

Laporan Kegiatan PPM



PEMAHAMAN WORK PREPARATION PADA SISWA SMKN 2 WONOSARI

Oleh :

**Th. Sukardi
Effendie Tanumihardja**

**Dibiayai oleh Dana DIPA Universitas Negeri Yogyakarta
01 Reguler MAK 521119 Tahun Anggaran 2008
Sesuai dengan Surat Perjanjian Pelaksanaan Program
Pengabdian kepada Masyarakat Universitas Negeri Yogyakarta
Nomor : 959 f/ h34.15/PM/2008**

**PENGABDIAN KEPADA MASYARAKAT
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
TAHUN 2008**

BAB I

PENDAHULUAN

A. Analisis Situasi

Pelajaran praktik permesinan siswa SMK biasanya dilakukan dengan peralatan yang ada di sekolah dimana jumlahnya terbatas dan usia peralatan yang umumnya sudah tua. Rasio mesin dan siswa juga umumnya terlalu tinggi sehingga satu mesin kadang tidak mampu melayani proses belajar mengajar secara optimal. Banyak siswa yang tidak bisa praktik dengan sempurna. Disamping itu banyak siswa yang kurang memahami tentang proses kerja praktik permesinan. Untuk memberikan persiapan yang lebih baik, maka kepada setiap diberikan lembar kerja yang disebut *work preparation*. Yang menjadi masalah banyak siswa kurang memahami dan tidak memanfaatkan *work preparation* ini karena mereka tidak paham tentang manfaatnya, sehingga siswa membuatnya asal-asalan saja.

SMKN 2 Wonosari merupakan salah satu SMK yang menjadi SMK berstandar internasional. Seperti kebanyakan SMK lain, SMKN 2 Wonosari juga mengalami masalah yang sama dari para siswa yang kurang memahami pentingnya *work preparation* pada saat akan melakukan praktik permesinan. *Work preparation*, di SMKN 2 Wonosari sudah dibuat dengan baik dan terstandar.

Untuk meningkatkan pemahaman siswa tentang fungsi *work preparation*, maka kami memandang perlu untuk memberikan pelatihan kepada para siswa yang akan melaksanakan praktik permesinan agar siswa memperoleh pemahaman yang lebih baik dan akan melaksanakan praktik dengan sempurna.

B. Tinjauan Pustaka

1. Pelatihan siswa (student training)

Pelatihan siswa merupakan sebuah perencanaan usaha untuk memfasilitasi proses pembelajaran yang terkait dengan kompetensi di bidang pengetahuan, ketrampilan dan perilaku siswa. Kompetensi ini erat terkait dengan kesuksesan *performance* belajar. Tujuan pelatihan adalah *trainee* menguasai kompetensi yang dilatihkan dan mampu mengaplikasikannya dalam aktivitas belajar. Hanya perlu diingat bahwa pelatihan bukan satu-satunya solusi untuk meningkatkan *performance* siswa. Proses desain pelatihan berlandaskan pada pendekatan sistematis untuk pengembangan program pelatihan. Ada dua jenis proses desain pelatihan yang spesifik yang dikenal dengan ISD (*Instructional, implementation, Evaluation*) dan ADDI (*Analysis, Design, Development, Implementation, Evaluation*)

Pelatihan siswa dibuat setelah ada kejelasan strategik belajar yang meliputi misi, visi dan tujuan (jangka pendek maupun panjang). Untuk mengetahui apakah pelatihan dibutuhkan atau tidak, dapat dilakukan sebuah *assessment* yang sering disebut sebagai TNA (*Training Need Assessment*). Untuk mengetahui kesuksesan sebuah program pelatihan maka perlu dilakukan sebuah evaluasi misal melalui *training outcome* atau tes, baik pre-tes maupun post-tes, dengan atau tanpa kelompok pembandingan, ataupun melalui metoda *time series*, juga dengan teknik survey yang dijelaskan oleh *taxonomy* Kirkpatrick melalui empat level evaluasi *training*.

Alasan perlunya pelatihan seperti, kurangnya *skill* dasar, jeleknya *performance*, adanya teknologi baru, produk baru, jenis pekerjaan baru, standar *performance* yang

makin tinggi, permintaan pelanggan dan sebagainya (Ya Hui Lien, B, Richard Yu Yuan Hung, Gary N. McLean, 2007). Analisa organisasi merupakan proses untuk menjelaskan keuntungan dari pelatihan itu yang akan memberikan strategi kelancaran pada sekolah, sumber daya yang layak untuk mengikuti pelatihan, dukungan para guru dan sesama siswa terhadap aktivitas pelatihan itu. Strategi pelatihan yang tepat akan meniadakan atau mempermudah sekolah untuk menentukan strategi pembelajarannya. Analisis *person*, suatu proses untuk menjelaskan apakah siswa membutuhkan pelatihan, siapkah siswa yang membutuhkan training, dan apakah siswa sudah siap untuk mengikuti pelatihan (Rowold, J, 2007). Sedangkan analisis tugas merupakan proses untuk mengidentifikasi tugas, pengetahuan, skill, dan perilaku yang diperlukan untuk memperoleh penekanan dalam proses pelatihan agar siswa bisa menyempurnakan kemampuannya dalam menyelesaikan tugas-tugasnya (Marcus, B, Lee, K. and Ashton, M., 2007).

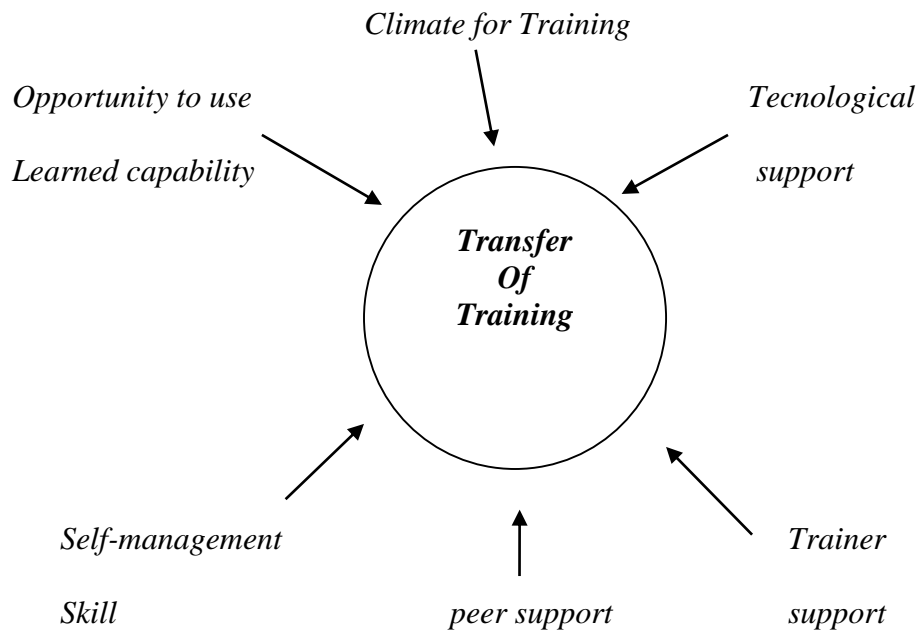
Kesiapan siswa mengikuti pelatihan dapat dilihat dari dua hal yaitu pertama siswa mempunyai karakteristik personal seperti *ability*, *attitude*, keyakinan dan motivasi yang diperlukan untuk belajar isi program dan menggunakannya pada pekerjaan. Hal lain yang penting bagi siswa untuk mempersiapkan diri mengikuti pelatihan yaitu *pre-training expectations*, *post reaction to training*, *expectations fulfillment for education and motivation to learn* (Rowold, J., 2007). Kedua lingkungan belajar yang akan memfasilitasi proses belajar dan tidak berlawanan dengan *performance* (Pio, E., 2007)

Karakteristik lingkungan yang mendukung motivasi *trainee* untuk mau belajar, memerlukan pelatih untuk melakukan beberapa hal yaitu: mempersiapkan bahan-bahan, waktu, informasi terkait dengan praktik, dan bantuan-bantuan praktik lain yang penting untuk siswa bisa menggunakan perilaku atau *skill* baru sebelum berpartisipasi dalam

program pelatihan; berbidara positif tentang program pelatihan sekolah kepada siswa; berikan kesempatan siswa untuk mengetahui bahwa mereka akan mengerjakan pekerjaan dengan baik jika mereka mengikuti pelatihan dalam praktik mereka; ingatkan para siswa untuk saling membantu satu sama lain saat mencoba mengikuti pelatihan; dengan saling member umpan balik dan *sharing* pengalaman pelatihan maupun situasi yang mana pelatihan sangat bermanfaat; dan berikan siswa waktu dan kesempatan untuk mempraktekkan dan menggunakan *hasil pelatihan* atau perilaku baru pada praktik mereka. Keyakinan diri dari siswa calon *trainee* juga perlu mendapat perhatian dari pelatihnya, agar siswa tahu keuntungan apa yang akan diperoleh siswa setelah selesai mengikuti pelatihan (AL-Emadi, M., A., S., Michael J.Marquardt, M., J., 2007)

Beberapa hal yang dibutuhkan yang akan membantu siswa ikut pelatihan yaitu: siswa harus tahu secara jelas mengapa mereka harus belajar, siswa membutuhkan isi materi pelatihan yang bermanfaat; siswa membutuhkan kesempatan untuk mempraktikkan; siswa membutuhkan umpan balik; siswa membutuhkan proses pembelajaran melalui observasi, pengalaman, dan interaksi dengan siswa lain; siswa membutuhkan koordinasi program dan administrasi yang baik; siswa membutuhkan komitmen isi materi pelatihan dan ingatan; siswa membutuhkan program training menjadi sangat terarah dan terkoordinasi yang sempurna.

Hal-hal yang mempengaruhi *transfer of training* dapat dilihat pada gambar dibawah:



Gambar 1. Beberapa factor yang mempengaruhi *transfer of learning*.

Beberapa metode pelatihan siswa: pertama metoda presentasi, merupakan metoda yang *trainee* nya bersikap sebagai penerima informasi yang pasif. Metoda presentasi termasuk instruksi tradisional di kelas, belajar jarak jauh, dan teknik *audiovisual*. Metoda ini cocok untuk mempresentasikan fakta-fakta baru, informasi, filosofi yang berbeda, dan solusi atau proses alternative penyelesaian masalah. Kedua simulasi yang merupakan metoda pelatihan yang menunjukkan situasi nyata, dengan sang *trainee* mengambil keputusan lalu dilihat apa yang akan terjadi jika *trainee* berada dalam suasana ini. Ketiga *Behavior modeling*, yang merupakan salah satu teknik yang efektif untuk mengajar *skill interpersonal*. Keempat *interactive video*, training menggunakan keunggulan video dan computer berbasis instruksi. Kelima *E-Learning*, yang disebut juga pembelajaran on-line yang mendasarkan pada instruksi dan pengiriman bahan elatihan dengan computer melalui

internet. Keenam *Adventure Learning Methods*, yang digunakan untuk mengembangkan *skill teamwork* dan kepemimpinan menggunakan aktivitas terstruktur di luar ruangan. Ketujuh *Team Training*, yang mengkoordinasikan performance individu-individu yang bekerja bersama untuk mencapai tujuan yang diinginkan. Kedelapan *Action Learning*, metode dimana tim atau kelompok kerja mendapatkan masalah actual, bekerja dalam permasalahan itu, dan sepakat untuk merencanakan sebuah aksi, serta menyelesaikan tuntas rencana itu. Bagi seorang pelatih, penting untuk mengetahui bagaimana memilih metoda pelatihan yang cocok dan baik. Salah satu caranya adalah dengan membandingkan berbagai metoda itu, ditinjau dari proses, *outcome* yang diharapkan, sumber daya yang ada, maupun calon *trainee* yang dilatih, termasuk karakteristik dan budayanya (Noe, 2004; Kira, M., 2007)

Ada enam langkah dalam proses desain pelatihan siswa yang efektif yaitu: pertama *need assessment*, berupa analisis organisasi, analisis orang, dan analisis tugas. Kedua melihat kesiapan siswa mengikuti training, yang dapat diperhatikan dari sikap dan motivasinya, skill dasar yang dimiliki, serta karakteristik *trainee* yang akan berpengaruh terhadap keefektifan pelatihan. Ketiga penciptaan lingkungan belajar berupa identifikasi tujuan belajar dan *outcome* pelatihan yang diinginkan, bahan pelatihan yang bermanfaat, praktis, adanya kesempatan memberikan umpan balik, observasi satu sama lain, administrasi dan program yang terkoordinasi dengan baik, serta struktur organisasi dan kemungkinan praktek untuk pelatihan dibengkel kerja. Keempat mempersiapkan *transfer of training*, berupa strategic manajemen dan dukungan sesama siswa dan gurunya, serta factor-faktor budaya dan kepercayaan yang dianut calon *trainee*. Kelima pemilihan metoda pelatihan, apakah metode presentasi, *hands-on methods*, metoda kelompok, ataupun

metoda lain yang cocok, dan keenam evaluasi program pelatihan, berupa identifikasi *outcome* pelatihan dan disain evaluasi, analisis biaya dan manfaat, serta komitmen siswa setelah mengikuti pelatihan.

2. Praktik Permesinan

Praktik permesinan adalah bentuk proses pembelajaran produktif yang mengajarkan keterampilan kompetensi permesinan kepada para siswa yang ingin menguasai kompetensi tersebut dengan cara atau metode yang baku dan benar. Kompetensi permesinan tersebut meliputi kompetensi membubut, mengefrais, mengebor, menggerinda rata dan silinder, menyekrap menggergaji, memarut dan lain sebagainya. Kegiatan ini dapat berlangsung jika didukung oleh beberapa aspek pokok yaitu: aspek fasilitas praktik, bahan praktik, urutan kegiatan pembelajaran atau Rencana Pelaksanaan Pembelajaran (RPP), *job sheet/ operation sheet/ instruction sheet*, guru, teknisi, siswa, dan aspek-aspek pendukung lainnya. Salah satu aspek yang paling dominan dalam proses pembelajaran praktik permesinan adalah keberadaan *job sheet*, karena *job sheet* dipakai untuk pemandu atau pegangan siswa dalam mempelajari dan menguasai salah satu kompetensi yang diajarkan oleh guru.

Menurut Leighbody (1968: 67-68) ada dua jenis *job sheet* yang digunakan dalam pembelajaran praktik yaitu: *job produksi (productions job)* dan *job kombinasi (combining exercises and production jobs)*. Jika akan menggunakan *job produksi* maka, isi dan jenis *job* yang akan digunakan harus dianalisis secara detail, dipilih dan disesuaikan dengan tujuan, jumlahnya harus dipertimbangkan secara detail berapa yang harus dikuasai oleh siswa, seberapa jauh kemampuan siswa untuk menyelesaikan *job* tersebut. Jika akan

memakai job kombinasi maka harus ditentukan juga isi, jenis dan jumlahnya, berapa jumlah yang job pook (job kompetensi) dan berapa yang job produksi.

Ada 2 bentuk penulisan dan penggunaan job yang sering digunakan dalam pembelajaran praktik yaitu: *job sheet* dan *operation sheet*. *Job sheet* berisi tentang langkah-langkah pengerjaan yang harus diikuti oleh siswa dalam mengerjakan suatu jenis pekerjaan, dan biasanya dalam job sheet disertakan pula gambar kerja benda yang akan dibuat siswa. Sedangkan *operation sheet* berisi tentang langkah-langkah mengoperasikan peralatan praktik dalam rangka untuk mengerjakan benda kerja, dengan harapan benda kerja jadi namun penggunaan mesin juga sesuai prosedur kerja misalnya, pada praktik permesinan *numerically control* atau permesinan NC (DeGarmo, 2003: 1042-1043). Kedua jenis lembar kerja tersebut dalam pelaksanaannya ada yang lengkap (langkah kerja dan gambar ada), dan ada yang tidak lengkap yaitu biasanya hanya gambar kerja yang ada sedangkan langkah kerjanya tidak ada, ini biasanya diterapkan untuk pendekatan strategi pembelajaran *problem solving* pada siswa.

Pembelajaran praktik permesinan yang menggunakan job produksi, siswa dituntut untuk menentukan atau membuat langkah kerja sendiri yang kemudian dikonsultasikan pada guru yang bersangkutan untuk benar tidaknya langkah kerja yang telah dibuat tersebut. Job yang seperti itu biasanya bentuk dan isinya mengacu pada job yang ada di industri permesinan, yang lazim disebut persiapan kerja (*work preparation*) yang kemudian disingkat WP. Penggunaan WP ini bertujuan untuk melatih siswa memecahkan permasalahan prosedur proses permesinan seperti:

1. Mengetahui mesin yang akan digunakan beserta peralatannya

2. Mengenal peralatan potong yang dipilih dan yang akan digunakan
3. Menentukan langkah kerja yang benar dan tepat
4. Memprediksi waktu yang digunakan selama mengerjakan benda kerja
5. Mengetahui kelemahan dan kekurangan diri selama bekerja

Penerapan WP yang baik dan terus menerus akan membawa dampak terhadap perubahan kebiasaan kerja yang dilakukan oleh siswa, siswa akan terbiasa dan akan terbentuk karakternya sebagai calon tenaga kerja di industry. Hal tersebut jika dikaitkan dengan teorinya Prosser (1925) yang dikutip oleh Zahrial Fakhri (2007) bahwa pendidikan kejuruan seperti SMK rumpun teknologi, akan efektif apabila pengalaman latihan yang dilakukan akan membentuk kebiasaan bekerja dan berfikir secara teratur dan betul-betul diperlukan untuk meningkatkan prestasi kerja, selain itu karakter siswa akan terbentuk apabila *training* yang diberikan berupa pekerjaan nyata, dan bukan merupakan latihan semata (<http://www.acehforum.or.id/pendidikan-kejuruan-di-t9553.html.03-08>). Jadi WP sangatlah perlu untuk dididikkan pada siswa agar mengenal problematika kerja permesinan dan karakter pekerja yang tangguh akan terbentuk pula.

C. Identifikasi dan perumusan masalah

Berdasarkan analisa situasi dan kajian pustaka diatas maka dapat diidentifikasi dan dirumuskan masalahnya sebagai berikut :

1. Siswa-siswa SMKN 2 Wonosari membutuhkan pelatihan untuk memahami *work preparation*.
2. Bagaimana caranya agar pelatihan pemahaman *work preparation* bisa menghasilkan hasil terbaik berupa siswa-siswa yang lebih paham tentang *work preparation*.

D. Tujuan Kegiatan PPM

Kegiatan pelatihan pemahaman tentang persiapan kerja (*work preparation*) atau yang disingkat WP ini mempunyai tujuan:

1. Untuk siswa, kegiatan ini diharapkan dapat melatih dan membentuk kebiasaan, sikap serta budaya kerja siswa dalam praktik, agar nantinya memberi dampak jika kelak lulus dan bekerja di lapangan kerja/industri pemesinan. Dan dengan menerapkan WP ini kerja siswa akan terarah dengan demikian aspek keselamatan kerja akan tercapai dengan baik.
2. Untuk guru, kegiatan ini merupakan bentuk atau wujud bimbingan yang nyata kepada para siswa selama praktik. Dengan demikian aspek pendampingan yang wajib harus dilaksanakan oleh guru akan berjalan dengan baik dan terstruktur.

E. Manfaat kegiatan

Kegiatan pengabdian pada masyarakat dalam bentuk pelatihan ini akan memberikan manfaat kepada para siswa dan guru di lingkungan SMKN 2 Wonosari dalam memahami *work preparation* untuk praktik permesinan.

BAB II

METODE KEGIATAN PPM

A. Khalayak Sasaran

Sesuai dengan judul diatas, maka khalayak sasaran strategis yang dipilih adalah siswa-siswa SMKN2 Wonosari yang pada bulan April sampai dengan bulan Mei melaksanakan praktik permesinan berbantuan *work preparation*. Jumlah peserta pelatihan disesuaikan dengan jumlah siswa-siswa yang mengikuti praktik permesinan dan jumlah ruang serta jumlah mesin yang tersedia.

B. Metode Kegiatan PPM

Metode kegiatan ini dibagi empat tahapan yaitu:

1. Ceramah, metode ini dilakukan pada waktu memberikan pemahaman kepada para guru yang mengampu pembelajaran praktik kerja mesin.
2. Latihan dan umpan balik, pada tahapan ini guru latihan membuat berbagai model WP yang telah dikenalkan dalam ceramah, dengan diikuti tutorial oleh tim pelaksana kegiatan.
3. Praktik, tahapan ini dilaksanakan dengan melibatkan siswa langsung di bengkel praktik, yaitu guru langsung mendemonstrasikan dan membimbing siswa dalam membuat WP.
4. Evaluasi, tahapan ini dilakukan dengan cara sebagai berikut:

- a. Evaluasi dilakukan selama proses pelatihan dengan menilai latihan-latihan yang dilakukan oleh siswa.
- b. Evaluasi setelah pelatihan dengan melihat dan mengukur hasil praktik siswa.
- c. Indikator keberhasilan adalah mudahnya siswa melaksanakan praktik permesinan.

C. Langkah Kegiatan PPM

Pelatihan *work preparation* terkait dengan kelancaran siswa melakukan praktik permesinan. Berdasarkan hal tersebut maka tahapan yang akan dilakukan dalam pelatihan ini adalah sebagai berikut :

1. Menjaring siswa-siswa yang pada bula April-Mei 2008 akan melakukan praktik permesinan menggunakan bantuan *work preparation*
2. Memberikan pelatihan pemahaman *work preparation* kepada siswa-siswa tersebut dalam rangka memberikan pemahaman lebih dalam
3. Mengamati kemajuan yang dicapai siswa-siswa melaksanakan praktik permesinan setelah mengikuti pelatihan pemahaman *work preparation*

D. Faktor Pendukung dan Faktor Penghambat

1. Faktor pendukung

- a. Pihak pemimpin sekolah mensikapi dan menerima dengan positif, dan siap mengakomodir pelaksanaannya.
- b. Pihak guru ada rasa antusias yang tinggi dan bersikap positif, mereka ingin maju dan tampil lebih baik.

- c. Siswa mempunyai mental kerja yang baik mereka bersikap serius dalam memahami dan melaksanakan WP.

2. Faktor penghambat

- a. Persepsi siswa tentang WP tidak merata, ada yang cepat memahami dan melaksanakan tetapi ada juga yang lamban dalam memahami WP maupun melaksanakannya (dalam arti membuat dan memakainya sebagai pedoman praktik).
- b. Kompetensi dan tingkat pemahaman guru tidak merata, selain itu sikap yang acuh/masa bodoh terhadap pembimbingan siswa masih sering terjadi.

BAB III

PELAKSANAAN KEGIATAN PPM

A. Hasil Kegiatan PPM

1. Program kegiatan secara umum terlaksana dengan baik dan sesuai dengan target yang akan dicapai, baik aspek pemahaman maupun aspek implementasinya.
 - a. Aspek pemahaman:
 - 1) Pemahaman siswa tentang WP dapat dilihat dari hasil penyusunan/pembuatan WP yang dipandu oleh guru, yang ternyata siswa dapat membuat WP dengan baik sesuai criteria dan kaidah-kaidah yang disarankan.
 - 2) Dari hasil amatan di bengkel praktik, siswa selama bekerja/kerja praktik selalu menggunakan WP sebagai pedoman kerja mereka,
 - b. Aspek implementasi:
 - 1) Dengan menggunakan WP sebagai pedoman kerja siswa, mesin dan alat yang digunakan aman dan selamat tidak terjadi kerusakan selama dipakai kerja praktik.
 - 2) Benda kerja yang dihasilkan semuanya dalam kondisi aman tidak mengalami cacat proses dan tidak terjadi kerusakan akibat kelalaian prosedur kerja.
2. Waktu pelaksanaan sesuai dengan jadwal yang direncanakan baik untuk pemahaman maupun implementasinya.
3. Wawasan guru tentang perangkat pembelajaran bengkel dalam hal ini *job sheet*, *operation sheet*, *routing sheet*, dan *work preparation* menjadi lebih faham dan

menguasai, sehingga dapat menentukan mana yang cocok dan yang layak untuk diajarkan kepada siswa.

4. Wawasan, sikap, dan cara kerja siswa menjadi terbentuk tambah baik, baik performa selama kerja praktik maupun dalam berperilaku dalam bengkel.
5. Dengan diterapkannya WP maka mesin, alat, benda kerja, dan operatornya (dalam hal ini siswa) menjadi lebih aman.

B. Pembahasan Hasil Pelaksanaan Kegiatan PPM

Dari keberhasilan siswa membuat WP dan menggunakannya dengan baik sebagai pedoman kerja pada waktu praktik, menunjukkan bahwa pelaksanaan pemahaman WP ini berhasil. Keberhasilan ini tentu saja didukung dari berbagai faktor diantaranya faktor siswa itu sendiri yaitu, tingkat kecerdasan/kemampuan awal siswa pada waktu masuk SMK memang diatas rata-rata sehingga siswa mudah untuk diberi pengetahuan ataupun materi lain yang berfungsi bagi dirinya. Siswa mudah sekali untuk diajak maju dan merubah perilaku kerja yang tidak selayaknya dilakukan, mudah diberi masukan-masukan dan mudah menanggapi serta mudah untuk diatur agar baik.

Demikian pula guru-guru yang mengampu pembelajaran praktik sangat mendukung untuk terlaksananya pembuatan dan pemakaian WP bagi kerja praktik siswa ini. Hal ini dikarenakan guru yang mengampu pembelajaran praktik sebanyak $\pm 80\%$ sudah mengalami magang di industri dan pelatihan-pelatihan kompetensi, sehingga ini memberikan andil yang sangat besar untuk pembudayaan WP sebagai pedoman kerja siswa selama melakukan praktik kerja mesin. Para guru memberikan pengalamannya kepada para siswa bagaimana mempersiapkan kerja dan bagaimana kerja yang baik dan aman sesuai

prosedur kerja, serta apa saja yang tidak boleh dilakukan oleh siswa jika sedang kerja praktik.

Keberhasilan pemahaman WP kepada siswa SMKN2 wonosari ini juga memberikan dampak positif terhadap kondisi mesin dan peralatan di bengkel kerja praktik. Mesin dan peralatan tidak mengalami kerusakan selama dipakai untuk praktik, tidak terjadi gangguan yang menghambat kerja praktik siswa. Hal ini dikarenakan siswa sudah bekerja dengan aman sesuai dengan prosedur kerja yang telah dibuat pada lembar WP dengan bantuan guru. Dengan demikian mereka kerja sesuai prosedur yang telah dibuat dan disepakati bersama dengan guru mereka, maka segala sesuatunya menjadi aman dan hasil kerjanya pun baik.

Penerapan WP yang baik dan terus menerus akan membawa dampak terhadap perubahan kebiasaan kerja yang dilakukan oleh siswa, siswa akan terbiasa dan akan terbentuk karakternya sebagai calon tenaga kerja di industry. Hal tersebut jika dikaitkan dengan teorinya Prosser (1925) yang dikutip oleh Zahrial Fakhri (2007) bahwa pendidikan kejuruan seperti SMK rumpun teknologi, akan efektif apabila pengalaman latihan yang dilakukan akan membentuk kebiasaan bekerja dan berfikir secara teratur dan betul-betul diperlukan untuk meningkatkan prestasi kerja, selain itu karakter siswa akan terbentuk apabila *training* yang diberikan berupa pekerjaan nyata, dan bukan merupakan latihan semata.

BAB IV

PENUTUP

A. Kesimpulan

Kegiatan PPM ini secara umum dapat disimpulkan bahwa program pemahaman WP terlaksana dengan baik dan sesuai dengan target yang akan dicapai, baik aspek pemahaman maupun aspek implementasinya, secara spesifik dijelaskan berikut ini:

1. Dengan adanya kegiatan PPM ini siswa dapat membuat WP dengan baik sesuai kriteria dan kaidah-kaidah yang dipersyaratkan dalam prosedur kerja di industry pemesinan.
2. Selama praktik siswa selalu menggunakan WP sebagai pedoman kerja mereka, sehingga prosedur kerja mereka terarah dengan baik dan aman.
3. Wawasan, sikap, dan cara kerja siswa menjadi terbentuk tambah baik, baik performa selama kerja praktik maupun dalam berperilaku dalam bengkel.
4. Waktu pelaksanaan sesuai dengan jadwal yang direncanakan baik untuk pemahaman maupun implementasinya.
5. Dengan diterapkannya WP maka mesin, alat, benda kerja, dan operatornya (dalam hal ini siswa) menjadi lebih aman.

B. Saran

Dengan diketahuinya hasil yang sangat positif pada pelaksanaan program pemahaman WP untuk siswa Jurusan Mesin SMKN 2 Wonosari ini, maka program ini perlu untuk dibudayakan dengan tujuan agar siswa terbentuk prosedur dan sikap kerjanya

dengan baik, serta mesin yang digunakan bisa awet. Terkait dengan hal tersebut maka disarankan:

1. *Work preparation* harus dibudayakan pembuatannya dan digunakan sebagai pedoman kerja praktik siswa.
2. Pembuatan *work preparation* diberikaan pada waktu awal sebelum praktikum dimulai yang pelaksanaannya harus dengan bimbingan guru.
3. *Work preparation* ditulis pada buku khusus, dengan harapan siswa mempunyai dokumen dari job pertama sampai job akhir.
4. Guru harus intensif dalam memberikan bimbingan maupun pendampingan pada penggunaan *work preparation*.
5. *Work preparation* harus diberi porsi tersendiri dalam penilaian hasil kerja praktik siswa, idealnya 25% dari total nilai proses.

Daftar pustaka

- Al-Emadi, M., A., S., Michael J. Marquardt, M., J (2007). *Relationship between employees' beliefs regarding training benefits and employees' organizational commitment in a petroleum company in the State of Qatar*. International Journal of Training and Development 11 (1), 49-70
- DeGarmo, P.E. (2003). *Materials and processes in manufacturing*. New York: John Willey & Sons, Inc
- Kira, M. (2007). *Learning in the process of industrial work – a comparative study of Finland, Sweden and Germany*. International Journal of Training and Development 11 (2), 86-102
- Marcus, B., Lee, K. And Asthon, M., C. (2007). *Personality Dimensions Explaining Relationships Between Integrity Tests and Counterproductive Behavior: Big Five, or One in Addition?*. Personnel Psychology Journal Vol. 60 Issue 1 pages 1-34.
- Noe, R., A. et all. (2004). *Human Resource Management*. Boston: McGraw-hill Irwin
- Olsen, J., H., Jr. (1998). *The Evaluation and Enhancement of Training Transfer*. International Journal of Training and Development 2 (1). 75
- Pio, E. (2007). *International briefing 17: training and development in New Zealand*. International Journal of Training and Development 11 (1), 71-83
- Prosser, C.A. & Allen, C.R. (1925). *Vocational education in a democracy*. New York: Century Publishing
- Rowold, J. (2007). *Individual influences on knowledge acquisition in a call center training context in Germany*. International Journal of Training and Development 11 (1), 21-34
- Ya Hui Lien, B., Richard Yu Yuan Hung, Gary N. McLean (2007). *Training evaluasi based on cases of Taiwanese benchmarked high-tech companies*. International Journal of Training and Development 11 (1), 35-48