang berasal dari luar diri. Hal ini sesuai dengan pendapat Saifudin azwar (1995) yang mengemukakan bahwa, “Faktor-faktor yang mempengaruhi dalam belajar berasal dari diri sendiri

(*intern*) dan faktor yang berasal dari luar (*ekstern*). Faktor tersebut bersumber dari beberapa kondisi, yaitu: kondisi psikologis, kondisi fisiologis, lingkungan keluarga, lingkungan sekolah, dan lingkungan masyarakat”.

Pembelajaran di kelas merupakan suatu aktifitas yang berlangsung dengan melibatkan bermacam-macam komponen yang saling berinteraksi dalam mencapai tujuan. Pembelajaran merupakan inti dari proses pendidikan secara keseluruhan. Moh Uzer Usman (1992) menyatakan bahwa, “pembelajaran merupakan suatu proses yang mengandung serangkaian perbuatan guru dengan siswa atas dasar hubungan timbal balik yang berlangsung dalam situasi edukatif untuk mencapai tujuan tertentu”. Sikap siswa berperan aktif dalam mengelola pesan, informasi atau materi pelajaran hingga memperoleh kebermaknaan. Sikap siswa terhadap mata pelajaran akan banyak memberikan warna terhadap kelancaran pembelajaran.

Dalam pelaksanaan pembelajaran las busur manual sangat dituntut sikap positif terhadap pelajaran tersebut. Karena sikap siswa yang baik merupakan suatu langkah untuk menemukan suatu konsep serta prinsip dalam pelajaran las busur manual. Karena sikap merupakan aspek yang berpengaruh dalam proses pembelajaran.

Menurut Moh Uzer Usman (1992) dalam proses kegiatan belajar mengajar sebaiknya siswa memperhatikan hal-hal sebagai berikut:

- 1) Kerapian
  - a). Berpakaian yang rapi
  - b). Membersihkan ruangan kelas sebelum pelajaran dimulai
  - c). Tidak mencampur catatan satu mata pelajaran dengan mata pelajaran lainnya
- 2) Kebersamaan
  - a). Saling tolong menolong
  - b). Saling bekerja sama
- 3) Disiplin
  - a). Selalu hadir mengikuti mata pelajaran las busur manual.
  - b). Mematuhi peraturan sekolah
  - c). Mengumpulkan tugas tepat waktu
  - d). Mencatat pelajaran yang telah dijelaskan oleh guru
- 4) Sopan santun
  - a). Tegur sapa atau memberi salam kepada guru
  - b). Tidak berkata kasar kepada guru
  - c). Tidak berbicara dengan teman ketika sedang pelajaran berlangsung
  - d). Tidak bersorak atau mengganggu orang lain yang sedang berjalan di luar kelas.
- 5) Partisipasi dalam Proses Belajar Mengajar (PBM)
  - a). Bertanya kepada guru apabila tidak mengerti
  - b). Mengerjakan soal-soal yang diberikan oleh guru
  - c). Mengeluarkan pendapat dengan alasan yang tepat

Dari uraian di atas dapat disimpulkan bahwa dalam kegiatan belajar di kelas dan di bengkel sangat dituntut sikap disiplin, sopan santun, kerapian dan partisipasi aktif dari siswa, sehingga tujuan belajar dapat tercapai dengan baik. Selain itu dalam mengikuti pelajaran di kelas seorang siswa perlu mencatat pelajaran yang dijelaskan guru. Hal ini dilakukan agar pelajaran yang dijelaskan guru di sekolah dapat diulang kembali dengan membaca catatan tersebut.

### c. Pengertian Belajar

Menurut Homalik Oemar (2003:154), belajar adalah perubahan tingkah laku yang relatif menetap berkat latihan dan pengalaman. Selanjutnya Zanikhan (2008) dalam artikelnya menyatakan bahwa Belajar merupakan usaha penguasaan materi ilmu pengetahuan yang merupakan sebagian kegiatan menuju terbentuknya kepribadian seutuhnya.

Belajar adalah suatu kegiatan yang tidak terpisahkan dari kehidupan manusia. Sejak lahir manusia telah mulai melakukan kegiatan belajar untuk memenuhi kebutuhan sekaligus mengembangkan dirinya. Oleh karena itu belajar sebagai suatu telah dikenal dan bahkan sadar atau tidak telah dilakukan oleh manusia. Ada banyak perbedaan dari para ahli yang mengemukakan pengertian-pengertian belajar, karena disebabkan latar belakang pandangan teori yang berbeda.

Menurut Psikologi Behavioristik, belajar merupakan perubahan tingkah laku yang dapat diamati, belajar terjadi dari adanya hubungan atau kaitan antara stimulus-stimulus dengan respon menurut prinsip-prinsip

yang mekanistik. Perilaku dari hasil belajar akan melakukan *trial* dan *error* dalam rangka untuk menemukan respon yang tepat bagi suatu stimulus yang dihadapinya (menemukan koneksi yang tepat). Stimulus disini dapat dipandang sebagai suatu permasalahan, untuk selanjutnya individu akan mengadakan bermacam-macam reaksi dan mencoba-coba berbagai cara atau langkah dalam rangka untuk menemukan salah satu respon yang paling tepat untuk pemecahan masalah tersebut.

d. Faktor-faktor yang Mempengaruhi Belajar

Adapun faktor-faktor yang mempengaruhi belajar siswa yaitu:

- 1). Faktor dari dalam diri siswa (*internal*), seperti intelegensi, bakat, minat, emosi dan kemampuan kognitif.
- 2). Faktor dari luar diri siswa (*eksternal*), seperti lingkungan (lingkungan alam dan lingkungan sosial) dan instrumental (kurikulum, program, pengajaran, sarana dan fasilitas, guru, administrasi dan manajemen).

## 2. Hasil Belajar

a. Pengertian Hasil Belajar

Agus Suprijono (2009:7) “hasil belajar adalah perubahan perilaku secara keseluruhan bukan hanya salah satu aspek potensi kemanusiaan saja”. Artinya, hasil pembelajaran yang dikategorisasi oleh para pakar pendidikan sebagaimana tersebut di atas tidak dilihat secara fragmentaris atau terpisah, melainkan komprehensif.

Menurut Bloom dalam Suprijono (2009:6) “hasil belajar mencakup kemampuan kognitif, kemampuan afektif dan kemampuan

psikomotorik”. Ranah kognitif berkenaan dengan hasil belajar intelektual yang terdiri dari enam aspek, yaitu pengetahuan atau ingatan, pemahaman, aplikasi, analisis, sintesis, dan evaluasi. Ranah afektif berkenaan dengan sikap yang terdiri dari lima aspek, yaitu penerimaan, jawaban atau reaksi, penilaian, organisasi, dan ternalisasi. Ranah psikomotorik berkenaan dengan hasil belajar keterampilan dan kemampuan bertindak, ada enam aspek pada ranah psikomotorik, yaitu gerakan refleksi, keterampilan gerak dasar, keterampilan perseptual, keharmonisan atau ketepatan, gerakan keterampilan kompleks, dan gerakan ekspresif dan interpretatif.

Nana Sudjana (1989:22) “hasil belajar adalah kemampuan-kemampuan yang dimiliki siswa setelah ia menerima pengalaman belajarnya. Hasil belajar yang dicapai seseorang merupakan hasil belajar yang diperoleh melalui proses belajar dan dipengaruhi oleh faktor yang bersifat internal atau eksternal. Perubahan yang terjadi biasanya dapat dilihat dengan bertambah baiknya atau meningkatnya kemampuan yang dicapai seseorang”.

Hasil belajar merupakan tolak ukur yang utama untuk mengetahui keberhasilan belajar seseorang. Seseorang yang hasil belajarnya tinggi dapat dikatakan bahwa dia telah berhasil dalam belajar. Demikian pula sebaliknya. Sedangkan dalam usaha untuk mencapai suatu hasil belajar dari proses belajar mengajar, seorang

siswa dipengaruhi oleh berbagai faktor baik faktor internal maupun faktor eksternal.

Dalam Kamus Besar Bahasa Indonesia, (2002), “ hasil belajar adalah penguasaan pengetahuan keterampilan terhadap mata pelajaran yang dibuktikan melalui tes.” Alwi suparman mengemukakan bahwa “ hasil belajar adalah penilaian keberhasilan siswa dalam mencapai perilaku yang berasal di dalam dirinya yang tergantung pada tingkah laku yang dapat diterima atau dicapai oleh siswa secara sempurna.”

Sedangkan Gagne Robert, (2001:45) berpendapat hasil belajar merupakan kapabilitas atau kemampuan yang diperoleh dari proses belajar yang dikategorikan dalam empat macam, yaitu :

- 1) Keterampilan motorik dalam hal ini perlu adanya koordinasi dari beberapa gerak badan.
- 2) Informasi verbal, seseorang dapat menjelaskan sesuatu dengan berbicara, menulis, menggambar, dalam hal ini untuk mengemukakan sesuatu perlu intelegensi.
- 3) Kemampuan intelektual, seseorang mampu berinteraksi dengan dunia luar dan diri sendiri. Dengan menggunakan simbol-simbol atau dalam bentuk representasi.
- 4) Strategi kognitif, adalah keterampilan intelektual khusus yang berkenaan dengan tingkah laku seseorang apa yang telah di pelajarnya.

- 5) Sikap, sikap ini penting dalam proses belajar, tanpa kemauan ini belajar tidak akan berhasil dengan baik.

Pada mata pelajaran las busur manual untuk SMK Negeri 2 payakumbuh jurusan teknik pengelasan penilaian hasil belajar dapat dilihat dari keberhasilan yang diperoleh siswa dalam menguasai semua aspek baik pengetahuan ataupun pemahaman mengenai teori dan praktek pengelasan. Penilaian teori dilihat dari pemahaman siswa mengenai materi yang telah diajarkan guru. Sedangkan penilaian terhadap praktek dilihat dari siswa menggunakan alat kerja sesuai dengan fungsi dan kegunaannya, mampu melakukan perawatan terhadap alat kerja.

b. Faktor Yang Mempengaruhi Hasil Belajar

Hasil belajar siswa dipengaruhi oleh dua hal, siswa itu sendiri dan lingkungannya. Pertama, siswa; dalam arti kemampuan berpikir atau tingkah laku intelektual, motivasi, minat, dan kesiapan siswa, baik jasmani maupun rohani. Kedua, lingkungan; yaitu sarana dan prasarana, kompetensi guru, kreativitas guru, sumber-sumber belajar, metode serta dukungan lingkungan, keluarga, dan lingkungan”.

Belajar merupakan sebagai suatu aktivitas mental atau psikis yang dipengaruhi oleh beberapa faktor. Muhibban Syah (1995:132-138) faktor yang mempengaruhi hasil belajar siswa adalah:

- 1) Faktor *internal* (dalam diri siswa) yakni keadaan/kondisi jasmani (fisiologis) dan rohani (aspek psikologis) seperti tingkat

kecerdasan/intelegensi siswa, sikap siswa, bakat siswa, minat siswa, motivasi siswa.

2) Faktor *eksternal* (faktor luar dari siswa), yakni kondisi lingkungan di sekitar diri siswa yang terdiri dari dua macam yakni: faktor lingkungan sosial dan lingkungan non sosial.

3) 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 pembelajaran.

### **3. Pengelasan**

#### **a. Las busur manual**

Proses Pengelasan adalah suatu proses penyambungan benda-benda kerja logam dengan cara memanasi sampai titik cairnya, dimana pada bagian benda kerja mencair/meleleh akan menyatu dengan bantuan bahan tambah (elektroda), sehingga terbentuk suatu sambungan. Melelehnya benda kerja dan bahan tambah/elektroda tersebut, disebabkan oleh panas yang dihasilkan dari busur listrik. Busur listrik ini terjadi pada waktu adanya perpindahan arus listrik dari batang elektroda ke benda kerja.

Las busur manual mempunyai temperatur sekitar  $6.000^{\circ}C$  adalah merupakan sumber panas yang terpadu dan bermanfaat sekali. Panas ini dihasilkan dalam proses las busur manual dengan mempergunakan elektroda yang berlapis fluk untuk menghasilkan logam pengisi, elektroda dan logam induk bertindak sebagai kutub-kutub dari loncatan listrik(*arc*),

kawat elektroda mencair dan terbawa oleh loncatan listrik dan melekat pada logam induk yang juga telah mencair dari pada logam induk itu sendiri. Zat pelindung (*fluk*) yang melapisi kawat elektroda mencair lebih lambat dari pada kawat itu sendiri sehingga terbentuk semacam lubang diujung kawat elektroda yang bisa membantu dalam mengarahkan pancaran yang telah cair itu ketitik yang dikehendaki.

#### b. Peralatan Las

Peralatan dan perlengkapan dalam pengelasan disamping mesin las dan elektroda yang sangat diperlukan seorang tukang las adalah:

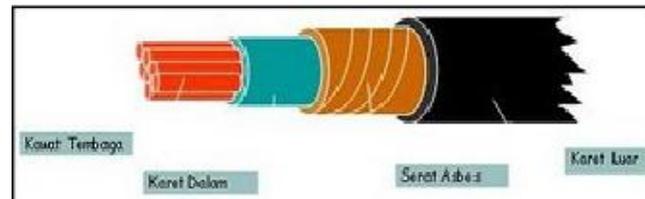
##### 1) Meja kerja

Perlengkapan tempat kerja didalam pengelasan disebut meja kerja yang terbuat dari baja dan tempat duduk berupa kursi kerja. Tempat kerja ini dilengkapi pelindung ruang dengan memakai gordin pemisah, agar lingkungan kerja yang tidak terganggu oleh adanya cahaya busur listrik. Tempat kerja sebaiknya dilengkapi dengan penghisap asap untuk menghisap uap, gas-gas dan asap dari meja kerja.

##### 2) Kabel

Diperlukan dari mesin ke gagang elektroda dinamakan kabel elektroda dan dari meja ke mesin untuk menghubungkan sirkuit arus ini dinamakan kabel (*ground*) kabel ini harus cukup kuat untuk menampung arus yang diperlukan tanpa lumer karena terlalu panas. Mereka harus selalu keadaan baik dan juga agar tetap berhubungan erat dengan gagang dan benda yang dilas untuk mendapatkan arus yang

baik. Kabel-kabel las tersebut harus lentur, mudah digulung, terbungkus sebagai isolasi.



**Gambar 1. Kabel Las**

### 3) Gagang elektroda

Harus cukup kuat untuk tidak terlalu panas dan terbungkus dengan baik untuk mencegah kena strum dari loncatan listrik yang tak disengaja. Klem massa yang diperlukan, terdiri dari dua yaitu klem massa pegas dan klem massa berulir.



**Gambar 2. Gagang Elektroda**

### 4) Sarung Tangan

Sarung tangan las berfungsi untuk melindungi tangan kita dari percikan api las dan melindungi tangan kita dari benda kerja yang panas.



**Gambar 3. Sarung tangan las**

5) Topeng las

Diperlukan untuk melindungi mata dan muka dari terang dan radiasi ultra violet yang dikeluarkan lontaran listrik dan juga percikan dari bagian yang dilas.



**Gambar 4. Topeng Las**

6) Pakaian kerja

Pada waktu mengelas, tukang las harus menggunakan penutup bagian muka badan yang terbuat dari kulit. Dan dapat mengamankan diri dari panas, pancaran sinar busur listrik, percikan dan letusan api las. Dalam pekerjaan las busur manual pekerja harus memakai pakaian kerja, sepatu kerja hendaknya dipakai sepatu yang terbuat dari kulit dengan di ujung sepatu ada baja pengaman.



**Gambar 5. Pakaian Kerja & Sepatu**

7) Martil pembersih.

Dipergunakan untuk membersihkan terak las.



**Gambar 6. Palu Terak**

8) Sikat kawat.

Dipergunakan untuk membersihkan karat, membersihkan kotoran – kotoran las dan lain-lain.



**Gambar 7. Sikat Baja**

9) Elektroda las

Elektroda terdiri dari batang inti dan selubung. Pada waktu proses pengelasan batang inti akan mencair dan bersama waktu juga selubungnya mencair. Inti yang mencair, merupakan bahan tambah las yang menyusun menjadi alur las. Dan selubung yang mencair melepaskan gas-gas pelindung yang melindungi tesan-tetes bahan tambah di dalam cairan las dari pengaruh oksidasi udara, terutama zat

asam( $O_2$ ) dan zat lemas ( $N_2$ ). Tetapi masih ada tipe-tipe elektroda yang dibuat dengan mencelupkan kawat ke dalam semacam larutan (*fluk*). Beraneka ragam ramuan dipergunakan dalam lapisan elektroda las listrik. Di antaranya : mineral-mineral, batu kapur, batu karang, silica, kapur untuk pembentuk tameng gas.

Elektroda sistem AWS, pengelasan akan dirujukan dengan satu sistem simbol pengenalan seperti E 6010, E 7016, E8010 dan lain- lain. Setiap penandaan mempunyai maksud seperti berikut:

Contoh E 6010

60 = menunjukkan kekuatan minimal 60.000 p.s.i.

1 = kedudukan pengelasan semua posisi

0 = salutan mengandung cellulose yang tinggi, diikat dengan sodium silicate, penembusan tinggi dan kuat.



**Gambar 8. Elektroda Las**

### c. Arus Listrik Pengelasan

Persyaratan dari proses las busur manual adalah tersedianya arus listrik (*electric current*) yang kontinyu, dengan jumlah ampere dan voltage yang cukup baik untuk kestabilan api las (*arc*) akan tetap terjaga.

Dimana tenaga listrik (*electric power*) yang diperoleh dari welding machine menurut jenis arus yang dikeluarkannya terdapat 3 (tiga) jenis mesin yaitu :

- 1) Mesin dengan arus searah (DC).
- 2) Mesin dengan arus bolak balik (AC)
- 3) Mesin dengan kombinasi arus yaitu searah (DC) dan bolak balik(AC)

Adapun pemilihan parameter pengelasan busur manual meliputi beberapa hal. Panjang busur (*Arc Length*) yang dianggap baik lebih kurang sama dengan diameter elektroda yang dipakai. Untuk besarnya tegangan yang dipakai setiap posisi pengelasan tidak sama. Misalnya diameter elektroda 3 mm – 6 mm, mempunyai tegangan 20 – 30 *volt* pada posisi datar, dan tegangan ini akan dikurangi antara 2 – 5 *volt* pada posisi diatas kepala. Kestabilan tegangan ini sangat menentukan mutu pengelasan dan kestabilan juga dapat didengar melalui suara selama pengelasan.

Besarnya arus juga mempengaruhi hasil pengelasan, dimana besarnya arus listrik pada pengelasan tergantung dari bahan dan ukuran lasan, geometri sambungan pengelasan, macam elektroda dan diameter inti elektroda. Untuk pengelasan pada daerah las yang mempunyai daya serap kapasitas panas yang tinggi diperlukan arus listrik yang besar dan mungkin juga diperlukan tambahan panas. Sedang untuk pengelasan baja paduan, yang daerah pengelasannya dapat mengeras dengan mudah akibat pendinginan yang terlalu cepat, maka untuk menahan pendinginan ini diberikan masukan panas yang tinggi yaitu dengan arus pengelasan yang

besar. Pengelasan logam paduan, untuk menghindari terbakarnya unsur-unsur paduan sebaiknya digunakan arus las yang sekecil mungkin. Juga pada pengelasan yang kemungkinan dapat terjadi retak panas, misalnya pada pengelasan baja tahan karat austenitik maka penggunaan panas diusahakan sekecil mungkin sehingga arus pengelasan harus kecil.

Kecepatan pengelasan tergantung dari bahan induk, jenis elektroda, diameter inti elektroda, geometri sambungan, ketelitian sambungan, agar dapat mengelas lebih cepat diperlukan arus yang lebih tinggi. Polaritas listrik mempengaruhi hasil dari busur listrik. Sifat busur listrik pada arus searah (DC) akan lebih stabil daripada arus bolak-balik (AC). Terdapat dua jenis polaritas yaitu polaritas lurus, dimana benda kerja positif dan elektroda negatif. Polaritas terbalik dimana benda kerja negatif dan elektroda positif.

#### d. Pelaksanaan Pengelasan

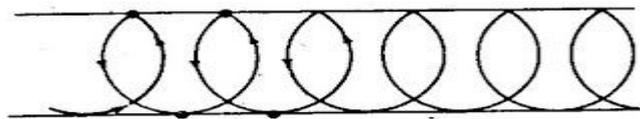
Penyalan busur listrik pada pengelasan dapat dilakukan dengan melakukan hubungan singkat ujung elektroda dengan logam induk, kemudian memisahkannya lagi sampai jarak tertentu sebagai panjang busur. Dimana panjang busur normal yaitu antara 1.6 – 3.2 mm. Pemadaman busur listrik dilakukan dengan menjauhkan elektroda dari bahan induk..

Ada berbagai cara didalam menggerakkan (mengayunkan) elektroda las yaitu :

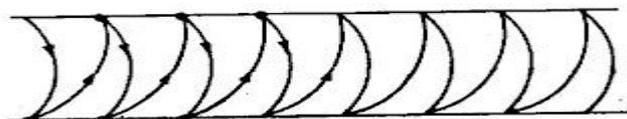
- 1) Gerakan arah turun sepanjang sumbu elektroda, gerakan ini dilakukan untuk mengatur jarak busur listrik agar tetap.
- 2) Gerakan ayunan elektroda, gerakan ini diperlukan untuk mengatur lebar jalur las yang dikehendaki.

Ayunan ke atas menghasilkan alur las yang kecil, sedangkan ayunan kebawah menghasilkan jalur las yang lebar. Penembusan las pada ayunan keatas lebih dangkal daripada ayunan kebawah. Ayunan segitiga dipakai pada jenis elektroda Hydrogen rendah untuk mendapatkan penembusan las yang baik diantara dua celah pelat. Beberapa bentuk-bentuk ayunan diperlihatkan pada gambar. Titik-titik pada ujung ayunan menyatakan agar gerakan las berhenti sejenak pada tempat tersebut untuk memberi kesempatan pada cairan las untuk mengisi celah sambungan. Tembusan las yang dihasilkan dengan gerakan ayun tidak sebaik dengan gerakan lurus elektroda. Waktu yang diperlukan untuk gerakan ayun lebih lama, sehingga dapat menimbulkan pemuaiian atau perubahan bentuk dari bahan dasar. Dengan alasan ini maka penggunaan gerakan ayun harus memperhatikan tebal bahan dasar.

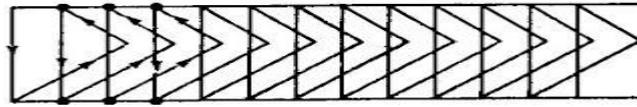
Alur Spiral



Alur Zig-zag



### Alur Segitiga



**Gambar 9. Macam-macam ayunan / gerakan elektroda**

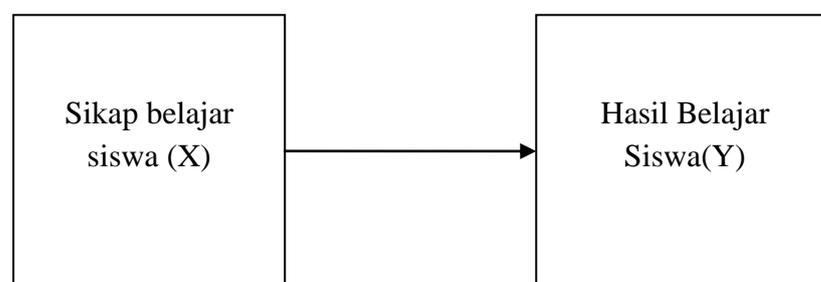
#### **B. Penelitian yang Relevan**

1. Aris Alampaten (2009) melakukan penelitian mengenai hubungan sikap belajar siswa terhadap hasil belajar pada mata diklat pemeliharaan/service engine dan komponen-komponennya jurusan mekanik otomotif di SMK Negeri 1 Prabumulih. Hasil penelitian ini menunjukkan terdapat hubungan positif dan signifikan antara sikap belajar siswa dengan hasil belajar di SMK Negeri 1 Prabumulih dengan koefisien korelasi 0,451 dan koefisien determinasi sebesar 0,204.
2. Hubungan sikap belajar terhadap hasil belajar siswa kelas X teknik mesin pada mata pelajaran gambar teknik mesin di SMK Negeri 1 Pariaman (Tri Ulfa Hamdi 2012). Mendapatkan hubungan yang signifikan antara sikap belajar terhadap hasil belajar. Hal ini terlihat dari nilai  $r$  hitung = 0,823 dibandingkan dengan  $r$  tabel = 0,308 maka  $r$  hitung  $\geq r$  tabel.
3. Oon Zekri (2014) melakukan penelitian mengenai hubungan sikap belajar dengan hasil belajar mata diklat menggambar dengan perangkat lunak siswa kelas X kompetensi keahlian teknik gambar bangunan SMK Negeri 2 Sijunjung. Hasil penelitian ini menunjukkan hubungan yang signifikan antara sikap siswa dengan hasil belajar

### C. Kerangka Konseptual

Kerangka konseptual ini menjelaskan hubungan antara variabel sikap belajar dengan variabel hasil belajar. Pembelajaran di kelas merupakan suatu aktifitas yang berlangsung dengan melibatkan bermacam-macam komponen yang saling berinteraksi dalam mencapai tujuan hasil belajar. Sikap siswa berperan aktif dalam mengelola pesan, informasi atau materi pelajaran hingga memperoleh kebermaknaan. Sikap siswa terhadap mata pelajaran akan banyak memberikan warna terhadap kelancaran pembelajaran. Dalam pelaksanaan pembelajaran las busur manual sangat dituntut sikap positif terhadap pelajaran tersebut, karena sikap siswa yang baik merupakan suatu langkah untuk menemukan suatu konsep serta prinsip dalam pelajaran las busur manual.

Berdasarkan kajian teori yang telah diuraikan di atas, dapat disimpulkan bahwa diduga terdapat hubungan sikap belajar terhadap hasil belajar pada mata pelajaran las busur manual siswa kelas XI teknik pengelasan di SMK Negeri 2 Payakumbuh. Hal ini memberikan petunjuk bahwa sikap siswa tersebut mempengaruhi hasil belajar siswa.



**Gambar 10. kerangka konseptual**

#### **D. Hipotesis**

Berdasarkan kajian teori telah diuraikan diatas, maka hipotesis penelitian ini dapat dirumuskan sebagai berikut :

Ha : Terdapat hubungan yang signifikan antara sikap belajar terhadap hasil belajar siswa kelas XI teknik pengelasan di SMK Negeri 2 Payakumbuh.

H0 : Tidak terdapat hubungan yang signifikan antara sikap belajar terhadap hasil belajar siswa kelas XI teknik pengelasan di SMK Negeri 2 Payakumbuh.

## **BAB V PENUTUP**

### **A. Kesimpulan**

Berdasarkan analisis data hasil penelitian dapat ditarik kesimpulan bahwa :

1. Terdapat hubungan antara Sikap Belajar terhadap Hasil Belajar Siswa Kelas XI Teknik Pengelasan pada Mata Pelajaran Las Busur Manual di SMK Negeri 2 Payakumbuh.
2. Sikap belajar yang baik, akan menghasilkan hasil belajar yang tinggi, begitu sebaliknya.

### **B. Saran**

1. Karena terdapat hubungan yang berarti antara sikap belajar terhadap hasil belajar las busur manual, maka penulis menyarankan kepada tiap siswa SMK agar bersikap yang baik dalam belajar untuk semua mata pelajaran, khususnya mata pelajaran las busur manual.
2. Bagi semua guru-guru di SMK Negeri 2 Payakumbuh, diharapkan untuk dapat meningkatkan hasil belajar semua siswa dengan cara mengarahkan sikap siswa tersebut kearah yang positif.
3. Untuk mengarahkan sikap siswa kearah yang baik tidak hanya dilakukan dilingkungan sekolah, jadi diharapkan guru-guru di SMK Negeri 2 Payakumbuh memberitahukan kepada orang tua murid untuk memperhatikan dan mengarahkan agar anak mereka memiliki sikap yang baik.