

**KONTRIBUSI MINAT DAN FASILITAS BELAJAR TERHADAP HASIL
BELAJAR MATA DIKLAT LAS BUSUR METAL MANUAL SISWA
KELAS X TEKNIK MESIN SMK NEGERI 2 BATUSANGKAR**

SKRIPSI

*Diajukan Untuk Memperoleh Gelar Sarjana Pendidikan (S1) Pada Jurusan
Teknik Mesin Fakultas Teknik Universitas Negeri Padang*



Oleh :

**UL JUNAIDI
06248 / 2008**

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN TEKNIK MESIN
JURUSAN TEKNIK MESIN
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI PADANG
2014**

HALAMAN PERSETUJUAN SKRIPSI

**KONTRIBUSI MINAT DAN FASILITAS BELAJAR TERHADAP HASIL
BELAJAR MATA DIKLAT LAS BUSUR METAL MANUAL SISWA KELAS X
TEKNIK MESIN SMK NEGERI 2 BATUSANGKAR**

Nama : Ul Junaidi
Nim/TM : 06248/2008
Program studi : Pendidikan Teknik Mesin
Jurusan : Teknik Mesin
Fakultas : Teknik

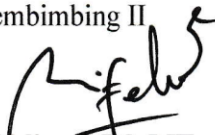
Padang, Maret 2014

Disetujui Oleh:

Pembimbing I


Drs. Ir. R. M. Enoh, M.Eng
NIP: 19310505 197903 1 002

Pembimbing II


Rifelino S.Pd, MT
NIP: 19800215 200604 1 001

Mengetahui
Ketua Jurusan Teknik Mesin
Fakultas Teknik Universitas Negeri Padang


Drs. Nelvi Erizon, M.Pd
NIP: 19620208 198903 1 002

PENGESAHAN

*Dinyatakan Lulus Setelah Dipertahankan Di Depan Tim Penguji Skripsi
Program Studi Pendidikan Teknik Jurusan Teknik Mesin Fakultas Teknik
Universitas Negeri Padang*

**Judul : Kontribusi Minat dan Fasilitas Belajar Terhadap Hasil Belajar Mata
Diklat Las Busur Metal Manual Siswa Kelas X Teknik mesin SMK
Negeri 2 Batusangkar**

Nama : Ul Junaidi
NIM : 06248 / 2008
Program Studi : Pendidikan Teknik Mesin
Jurusan : Teknik Mesin
Fakultas : Teknik

Padang, Maret 2014

Tim Penguji

Nama

Ketua :Drs. Ir. R. M. Enoh, M.Eng

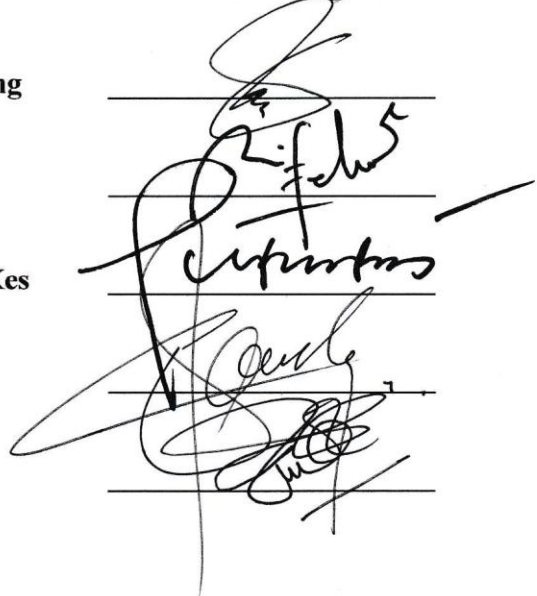
Sekretaris :Rifelino, S.Pd, MT

Anggota :Drs. Anasrul Rukun, M.Kes

Drs. Darmawi, M.Pd

Drs. Muhakir, MP

Tanda tangan



Handwritten signatures of the examiners over horizontal lines.

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

*Sesungguhnya sesudah kesulitan itu ada kemudahan.
Maka apabila kamu telah selesai (dari sesuatu urusan),
kerjakanlah dengan sungguh-sungguh (urusan) yang lain.
(Q.S. Alam – Nasyrah: 6 – 7)*

*Suatu perjalanan telah kulewati, sepenggal waktu telah kulalui,
Hingga kini ku sampai pada gerbang cita-cita, sejuta asa telah kulewati untuk
memenuhi garis takdir ini hingga mimpi jadi nyata....*

Terimakasih ya Allah...

*Kau beri kesempatan tuk membahagiakan orang-orang yang
menyayangi dan mengasihiku.*

*Namun esok dan lusa aku masih mengharap ridho Mu ya
Allah....*

*Kini mutiara karya itu telah dalam pangkuanku dan kupersembahkan mutiara
karya ini untuk kedua orang ku Yang telah membesarkanku dengan penuh do'a
& Cinta dan kasihnya yang selalu mengisi helaian nafasku.*

*Untuk keluarga besar Alm.H.Ruslan & Hj.Nurbaiti, Da Mul, Nang Ret, Nang Mel,
Da Al, Da Mal, Nang Reti, dan Bang iL, terima kasih kakak-kakakku yang telah
memberiku perhatian, semangat dan motivasi untuk menyelesaikan kuliah
sampai aku sarjana. Kak wit, Bang Fendi, Da yen, Da Med, Ni del, Ni yenti, Da
Kayaik, Terima kasih atas perhatian, dukungan dan semangat serta dorongannya
hingga aku bisa seperti sekarang.*

*Terus buat mama kw dan keluarga di rambatan yang telah
menganggap ul keluarga sendiri terima kasih banyak atas semua,
semoga tali silaturahmi sekeluarga tidak putus. Amin...*

Tiada rangkaian kata yang indah selain rasa terima kasih yang dalam khusus buat Sinta yang selama 4 tahun ini selalu menemaniku dalam suka maupun duka, memotivasi dan memberi dorongan serta doa hingga aku dapat menyelesaikan karyaku ini... Terimakasih atas semangat, waktu, doamu dan support yang gegen berikan. Semoga cinta kita diridhoi oleh Allah SWT...Amin.

Buat kawan-kawan mesin 2008. Kiki Jaflani S.Pd (gw udah slesai bro),amin S.Pd, Wahyu ilham,S.Pd, uwo S.Pd, imo S.Pd, Robi S.Pd, Dayat S.Pd, Medi S.Pd, Harnoval S.Pd, Boy S.Pd, Harun S.Pd, Eko,S.Pd, Lase S.Pd, robby sauk S.Pd, Toke S.Pd, Hen Puso,S.Pd, karis S.Pd, bang Presko S.Pd, alm.Dino(smoga tenang disisiNya sobat), Ucok, Anggi, Anjang, Hendri, dan semua adalah Terima Kasih atas nasehat, dukungan nya selama ini dan untuk yang belum selesai agar tetap smangat, terima kasih atas bantuan dan kebersamaannya. Moga kita tetap kompak....

Buat mas joko,cai S.Pd, siti S.Pd, dan para senior dan junior terima kasih telah membantu selama ini.

Terimakasih buat rekan-rekan Teknik Mesin dan semua pihak yang telah membantu selama ini yang tidak dapat disebutkan satu per satu, yang selalu memberi semangat, waktu dan doamu sangat berarti untukku. Terimakasih atas kenengan indah selama ini....

Maret 2014

By UI Junaidi



UNIVERSITAS NEGERI PADANG
FAKULTAS TEKNIK
JURUSAN TEKNIK MESIN

JL.Prof.Hamka-Kampus UNP-Air Tawar-Padang 25131
Telp/Fax. (0751) 7055644, 445998, E-mail : info@ft.unp.ac.id



SURAT PERNYATAAN TIDAK PLAGIAT

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : UI Junaidi
NIM/BP : 06248/2008
Program Studi : Pendidikan Teknik Mesin
Jurusan : Teknik Mesin
Fakultas : Teknik

Dengan ini menyatakan bahwa skripsi saya dengan judul : *Kontribusi Minat dan Fasilitas Belajar terhadap Hasil Belajar Mata Diklat Las Busur Metal Manual Siswa Kelas X Teknik Mesin SMK N 2 Batusangkar* adalah benar merupakan hasil karya saya bukan merupakan plagiat dari karya orang lain. Apabila suatu saat terbukti saya melakukan plagiat maka saya bersedia diproses dan menerima sanksi akademis maupun hukum sesuai dengan hukum dan ketentuan yang berlaku, baik di institusi UNP maupun di masyarakat dan Negara.

Demikianlah pernyataan ini saya buat dengan penuh kesadaran dan rasa tanggung jawab sebagai anggota masyarakat ilmiah.

Padang, Maret 2014
Saya yang menyatakan



UI Junaidi
NIM. 06248/2008

ABSTRAK

Ul Junaidi : Kontribusi Minat dan Fasilitas Belajar Terhadap Hasil Belajar Mata Diklat Las busur Metal Manual Siswa Kelas X Teknik Mesin SMK Negeri 2 Batusangkar

Penelitian ini berawal dari hasil belajar siswa yang belum optimal. Hal ini diduga disebabkan oleh faktor minat dan fasilitas belajar yang masih rendah, yang bisa dilihat dari kurang perhatiannya siswa terhadap pelajaran dan Kurang lengkapnya fasilitas yang dimiliki sekolah. Penelitian ini bertujuan untuk menggambarkan dan mengungkapkan kontribusi minat dan fasilitas belajar terhadap hasil belajar Siswa kelas X pada Mata Diklat Las Listrik di SMK Negeri 2 Batusangkar.

Populasi dalam penelitian ini adalah siswa kelas X jurusan Teknik Mesin di SMK Negeri 1 Batusangkar sebanyak 73 orang. Sampel yang digunakan sebanyak 42 orang. Pengumpulan data dari responden dilakukan melalui angket penelitian. Pengolahan data menggunakan bantuan program Excell dan SPSS (*Statistic Product Service Solution*) versi 16.00.

Hasil dari analisis data diperoleh bahwa (1) Terdapat kontribusi positif yang signifikan antara minat terhadap hasil belajar sebesar 17,1%, (2) Terdapat kontribusi positif yang signifikan antara fasilitas belajar terhadap hasil belajar sebesar (13 %), (3) Terdapat kontribusi positif yang signifikan minat dan fasilitas belajar secara bersama-sama terhadap hasil belajar sebesar (20,3%). Berdasarkan temuan di atas, dapat disimpulkan bahwa minat dan fasilitas belajar merupakan dua faktor yang memberikan kontribusi terhadap hasil belajar Las Listrik. Dengan demikian, diharapkan kepada guru untuk memberikan masukan dan bimbingan kepada siswanya sehingga bisa meningkatkan lagi minat dan fasilitas belajar Siswa pada Mata Diklat Las Listrik di SMK Negeri 2 Batusangkar.

ABSTRACT

Ul Junaidi : Contribution Of Interest And Facilities Study Of Learning Eye Training Manual Metal Arc Welding Class X Mechanical Engineering State Smk 2 Batusangkar

This study began with student learning outcomes is not optimal . This is thought to be caused by the factors of interest and learning facilities is still low , which can be seen from the lack of attention to students' learning and less complete facilities of the school . This study aims to describe and reveal the contribution of interest and learning facilities on learning outcomes of students of class X in Las Electric Eye Training in SMK Country 2 Batusangkar.

The population in this study is a class X student majoring in Mechanical Engineering at SMK Country 1 Batusangkar as many as 73 people . Samples used as many as 42 people . The collection of data from respondents through a questionnaire in doing research . Data processing using Excel and SPSS program assistance (*Statistics Product Service Solution*) 16:00 version .

The results of data analysis that (1) There is a significant positive contribution to the learning outcomes of interest of 17.1 % , (2) There is a significant kontribusipositif between learning facility on learning outcomes by (13 %) , (3) There is a positive contribution significant interest and learning facilities together on learning outcomes by (20.3 %) . Based on the above findings , it can be concluded that the interests and learning facilities are the two factors that contribute to the learning outcomes Las Electricity . Thus , teachers are expected to enter and to provide guidance to students so they can improve their student interest and learning facilities at Las Electric Eye Training in SMK Country 2 Batusangkar.

KATA PENGANTAR



Syukur Alhamdulillah penulis ucapkan kepada Allah *Subhanahu Wata'ala* yang telah melimpahkan rahmat dan karunia-Nya kepada penulis, sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi ini yang berjudul **“Kontribusi Minat Dan Fasilitas Belajar Terhadap Hasil Belajar Mata Diklat Las Busur Metal Manual Siswa Kelas X Teknik Mesin SMK Negeri 2 Batusangkar”** dengan baik. Penulisan skripsi ini bertujuan untuk menyelesaikan program studi Pendidikan Teknik Mesin Fakultas Teknik Universitas Negeri Padang yang penulis tempuh selama ini.

Dalam penulisan skripsi ini, penulis tidak terlepas dari arahan, bimbingan, dan bantuan dari berbagai pihak. Untuk itu penulis mengucapkan banyak terima kasih pada:

1. Bapak Drs. Ir. R.M. Enoh, M.Eng selaku pembimbing I.
2. Bapak Rifelino. S.Pd, MT sebagai pembimbing II.
3. Bapak Drs.Nelvi Erizon,M.Pd selaku Ketua Jurusan Teknik Mesin Universitas Negeri Padang.
4. Bapak Arwizet.K,ST.MT selaku Sekretaris Jurusan Teknik Mesin Universitas Negeri Padang.
5. Bapak Drs.Anasrul Rukun, M.Kes selaku penguji I yang memberikan arahan dan saran pada penulis.
6. Bapak Drs.Darmawi, M.Pd selaku penguji II yang memberikan arahan dan saran pada penulis.

7. Bapak Drs. Muhakir, MP selaku penguji III yang memberikan arahan dan saran pada penulis.
8. Bapak/Ibu dosen dan staf Jurusan Teknik Mesin.
9. Kedua orang tua dan keluarga yang tercinta yang selalu mendukung dan bersusah payah dalam memberi dukungan baik dari segi moril maupun materil.
10. Seluruh rekan-rekan teknik mesin, rekan-rekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Padang seperjuangan serta semua pihak yang telah banyak memberi semangat dan dorongan.

Semoga bantuan yang diberikan diridhoi oleh Allah *SubhanahuWata'ala* dan semoga memperoleh balasan yang setimpal.

Penulis menyadari dalam penulisan skripsi ini masih banyak terdapat kekurangan. Untuk itu penulis sangat mengharapkan kritikan dan saran yang bersifat membangun, guna penyempurnaan dalam penulisan selanjutnya dan semoga skripsi ini bermanfaat bagi pembaca.

Padang, Maret 2014

Penulis Ul Junaidi

DAFTAR ISI

Halaman

HALAMAN JUDUL	
HALAMAN PERSETUJUAN SKRIPSI	
HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI	
HALAMAN PERSEMBAHAN	
SURAT PERNYATAAN	
ABSTRAK	i
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR GAMBAR	ix
BAB I PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang	1
B. Identifikasi Masalah	6
C. Batasan Masalah.....	7
D. Rumusan Masalah	7
E. Tujuan Penelitian.....	8
F. Manfaat Penelitian.....	8
BAB II KAJIAN PUSTAKA	
A. Minat Belajar	10
B. Fasilitas Belajar	12
C. Hasil Belajar	14
D. Mata Diklat Las Busur Metal Manual	16
E. Kerangka Konseptual	23
F. Hipotesis	24

BAB III METODE PENELITIAN

A. Jenis Penelitian	24
B. Populasi dan Sampel	24
a. Populasi Penelitian	24
b. Sampel Penelitian	25
C. Defenisi Operasional	26
1. Minat Belajar	26
2. Fasilitas Belajar	27
3. Hasil Belajar	27
D. Waktu dan Tempat Penelitian	27
E. Variabel Penelitian	27
F. Jenis dan Sumber Data	28
G. Instrumen Penelitian	28
1. Alat Pengumpulan Data	28
2. Penyusunan Instrumen	28
H. Uji Coba Instrumen	30
I. Hasil Uji coba Intstrumen	32
1. Uji Validitas	32
2. Uji Realibilitas	33
J. Anilisis Data	33
1. Deskripsi Data	33
2. Persyaratan Uji Analisis	34
K. Pengujian Hipotesis	35

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Deskripsi Data dan Hasil Penelitian	37
1. Minat Belajar	38
2. Fasilitas Belajar	39
3. Hasil Belajar	40
B. Uji Persyaratan Analisis	41
1. Uji Normalitas	41
2. Uji Linearitas	42

3. Uji Multikolinearitas	43
C. Pengujian Hipotesis	43
a. Uji Regresi Sederhana	43
1. Uji Hipotesis Sederhana Minat	43
2. Uji Hipotesis Sederhana Fasilitas	44
b. Uji Regresi Ganda	45
D. Pembahasan	46
1. Minat dengan Hasil Belajar	47
2. Fasilitas dengan Hasil Belajar	48
3. Minat dan Fasilitas dengan Hasil Belajar	49
E. Keterbatasan Penelitian	50
BAB V PENUTUP	
A. Kesimpulan	51
B. Saran	52
DAFTAR PUSTAKA	53
LAMPIRAN	

DAFTAR TABEL

Tabel	Halaman
1. Nilai Mid Semester I Mata Diklat Las Busur Metal Manual Jurusan Teknik Mesin (Teknik Las) Siswa Kelas X di SMK Negeri 2 Batusangkar 2013/2014.....	5
2. Populasi Siswa Kelas X, XI, XII SMK Negeri 2 Batusangkar	24
3. Daftar Sampel Siswa Kelas X, XI, XII SMK Negeri 2 Batungsangkar	26
4. Penskoran Jawaban	29
5. Kisi-kisi Angket Penelitian	29
6. Deskripsi Data Keseluruhan	37
7. Distribusi Frekuensi Skor Minat Belajar	38
8. Distribusi Frekuensi Skor Fasilitas Belajar	40
9. Distribusi Frekuensi Skor Hasil Belajar	41
10. Normalitas X_1 dan X_2 Terhadap Y	42
11. Uji Linearitas X_1 Terhadap Y	42
12. Uji Linearitas X_2 Terhadap Y	42
13. Uji Multikolinearitas X_1 dan X_2 Terhadap Y	43
14. Uji Hipotesis Regresi Sederhana X_1 terhadap Y	44
15. Uji Hipotesis Regresi Sederhana X_2 terhadap Y	44
16. Uji Hipotesis Regresi Ganda X_1 dan X_2 terhadap Y	45
17. Rangkuman Analisis Regresi Sederhana dan Ganda	46

DAFTAR GAMBAR

Gambar	Halaman
1. Kerangka konseptual	22
2. Histogram Minat	38
3. Histogram Fasilitas	40
4. Histogram Hasil Belajar	41

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) merupakan salah satu lembaga pendidikan yang melakukan pembelajaran dan pelatihan teknologi, mempunyai tujuan memberikan bekal dasar kemampuan kejuruan kepada siswanya untuk pengembangan diri siswa secara berkelanjutan sehingga mampu memenuhi tuntutan kebutuhan dunia usaha dan dunia industri.

Agar mutu pendidikan yang dikembangkan tetap baik, maka perlu diadakan dan disediakan suatu fasilitas yang dapat membantu dan mendorong hasil belajar siswa. Sebagai realisasinya Pemerintah membuat beberapa peraturan dan perundang-undangan, diantaranya UUSPN No.20 Tahun 2003, yang mengatur tentang Sistem Pendidikan Nasional. Dalam Undang-undang tersebut disebutkan fasilitas pendidikan diatur dalam pasal 45 ayat 1 yang berbunyi:

Setiap satuan pendidikan formal dan non formal menyediakan fasilitas yang memenuhi keperluan pendidikan sesuai dengan pertumbuhan dan perkembangan potensi fisik, kecerdasan intelektual, sosial, emosional, dan kewajiban peserta didik.

Berdasarkan kurikulum spektrum SMK, jenis mata diklat yang telah dirumuskan dalam pelaksanaannya dipilah menjadi program normatif, adaptif dan produktif. Program normatif yaitu kelompok mata diklat yang berfungsi membentuk peserta didik sebagai pribadi yang utuh, pribadi yang memiliki norma-norma sebagai makhluk individu maupun makhluk sosial (anggota

masyarakat), sebagai warga Negara Indonesia maupun sebagai warga dunia. Program adaptif yaitu kelompok mata diklat yang berfungsi membentuk peserta didik sebagai individu agar memiliki dasar yang kuat untuk berkembang dan mampu menyesuaikan diri dengan perubahan. Program produktif yaitu kelompok mata diklat yang berfungsi membekali peserta didik agar memiliki kompetensi standar atau kemampuan produktif pada suatu pekerjaan atau keahlian tertentu yang relevan dengan tuntutan dan permintaan pasar kerja. Salah satu mata diklat produktif pada teknik pengelasan adalah mata diklat las listrik. Mata diklat las listrik mulai diimplementasikan pada kurikulum SMK edisi 2008 diterapkannya Kurikulum Tingkat Satuan Pendidikan (KTSP).

Mata diklat las busur metal manual memberikan pengetahuan dan keterampilan tentang dasar-dasar pengelasan kepada peserta didik yang dapat dijadikan modal untuk memasuki dunia kerja. Mata diklat ini diajarkan untuk mendukung pembentukan kompetensi program keahlian serta memudahkan peserta didik mendapatkan pekerjaan.

Las busur listrik yaitu proses penyambungan logam dengan jalan menggunakan nyala busur yang diarahkan ke permukaan logam atau benda kerja yang akan disambung. Dalam pembelajaran las listrik yang di pelajari di SMK Negeri 2 Batusangkar tempat penulis melakukan praktek lapangan kependidikan, siswa diajarkan berbagai jenis kampuh yaitu kampuh I, kampuh T, kampuh V, las lurus dan las jalur titik. Siswa dalam praktek las listrik diajarkan untuk menjaga kesehatan dan keselamatan kerja yaitu

memakai pakaian praktek, memakai sepatu, sarung tangan las, kaca mata las, dan perlengkapan las lainnya.

Sebelum mempelajari praktek pengelasan las listrik siswa terlebih dahulu diberikan teori-teori tentang praktek las yaitu cara mengoperasikan mesin las, menggunakan tekanan arus las, jarak antara elektroda dengan benda kerja, kemiringan elektroda, dan elektroda yang digunakan sesuai dengan jenis dan ukuran elektroda.

Pencapaian hasil belajar praktikum siswa sangat jauh dari yang diharapkan. Faktor-faktor yang mempengaruhi hasil belajar siswa dapat diklasifikasikan atas dua golongan yaitu: faktor internal dan faktor eksternal. Faktor internal yaitu faktor yang berasal dari dalam diri siswa, terdiri atas minat, kecerdasan, bakat, kreativitas, perhatian, motivasi, kesehatan jasmani dan cara belajar. Faktor eksternal adalah faktor yang berasal dari diri luar siswa terdiri dari lingkungan sekolah, fasilitas belajar, teman, keluarga, guru dan masyarakat.

Faktor internal yang sangat dominan mempengaruhi dalam proses belajar adalah minat belajar. Minat yang timbul dari diri siswa sendiri akan menimbulkan kemauan tanpa paksaan untuk memperjuangkan sesuatu yang diminatinya. Walgito, Bimo (1981 : 38) menyatakan minat adalah suatu keadaan dimana seseorang mempunyai perhatian terhadap obyek, yang disertai keinginan untuk mengetahui dan mempelajari maupun membuktikan lebih lanjut kecenderungannya untuk aktif terhadap objek tersebut.

Minat bisa timbul apabila peserta didik tertarik akan sesuatu karena sesuai dengan kebutuhannya atau merasakan bahwa sesuatu yang akan dipelajarinya dirasakan bermakna bagi dirinya. Minat belajar yang besar akan menumbuhkan semangat belajar yang besar, sehingga dapat membantu meningkatkan prestasi belajar.

Selama melaksanakan praktek kerja lapangan di SMK Negeri 2 Batusangkar, penulis mengamati minat belajar siswa di sekolah. Minat belajar siswa sangat rendah, terlihat dari kurang aktifnya siswa saat pembelajaran, tugas-tugas yang diberikan guru tidak dapat dikerjakan atau dijawab oleh siswa sesuai dengan kriteria yang diharapkan, karena perhatian terhadap materi pelajaran yang diberikan belum maksimum. Kebiasaan belajar saat akan ujian menjadi suatu tradisi, sehingga materi pelajaran tidak dapat dipahami sepenuhnya oleh siswa.

Seorang siswa dalam melakukan aktifitas belajar memerlukan adanya dorongan tertentu, agar dapat menghasilkan hasil belajar yang sesuai dengan yang diharapkan. Penyebab lain yang dapat mempengaruhi hasil belajar adalah fasilitas yang digunakan pada saat berlangsungnya proses praktikum di workshop. Pada prinsipnya fasilitas belajar adalah segala sesuatu yang memudahkan untuk belajar.

Di SMK Negeri 2 Batusangkar siswa kurang berminat saat melakukan praktikum, hal ini karena kurang lengkapnya fasilitas dan alat keselamatan kerja saat praktikum. Oleh karena itu siswa banyak berkeliaran di saat jam praktek berlangsung. Kondisi fasilitas belajar dan kelengkapan peralatan pengelasan, tata ruang dan penataan peralatan didalam ruangan turut menentukan munculnya minat dalam belajar. Sehingga akan menentukan tingkat keberhasilan di dalam hasil belajar siswa untuk memperoleh hasil yang baik.

Setelah penulis mengamati ternyata mesin las yang digunakan tidak sesuai dengan jumlah siswa yang ada, didalam setiap pratikum siswa berjumlah 32 orang . Jadi siswa harus bergiliran dalam pemakaian mesin las listrik . Dari pernyataan di atas dapat dikatakan bahwa fasilitas yang ada di SMK Negeri 2 Batusangkar masih kurang memadai.

Tabel I. Nilai Mid Semester I Mata Diklat Las Busur Metal Manual Jurusan Teknik Mesin (Teknik Las) Siswa Kelas X di SMK Negeri 2 Batusangkar 2013/2014

Jumlah siswa	Hasil belajar las busur metal manual					Ketidaktuntasan (%)	Ketuntasan (%)
	<70	70-75	76-80	81-85	86-89		
32	2	4	7	14	5	6,25	93,75

Sumber: Guru mata diklat las listrik di SMKN 2 Batusangkar

Data di atas menggambarkan, 93,75 % dari siswa kelas X Jurusan Teknik Mesin (Teknik Pengelasan) mencapai hasil belajar las listrik yang mencukupi syarat kelulusan. Sedangkan 6,25 % dari siswa lainnya belum memenuhi standar kelulusan pada pelajaran praktikum.

Berdasarkan uraian yang telah penulis jabarkan di atas, terlihat rendahnya minat belajar siswa dan kurangnya keaktifan dalam mengikuti proses belajar mengajar, hal ini dikarenakan fasilitas belajar yang kurang memadai, keadaan ruang belajar yang kurang mendukung selama proses belajar mengajar.

Untuk mengetahui lebih jelas apakah ada kontribusi minat belajar dengan hasil belajar las listrik siswa kelas X Jurusan Teknik Mesin di SMK Negeri 2 Batusangkar, maka penulis tertarik mengadakan penelitian dengan judul **“Kontribusi Minat dan Fasilitas Belajar Terhadap Hasil Belajar Mata Diklat Las Busur Metal Manual Siswa Kelas X Teknik Mesin SMK Negeri 2 Batusangkar”**.

B. Identifikasi Masalah

Untuk memperoleh gambaran dan penjelasan ruang lingkup permasalahan yang akan diteliti, maka perlu dilakukan identifikasi masalah. Berdasarkan latar belakang masalah tersebut di atas, maka yang merupakan permasalahan adalah:

1. Rendahnya minat belajar siswa dalam belajar mata pelajaran las busur manual sehingga berakibat pada hasil belajarnya.

2. Kurang lengkapnya fasilitas yang dimiliki sekolah untuk meningkatkan minat belajar siswa dalam meningkatkan hasil belajar siswa dalam mata pelajaran las busur manual.
3. Siswa kurang aktif mengikuti proses belajar mengajar selama jam pelajaran berlangsung dapat dilihat dari hasil belajarnya.

C. Batasan Masalah

Agar penelitian ini lebih terarah dan dapat mencapai sasaran yang diinginkan, maka perlu adanya suatu pembatasan. Dalam penelitian ini penulis akan memfokuskan pada kontribusi minat dan fasilitas belajar terhadap hasil belajar mata diklat las busur metal manual siswa kelas X jurusan Teknik Mesin (Teknik Las) di SMK Negeri 2 Batusangkar.

Objek penelitian ini dibatasi pada pokok bahasan tentang las busur metal manual dan alat-alat yang digunakan dalam mata diklat las busur metal manual, standar kompetensi melakukan pekerjaan dengan mesin las listrik siswa kelas X Jurusan Teknik Mesin (Teknik Las) SMK Negeri 2 Batusangkar Tahun Ajaran 2012/2013.

D. Rumusan Masalah

Berdasarkan dari latar belakang masalah, identifikasi masalah dan batasan masalah, maka rumusan masalah pada penelitian ini yaitu:

1. Seberapa besar kontribusi minat terhadap hasil belajar mata diklat las busur metal manual siswa kelas X Teknik Mesin (Teknik Las) di SMK Negeri 2 Batusangkar.

2. Seberapa besar kontribusi fasilitas belajar terhadap hasil belajar mata diklat las busur metal manual siswa kelas X Teknik mesin (Teknik Las) di SMK Negeri 2 Batusangkar.
3. Seberapa besar kontribusi minat dan fasilitas belajar terhadap hasil belajar mata diklat las busur metal manual siswa kelas X Teknik Mesin (Teknik Las) di SMK Negeri 2 Batusangkar.

E. Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah :

1. Mengungkapkan kontribusi minat belajar terhadap hasil belajar pada mata diklat las busur metal manual jurusan Teknik Mesin (Teknik Las) di SMK Negeri 2 Batusangkar.
2. Mengungkapkan kontribusi fasilitas belajar terhadap hasil belajar mata diklat las busur metal manual siswa kelas X Teknik Mesin (Teknik Las) di SMK Negeri 2 Batusangkar.
3. Mengungkapkan kontribusi minat dan fasilitas belajar terhadap hasil belajar pada mata diklat las busur metal manual siswa kelas X Teknik Mesin (Teknik Las) di SMK Negeri 2 Batusangkar.

F. Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dalam penelitian ini adalah :

1. Sebagai masukan bagi lembaga pendidikan SMK Negeri 2 Batusangkar.
2. Hasil penelitian dapat digunakan sebagai sumber informasi penelitian lebih lanjut.

3. Bagi guru-guru yang mengajar mata pelajaran las listrik, hasil penelitian ini diharapkan memberi masukan kepada guru SMK Negeri 2 Batusangkar bahwa minat dan fasilitas belajar mempengaruhi hasil belajar siswa.
4. Bagi peneliti sebagai salah satu syarat meraih gelar sarjana pendidikan pada program studi Pendidikan Teknik Mesin maupun sebagai pengasah ilmu dan bekal untuk melaksanakan proses belajar mengajar ketika menjadi guru di masa yang akan datang.

BAB II

KAJIAN PUSTAKA

A. Minat Belajar

Minat merupakan aspek kejiwaan yang tumbuh dalam diri seseorang, sehingga dengan timbulnya minat tersebut akan timbul kecenderungan pada diri orang itu untuk menyenangi, memiliki dan mempelajari tentang apa yang diminatinya. Menurut Slameto (1995 : 180), “Minat adalah suatu rasa lebih suka dan rasa keterikatan pada suatu hal atau aktivitas, tanpa ada yang menyuruh”.

Skinner (1958 : 274) mengemukakan bahwa “minat merupakan motif yang menunjukkan arah perhatian individu kepada objek yang menarik dimana objek yang menarik itu adalah objek yang menyenangkan bagi dirinya”. Sejalan dengan itu Winkel (1987:86) mengemukakan ”minat merupakan suatu kecendrungan jiwa yang menetap dalam diri seseorang untuk merasa senang dan tertarik kepada hal-hal tertentu”.

Hal ini berarti suatu objek, peristiwa pekerjaan menarik dan menyenangkan bagi seseorang, maka minatnya akan muncul dan tertuju terhadap objek, peristiwa atau pekerjaan itu. Ia akan berusaha semaksimal mungkin untuk mendapatkan objek tersebut. Demikian juga bila seorang siswa berminat mempelajari suatu mata pelajaran atau suatu praktek, maka ia akan berusaha mempelajari serta menguasainya.

Sedangkan Walgito (1981:38) juga berpendapat bahwa “minat adalah suatu keinginan, dimana seseorang mempunyai perhatian terhadap suatu objek

dan disertai keinginan untuk mempelajari atau membuktikannya”. Jadi seseorang yang berminat terhadap suatu objek akan berusaha untuk mencapai apa yang menjadi keinginannya. Minat seseorang terhadap suatu objek akan tampak dari cara seseorang bertindak, memperhatikan dan melakukan kegiatan yang berhubungan dengan objek tersebut.

Setiap individu mempunyai kecenderungan fundamental untuk berhubungan dengan lingkungannya dan juga dapat memberikan penilaian terhadap suatu objek sesuai dengan perasaannya termasuk perasaan senang maupun tidak senang terhadap suatu hal. Selain harus dapat membedakan antara perhatian dengan minat, agar tidak salah persepsi terhadap hal tersebut. Dimana Gazali dalam Slameto (1995:56) mengemukakan bahwa “keaktifan jiwa yang tinggi semata-mata tertuju pada suatu objek atau sekumpulan objek”. Selanjutnya Slameto (1995:79) juga mengemukakan bahwa “perhatian sifatnya hanya sementara dan belum tentu diikuti dengan perasaan senang”.

Definisi-definisi diatas menunjukkan bahwa seseorang yang berminat pada suatu kegiatan ditandai dengan adanya rasa tertarik terhadap suatu objek atau kegiatan yang dilakukannya itu, dengan perasaan senang ia akan mengikuti kegiatan atau objek tersebut.

Berdasarkan pengertian-pengertian di atas, dapat diambil kesimpulan bahwa minat merupakan wujud kecenderungan jiwa berupa gairah atau keinginan yang dapat mendorong seseorang untuk tertarik dan merasa senang terhadap sesuatu atau kegiatan tertentu. Jadi minat dapat tumbuh dan

dikembangkan jika seseorang merasa senang terhadap suatu objek/kegiatan, apabila ia telah memiliki pengetahuan dan keterampilan.

B. Fasilitas Belajar

Menurut The Liang Gie dalam bukunya cara belajar yang efisien dikemukakan “Untuk belajar yang baik hendaknya tersedia fasilitas belajar yang memadai, antara lain ruang tempat belajar, penerangan cukup, buku-buku pegangan, dan kelengkapan peralatan las busur metal manual”. Jadi pada prinsipnya fasilitas belajar adalah segala sesuatu yang memudahkan untuk belajar.

Aspek-aspek fasilitas belajar meliputi: Alat belajar, tempat belajar, waktu belajar, metode belajar, dan hubungan sosial si pelajar. Masing-masing aspek dapat dijelaskan sebagai berikut:

1. Alat dan benda sebagai perlengkapan

Belajar tidak dapat dilakukan tanpa alat-alat belajar secukupnya. Semakin lengkap alat-alat tentunya semakin dapat belajar dengan baik. Alat dapat bersifat umum dan juga dapat bersifat khusus. Yang bersifat umum itu adalah alat-alat yang digunakan untuk belajar pada mata pelajaran yang bersifat umum, misalnya: buku-buku catatan, buku-buku pelajaran, dan alat tulis. Sedangkan yang bersifat khusus pula, untuk peralatan pelajaran pengelasan, misalnya mesin las, mesin gerinda, mesin bor, pakaian kerja. Benda-benda seperti perlengkapan belajar adalah benda-benda membantu tercapainya suatu proses belajar, misalnya: meja, kursi, almari/rak buku dan sebagainya.

2. Tempat Belajar

Sebuah syarat untuk belajar dengan baik adalah tersedianya tempat belajar. Setiap pelajar hendaknya mengusahakan agar memfungsikan suatu tempat belajar tertentu. Apabila tidak diperoleh ruangan tempat belajar yang nyaman dan khusus untuk belajar, maka kamar tidurpun dapat dijadikan untuk tempat belajar.

Tempat belajar baik di rumah maupun di sekolah hendaknya ada udara yang masuk dengan baik, sehingga tidak pengap, sinar matahari dapat masuk sehingga tidak gelap, juga perlengkapan yang memadai dan diatur sedemikian rupa agar tampak rapi, bersih sehingga proses belajar mengajar dapat berjalan dengan lancar dan tercipta suasana yang nyaman.

C. Hasil Belajar

Menurut Sudjana (2002:22) “pengertian hasil belajar adalah kemampuan yang dimiliki oleh siswa setelah mengalami proses pembelajaran”. Selain itu Sudjana (2002:3) juga mengemukakan hasil belajar siswa pada hakikatnya adalah perubahan tingkah laku dalam pengertian yang luas mencakup bidang kognitif, afektif dan psikomotorik. Jadi hasil belajar adalah sesuatu yang diperoleh setelah melakukan kegiatan belajar. Hasil belajar dari aspek kognitif merupakan kemampuan siswa dalam bidang pengetahuan, pemahaman, penerapan, analisis dan sintesis. Untuk membuat keputusan tentang penilaian setiap individu banyak diperlukan informasi yang relevan. Keterangan itu banyak diperoleh dengan pengukuran dan menggunakan alat ukur yang disebut dengan tes.

Hasil belajar adalah suatu proses usaha yang dilakukan oleh seseorang untuk memperoleh sesuatu yang baru dan perubahan tingkah laku tersebut ialah hasil dari pengalaman itu sendiri. Perubahan-perubahan tersebut berupa pengetahuan pemahaman, keterampilan maupun dalam bentuk sikap dan nilai positif.

Langkah untuk mengetahui keberhasilan seseorang dalam mengikuti proses belajar mengajar dapat dilakukan suatu pengujian yang lazim disebut dengan tes. Menurut Witherington (1986:139), “Tes pelajaran yang lazim disebut tes pendidikan digunakan untuk menilai hasil-hasil yang dicapai oleh anak didik dalam mempelajari mata pelajaran yang diajarkan di sekolah”. Hasil belajar yang dimaksud dalam penelitian ini adalah pencapaian sesaat yang diperoleh siswa dalam mengikuti mata pelajaran di sekolah. Hasil belajar ini merupakan simbol (angka) keberhasilan atau sejumlah kemampuan siswa dalam menguasai materi pelajaran.

Menurut Indra kusuma yang dikutip oleh Suharsimi Arikunto (1989:29) mengemukakan : “Tes adalah suatu alat atau prosedur yang sistematis dan objektif untuk memperoleh data-data atau keterangan-keterangan yang diinginkan tentang seseorang, dengan cara yang boleh dikatakan tepat dan cepat”. Menurut Suharsimi Arikunto (1989:3) “Tes adalah penilaian yang komprehensif terhadap seorang individu atau keseluruhan usaha evaluasi program”. Hasil dari dilakukannya tes pada siswa merupakan hasil dari proses belajar mengajar. Jadi untuk mengetahui hasil belajar yang

diperoleh siswa pada suatu mata pelajaran dapat dilakukan dengan mengadakan tes pada mata pelajaran tersebut.

Berpedoman pada hasil belajar yang diperoleh maka individu dapat menjawab tantangan hidup yang akan muncul, maka dapat dikatakan perkembangan itu adalah hasil yang diperoleh dalam belajar.

D. Mata Diklat Las Busur Metal Manual

Las busur metal manual yaitu proses penyambungan logam dengan jalan menggunakan nyala busur dengan yang diarahkan ke permukaan logam/ benda kerja yang akan disambung. Pada bagian yang terkena busur listrik akan mencair dan bersatu sehingga menghasilkan sambungan yang diinginkan, demikian juga elektroda yang menghasilkan busur listrik akan mencair pada ujungnya dan merambat terus sampai habis.

Selain itu Daryanto (1993 : 403) mengatakan bahwa “pengelasan dengan las listrik umumnya mengelas secara praktis, dimana las listrik lebih efisien dan lebih kuat dari pengelasan dengan memakai las karbit”. Untuk mengelas kita memakai elektroda las yang diselubungi oleh lapisan dimana bahan lapisan itu berfungsi :

1. Untuk melindungi logam dan cairan las terhadap pengaruh udara.
2. Mempertinggi derajat ionisasi gas-gas dalam busur nyala.
3. Menambah zat-zat yang juga pada elektroda yang dilapis masih terbakar keluar dari logam.

Ada 3 jenis elektroda logam yaitu elektroda polos, elektroda fluks dan elektroda berlapis tebal. Elektroda polos terbatas penggunaannya antara lain untuk besi tempa dan baja lunak, biasanya digunakan polaritas langsung. Mutu pengelasan dapat ditingkatkan dengan memberikan lapisan fluks membantu melarutkan dan mencegah terbentuknya oksida-oksida yang tidak diinginkan. Tetapi kawat las berlapis merupakan jenis yang paling banyak digunakan dalam berbagai pengelasan komersil.

Cara-cara mengerakkan elektroda macamnya banyak sekali tetapi tujuan sama yaitu mendapatkan deposit logam las dengan permukaan yang rata dan halus dan menghindari terjadinya takikan dan pencampuran terak atau kotoran, yang penting diperhatikan adalah menjaga agar sudut elektroda dan kecepatan gerakan elektroda tidak berubah.

Sebelum melaksanakan praktek las listrik seharusnya kita harus mengetahui peralatan utama pada las listrik yaitu :

a) Mesin las

Mesin las merupakan bagian terpenting dari peralatan las busur. Mesin las dibedakan menjadi tiga yaitu, mesin las arus bolak balik atau AC, mesin las arus searah atau DC, mesin las arus AC dan DC.

b) Kabel las

Kabel las fungsinya untuk penghantar arus, terbuat dari tembaga yang dipintal, dibungkus dengan isolator dan diberi agar tidak mudah patah atau terkelupas.

c) Pemegang elektroda

Digunakan untuk menjepit elektroda las.

d) Klem masa penjepit

Klem masa digunakan untuk menghubungkan kabel masa ke benda kerja.

e) Alat bantu

Alat bantu yang dipakai dalam pengelasan las listrik yaitu mesin gerinda tangan, pahat, palu, ragum, kikir, tang penjepit, sikat kawat dll. Sumber buku teknik mengelas asetelin, brazing dan las busur listrik, Maman Suratman (2001:133)

Setelah mengetahui peralatan utama pada las listrik barulah mengadakan praktek pengelasan dengan las listrik. Dalam praktek harus memperhatikan langkah-langkah kerjanya :

1. Persiapan pada praktek las listrik

- a) Sebelum pekerjaan dimulai, menyiapkan dan memeriksa alat utamanya dan semua peralatan bantunya.
- b) Memakai alat-alat pelindung yang sudah disediakan yaitu kaca mata las listrik.
- c) Menyiapkan benda kerja dan elektrodanya.
- d) Memasang elektroda pada penjepitnya dan memasang penjepit benda kerja pada benda kerja (bisa pada meja kerjanya). Memperhatikan sebelum mesin las dihidupkan, letak dari penjepit elektroda jangan sampai menempel penjepit logam atau logam induknya.

- e) Mengatur besarnya arus dengan memutar handel pada mesin las, dengan memperhatikan besarnya diameter elektroda, sesuai dengan tabel yang sudah ada.

2. Pelaksanaan pada praktek las listrik

- a) Latihan menyalakan busur listrik dan membuat rigi-rigi las serta mengatur panjang busur (jarak antara ujung elektroda ke benda kerja) dengan cara sebagai berikut :

- (1) Bila panjang busur tepat (kurang lebih garis tengah elektroda) dan kecepatan pengelasan yang tepat maka akan menghasilkan bunyi mendesis yang tetap dan halus (tidak meledak-ledak) dengan lebar jalur las sebesar kurang lebih dua kali garis tengah elektroda, karena cairan elektroda akan mengalir dan mengendap dengan baik. Hasilnya rigi-rigi las yang halus dan baik, tembusan las yang baik, dan terak halus dan mengkilat.
- (2) Bila busur las terlalu panjang, maka timbul bagian-bagian yang berbentuk bola (percikan-percikan kecil) dari cairan elektroda. Hasilnya rigi-rigi las kasar, tembusan las dangkal (melebar), dan percikan teraknya kasar.
- (3) Bila busur las terlalu pendek, akan terjadi kontak butiran logam cair yang menyambung elektroda dan logam induknya maka akan terjadi hubungan singkat dan busur akan mati, sehingga elektroda akan menempel kuat pada benda kerja.

b) Posisi Elektroda

Pada pengelasan dengan elektroda terbungkus yang biasanya dengan mesin las konvensional maka posisi elektroda terhadap benda kerja berdasarkan eksperimen dan pengalaman yang paling baik hasilnya adalah sebagai berikut :

- (1) Posisi elektroda bersudut 70° - 80° dengan arah memanjang las dan bersudut 90° arah melintang las.
- (2) Melatih gerakan-gerakan tangan dengan arah. memutar arah kanan maupun kiri dengan diameter yang relatif kecil.
- (3) Elektroda pada ujungnya akan mencair secara kontinyu sehingga perlu digerakkan searah dengan sumbunya secara kontinyu pula.

c) Gerakan Elektroda.

Gerakan-gerakan elektroda pada pengelasan ada dua cara yaitu :

- (1) Gerakan arah turun sepanjang sumbu elektroda.

Gerakan ini dilakukan untuk mengatur jarak (panjang busur) agar tetap, hal tersebut disebabkan karena busur pada ujungnya mencair terus menerus sehingga mengalami pemendekan.

- (2) Gerakan ayunan elektroda.

Gerakan ini diperlukan untuk mengatur lebar jalur las yang dikehendaki.

d) Pengaruh kecepatan elektroda.

Kecepatan menggerakkan elektroda harus stabil, sehingga menghasilkan rigi-rigi las yang rata dan halus.

- (1) Jika elektroda digerakkan terlalu lambat akan didapatkan jalur yang lebar, kasar dan kuat tetapi dapat menimbulkan kerusakan sisi las (pada logam induknya).
- (2) Jika elektroda digerakkan terlalu cepat, tembusan lasnya dangkal karena kurangnya waktu pemanasan bahan dasar dan kurangnya waktu untuk cairan elektroda menembus bahan dasar.
- (3) Jika kecepatan gerak elektroda tepat, daerah perpaduan dengan bahan dasar dan tembusan lasnya baik.

Saat pelaksanaan praktek las listrik berlangsung pengelas juga harus memperhatikan keselamatan kerja, sebagaimana dikatakan Daryanto (1996 : 26) mengatakan hal-hal yang diperhatikan dalam menghindari kecelakaan terutama oleh terjadinya kecelakaan listrik :

- a. Tukang las memakai sarung tangan dan sepatu yang berisolator dan memakai pakaian kerja bila berkeringat harus berhenti dan mengerikan lebih dahulu sebelum melanjutkan mengelas.
- b. Mesin las harus dilengkapi dengan alat penurun tegangan otomatis.
- c. Harus menggunakan kabel dan pemegang elektroda yang isolator sempurna.
- d. Pegangan elektroda harus diletakkan pada tempat yang berisolator atau digantungkan bila tidak sedang mengelas.
- e. Rumah mesin las harus dimassakan dengan baik (dihubungkan ke tanah).
- f. Penggantian elektroda harus dilakukan dengan hati-hati.

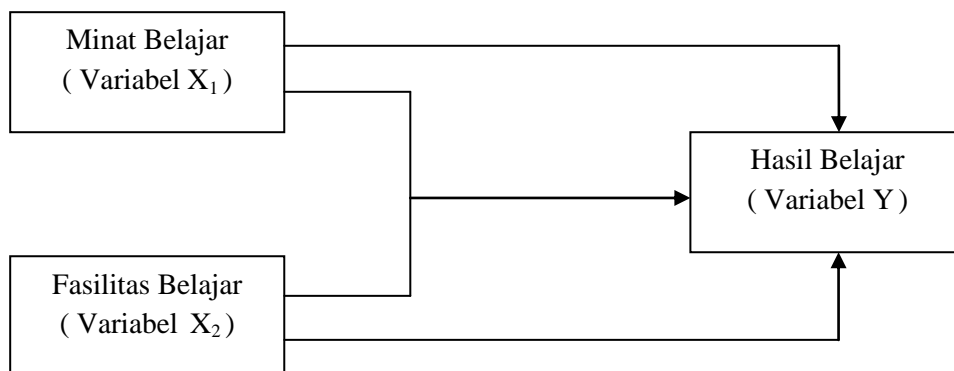
- g. Dalam keadaan istirahat atau tidak mengelas, mesin las harus dimatikan.

Dari uraian di atas las listrik pada umumnya digunakan untuk mengelas benda kerja yang relatif tebal. Daya ketahanan las listrik sangat kuat untuk pengelasan dan mengelas dengan las listrik tidak begitu rumit seperti halnya dengan las *acetylen* yang harus mengatur keluaran gas oksigen dan gas *acetylen*nya. Dalam kegiatan praktek ini kita berhadapan dengan listrik yang besar arusnya tinggi maka ada beberapa saran antara lain : Berhati-hati dalam kegiatan praktik, utamakan keselamatan baik benda kerja maupun diri kita sendiri, dalam praktek tidak boleh main-main, hindari kesalahan sekecil mungkin, berkonsentrasi saat melakukan pekerjaan.

E. Kerangka Konseptual

Penelitian ini melibatkan tiga variable yaitu variable terikat dan variabel bebas. Variable bebas yaitu kontribusi minat dan fasilitas belajar, sedangkan variable terikat adalah hasil belajar Las Busur Metal Manual siswa kelas X Teknik Mesin di SMK Negeri 2 Batusangkar.

Berdasarkan uraian di atas, dapat digambarkan kerangka konseptual sebagai berikut :



Gambar 1. Kerangka Konseptual

F. Hipotesis

Hipotesis dapat diartikan sebagai suatu jawaban yang bersifat sementara terhadap permasalahan penelitian sampai terbukti melalui data yang terkumpul (Suharsimi Arikunto, 2002: 64). Menurut Sugiyono (2001: 51) hipotesis adalah suatu jawaban yang bersifat sementara terhadap rumusan masalah penelitian biasanya disusun dalam bentuk kalimat pertanyaan.

Hipotesis yang diajukan dalam penelitian ini :

1. Terdapat kontribusi positif yang signifikan antara minat belajar terhadap hasil belajar siswa pada mata diklat las busur metal manual siswa kelas X Teknik Las di SMK Negeri 2 Batusangkar.
2. Terdapat kontribusi positif yang signifikan antara fasilitas belajar terhadap hasil belajar siswa pada mata diklat las busur metal manual siswa kelas X Teknik Las di SMK Negeri 2 Batusangkar.

3. Terdapat kontribusi positif yang signifikan antara minat dan fasilitas belajar terhadap hasil belajar pada mata diklat las busur metal manual siswa kelas X Teknik Las di SMK Negeri 2 Batusangkar.

BAB V

PENUTUP

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis penelitian ini, dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Terdapat kontribusi positif yang signifikan dari minat terhadap hasil belajar sebesar $r_{x_1,y} = 0,414$ dan $r_{x_1} = 0,171$ yang mengartikan minat dapat memberikan kontribusi dalam peningkatan hasil belajar siswa sebesar 17,1% terhadap hasil belajar siswa pada mata pelajaran Las Listrik Busur Metal Manual. Oleh karena itu dengan adanya minat yang baik dari siswa maka hasil belajar pun akan lebih baik pula.
2. Terdapat kontribusi positif yang signifikan dari fasilitas belajar terhadap hasil belajar sebesar $r_{x_2,y} = 0,361$ dan $r_{x_2} = 0,130$ yang mengartikan fasilitas belajar dapat memberikan kontribusi dalam peningkatan hasil belajar siswa sebesar 13% terhadap hasil belajar siswa pada mata pelajaran Las Listrik Busur Metal Manual. Oleh karena itu dengan adanya fasilitas belajar yang lengkap maka hasil belajar siswa pun akan lebih baik pula.
3. Terdapat kontribusi positif yang signifikan dari minat dan fasilitas belajar secara bersama-sama terhadap hasil belajar sebesar $r_{x_1,x_2,y} = 0,450$ dan $r_{x_1,x_2} = 0,203$ yang mengartikan minat dan fasilitas belajar dapat memberikan kontribusi dalam peningkatan hasil belajar siswa sebesar 20,3% terhadap hasil belajar siswa pada mata pelajaran Las

Listrik Busur Metal Manual. Oleh karena itu dengan adanya minat yang baik serta fasilitas belajar yang lengkap maka hasil belajar siswa pun akan lebih baik pula.

B. Saran

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

1. Kepada kepala sekolah dan para guru agar memberikan bimbingan dan arahan kepada siswa untuk lebih meningkatkan minat belajarnya serta kepala sekolah juga harus melengkapi fasilitas belajar.
2. Kepada siswa diharapkan supaya lebih berminat lagi dalam belajar dan menggunakan fasilitas belajar dengan sebaik-baiknya.
3. Bagi peneliti selanjutnya untuk dapat meneliti faktor-faktor lain yang berkaitan dengan hasil belajar yang tidak dibahas dalam penelitian ini sehingga dapat menjadi acuan untuk mendapatkan hasil belajar yang baik.

DAFTAR PUSTAKA

- Alpha Cronbach, 2011. *Statistika Deskriptif Untuk Penelitian*. Jakarta: Rajawali Pres.
- Daryanto, 1993. *Dasar-dasar Teknik Mesin*. Jakarta : PT. Rineka Cipta.
- Dimiyati Gagne dan Mudjiono. 2002. *Belajar dan Pembelajaran*. Jakarta : CV. Rineka Cipta.
- Duwi Priyatno. 2008. *SPSS Vers.16*. Bandung : Alfabeta
- Faisal Irwan. 1982. *Metode Penelitian Pendidikan*. Bandung : Alumni.
- Gazali dan Slameto. 1995. *Belajar dan Faktor-faktor Yang Mempengaruhinya*. Jakarta : CV. Rineka Cipta.
- Indra Kusuma dan Arikunto. 1998. *Prosedur Penelitian*. Rineka Cipta, Jakarta.
- Iskandar. 2009. *Metode Penelitian Pendidikan dan Sosial (Kuantitatif dan Kualitatif)*. Jakarta: GP Press.
- Maman Suratman. 2001. *Teknik Mengelas Asetelin, Brazing, dan Las Busur Listrik*. Bandung : Pustaka Grafika.
- Nana Sudjana. 1989. *Metode Statistika*. Bandung : Tarsito.
- Riduwan. 2002. *Belajar Mudah Penelitian Untuk Guru - Karyawan dan Peneliti Pemula*. Bandung: CV. Alfabeta.
- Skinner. 1958. *Pengaruh dan Minat Pada Objek*. Jakarta : Balai Pustaka.
- Slameto. 1995. *Belajar dan Faktor-faktor Yang Mempengaruhinya*. Jakarta : CV. Rineka Cipta.
- Sugiyono. 2001. *Metode Penelitian Bisnis*. Bandung : CV. Alfabeta.