

**HUBUNGAN PERSEPSI SISWA TENTANG DISIPLINBELAJAR
DENGAN HASIL BELAJAR MATA DIKLAT CNC PADA KELAS XI TP
DI SMK TEKNOLOGI MUHAMMADIYAH BUKITTINGGI**

SKRIPSI

*Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Untuk Memperoleh Gelar Starata 1
(S.Pd) Di Jurusan Teknik Mesin Fakultas Teknik
Universitas Negeri Padang*



Oleh :

JOSMANDI
1108098 / 2011

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN TEKNIK MESIN
JURUSAN TEKNIK MESIN
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI PADANG
2012**

HALAMAN PERSETUJUAN

**HUBUNGAN PERSEPSI SISWA TENTANG DISIPLIN BELAJAR
DENGAN HASIL BELAJAR MATA DIKLAT CNC PADA KELAS XI TP
DI SMK TEKNOLOGI MUHAMMADIYAH BUKITTINGGI**

Oleh :

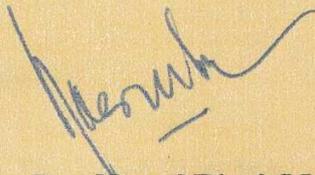
JOSMANDI

1108098/11

Pendidikan Teknik Mesin

Diperiksa dan Disahkan Oleh :

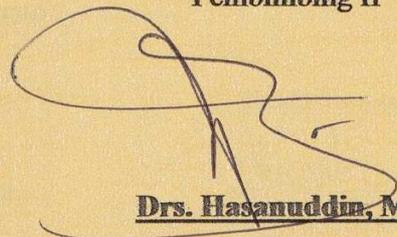
Pembimbing I



Drs. Nasrul Rivai, MA

NIP. 19490320 197302 1 001

Pembimbing II



Drs. Hasanuddin, MS

NIP. 19550520 198003 1 005

Mengetahui,
Ketua Jurusan Teknik Mesin



Drs. Nelvi Erizon, M. Pd

NIP. 19620208 198903 1 002

ABSTRAK

JOSMANDI (2012) :HUBUNGAN PERSEPSI SISWA TENTANG DISIPLIN BELAJAR DENGAN HASIL BELAJAR MATA DIKLAT CNC PADA KELAS XI TP DI SMK TEKNOLOGI MUHAMMADIYAH BUKITTINGGI.

Penelitian ini dilakukan atas dasar permasalahan yang terjadi dan ditemukan di SMK Teknologi Muhammadiyah Bukittinggi, terdapat disiplin yang rendah dalam proses belajar mengajar siswa dalam kelas yang mempengaruhi hasil belajar bagi siswa tersebut. Hasil belajar siswa pada mata diklat CNC kelas XI TP SMK Teknologi Muhammadiyah Bukittinggi masih tergolong rendah. Dimana pada saat proses belajar mengajar berlangsung masih banyak terdapat pelanggaran seperti siswa sering keluar masuk ketika jam pelajaran berlangsung, walaupun bukan untuk suatu hal yang sifatnya sangat penting, siswa sering berbicara dengan teman-teman ketika pembelajaran berlangsung, siswa sering mengganggu teman-teman ketika pembelajaran berlangsung, siswa mengerjakan tugas pelajaran yang lain ketika pembelajaran berlangsung, disaat ujian berlangsung, siswa berpindah-pindah tempat duduk dan mengganggu temannya yang serius mengikuti ujian tersebut. Sebagian besar siswa yaitu sebanyak 54,6%, belum mencapai kompetensi minimum yang telah di prasyaratkan. Ini merupakan suatu masalah yang perlu diperbaiki dan dicarikan solusinya. Apakah ada kaitannya dengan hasil belajar yang diperoleh siswa dengan kedisiplinan siswa dalam proses belajar mengajar.

Penelitian ini adalah untuk mengetahui Hubungan Disiplin Belajar dengan Hasil Belajar Siswa pada Mata Diklat CNC Kelas XI TP SMK Teknologi Muhaammadiyah Bukittinggi dengan menggunakan penelitian korelasional yang bertujuan mengungkap hubungan dan sumbangan antara kedua variabel persepsi siswa tentang disiplin belajar (X) dengan hasil belajar siswa pada mata diklat CNC (Y). Sebagai subjek yang dijadikan pada penelitian ini untuk memperoleh data adalah siswa kelas XI TP.

Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa terdapatnya hubungan yang signifikan (cukup) antara disiplin belajar siswa dengan hasil belajar mata diklat CNC pada kelas XI TP SMK Teknologi Muhammadiyah Bukittinggi yang ditunjukkan oleh nilai r hitung = 0,350 > r tabel = 0,344. Besarnya sumbangan disiplin belajar terhadap hasil belajar mata diklat CNC adalah tergolong rendah, yakni sebesar 12,25 % saja, sedangkan sebesar 87,75 % dipengaruhi oleh faktor lain. Adapun faktor lain yang dimaksud pada penelitian ini salah satunya adalah faktor sarana dan prasarana, dimana mesin CNC hanya terdapat satu unit saja di sekolah yang menimbulkan kesulitan bagi siswa dan pihak sekolah untuk meningkatkan hasil belajar dan kompetensi siswa pada program keahlian teknik pemesinan,

KATA PENGANTAR



Syukur Alhamdulillah penulis ucapkan kehadiran Allah Subbahannahu Waa Ta'ala. atas rahmat, nikmat dan karunia-Nya jualah akhirnya dapat menyelesaikan skripsi ini yang berjudul "*Hubungan Persepsi Siswa Tentang Disiplin Belajar dengan Hasil Belajar Mata Diklat CNC pada Kelas XI TP di SMK Teknologi Muhammadiyah Bukittinggi*". Dalam penyusunan skripsi ini penulis banyak menemukan kendala, baik dalam penulisan maupun dalam pengumpulan data, namun dengan tekad dan kemauan yang keras serta dukungan dari semua pihak akhirnya penulis dapat menyelesaikan skripsi yang sederhana ini.

Penyusunan skripsi ini bertujuan untuk memenuhi salah satu syarat memperoleh gelar Sarjana Pendidikan di Jurusan Teknik Mesin FT UNP serta dapat mengaplikasikan ilmu dan pengetahuan yang penulis dapatkan selama perkuliahan pada dunia pendidikan nantinya dalam rangka mengabdikan diri sebagai pendidik.

Dalam penyusunan penulis banyak mendapatkan bantuan dan dorongan serta bimbingan dari berbagai pihak, oleh karena itu penulis ingin menyampaikan ucapan terima kasih yang tak terhingga kepada:

1. Ayahanda dan Ibunda tercinta, Nasril dan Ayuni yang rela mengorbankan segalanya demi kesuksesan penulis dan dengan dukungan motivasi yang diberikan, akhirnya bisa menyelesaikan skripsi ini

2. Drs. Nasrul Rivai, MA selaku pembimbing I yang telah memberikan bimbingan dan motivasi dalam menyelesaikan skripsi ini
3. Drs. Hasanuddin, MS selaku penasehat akademis dan pembimbing II yang telah memberikan bimbingan dan motivasi dalam menyelesaikan skripsi ini
4. Drs. Anasrul Rukun, M. Kes, Drs. Irzal, M. Kes, Zonny Amanda Putra, ST, MT, selaku dosen-dosen penguji yang telah menguji, memberikan kritik dan saran kepada penulis dalam menyelesaikan skripsi ini
5. Drs. Nelvi Erizon, M. Pd, selaku ketua jurusan Teknik Mesin FT UNP
6. Seluruh staf, dosen dan karyawan/karyawati di lingkungan FT UNP
7. Ulil Amri, S. Pd selaku Kepala sekolah SMK Teknologi Muhammadiyah Bukittinggi
8. Warnida, S. Pd selaku Waka Kurikulum SMK Teknologi Muhammadiyah Bukittinggi dan Desfi Krisna, S. Pd selaku Pegawai Tata Usaha
9. Amri, S.Pd selaku guru CNC di SMK Teknologi Muhammadiyah Bukittinggi
10. Kakanda Ust. Antoni, S dan Hendro, A. Md yang setia mendukung dan membantu penulis dalam menyelesaikan studi ini
11. Afin Setyowati, S. Pd selaku teman hidup bagi penulis yang selalu setia menemani dalam segala sikon dan yang telah bersedia menjadi pendamping serta pemotivator terbesar dalam penyelesaian studi ini
12. Siswa kelas XI dan XII Teknik Pemesinan (TP) SMK Teknologi Muhammadiyah Bukittinggi yang telah membantu penulis dalam pengumpulan data penelitian

13. Teman-teman seperjuangan selama transfer (MES+RA 2011) yang selalu menemani dan kompak serta menjaga kebersamaan hingga selesainya studi
14. Rekan-rekan Jurusan Teknik Mesin FT UNP dan semua pihak yang telah membantu dalam penelitian dan penulisan skripsi ini yang tak dapat penulis sebutkan namanya satu persatu.

Semoga segala bimbingan dan dukungan yang telah diberikan akan dibalas oleh Allah Subbahannahu Waa Ta'ala dan skripsi ini dapat bermanfaat bagi penulis dan bagi pembaca pada umumnya. Amin

Padang, Juli 2012

Penulis

DAFTAR ISI

HALAMAN

HALAMAN JUDUL	
HALAMAN PERSETUJUAN	
HALAMAN PENGESAHAN	
HALAMAN PERSEMBAHAN	
HALAMAN PERNYATAAN	
ABSTRAK	i
KATA PENGANTAR	ii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR LAMPIRAN	ix
DAFTAR GAMBAR	x
BAB I. PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang Masalah	1
B. Identifikasi Masalah	7
C. Batasan Masalah	8
D. Rumusan Masalah	8
E. Tujuan Penelitian	8
F. Manfaat Penelitian	9
BAB II. KAJIAN PUSTAKA	
A. Persepsi Tentang Disiplin Belajar.....	10
1. Persepsi.....	10
2. Disiplin.....	11
3. Disiplin Belajar.....	13
B. Penelitian Yang Relevan.....	19
C. Hasil Belajar Mata Diklat CNC.....	19
1. Hasil Belajar.....	19

2. Mata Diklat CNC.....	21
a. Mesin CNC.....	21
b. Jenis-jenis Mesin CNC.....	22
c. Cara Mengoperasikan Mesin CNC.....	22
d. Prinsip Kerja Mesin CNC.....	25
e. Sistem Operasi Mesin CNC.....	26
D. Teknik Pemesinan.....	28
E. Kerangka Konseptual.....	31
F. Hipotesis Penelitian.....	32

BAB III. METODOLOGI PENELITIAN

A. Jenis Penelitian.....	33
B. Variabel Penelitian.....	33
C. Definisi Operasional	33
D. Desain Penelitian.....	34
E. Subjek Penelitian.....	35
F. Lokasi Penelitian.....	35
G. Jadwal Perencanaan Penelitian.....	36
H. Populasi dan Sampel Penelitian.....	37
1. Populasi.....	37
2. Sampel.....	37
I. Teknik Pengumpulan Data.....	37
1. Jenis Data.....	37
2. Sumber Data.....	38
J. Instrumen Penelitian.....	38
1. Pembuatan Instrumen.....	39
2. Penyusunan Indikator Variabel Angket.....	39
3. Penyusunan Instrumen.....	39

4. Uji Coba Instrumen.....	
a. Menentukan Responden Uji Coba Instrumen.....	41
b. Pelaksanaan Uji Coba Instrumen.....	41
c. Analisis Data Uji Coba Instrumen.....	42
1. Uji Validitas.....	42
2. Uji Reliabilitas.....	43
K. Teknik Analisa Data.....	43
1. Deskripsi Data.....	44
2. Uji Normalitas.....	44
3. Uji Linearitas.....	44
L. Uji Hipotesis.....	45
1. Uji Korelasi Person Product Moment (PPM).....	45
2. Uji Koefisien Determinan/Kontribusi.....	46

BAB IV. HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Deskripsi Data.....	47
1. Disiplin Belajar.....	47
2. Hasil Belajar Mata Diklat CNC.....	51
B. Analisa Data.....	52
1. Analisa Uji Normalitas.....	52
2. Analisa Uji Linearitas.....	54
C. Uji Hipotesis.....	55
D. Analisis Koefisien Determinan.....	56
E. Pembahasan.....	57
F. Keterbatasan Penelitian.....	58

BAB V. PENUTUP

A. Simpulan.....	59
B. Saran.....	60

DAFTAR PUSTAKA

DAFTAR TABEL

Tabel	Halaman
1. Persentase Kelulusan Siswa Pada Mata Diklat CNC	6
2. Skor Jawaban dari Pernyataan Berdasarkan Skala Likert.....	36
3. Kisi-kisi Instrumen Penelitian.....	37
4. Descriptive Statische.....	44
5. Distribusi Frekuensi Skor Disiplin Belajar (X).....	47
6. Distribusi Frekuensi Hasil Belajar Mata Diklat CNC (Y).....	49
7. One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test.....	50
8. Uji Linearitas.....	51
9. Koefisien Korelasi X dan Y.....	52

DAFTAR GAMBAR

GambarHalaman

1. Pusat Pemutaran CNC dan Panel CNC Siemens	22
2. Kerangka Konseptual.....	29
3. Histogram Variabel Disiplin Belajar Siswa (X).....	48
4. Histogram Variabel Hasil Belajar Mata Diklat CNC (Y).....	49

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran Halaman

1. Jadwal Penelitian.....	61
2. Angket Uji Coba Instrumen.....	62
3. Tabulasi Data Uji Coba.....	68
4. Uji Validitas.....	69
5. Uji Reliabilitas.....	72
6. Angket.....	74
7. Tabulasi Data Angket.....	80
8. Deskripsi Data.....	81
9. Histogram Variabel X (Disiplin Belajar Siswa).....	82
10. Histogram Variabel Y (Hasil Belajar Mata Diklat CNC).....	83
11. Uji Normalitas.....	84
12. Uji Linieritas.....	85
13. Uji Hipotesis dan Koefisien Determinan.....	86
14. Daftar Nilai Siswa.....	87
15. Tabel Harga R.....	88
16. Silabus Mata Diklat CNC.....	89
17. Surat Izin Penelitian dari Jurusan Teknik Mesin FT UNP	
18. Surat Izin Melaksanakan Penelitian dari Fakultas Teknik UNP	
19. Surat Izin Penelitian dari Kesbangpol dan Linmas Bukittinggi	
20. Surat Keterangan Penelitian dari Sekolah	
21. Biodata Peneliti.	

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Pendidikan merupakan salah satu bidang yang sangat diprioritaskan dalam pembangunan nasional karena akan mewujudkan cita-cita untuk mencerdaskan bangsa. Hal ini sesuai dengan Undang-undang No 20 tahun 2003 tentang pendidikan yang menyatakan bahwa:

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, akhlak mulia serta keterampilan yang diperlukan dirinya, masyarakat, bangsa dan negara.

Dalam rangka peningkatan mutu pendidikan telah banyak usaha yang dilakukan pemerintah, seperti pembaharuan kurikulum, pengadaan sarana dan prasarana, peningkatan mutu guru serta kegiatan yang merangsang minat siswa untuk belajar. Hal ini dapat disimpulkan bahwa Pendidikan Nasional berfungsi untuk mengembangkan kemampuan serta meningkatkan mutu pendidikan dan martabat bangsa Indonesia dalam rangka mencerdaskan kehidupan bangsa dan mengembangkan manusia Indonesia seutuhnya.

Mutu pendidikan sangat erat hubungannya dengan siswa, sebab siswa merupakan salah satu komponen pendidikan yang sangat menentukan dalam proses belajar mengajar. Betapapun lengkapnya fasilitas belajar seperti tempat

belajar yang memadai, buku-buku yang lengkap dan peralatan belajar lainnya, apabila siswa tidak menunjukkan kedisiplinan dalam belajar, maka hasil yang diperoleh tidak sesuai dengan yang diharapkan. Artinya, seorang siswa harus mau belajar keras, disiplin, dan tekun agar hasil belajar yang didapatnya memuaskan, untuk itu salah satu cara yang harus di tanamkan pada diri siswa adalah bagaimana meningkatkan kedisiplinan dalam belajar.

Disiplin adalah keadaan tertib dimana orang-orang yang tergabung dalam suatu organisasi tunduk pada peraturan-peraturan yang telah ada dengan rasa senang hati (Gie, 2004 : 11). Berdasarkan pemahaman ini, apabila diterapkan dalam kelas/sekolah, maka disiplin adalah keadaan tertib dimana para guru, staf sekolah, dan siswa yang tergabung didalamnya tunduk kepada peraturan-peraturan yang telah ditetapkan serta mematuhi dengan senang hati.

Perilaku disiplin sangat diperlukan dalam pembinaan perkembangan siswa untuk menuju masa depan yang lebih baik. Oleh karena itu betapa pentingnya disiplin dalam sebuah sekolah, terutama dalam kelas tempat siswa tersebut belajar. Siswa yang memiliki disiplin belajar baik akan menunjukkan kesiapannya dalam mengikuti pelajaran di kelas, memperhatikan pelajaran guru, mengerjakan tugas dan memiliki kelengkapan belajar seperti buku dan alat-alat belajar lainnya sehingga siswa tersebut akan berprestasi.

Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) yang merupakan salah satu dari jenis pendidikan formal yang ada di Indonesia. Dalam rangka mewujudkan tujuan pendidikan nasional di atas tentu harus diimbangi dengan kualitas tamatan agar dapat melanjutkan ke jenjang pendidikan yang lebih tinggi dan memasuki lapangan kerja. Sebagaimana yang tertuang dalam Peraturan Pemerintah Nomor 0490/U/1992 : 75, bahwa tujuan Sekolah Menengah Kejuruan adalah :

1. Mempersiapkan siswa untuk melanjutkan pendidikan ke jenjang lebih tinggi dan/atau meluaskan pendidikan dasar
2. Meningkatkan kemampuan siswa sebagai anggota masyarakat dalam mengadakan hubungan timbal balik dengan lingkungan sosial , budaya dan alam sekitar
3. Meningkatkan kemampuan siswa untuk dapat mengembangkan diri sejalan dengan perkembangan ilmu pengetahuan, teknologi dan kesenian
4. Menyiapkan siswa untuk memasuki lapangan kerja dan mengembangkan sikap professional.

Oleh karena itu dalam proses pendidikan, siswa Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) dibekali dengan keahlian dan keterampilan yang diperlukan untuk memenuhi lapangan pekerjaan khususnya lapangan industri, dimana sebagian besar industri membutuhkan tenaga kerja yang mempunyai keahlian dalam bidang teknologi, dan salah satu keahlian tersebut adalah keahlian dalam menggunakan mesin CNC. Keahlian tersebut saat ini sedang berkembang dan dibutuhkan oleh dunia industri, khususnya industri pemesinan. Sebab mesin teknologi CNC mampu meningkatkan produktifitas industri tersebut.

SMK Teknologi Muhammadiyah Bukittinggi merupakan salah satu lembaga pendidikan yang secara terus berusaha membenahi diri dalam mengupayakan peningkatan mutu pendidikan antara lain berupa penyempurnaan/perbaikan kurikulum dan peningkatan sarana dan prasarana pendidikan, meningkatkan kualifikasi ataupun pelatihan bagi guru, serta meningkatkan kedisiplinan dalam proses belajar mengajar.

Berdasarkan studi pendahuluan, pengamatan serta wawancara dengan Kepala Sekolah, Wali Kelas dan Guru mata diklat CNC yang peneliti lakukan di Sekolah pada semester ganjil Juli-Desember 2011 terdapat beberapa masalah mengenai pencapaian tingkat kedisiplinan siswa yang masih tergolong rendah dalam proses belajar seperti kurang siapnya siswa untuk belajar karena tidak melengkapi peralatan belajar, kesadaran siswa yang masih rendah akan pentingnya disiplin belajar di kelas, rendahnya motivasi siswa dalam belajar karena seringnya siswa keluar masuk pada saat proses belajar mengajar berlangsung, banyaknya siswa yang datang terlambat setiap hari, kurang seriusnya siswa dalam menyikapi dan menyelesaikan tugas-tugas yang diberikan oleh guru, rendahnya hasil belajar yang mereka peroleh terutama pada mata diklat CNC.

Selain yang telah dijelaskan di atas, faktor lain yang mempengaruhi hasil belajar siswa salah satunya adalah faktor ketersediaan mesin yang digunakan siswa untuk praktikum pada mata diklat CNC di sekolah sangat terbatas, dimana sekolah hanya memiliki mesin CNC satu unit saja. Kondisi ini mengakibatkan pihak sekolah dan guru mata diklat kesulitan mengarahkan disiplin siswa tersebut

untuk belajar dengan baik. Kecendrungan siswa memiliki motivasi yang rendah dan disiplin belajar lemah di kelas bersumber dari faktor ini, karena mereka tidak bisa mengaplikasikan ilmu-ilmu yang diperoleh saat teori di kelas untuk diterapkan di bengkel saat praktek karena jumlah mesin yang ada tidak seimbang dengan jumlah siswa.

Kebiasaan siswa di sekolah ini, khususnya pada kelas XI TP menjadikan memperlihatkan hasil belajar siswa mata diklat CNC kurang memuaskan dan masih banyak yang mendapatkan nilai rendah serta dibawah standar kompetensi. Berdasarkan hal tersebut diatas maka dirasa perlu adanya kajian terhadap disiplin belajar yang pada kesempatan ini kajiannya dilihat dari persepsi siswa itu sendiri, sehingga diharapkan siswa akan lebih disiplin lagi dalam belajar dalam kelas ataupun di sekolahnya.

Sejalan dengan pernyataan di atas peneliti memperoleh data tentang hasil belajar siswa dari gurunya yang mengajarkan mata diklat CNC tersebut. Ternyata banyak dari siswa yang hasil belajarnya belum mencapai target kompetensi minimum yang telah di syaratkan yaitu 7,00, pada semester ganjil di kelas XI TP tahun ajaran 2011-2012, dimana nilai yang diperoleh dari sebagian besar siswa dalam mata diklat CNC diperlihatkan oleh Tabel di bawah ini.

Tabel 1. Persentase Kelulusan Siswa Pada Mata Diklat CNC.

No	Rentang Nilai	Kriteria Nilai	Jumlah Siswa	Persentase Kelulusan
1	90 – 100	A	0	0 %
2	80 – 89	B	3	9 %
3	70 – 79	C	12	36,4 %
4	50 – 69	D	18	54,6 %

Sumber : Waka Kurikulum (Arsip Penilaian Siswa Mata Diklat CNC SMK Teknologi Muhammadiyah Bukittinggi).

Mencermati Tabel di atas, terlihat bahwa sebagian besar siswa yaitu sebanyak 54,6 %, belum mencapai kompetensi minimum yang telah di prasyaratkan. Ini merupakan suatu masalah yang perlu diperbaiki dan dicarikan solusinya. Apakah persepsi siswa tersebut terhadap disiplin belajar ada hubungannya dengan hasil belajar yang diperoleh siswa pada mata diklat CNC.

Oleh karena itu peneliti tertarik untuk melaksanakan penelitian ini, yang diberi judul “ **Hubungan Persepsi Siswa Tentang Disiplin Belajar dengan Hasil Belajar Mata Diklat CNC pada Kelas XI TP Di SMK Teknologi Muhammadiyah Bukittinggi** ”.

B. Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah dikemukakan di atas dapat diidentifikasi beberapa masalah sebagai berikut :

1. Masih rendahnya kesadaran siswa akan pentingnya disiplin belajar di kelas, sehingga siswa sering mengikuti pelajaran dengan tidak serius

2. Seringnya siswa keluar masuk pada saat proses belajar mengajar berlangsung
3. Banyaknya siswa datang terlambat yang mengakibatkan siswa tersebut tidak siap untuk belajar
4. Kurang seriusnya siswa dalam menyikapi dan menyelesaikan tugas-tugas yang diberikan oleh guru, sehingga pengumpulan tugas tersebut sering terlambat
5. Kebiasaan siswa yang sering tidak membawa peralatan belajar, sehingga tidak siap untuk belajar dan mengganggu temannya yang lain saat belajar
6. Faktor sarana prasarana yang sangat minim (tidak mendukung) di sekolah, yakni hanya memiliki satu unit mesin CNC untuk praktikum siswa sebanyak 33 orang
7. Hasil belajar pada mata diklat CNC yang masih terlihat rendah yaitu sebanyak 54,6% siswa belum mencapai kompetensi minimum yaitu 7,00.

C. Batasan Masalah

Mengingat luasnya ruang lingkup kajian yang di uraikan pada identifikasi masalah dan keterbatasan yang ada pada peneliti, maka ruang lingkup penelitian ini dibatasi pada hubungan persepsi siswa tentang disiplin belajar dengan hasil belajar pada mata diklat CNC.

D. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang, identifikasi dan batasan masalah yang telah diuraikan di atas, maka penulis merumuskan masalah penelitian ini sebagai berikut: “Apakah ada hubungan yang signifikan antara persepsi siswa tentang disiplin belajar dengan hasil belajar mata diklat CNC pada kelas XI TP SMK Teknologi Muhammadiyah Bukittinggi?.”

E. Tujuan Penelitian

Penelitian ini bertujuan untuk menjawab pertanyaan yang terdapat pada perumusan masalah yaitu:

1. Untuk mengetahui hubungan antara persepsi siswa tentang disiplin belajar dengan hasil belajar mata diklat CNC pada kelas XI TP di SMK Teknologi Muhammadiyah Bukittinggi.
2. Untuk mengetahui besarnya sumbangan disiplin belajar siswa terhadap hasil belajar mata diklat CNC pada kelas XI TP di SMK Teknologi Muhammadiyah Bukittinggi.

F. Manfaat Penelitian

Setelah penelitian ini selesai dilaksanakan maka manfaat yang diharapkan adalah sebagai berikut:

1. Dari segi teoritis, penelitian ini diharapkan dapat memberikan sumbangan bagi psikologi pendidikan dan memperkaya hasil penelitian yang telah ada dan dapat memberi gambaran mengenai hubungan yang signifikan antara persepsi siswa tentang disiplin belajar dengan hasil belajar pada mata diklat CNC.
2. Dari segi praktis hasil penelitian ini dapat dimanfaatkan sebagai berikut:
 - a. Dalam rangka pengembangan ilmu pengetahuan untuk penelitian selanjutnya, yang diharapkan dapat memberi sumbangan pengetahuan dan informasi yang berharga dikemudian hari.
 - b. Sebagai gambaran bagi sekolah dalam melihat disiplin belajar siswa dengan hasil belajar mata diklat CNC.

Bagi peneliti sebagai salah satu syarat memperoleh gelar sarjana pendidikan pada program Pendidikan Teknik Mesin Fakultas Teknik Universitas Negeri Padang dan juga sebagai bekal untuk melaksanakan proses belajar mengajar ketika menjadi guru dimasa yang akan datang.

BAB II

KAJIAN PUSTAKA

A. Persepsi Tentang Disiplin Belajar

1. Persepsi

Persepsi berasal dari bahasa Inggris, yaitu "*perception*" yang berarti penglihatan, tanggapan dan daya memahami sesuatu. Selanjutnya kata persepsi yang diartikan dalam Kamus Umum Bahasa Indonesia (Poerwadarminta, 2006 : 880) yang berarti tanggapan langsung dari sesuatu atau proses seseorang mengetahui beberapa hal tentang panca inderanya.

Slameto (2010 :102) mengemukakan "Pengertian persepsi sebagai proses yang menyangkut masuknya pesan dan informasi ke dalam otak manusia". Melalui persepsi manusia terus menerus mengadakan hubungan dengan lingkungannya. Hubungan ini dilakukan lewat panca indera yaitu indera penglihatan, pendengaran, peraba, perasa dan penciuman.

Persepsi adalah situasi yang dihadapi setelah mengikuti atau menyelesaikan suatu tahapan pembelajaran sehingga mereka benar-benar memahami apa yang dihadapinya. Dengan kata lain persepsi adalah apa yang dilihat dan dialami atas hasil kerja keluaran pendidikan.

Persepsi dapat dimunculkan dengan memberikan rangsangan atau stimulus dari luar individu kepada panca inderanya sehingga

menimbulkan kesadaran pada individu akan kondisi lingkungannya. Kesadaran yang timbul pada diri individu merupakan respon terhadap stimulus yang telah diterima oleh panca indra individu. Selanjutnya, respon yang diberikan oleh individu adalah respon yang mendukung atau positif dan respon yang menolak atau negatif.

Berdasarkan penjelasan diatas maka dapat diambil kesimpulan bahwa persepsi siswa tentang disiplin belajar di sekolah merupakan suatu proses pemberian respon tertentu akibat stimulus (rangsangan) yang diterima siswa melalui panca indranya terhadap hasil belajar yang meliputi pemberian respon terhadap kedisiplinan yang diterapkan dengan baik atau tidak, bagaimana disiplin belajar di sekolah tersebut dengan aturan-aturan yang telah ada dibuat sebelumnya.

2. Disiplin

Secara etimologi disiplin berasal dari bahasa Latin yakni "*disibel*" yang berarti pengikut. Seiring dengan perkembangan zaman, kata tersebut mengalami perubahan menjadi "*disipline*" yang artinya kepatuhan atau yang menyangkut tata tertib. Sekarang kata disiplin telah berkembang mengikuti kemajuan ilmu pengetahuan, sehingga banyak pengertian disiplin yang berbeda antara ahli yang satu dengan yang lainnya.

Andi (1995:28) mendefinisikan "Disiplin adalah kepatuhan untuk menghormati dan melaksanakan suatu sistem yang mengharuskan orang untuk tunduk pada keputusan, perintah atau peraturan yang berlaku". Dengan kata

lain disiplin adalah kepatuhan mentaati peraturan dan ketentuan yang telah ditetapkan. Disiplin adalah tingkat konsistensi dan konsekuensi seseorang terhadap suatu komitmen atau kesepakatan bersama yang berhubungan dengan tujuan yang akan dicapai. Disiplin penting bagi perkembangan anak karena memenuhi beberapa kebutuhan-kebutuhan tertentu antara lain :

- a. Memberi rasa aman dengan memberi tahu apa yang boleh dan apa yang tidak boleh dilakukan.
- b. Sebagai pendorong ego bagi anak untuk mencapai apa yang diharapkan pada dirinya.
- c. Mengajarkan kepada anak belajar menafsir, bahwa pujian sebagai tanda rasa kasih sayang dan penerimaan.
- d. Memungkinkan hidup menurut standar yang disetujui kelompok bagi siswa.
- e. Membantu anak mengembangkan hati nurani, suara hati, membimbing dalam mengambil keputusan dan pengembangan tingkah laku.

Keinginan untuk mempunyai sikap disiplin belajar bagi setiap anak berbeda-beda antara anak yang satu dengan anak yang lainnya. Ada anak yang memiliki disiplin belajar yang rendah sementara yang lain memiliki disiplin belajar yang tinggi. Keadaan seperti itu perlu disadari bahwa disiplin bagi anak adalah sebagai proses perkembangan yang dipengaruhi oleh beberapa faktor baik yang datang dari luar maupun dari dalam diri siswa itu sendiri.

Agar seorang siswa dapat belajar dengan baik maka ia harus bersikap disiplin, terutama disiplin dalam hal-hal sebagai berikut “:

- a. Disiplin dalam menepati jadwal pelajaran. Bila seorang siswa mempunyai jadwal kegiatan belajar, ia harus menepati jadwal yang telah dibuatnya. Dalam hal ini jauh sebelumnya sudah diperintah membuat jadwal belajar sesuai jadwal pelajaran.
- b. Disiplin dalam mengatasi godaan yang akan menunda waktu belajar. Bila seorang siswa sudah tiba waktunya untuk belajar kemudian diajak bermain oleh temannya, maka siswa tersebut harus dapat menolak ajakan temannya tadi secara halus agar tidak tersinggung.
- c. Disiplin terhadap diri sendiri. Siswa dapat menumbuhkan semangat belajar baik di sekolah maupun di rumah.
- d. Disiplin dalam menjaga kondisi fisik agar selalu sehat dengan cara makan yang teratur dan bergizi serta berolah raga secara teratur.

3. Disiplin Belajar

Disiplin belajar adalah posisi (kecenderungan) suatu sikap mental untuk mematuhi aturan, tata tertib, dan sekaligus mengendalikan diri, menyesuaikan diri terhadap aturan-aturan yang berasal dari luar sekalipun yang mengekang dan menunjukkan kesadaran akan tanggung jawab terhadap tugas dan kewajiban. Jika dimengerti tentang disiplin tersebut menyebabkan orang menjadi tertekan, beku tidak mempunyai inisiatif, dan menimbulkan efek yang negatif, bagi perkembangan jiwa anak.

Bahkan ada yang menganggap bahwa disiplin belajar sebagai suatu proses dan latihan belajar yang menyangkut dengan pertumbuhan dan perkembangan, seseorang telah dikatakan berhasil mempelajari atau ia berhasil mengikuti dengan sendirinya proses disiplin tersebut. Proses disiplin belajar dilalui seseorang melalui tahapan latihan atau belajar. Disiplin belajar awalnya memang berat tapi bila sudah berhasil mempelajari atau berlatih, maka akan dapat mengikuti dengan sendirinya tanpa merasa tertekan.

Fungsi utama disiplin belajar adalah mengajar mengendalikan diri dengan mudah, menghormati dan mentaati peraturan berkaitan dengan hal tersebut diatas menerangkan sebagai berikut: (a) Menerapkan pengetahuan dan pengertian sosial antara lain mengenal hak milik orang lain, (b) Mengerti dan segera menurut untuk menjalankan kewajiban dan merasa mengerti larangan-larangan, (c) Mengerti tingkah laku yang baik dan tidak baik, (d) Belajar mengendalikan diri, keinginan dan berbuat sesuatu tanpa merasa terancam oleh hukuman, (e). Mengorbankan kesenangan sendiri tanpa peringatan dari orang lain. Belajar bukan lagi sebagai beban melainkan sudah dianggap sebagai kebutuhan hidupnya. Disiplin belajar diharapkan mampu mendidik anak untuk berperilaku sesuai dengan standar yang telah ditetapkan. Disiplin mempunyai empat unsur pokok yaitu :

- a. Peraturan sebagai pedoman perilaku
- b. Konsistensi dalam peraturan
- c. Hukuman untuk pelanggaran peraturan

- d. Penghargaan untuk perilaku yang baik yang sejalan dengan peraturan yang berlaku.

B. Penelitian Yang Relevan

Berdasarkan referensi yang peneliti baca ditemukan hasil penelitian yang menggunakan teori indikator-indikator yang sama dengan penelitian ini yaitu: Listiani Puri (2004). *Pengaruh Kedisiplinan Siswa Dan Iklim Sekolah Terhadap Prestasi Belajar Siswa di SMK N 5 Semarang (Skripsi)*. Semarang: FT UNESS.

C. Hasil Belajar Mata Diklat CNC

1. Hasil Belajar

Hasil belajar dapat diartikan sebagai perubahan tingkah laku kearah lain dari tingkah laku sebelumnya, yang diharapkan adalah kearah yang lebih baik dari tingkah laku sebelumnya. Dari yang tidak tahu menjadi tahu. Hasil belajar dapat dinyatakan secara kualitatif dengan pernyataan baik atau kurang baik, bagus atau tidak bagus. Sedangkan secara kuantitatif dinyatakan dalam bentuk angka. Dalam penelitian ini, penelitian menyatakan hasil belajar secara kuantitatif pada siswa.

Menurut Dimiyati (2003 : 21) menjelaskan bahwa “Hasil belajar diartikan sebagai tingkatan penguasaan yang dicapai oleh siswa dalam mengikuti program belajar mengajar, sesuai dengan program keahlian penilaian yang telah ditetapkan.”

Dalam hal ini guru berkewajiban menciptakan kegiatan belajar mengajar yang mampu menunjang dan mendorong siswa untuk mengembangkan segala potensi yang ada secara optimal, sehingga keberhasilan dapat diperoleh siswa.

Menurut Oemar (2003: 23)“Hasil belajar adalah timbulnya tingkah laku, misalnya dari tidak tahu menjadi tahu, timbulnya pengertian baru, perubahan dalam sikap, kebiasaan ,keterampilan menghargai perkembangan, sifat-sifat normal, emosional dan pertumbuhan jasmani”.

Dari pendapat di atas dapat diketahui bahwa hasil belajar dipengaruhi oleh banyak yang berhubungan baik secara langsung maupun tidak langsung pada proses belajar mengajar. Kemudian Ahmadi (1998 : 72) mengatakan bahwa “Faktor yang mempengaruhi hasil belajar siswa itu adalah sebagai berikut “:

a. Faktor Internal

Faktor internal adalah faktor yang berasal dari dalam diri siswa.

Faktor ini dapat dibagi di dalam beberapa bagian, yaitu :

- 1) Faktor sikap
- 2) Faktor intelegensi
- 3) Faktor motivasi
- 4) Faktor minat
- 5) Faktor keadaan fisik dan psikis

b. Faktor Eksternal

- 1) Faktor guru
- 2) Faktor lingkungan keluarga
- 3) Faktor lingkungan sekolah
- 4) Faktor lingkungan masyarakat
- 5) Faktor sumber-sumber belajar siswa.

Selanjutnya para ahli membagi beberapa macam hasil dari berbagai sudut pandang yang berbeda, maka untuk membuat batasan hasil belajar harus diselaraskan pada pembagian tersebut. Nana (1998: 35) “Membagi hasil belajar menjadi tiga macam yaitu : (1) Sikap dan cita-cita, (2) Pengetahuan dan pengertian, dan (3) Keterampilan dan kebiasaan. Menurut pembagian ini maka sikap termasuk pada tiga macam hasil belajar, yaitu pengetahuan, sikap dan keterampilan”.

Sementara itu Soemadi (1990: 320) memberikan batasan yang lebih jelas mengenai bentuk hasil pengukuran hasil belajar yaitu : “Ada yang menggolongkan dengan menggunakan lambing A, B, C, D, E dan ada yang menggunakan sebelas angka tingkatan yaitu 0 sampai 10 dan ada yang menggunakan penilaian dari 0-100.”

2. Mesin CNC di SMK Teknologi Muhammadiyah Bukittinggi

a. Mesin CNC

Awal lahirnya mesinCNC (*Computer Numerically Control*)bermula dari tahun 1952 yang dikembangkan oleh *John Pearson* dari Institut

Teknologi Massachusetts, atas nama Angkatan Udara Amerika Serikat. Semula proyek tersebut diperuntukkan untuk membuat benda kerja khusus yang rumit. Semula perangkat mesin CNC memerlukan biaya yang tinggi dan volume unit pengendali yang besar.

Dari tahun 1975, produksi mesin CNC mulai berkembang pesat. Perkembangan ini dipacu oleh perkembangan mikroprosesor, sehingga volume unit pengendali pada mesin CNC ini akan dapat lebih ringkas. Dewasa ini penggunaan mesin CNC hampir terdapat di segala bidang. Dari bidang pendidikan dan riset yang mempergunakan alat-alat demikian dihasilkan berbagai hasil penelitian yang bermanfaat yang tidak terasa sudah banyak digunakan dalam kehidupan sehari-hari masyarakat banyak.

b. Jenis-jenis Mesin CNC

Di industri menengah dan besar, akan banyak dijumpai penggunaan mesin CNC dalam mendukung proses produksi. Secara garis besar, mesin CNC dibagi dalam 2 (dua) macam, yaitu mesin bubut CNC dan mesin frais CNC

c. Cara Mengoperasikan Mesin CNC

Secara umum, cara mengoperasikan mesin CNC dengan cara memasukkan perintah numerik melalui tombol-tombol yang tersedia pada

panel instrumen di tiap-tiap mesin. Setiap jenis mesin CNC mempunyai karakteristik tersendiri sesuai dengan pabrik yang membuat mesin tersebut. Namun demikian secara garis besar dari karakteristik cara mengoperasikan mesin CNC dapat dilakukan dengan dua macam cara, yaitu mengoperasikan dengan sistem *absolut* dan mengoperasikan dengan sistem *inkremental*. Pada sistem *absolut* titik awal penempatan alat potong yang digunakan sebagai acuan adalah menetapkan titik referensi yang berlaku tetap selama proses operasi mesin berlangsung. Untuk mesin bubut, titik referensinya diletakkan pada sumbu (pusat) benda kerja yang akan dikerjakan pada bagian ujung. Sedangkan pada mesin frais, titik referensinya diletakkan pada pertemuan antara dua sisi pada benda kerja yang akan dikerjakan. Pada sistem *inkremental* titik awal penempatan yang digunakan sebagai acuan adalah selalu berpindah sesuai dengan titik aktual yang dinyatakan terakhir. Untuk mesin bubut maupun mesin frais diberlakukan cara yang sama. Setiap kali suatu gerakan pada proses pengerjaan benda kerja berakhir, maka titik akhir dari gerakan alat potong itu dianggap sebagai titik awal gerakan alat potong pada tahap berikutnya.

Computer Numerically Control(CNC) berarti kontrol numerik yang merupakan sistem otomatisasi. Mesin perkakas yang dioperasikan oleh perintah yang diprogram secara abstrak dan disimpan di media penyimpanan,

hal ini berlawanan dengan kebiasaan sebelumnya dimana mesin perkakas biasanya dikontrol dengan putaran tangan atau otomatisasi sederhana

Kata CNC sendiri adalah singkatan dalam bahasa Inggris dari kata *Computer Numerically Control* yang artinya *Kontrol Numerik*. Mesin CNC pertama diciptakan pertama kali pada tahun 40-an dan 50-an, dengan memodifikasi mesin perkakas biasa. Dalam hal ini mesin perkakas biasa ditambahkan dengan motor yang akan menggerakkan pengontrol mengikuti titik-titik yang dimasukkan ke dalam sistem oleh perekam kertas.

Mesin perpaduan antara servo motor dan mekanis ini segera digantikan dengan sistem analog dan kemudian komputer digital, menciptakan mesin perkakas modern yang disebut mesin CNC yang dikemudian hari telah merevolusi proses desain. Saat ini mesin CNC mempunyai hubungan yang sangat erat dengan program CAD. Mesin-mesin CNC dibangun untuk menjawab tantangan di dunia manufaktur modern. Dengan mesin CNC, ketelitian suatu produk dapat dijamin hingga 1/100 mm lebih, pengerjaan produk massal dengan hasil yang sama persis dan waktu permesinan yang cepat.

CNC terdiri dari tiga bagian utama yaitu :

1. Program
2. Kontrol unit/processor
3. Motor listrik servo untuk menggerakkan kontrol pahat
4. Motor listrik untuk menggerakkan/memutar pahat
5. Pahat
6. Dudukan dan pemegang

d. Prinsip Kerja Mesin CNC

Adapun secara sederhana dapat diuraikan sebagai berikut :

1. Programmer membuat program CNC sesuai produk yang akan dibuat dengan cara pengetikan langsung pada mesin CNC maupun dibuat pada komputer dengan software pemrograman CNC.
2. Program CNC tersebut, lebih dikenal sebagai G-Code, seterusnya dikirim dan dieksekusi oleh prosesor pada mesin CNC menghasilkan pengaturan motor servo pada mesin untuk menggerakkan perkakas yang bergerak melakukan proses permesinan hingga menghasilkan produk sesuai program.
3. Mesin CNC akan beroperasi melakukan penyayatan terhadap benda kerja sesuai dengan perintah yang dimasukkan oleh programmer sepanjang program yang telah dibuat dan dimasukkan sampai selesai, sehingga

produk/benda kerja yang dihasilkan pada proses ini dapat diperoleh dengan baik dan memuaskan.



Sumber : Wikipedia Bahasa Indonesia, Ensiklopedia Bebas (2012).

Gambar 1. Pusat pemutaran CNC dan panel CNC Siemens

e. Sistem Operasi Mesin CNC

1. Fungsi G

G00 = Pengaturan posisi dengan gerak cepat

G01 = Interpolasi linier

G02 = Interpolasi melingkar dengan arah kekanan

G03 = Interpolasi melintang atau melingkar arah kekiri

G04 = Waktu tinggal diam (istirahat dalam detik)

G 20 = Nilai masukan ditetapkan dalam satuan milimeter atau inchi

G21 = Nilai masukan ditetapkan dalam satuan milimeter atau inchi

G24 = Pemrograman radius

G25 = Pemanggilan sub program

G27 = Perintah melompat / melewati blok

G28 = Kembali ketitik acuan

G33 = Pemotongan ulir

G 41 = Pemotongan benda kerja sesuai dengan kompensasi pada benda

G42 = Pemotongan benda kerja sesuai dengan kompensasi pada benda

G64 = Mematikan motor/ mematikan arus listrik

G84 = Siklus pembubutan memanjang

G88 = Siklus pembubutan melintang

2. Fungsi M

M00 = Menghentikan program,dilakukan di pertengahan program.

M 03 =Menghentikan program

M 04 = Start spindel searah jarum jam

M 05 = Spindel stop

M 06 = Penghitungan panjang pahat

M 09 = Memulai atau pembatalan putaran pemotongan

M 17 = Memulai atau membatalkan spindel dan cairan memotong

M 19 = Memutar/membatalkan spindel untuk mengorientasikan posisi.

M 30 = Mengakhiri program, memutar kembali/memberhentikan

M 99 = Parameter lingkaran

Faktor-faktor yang menyebabkan mesin perkakas jenis CNC ini lebih menguntungkan adalah sebagai berikut:

- a. Laju produksi cepat.
- b. Keakuratan pada lebih besar dan repeatabilas.
- c. Menurunkan tingkat tarip sisa (pemborosan komponen).
- d. Mengurangi kebutuhan pemeriksaan.
- e. Tidak banyak memakan tempat/ ruangan
- f. Level keterampilan yang dibutuhkan operator dikurangi

Adapun kerugian yang dapat ditimbulkan oleh mesin perkakas jenis CNC ini adalah sebagai berikut:

- a. Pengerjaan komponen dengan mesin yang mudah menjadi sulit
- b. Modal yang ditanamkan mengalami peningkatan.
- c. Peralatan sederhana tetap diperlukan
- d. Dibutuhkan tenaga ahli yang berfungsi untuk memprogram CNC

Mata diklat CNC adalah salah satu mata diklat yang mempelajari ilmu tentang pemesinan dengan pemanfaatan teknologi mutakhir yakni pengoperasian mesin CNC. Siswa diharapkan mampu mengenal mesin CNC, membuat program dan menjalankannya serta mengoperasikannya. Melalui control numeriknya mesin ini mampu menghasilkan produk-produk yang mempunyai kualitas baik, presisi dan dalam jumlah yang banyak, sehingga pemanfaatan mesin berteknologi ini mampu meningkatkan produktivitas pada proses pemesinan di salah satu industri.

f. Mesin CNC di SMK Teknologi Muhammadiyah Bukittinggi

Mesin CNC di SMK Teknologi Muhammadiyah Bukittinggi yang digunakan oleh siswa dengan program keahlian teknik pemesinan untuk meningkatkan kompetensi dalam praktikum hanya memiliki satu unit jenis mesin bubut TU-2A. Keterbatasan mesin ini menjadi sebuah kesulitan bagi siswa dalam peningkatan hasil belajar dan kompetensinya pada mata diklat CNC sehingga memperoleh hasil belajar yang tidak memuaskan. Faktor ini juga menjadi salah satu indikasi rendahnya hasil belajar siswa disamping faktor-faktor lain yang dialami siswa baik pada proses belajar dalam kelas secara teori maupun belajar secara praktikum di bengkel.

Untuk mengentaskan hal ini pihak sekolah saat ini masih mengalami kesulitan untuk menanganinya berhubung harga mesin yang sangat mahal dibandingkan dengan mesin-mesin lain yang juga digunakan di sekolah untuk praktikum oleh siswa. Akan tetapi berdasarkan apa yang disampaikan oleh kepala sekolah bahwa: pihak sekolah dan yayasan bertekad meningkatkan kompetensi siswa khususnya pada program keahlian teknik pemesinan melalui penanganan masalah ini dengan pengadaan mesin CNC. Melalui tekad tersebut diharapkan kompetensi dan hasil belajar siswa akan meningkat disamping faktor-faktor lain yang ikut mempengaruhi seperti halnya disiplin belajar siswa di kelas.

D. Teknik Pemesinan

Teknik pemesinan adalah cabang ilmu teknik/ rekayasa yang mempelajari energi dan sumber energi serta aplikasi dari prinsip fisika untuk analisa, desain, manufaktur dan pemeliharaan sebuah sistem mekanik. Teknik mesin merupakan salah satu bidang ilmu keteknikan yang dapat memberikan peluang besar untuk mewujudkan industri mesin baik dalam hal *maintenance* dan *repair*, perancangan/design, pembuatan/ produksi serta sistem lingkungan di masa depan. Profesi ini sangat ditunjang oleh intelektual yang tinggi, kreatif dan daya inovatif.

Siswa jurusan teknik pemesinan selain harus dapat menguasai dasar dari ilmu pasti (matematika, fisika, kimia), mereka juga harus memahami berbagai konsep termasuk mekanika, kinematika, termodinamika dan energi. Bidang kajian dalam teknik mesin banyak berurusan dengan penggerak-penggerak awal, seperti turbin uap, motor bakar, mesin-mesin perkakas, pompa dan kompresor, pendingin dan pemanas, dan alat-alat kimia tertentu. Selain itu, dalam teknik mesin juga dipelajari sifat fisis dan fenomena yang terjadi pada suatu bahan. Hal ini termasuk sifat bahan dalam menyangga tarikan, tekanan, atau puntiran. Sejalan dengan perkembangan sektor industri nasional, kebutuhan akan lulusan teknik mesin yang dapat menangani alat-alat industri yang ada juga akan meningkat. Seorang lulusan teknik mesin dapat menempati posisi pekerjaan di berbagai bidang seperti : (1). Bidang perawatan mesin, (2). Bidang industri alat

berat, (3). Pengujian spesiman bidang industry, (4). Bidang pemerintahan, akademis dan lembaga penelitian, dan (5). Bidang-bidang lainnya.

Produksi dari suatu perusahaan sangat bergantung pada perawatan mesin-mesin produksi maupun pada energi yang menggerakkan mesin-mesin produksi. Dari mulai pelumasan penggantian suku cadang yang sudah rusak sampai kepada pengontrolan produksi, semua itu dilakukan oleh seorang lulusan teknik pemesinan.

Pada bidang industri alat berat siswa lulusan teknik pemesinan dapat bekerja di industri alat-alat berat dan menempati posisi di berbagai divisi yang ada seperti divisi pengecoran, divisi rangka dan komponen, divisi perakitan, dan divisi desain.

Pada bidang pengujian spesimen produksi seorang lulusan teknik mesin bertugas menguji spesimen hasil produksi, dan menentukan proses yang tepat untuk menghasilkan bahan dengan kekuatan sesuai kebutuhan penggunaannya.

Pada bidang pemerintahan, akademis, dan lembaga penelitian di berbagai departemen pemerintahan pusat riset dan pengembangan teknologi milik pemerintah, seperti BPPT dan IPTN. Lulusan teknik mesin juga dapat berprofesi sebagai dosen baik di perguruan tinggi negeri maupun swasta.

Bidang-bidang lainnya, lulusan teknik mesin juga bisa bekerja di perusahaan pembangkit listrik, seperti PLTA, PLTU, dan PLTG serta perusahaan minyak dan gas bumi, seperti Pertamina juga selalu membutuhkan lulusan teknik

mesin. Lulusannya juga dapat berprofesi sebagai konsultan bagi perusahaan-perusahaan manufaktur, dan lain-lain.

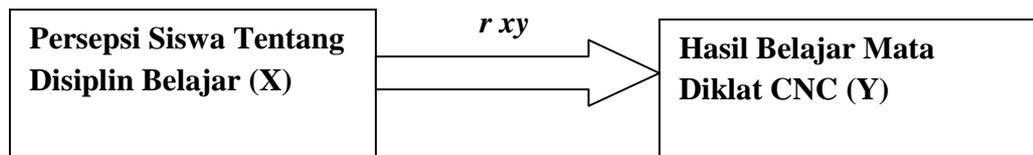
Pemahaman mengenai prinsip-prinsip permesinan ini mengacu kepada kemampuan skill dalam melakukan pekerjaan dalam menggunakan dan mengoperasikan mesin. Pembelajaran pemesinan siswa dituntut untuk mampu, teliti dan disiplin, karena ini berguna bagi siswa sebagai pembentukan watak dalam bekerja di bidang keahlian teknik mesin, dan akan menjadi kebiasaan positif setelah bekerja di industri sehingga menjadi salah satu penunjang budaya mutu dan budaya kerja profesional.

Hal ini akan menunjang pula terhadap peningkatan kemampuan (pengetahuan, skill dan sikap) peserta didik dalam menguasai kompetensi lainnya dalam bidang keahlian yang sama. Berdasarkan beberapa pengertian yang telah dikemukakan diatas dapatlah disimpulkan bahwa Permesinan merupakan suatu ilmu yang mempelajari bagaimana cara menggunakan dan mengoperasikan mesin.

E. Kerangka Konseptual

Berbagai faktor dapat mempengaruhi hasil belajar bagi siswa, diantaranya adalah disiplin belajar yang. Apabila kemampuan belajar tidak didukung dengan disiplin yang baik dari siswa atau peserta didik, maka hasil belajar akan ikut terpengaruh dan tidak sesuai dengan apa yang diharapkan oleh pihak sekolah serta orang tua bahkan siswa itu sendiri. Apabila kemampuan dalam belajar didukung

oleh disiplin belajar yang baik di kelas pada sebuah sekolah, maka perolehan hasil belajar bagi siswa cenderung akan lebih baik pula.



Gambar 2. Kerangka Konseptual

Gambar kerangka tersebut menunjukkan bahwa penelitian ini terdiri dari dua variabel yaitu variabel X yang merupakan persepsi siswa tentang disiplin belajar disebut dengan variabel bebas dan variabel Y adalah hasil belajar mata diklat CNC yang merupakan variabel terikat. Peneliti ingin melihat sejauh mana hubungan persepsi siswa tentang disiplin terhadap hasil belajar siswa pada mata diklat CNC pada kelas XI TPdi SMK Teknologi Muhammadiyah Bukittinggi.

F. Hipotesis Penelitian

Hipotesis merupakan jawaban yang masih bersifat sementara dan perlu diuji kebenarannya. Benar dan tidaknya hipotesis tidak ada hubungannya terbukti atau tidaknya hipotesis tersebut (Suharsimi, 2006:75). Adapun hipotesis penelitian ini adalah terdapatnya hubungan yang signifikan dan sumbangan disiplin belajar dengan hasil belajar siswa mata diklat CNC pada kelas XI TP, dengan kriteria hipotesis sebagai berikut :

1. H_0 : Tidak terdapatnya hubungan yang signifikan antara disiplin belajar dengan hasil belajar siswa pada mata diklat CNC.

H₁: Terdapatnya hubungan yang signifikan antara disiplin belajar dengan hasil belajar siswa pada mata diklat CNC.

Jika $r_{hitung} \geq r_{tabel}$ maka H₀ adalah ditolak, dan H₁ diterima, dan jika $r_{hitung} \leq r_{tabel}$ maka H₀ adalah diterima dan H₁ ditolak (Syofian,2009:61).

2. Besarnya sumbangan disiplin belajar siswa terhadap hasil belajar mata diklat CNC pada kelas XI TPdi SMK Teknologi Muhammadiyah Bukittinggi.

BAB V

PENUTUP

A. Simpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan maka dapat diambil beberapa simpulan sebagai berikut:

1. Terdapatnya hubungan yang signifikan (cukup) antara disiplin belajar siswa dengan hasil belajar mata diklat CNC kelas XI TP SMK Teknologi Muhammadiyah Bukittinggi. Adanya hubungan tersebut ditunjukkan oleh r hitung = 0,350 \geq r tabel = 0,344 $>$ α (0,05)
2. Besarnya sumbangan disiplin belajar siswa dengan hasil belajar mata diklat CNC kelas XI TP SMK Teknologi Muhammadiyah Bukittinggi adalah rendah sebesar 12,25 %. Sedangkan 87,75 % hasil belajar mata diklat CNC dipengaruhi oleh faktor lain, salah satunya faktor yang terpenting adalah sarana dan prasarana yang dalam hal ini adalah mesin CNC untuk praktikum siswa di bengkel
3. Dari uji hipotesis terhadap indikator sikap belajar siswa, dijelaskan bahwa indikator kesiapan, kerapian dan konsisten yang sangat mempengaruhi terhadap hasil belajar siswa pada mata diklat CNC.

B. Saran-saran

Berdasarkan hasil penelitian dan simpulan maka penulis memberikan beberapa saran sebagai berikut:

1. Karena terdapat hubungan yang berarti antara disiplin belajar siswa dengan hasil belajar mata diklat CNC, maka penulis menyarankan kepada tiap siswa SMK agar bersifat positif untuk semua mata pelajaran/mata diklat, khususnya mata diklat CNC. Dengan demikian diharapkan siswa yang tidak disiplin selama ini terhadap mata diklat CNC akan berubah kearah yang disiplin dan hasil belajar mata diklat CNC akan baik sesuai yang diharapkan
2. Setelah dilakukan analisis korelasi tiap-tiap indikator, indikator kerapian yang tidak signifikan, maka penulis menyarankan kepada siswa agar menjaga kerapian supaya timbul sikap positif dalam suasana pembelajaran
3. Karena disiplin belajar siswa merupakan faktor yang ikut menentukan hasil belajar siswa, maka penulis menyarankan kepada guru-guru Teknik Mesin khususnya guru mata diklat CNC agar lebih memperhatikan disiplin siswa dalam belajar agar nantinya hasil belajar siswa pada mata diklat CNC akan baik pula
4. Melihat pengaruh disiplin belajar siswa dengan hasil belajar mata diklat CNC dalam pembelajaran hanya 12,25 %. Diharapkan peneliti berikutnya bisa mengungkap apa saja faktor lain yang mempengaruhi hasil belajar tersebut yaitu sebesar 87,75 %

5. Kepada pihak sekolah beserta unsur yang terkait diharapkan dapat mencari solusi atas masalah ketersediaan sarana dan prasarana di sekolah, khususnya mesin CNC yang mempunyai tujuan untuk mendukung peningkatan hasil belajar dan kompetensi siswa.

DAFTAR PUSTAKA

- Ahmadi, Abu Ubhuyati (1998). *Belajar dan Faktor Yang Mempengaruhinya*. Jakarta: Rineka Cipta.
- Anas, Sudijono (1995). *Pengantar Evaluasi Pendidikan*. Jakarta: PT. RajaGrafindo Persada.
- Andi, Rasdianah (1995). *Pendidikan Agama Islam*. Bandung: Lubuk Agung.
- Dimiyati (2003). *Belajar dan Pembelajaran*. Jakarta: Rineka Cipta.
- Duwi, Priyatno (2010). *Paham Analisa Statistik Data dengan SPSS 16*. Jakarta:MediaKom.
- Fakultas Teknik Universitas Negeri Padang (2007). *Pedoman Pembuatan Karya Ilmiah, Skripsi/Tugas Akhir dan Proyek Akhir*. Padang: FT UNP.
- Muhammad, Isa (2011). *Hubungan Sikap Siswa Dalam Belajar Dengan Hasil Belajar Siswa Kelas X Pada Mata Diklat Alat Ukur Mekanik Presisi di SMK N 1 Pariaman (Skripsi)*. Padang: FT UNP.
- Nana, Sudjana (1998). *Penelitian dan Penilaian*. Bandung: Sinar Baru.
- Oemar, Hamalik (2003). *Proses Belajar Mengajar*. Bandung: Bumi Aksara.
- Peraturan Pemerintah Nomor 0490/U/1992 Tentang : *Tujuan Nasional Sekolah Menengah Kejuruan*. Jakarta : Cipta Jaya.
- Poerwadarminta (2006). *Kamus Umum Bahasa Indonesia (Edisi Revisi III)*. Jakarta: Balai Pustaka.
- Puri, Listiani (2004). *Pengaruh Kedisiplinan dan Iklim Sekolah Terhadap Prestasi Belajar Siswa di SMK N 5 Semarang (Skripsi)*. Semarang: FT UNESS.
- Radjulaini (2012). *Wikipedia Bahasa Indonesia, Ensiklopedia Bebas*. www.wikipedia.com, diakses tanggal 23November 2011
- Riduwan (2004). *Belajar Mudah Penelitian Untuk Guru, Karyawan dan Peneliti Pemula*. Bandung: Alfabeta.