

PENGARUH *TEACHING FACTORY* DAN GAYA BELAJAR TERHADAP PRESTASI BELAJAR SISWA KELAS XI PADA MATA PELAJARAN PEMELIHARAAN KELISTRIKAN KENDARAAN RINGAN KOMPETENSI KEAHLIHAN TEKNIK KENDARAAN RINGAN OTOMOTIF SMK NEGERI TRUCUK

Akhmad Akomaddin¹, Nuraedhi Apriyanto², Bayu Ariwibowo³

¹Pendidikan Vokasional Teknik Mesin Otomotif
Fakultas Sains dan Teknologi, Universitas IVET
Email : genius.akomaddin@gmail.com

²Pendidikan Vokasional Teknik Mesin Otomotif
Fakultas Sains dan Teknologi, Universitas IVET
Email : apriyanto_2ng@yahoo.com

³Pendidikan Vokasional Teknik Mesin Otomotif
Fakultas Sains dan Teknologi, Universitas IVET
Email : bayuariwibowo778@gmail.com

ABSTRAK

Faktor yang mempengaruhi prestasi belajar siswa SMK Negeri Trucuk yaitu : 1) *Teaching Factory* di SMK Negeri Trucuk yang bergerak dibidang jasa terutama pada service kendaraan bermotor. 2) Gaya belajar yang di terapkan di SMK Negeri Trucuk yang sesuai dengan *Teaching Factory* yaitu dengan cara siswa di kasih teori terkait kelistrikan otomotif dengan dijelaskan oleh guru setelah itu praktek dengan ada 1 mekanik ahli dan ada 2 siswa yang mengikuti. Dua faktor diatas yang mempengaruhi prestasi belajar khususnya pada mata pelajaran Pemeliharaan Kelistrikan Kendaraan Ringan. Tujuan penelitian ini adalah 1) Untuk menganalisis pengaruh antara *teaching factory* terhadap prestasi belajar siswa kelas XI pada mata pelajaran pemeliharaan kelistrikan kendaraan ringan 2) Untuk menganalisis pengaruh antara gaya belajar terhadap prestasi belajar siswa kelas XI pada mata pelajaran pemeliharaan kelistrikan ringan 3) Untuk menganalisis pengaruh antara *teaching factory* dan gaya belajar terhadap prestasi belajar siswa kelas XI pada mata pelajaran pemeliharaan kelistrikan kendaraan ringan. Jenis penelitian yang digunakan pada penelitian ini adalah penelitian asosiatif yang bersifat ex post facto. Teknik pengumpulan data dengan menggunakan angket. Populasi sebanyak 59 siswa. Pengujian yang digunakan adalah uji Validitas dan uji Reliabilitas. Uji persyaratan analisis dengan menggunakan uji normalitas, uji linieritas, uji autokorelasi, uji multikolinieritas dan uji heterokedasitas. Sedangkan uji hipotesis data dengan menggunakan uji regresi sederhana, regresi ganda, uji T, uji F, uji R square (determinan) dengan menggunakan bantuan program pengolahan spss versi 24.0. Hasil analisis menunjukkan *Teaching Factory* kategori sangat baik, gaya belajar sangat baik, Prestasi belajar baik. Hasil uji t *Teaching Factory* Terhadap prestasi belajar nilai sig. Sebesar 0,001 di bawah 0,05 sehingga H1 diterima. Gaya Belajar Terhadap prestasi belajar mempunyai nilai sig. Sebesar 0,001 lebih rendah dari 0,05 sehingga H2 diterima. Ada pengaruh positif *Teaching Factory* dan Gaya Belajar terhadap Prestasi Belajar Siswa Kelas XI TKRO SMK Negeri Trucuk. Uji f nilai sig. Sebesar 0,000 lebih rendah dari 0,05 sehingga H3 diterima. Berdasarkan hasil hitungan determinan diperoleh nilai r square sebesar 21,8%. sedangkan sisanya yaitu 78,2% dipengaruhi variabel lain.

Kata Kunci : *Teaching Factory, Gaya belajar, Prestasi Belajar, Pemeliharaan Kelistrikan Kendaraan Ringan*

ABSTRAK

Factors that affect student achievement in Trucuk Vocational School are: 1) *Teaching Factory* at Trucuk Vocational School which is engaged in services, especially in motor vehicle service. 2) The learning style applied at the Trucuk Vocational School in accordance with the *Teaching Factory* is students are given the theory related to automotive electricity by being explained by the teacher after that practice with one expert mechanic and two students who followed. The two factors above that affect learning achievement, especially in the subject of Light Vehicle Electrical Maintenance. The purpose of this research are 1) Analyzing the effect of the *teaching factory* on the learning achievement in class XI students on the subject of light vehicle electrical maintenance. 2) Analyzing the effect of learning styles on student achievement in class XI on the subject of light vehicle electrical maintenance. 3) Analyzing the effect of *factory teaching* and learning styles on student achievement in class XI on the subject of light vehicle electrical maintenance. The type of research used in this research is research associative ex post facto. Data collection techniques with using a questionnaire. Population

of 59 students. The research used are the Validity test and the Reliability test. est requirements analysis using normality test, linearity test, autocorrelation test, multicollinearity test and heteroscedasticity test. While the data hypothesis test using simple regression test, multiple regression test, T test, F test, R square test (determinant) using of the SPSS processing program version 24. The results of the analysis show that Teaching Factory is in very good category, learning style is very good, learning achievement is good. The results of the Teaching Factory T test on learning achievement have a significant value of 0.001 below 0.05 so that H1 is accepted. Learning Style on learning achievement has a significant value of 0.001 which is lower than 0.05 so that H2 is accepted. There is a positive influence of Teacing Factory and Learning Style on Student Achievement in Class XI TKRO Trucuk Vocational School. The F test has a significant value of 0.000 which is lower than 0.05 so that H3 is accepted. Based on the results of the calculation of the determinant, the value of r square is 21.8%. while the remaining 78.2% is influenced by other variables.

Keywords: Teaching Factory, Learning Style, Learning Achievement, Light Vehicle Electrical Maintenance.

PENDAHULUAN

Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) merupakan bentuk investasi pemerintah dalam pendidikan kejuruan formal yang bertujuan untuk menyiapkan peserta didik agar menjadi tenaga kerja yang terampil dengan mengutamakan kemampuan khusus, untuk itu SMK terbagi dalam berbagai keahlian kompetensi keahlian. Proses ini ke depan diharapkan mampu mencetak tenaga kerja berkualitas dan berdaya saing tinggi.

Namun SMK saat ini menghadapi tantangan kualitas lulusan yang rendah sebagai dampak dari kesenjangan teknologi antara SMK dengan industri (Djoko Suharto, 2008: 2). Hal ini menyebabkan produktivitas tenaga kerja terampil di dunia industri semakin terpuruk dan bisa berujung pada hilangnya kepercayaan dunia industri terhadap lembaga SMK. Untuk menanggulangi hal tersebut, Direktorat Pembinaan SMK memprioritaskan pengembangan sistem pendidikan kejuruan yang berorientasi pada peningkatan tamatan yang benar-benar profesional, memiliki etos kerja, disiplin dan tetap menjunjung tinggi serta berakar pada budaya bangsa (Direktorat Pembinaan SMK, 2007: 16).

Kondisi ideal implementasi *Teaching Factory* di SMK, meliputi aspek-aspek dan sub aspek sebagai berikut: 1) Aspek Pembelajaran, Bahan ajar bertujuan untuk mencapai kompetensi tertentu dan merupakan sesuatu yang multiguna (marketable), sedangkan khusus untuk program kompetensi yang tidak menghasilkan produk/jasa dapat diarahkan pada simulasi dari kondisi kerja sesungguhnya yang terjadi di lapangan, untuk sistem pembelajaran menggunakan jadwal blok dan kontinyu sedangkan sistem penilaian yang dipakai sudah

berbasis *Teaching Factory*. 2) Sumber Daya Manusia, Sumber daya manusia yang diterapkan dalam *teaching factory* mempunyai kemampuan design engineering dan dapat memperhatikan kualitas, efisiensi dan inovasi. Untuk proses kegiatan belajar mengajar harus memperhatikan rasio atau perbandingan antara jumlah guru dan jumlah peserta didik. 3) Fasilitas Kegiatan, Fasilitas yang dimiliki sekolah harus memenuhi rasio 1 : 1 antara peserta didik dan alat, penanganan perawatan sudah menerapkan MRC (Maintenance Repair and Calibration), untuk alat bantu proses sudah sesuai dengan standar dan lengkap, seluruh peralatan di kembangkan terus menerus seperti penambahan dan penggantian alat yang sudah tidak layak pakai. 4) Kegiatan Praktik Menerapkan budaya industri dengan adanya standar kualitas, target waktu yang ingin ditempuh, efisiensi proses produksi, rotasi dalam melaksanakan pekerjaan, produk kerja yang jelas, hasil dari melakukan praktik dapat menjadi sumber penghasilan, tugas pokok dan fungsi serta tanggung jawab yang jelas untuk setiap penanggung jawab, lingkungan kerja dibuat dan dikondisikan dengan baik sehingga jadi aman dan nyaman untuk melaksanakan pekerjaan, kegiatan pembelajaran teratur dan lancar, kontrol dan pemantauan kegiatan dilakukan secara terus menerus secara konsisten. 5) Jaringan Kerjasama (Network) Sekolah mempunyai hubungan kerja dengan industri, baik untuk pengetahuan teknologi maupun membangun budaya industri di sekolah sesuai dengan standar. 6) Produk dan jasa yang dihasilkan dari kegiatan dan praktek sudah sesuai dengan standar industri. 7) Transparansi, pencatatan pemasukan dan pengeluaran keuangan sudah sesuai dengan standar tata kelola

keuangan. 8.) Aspek legal berupa peraturan dan ketentuan harus tersedia untuk penyelenggaraan *Teaching Factory* yang baik.

Dalam proses pengajaran mata pelajaran tertentu guru menggunakan strategi mengajar yang sama, akan tetapi tingkat pemahaman siswa berbeda-beda. Tingkat pemahaman siswa yang berbeda-beda ini dikarenakan tiap siswa memiliki gaya belajar yang tidak sama. Cara belajar yang dimiliki siswa sering disebut dengan gaya belajar atau modalitas belajar siswa. Gaya belajar merupakan suatu kombinasi dari bagaimana ia menyerap, dan kemudian mengatur serta mengolah informasi. Terdapat tiga gaya belajar seseorang yaitu visual (cenderung belajar melalui apa yang mereka lihat), auditorial (belajar melalui apa yang mereka dengar) dan kinestetik (belajar melalui gerak dan sentuhan), (DePorter & Hernacki, 2002: 110-112). Meskipun gaya belajar yang dimiliki berbeda-beda, namun tujuan yang hendak dicapai tetap sama yaitu guna mencapai tujuan pembelajaran dan mencapai prestasi belajar yang diharapkan. Seorang siswa yang senang membaca, kurang bisa belajar dengan baik jika dia harus mendengarkan ceramah atau diskusi. Demikian juga siswa yang senang bergerak atau diskusi, tidak akan belajar dengan baik jika dia harus mendengarkan ceramah guru. Siswa akan terbantu jika dia mengetahui gaya belajar yang terbaik bagi dirinya sendiri sehingga prestasi belajar yang dihasilkan dapat maksimal.

Prestasi belajar merupakan indikator kualitas dan kuantitas pengetahuan yang telah dikuasai siswa adalah umpan balik bagi guru dalam melaksanakan proses belajar mengajar. Prestasi belajar adalah hasil yang diperoleh seseorang selama proses pembelajaran, usaha untuk belajar,

pemahaman pengetahuan, pengaplikasian keterampilan dalam suatu mata pelajaran yang diujikan melalui tes. Terdapat 9 faktor yang dapat mempengaruhi prestasi belajar peserta didik, yaitu: peserta didik, guru, tujuan belajar, materi pelajaran, sarana belajar, interaksi peserta didik dengan materi pelajaran, interaksi guru dengan peserta didik, interaksi antar peserta didik, dan lingkungan mengajar.

Berdasarkan hasil observasi ada 2 faktor yang mempengaruhi prestasi belajar siswa SMK Negeri Trucuk yaitu : 1) *Teaching Factory* di SMK Negeri Trucuk yang bergerak dibidang jasa terutama pada service kendaraan bermotor dengan bekerjasama dengan Auto 2000 Bojonegoro. Dengan standart yang ditetapkan oleh Auto 2000 dimana ada alat – alat yang disuplai dari bengkel dan tenaga mekanik.. Aspek-aspek yang diperlukan sudah cukup terpenuhi seperti bahan ajar, sumber daya ahli, fasilitas yang memenuhi rasio 1 : 1, penerapan budaya industri dengan standard kualitas dan jaringan kerja.

METODE PENELITIAN

Pendekatan Penelitian

Jenis penelitian yang digunakan pada penelitian ini adalah penelitian asosiatif yang bersifat *ex post facto*. Penelitian ini merupakan penelitian *ex post facto*. Menurut Suharsimi Arik:unto (2013:17), penelitian '*ex post facto*' terdiri dari tiga kata, *ex* diartikan dengan observasi atau pengamatan, *post* artinya sesudah, dan *facto* adalah fakta atau kejadian. Arti keseluruhannya, pengamatan yang dilakukan setelah kejadian lewat.

Tempat dan Waktu Penelitian

Adapun tempat penelitian dilakukan di SMK Negeri Trucuk yang beralamat di Jalan Raya Sumberejo Kentong Trucuk -

Bojonegoro. Penelitian ini dilakukan dari bulan Februari - April 2022.

Subyek Penelitian

Subyek dalam penelitian ini adalah siswa kelas XI TKRO SMK Negeri Trucuk.

Teknik Pengumpulan Data

1. Angket

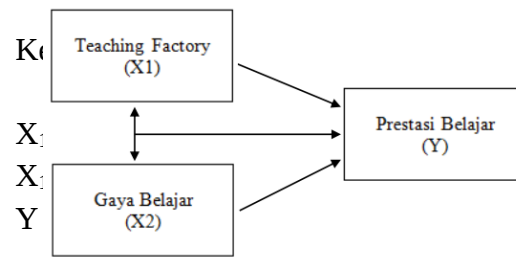
Suharsimi Arikunto (2013: 194), mengemukakan bahwa kuesioner atau angket yaitu sejumlah pertanyaan tertulis yang digunakan untuk memperoleh informasi dari responden dalam arti laporan tentang pribadinya, atau hal-hal yang ia ketahui.

Dalam penelitian ini angket digunakan karena dapat mengetahui pendapat, persepsi, sikap, dan tanggapan responden mengenai suatu permasalahan, dan obyektifitas responden akan tetap terjaga meski dalam jumlah besar. Kaitanya dalam penelitian ini angket digunakan untuk mengukur variabel bebas yaitu Teaching Factory (X1) dan Gaya Belajar (X2).

2. Dokumentasi

Menurut Sugiyono, (2013: 329) dokumentasi adalah catatan prasasti yang sudah berlalu yang berbentuk tulisan, gambar atau karya-karya monumental dari seseorang.

Penggunaan dokumentasi dalam penelitian ini adalah untuk mengetahui jumlah setiap kelas, nama siswa, nomer induk siswa, serta nilai rapor siswa. Data yang diperoleh dari teknik dokumentasi ini berupa data kuantitatif yang dalam penelitian ini digunakan untuk mengukur hasil prestasi belajar siswa XI TKRO SMK Negeri Trucuk (variabel Y). Dalam hal ini dokumen yang digunakan dalam penelitian adalah hasil rapor siswa. Paradigma dalam Penelitian ini dapat digambarkan sebagai berikut:



Gambar 1. Diagram Alur Penelitian Teknik Analisis Data

Analisa data merupakan salah satu yang terpenting dari sebuah penelitian karena pada bagian ini semua hasil yang digunakan sebagai dasar pengujian hipotesis yang telah ditentukan sebelumnya serta untuk mendiskripsikan hasil penelitian. Melihat dari rumusan masalah dalam penelitian, maka data hasil penelitian diolah dengan menggunakan teknik analisis statistik deskriptif dan teknik analisis inferensial. Analisis data dilakukan dengan komputer menggunakan SPSS for Windows versi 24.0.

1. Deskripsi Data

Analisis deskriptif presentase adalah menggambarkan jawaban responden yang dijelaskan dalam bentuk presentase. Dalam analisis ini menggunakan distribusi frekuensi, yaitu melakukan perhitungan frekuensi data tersebut kemudian, dipresentasikan.

2. Uji Persyaratan Analisis

- Uji Normalitas
- Uji Linieritas,
- Uji Heteroskedastisitas,
- Uji multikolinearitas
- Uji Autokorelasi.

3. Uji Hipotesis

Uji hipotesis digunakan untuk menguji kebenaran dari hipotesis yang telah dirumuskan sebelumnya.

Pengujian hipotesis dilakukan dengan menggunakan analisis regresi dan mencari koefisien determinasi. Analisis regresi

digunakan untuk mengukur kekuatan hubungan antara dua variabel atau lebih, juga menunjukkan arah hubungan antara variabel dependen dengan independen (Imam Ghazali, 2013: 96). Analisis regresi yang digunakan yaitu analisis regresi linier sederhana dan analisis regresi linier berganda yang mana hasil pengujian diinterpretasikan dalam bentuk deskriptif untuk menjawab hipotesis yang telah ditentukan. Rumus analisisnya adalah sebagai berikut:

a. Analisis Regresi Linear Sederhana

Analisis regresi linear sederhana dilakukan untuk mengetahui pengaruh yang terjadi secara parsial variabel bebas (X) terhadap variabel terikat (Y)

b. Analisis Regresi Linier Berganda

Uji regresi ganda ini digunakan untuk menguji ada atau tidaknya pengaruh variabel independenn (Teaching Factory dan Gaya belajar) secara simultan

Pengujian yang digunakan dalam uji regresi ini menggunakan teknik t dan uji F.

4. Koefisien Determinasi

“Uji Koefisien determinasi digunakan untuk menguji goodness-fit dari model regresi” (Ghozali, 2013: 177). Koefisien determinasi $R^2 = 0$, berarti variabel bebas tidak mempunyai pengaruh sama sekali (0%) terhadap variabel tidak bebas. Sebaliknya, bila koefisien determinasi $R^2 = 1$, berarti variabel tidak bebas 100% dipengaruhi oleh variabel bebas. Letak R^2 berada dalam selang atau interval antara 0 dan 1 ($0 < R^2 < 1$).

HASIL DAN PEMBAHASAN

HASIL

1. Uji validitas

a. Uji Validitas Pada Variabel Teaching Factory (X1)

Dari ke 20 butir angket yang disebarakan nilai $r_{hitung} > r_{tabel}$ maka angket (X1) Valid

b. Uji Validitas Pada Variabel Gaya Belajar (X2)

Dari ke 21 butir angket yang disebarakan nilai $r_{hitung} > r_{tabel}$ maka angket (X2) Valid

2. Uji Reabilitas

Menurut Imam Ghazali (2013) reliabilitas adalah alat untuk mengukur kuesioner yang merupakan indikator dari variabel atau konstruk. Suatu kuesioner dikatakan reliabel atau handal jika jawaban seseorang terhadap pernyataan adalah konsisten atau stabil dari waktu ke waktu. SPSS memberikan fasilitas untuk mengukur reliabilitas dengan uji statistik Cronbach Alpha (α). Suatu konstruksi atau variabel dikatakan reliabel jika nilai Cronbach Alpha (α) > 0.70

Tabel 1. Uji Reliabilitas Variabel Teaching Factory (X1)

Reliability Statistics	
Cronbach's Alpha	N of Items
0,932	20

Tabel 2. Uji Reliabilitas Variabel Gaya Belajar(X2)

Reliability Statistics	
Cronbach's Alpha	N of Items
0,931	21

Dari tabel 1 dan 2 dapat disimpulkan nilai Cronbach's Alpha dari variabel Teaching Factory adalah 0,932 dan nilai Cronbach's Alpha dari variabel Gaya Belajar adalah 0,931 seperti pendapat imam gozali jika nilai Cronbach's Alpha $> 0,70$ dikatakan

reliabel, dan dari kedua nilai tersebut menunjukkan bahwa nilai Cronbach's Alpha > sehingga kedua data tersebut dikatakan reliabel.

3. Uji Normalitas Data

Uji normalitas digunakan untuk mengetahui apakah data yang diperoleh berasal dari populasi yang berdistribusi normal atau tidak. Hipotesis yang telah dirumuskan akan diuji dengan statistik parametris.

Tabel 3. Hasil Hitung Uji Normalitas

One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test				
		Teacing Factory	Gaya Belajar	Unstandardized Residual
N		59	59	59
Normal Parameters ^{a,b}	Mean	62,1356	63,6780	,0000000
	Std. Deviation	10,23088	10,59187	2,45357227
Most Extreme Differences	Absolute	,090	,099	,051
	Positive	,071	,071	,051
	Negative	-,090	-,099	-,047
Test Statistic		,090	,099	,051
Asymp. Sig. (2-tailed)		,200 ^{c,d}	,200 ^{c,d}	,200 ^{c,d}
a. Test distribution is Normal.				
b. Calculated from data.				
c. Lilliefors Significance Correction.				
d. This is a lower bound of the true significance.				

Dari hasil normalitas dengan menggunakan tabel 3 kolmogorof smirnov Z menyatakan bahwa nilai Asymp. Sig (2 – tailed) untuk variabel Teaching Factory memiliki nilai 0,200, Gaya Belajar memiliki nilai 0,200 dan Unstandardized Residual memiliki nilai 0,200. Dimana ketiga hasil dari uji kolmogorof smirnov Z memiliki nilai lebih tinggi 0,05 ($\alpha = 5\%$) sehingga dapat disimpulkan bahwa data penelitian terdistribusi normal.

4. Uji Linieritas

Uji linieritas dilakukan untuk menguji ada atau tidaknya hubungan yang linier antara variabel bebas Teaching Factory (X1), Gaya Belajar (X2) dengan variabel terikat Prestasi Belajar (Y).

Tabel 4. Uji Linieritas X1 Terhadap Y

ANOVA Table						
			Sum of Squares	df	Mean Square	F
Prestasi Belajar * Teaching Factory	Between Groups	(Combined)	450,270	22	20,467	1,829
		Linearity	152,681	1	152,681	13,642
		Deviation from Linearity	297,589	21	14,171	1,266
	Within Groups		402,917	36	11,192	
Total			853,186	58		

Tabel 5. Uji Linieritas X2 Terhadap Y

ANOVA Table						
			Sum of Squares	df	Mean Square	F
Prestasi Belajar * Gaya Belajar	Between Groups	(Combined)	503,996	23	21,913	2,196
		Linearity	145,315	1	145,315	14,565
		Deviation from Linearity	358,681	22	16,304	1,634
	Within Groups		349,190	35	9,977	
Total			853,186	58		

Dari tabel 4 dan 5 diatas didapatkan nilai Sig. deviation from linierity X1 Terhadap Y Sebesar 0,260. X2 Terhadap Y sebesar 0,095. Jadi dapat diambil keputusan dengan dasar membandingkan nilai Sig. deviation from linierity dengan nilai signifikansi standar (0,05) adalah terjadi hubungan yang linier antara variabel *Teacing factory* (X1) dengan variabel Prestasi Belajar (Y) karena nilai Sig. deviation from linierity > signifikansi standar (0,260 > 0,05) dan Gaya Belajar (X2) dengan variabel Prestasi Belajar (Y) karena nilai Sig. deviation from linierity > signifikansi standar (0,095 > 0,05)

5. Uji heteroskedastisitas

Uji heteroskedastisitas bertujuan untuk menguji apakah dalam model regresi terjadi ketidaksamaan varian dari residual satu pengamatan ke pengamatan yang lain.

Tabel 6. Hasil Uji Heteroskedastisitas

Coefficients ^a					
Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	Sig.
		B	Std. Error	Beta	
1	(Constant)	5,702	2,535		2,249
	Teacing Factory	-,010	,019	-,074	-,511
	Gaya Belajar	-,036	,037	-,142	-,976

Dari tabel diatas didapatkan nilai signifikansi variabel Teaching Factory (X1) sebesar 0,611 maka dapat diambil keputusan bahwa variabel X1 terjadi heterokedastisitas karena nilai signifikansinya adalah 0,611 > 0,05. Serta nilai signifikansi variabel Gaya belajar (X2) sebesar 0,333 maka dapat diambil keputusan bahwa variabel X2 tidak terjadi heterokedastisitas karena nilai signifikansinya adalah 0,333 > 0,05.

6. Uji multikolonieritas

Uji multikolonieritas bertujuan untuk menguji apakah model regresi ditemukan adanya kolerasi antar variabel bebas (independen). Variabel bebas tersebut adalah *Teaching Factory* dan Produk Kreatif Kewirausahaan. Dimodel yang baik seharusnya tidak terjadinya gejala multikolinieritas.

Tabel 7. Hasil Uji Multikolonieritas

Coefficients ^a							
Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients		Collinearity Statistics	
		B	Std. Error	Beta	t	Sig.	Tolerance VIF
1	(Constant)	75,643	3,760		20,116	,000	
	Teaching	,068	,029	,302	2,351	,022	,818
	Factory						
	Gaya	,122	,055	,284	2,211	,031	,818
	Belajar						

a. Dependent Variable: Prestasi Belajar

a. Dependent Variable: Prestasi Belajar

Berdasarkan tabel diatas dapat diketahui nilai tolerance *Teaching Factory* (X1) dan Gaya belajar (X2) sebesar 0,818. Kedua variabel tersebut memiliki nilai tolerance > 0,10 hal ini berarti tidak terdapat multikolinieritas pada data. Tabel di atas dapat dilihat nilai VIF *Teaching Factory* (X1) dan Gaya belajar (X2) sebesar 1,223. Kedua variabel tersebut memiliki nilai VIF < 10,00. Dapat disimpulkan bahwa tidak terjadi multikolinieritas pada data.

7. Autokorelasi

Uji autokorelasi digunakan untuk mengetahui ada atau tidaknya penyimpangan asumsi klasik autokorelasi yaitu korelasi yang terjadi antara residual pada satu pengamatan dengan pengamatan lain pada model regresi. Prasyarat yang harus terpenuhi adalah tidak adanya autokorelasi dalam model regresi. Metode pengujian yang sering digunakan adalah dengan uji Durbin-Watson menggunakan bantuan program SPSS version 24.0.

Tabel 8. Hasil Uji Autokorelasi

Model Summary ^a					
Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate	Durbin-Watson
1	,495 ^a	,245	,218	3,39115	1,598
a. Predictors: (Constant), Gaya Belajar, Teaching Factory					
b. Dependent Variable: Prestasi Belajar					

Nilai dL dan nilai dU diambil dengan menggunakan bantuan tabel

Durbin Watson yaitu $dU = 1.6497$ dan $dL = 1.5099$ dengan $n = 59$ dan $k = 2$. Dalam pengujian diperoleh nilai d sebesar 1,598 dimana :

$$d < dU = 1,598 < 1.6497$$

Maka dapat disimpulkan terdapat indikasi autokorelasi positif

$$(4 - d) > dU = 2,402 > 1.6497$$

Maka dapat disimpulkan tidak terdapat indikasi autokorelasi negatif.

8. Hasil Uji Hipotesis

Uji hipotesis digunakan untuk menguji kebenaran dari hipotesis yang telah dirumuskan sebelumnya, uji hipotesis yang digunakan pada penelitian ini menggunakan teknik uji regresi linier sederhana dan berganda dimana hasil pengujian diinterpretasikan dalam bentuk deskriptif untuk menjawab hipotesis yang telah di tentukan. Pengujian yang digunakan dalam uji regresi ini menggunakan teknik uji F dan uji t.

a. Uji t

Uji t digunakan untuk menguji hipotesis secara parsial.

Tabel 9. Hasil Uji t X1 Terhadap Y

Model		Coefficients ^a					
		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients		t	Sig.
		B	Std. Error	Beta			
1	(Constant)	83,175	1,643			50,564	0,000
	Teaching Factory	0,095	0,027	0,423		3,525	0,001

a. Dependent Variable: Prestasi Belajar

Dari hasil perhitungan tabel diatas menunjukkan nilai thitung variabel *Teaching Factory* (X1) 3,525 dan nilai signifikansi $0,001 < 0,05$ dengan $(\alpha/2 ; n$

– k – 1) sebesar 57 sehingga diperoleh ttabel sebesar 2,002 maka t hitung $3,525 > t$ tabel 2,002 dinyatakan bahwa H_{a1} diterima. Sehingga hipotesis yang menyatakan “Ada pengaruh antara teaching factory terhadap prestasi belajar siswa kelas XI pada mata pelajaran pemeliharaan kelistrikan kendaraan ringan kompetensi keahlian Teknik Kendaraan Ringan Otomotif SMK Negeri Trucuk.” diterima.

Tabel 10. Hasil Uji t X2 Terhadap Y

Coefficients ^a					
Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	Sig.
		B	Std. Error	Beta	
1	(Constant)	75,477	3,906		0,000
	Gaya Belajar	0,178	0,052	0,413	0,001

a. Dependent Variable: Prestasi Belajar

Dari hasil perhitungan tabel diatas menunjukkan nilai t hitung variabel Gaya Belajar (X2) 3,421 dan nilai signifikansi $0,001 < 0,05$ dengan $(a/2 ; n - k - 1)$ sebesar 57 sehingga diperoleh ttabel sebesar 2,002 maka t hitung $3,421 > t$ tabel 2,002 dinyatakan bahwa H_{a2} diterima. Sehingga hipotesis yang menyatakan “Ada pengaruh antara gaya belajar terhadap prestasi belajar siswa kelas XI pada mata pelajaran pemeliharaan kelistrikan kendaraan ringan kompetensi keahlian Teknik Kendaraan Ringan Otomotif SMK Negeri Trucuk.” diterima.

b. Uji F

Digunakan untuk menguji signifikansi pengaruh seluruh variabel bebas secara simultan atau bersama-sama terhadap variabel terikat.

Tabel 11. Hasil Uji F

ANOVA ^a						
Model		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	208,921	2	104,461	9,080	,000 ^b
	Residual	644,265	56	11,505		
	Total	853,186	58			

a. Dependent Variable: Prestasi Belajar

b. Predictors: (Constant), Gaya Belajar, Teacing Factory

a. Dependent Variable: Prestasi Belajar

b. Predictors: (Constant), Gaya Belajar, Teaching Factory

Berdasarkan tabel hasil perhitungan diatas menunjukkan bahwa Fhitung 9,080 dan nilai signifikansi F sebesar $0,000 < 0,05$. Dengan menggunakan F hitung = k ; n-k (2; 59-2) diperoleh nilai Ftabel 3,16. Dari hasil tersebut nilai F hitung $9,080 > \text{nilai F tabel } 3,16$ dinyatakan bahwa H_{a4} diterima. Sehingga hipotesis yang menyatakan “Ada pengaruh antara teaching factory, dan gaya belajar terhadap prestasi belajar siswa kelas XI pada mata pelajaran pemeliharaan kelistrikan kendaraan ringan kompetensi keahlian Teknik Kendaraan Ringan Otomotif SMK Negeri Trucuk.” diterima.

9. Koefisien Determinasi

Koefisien determinasi dalam penelitian ini digunakan untuk melihat kontribusi atau sumbangan dari variabel independen terhadap dependen.

Tabel 12. Hasil Koefesien Determinan X1 Terhadap Y

Model Summary				
Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	,423 ^a	,179	,165	3,50565

a. Predictors: (Constant), Teaching Factory

Berdasarkan tabel diatas diperoleh Adjusted R Square sebesar 0,165 hal tersebut mengindikasikan besarnya pengaruh *Teaching Factory* terhadap Prestasi Belajar sebesar 16,5% dan sisanya 83,5% dipengaruhi variabel lain yang tidak diteliti dalam penelitian ini.

Tabel 13. Hasil Koefesien Determinan X2 Terhadap Y

Model Summary				
Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	,413 ^a	,170	,156	3,52403

a. Predictors: (Constant), Gaya Belajar

Berdasarkan tabel diatas diperoleh Adjusted R Square sebesar 0,156 hal tersebut mengindikasikan besarnya pengaruh Gaya Belajar terhadap Prestasi Belajar sebesar 15,6% dan sisanya 84,4% dipengaruhi variabel lain yang tidak diteliti dalam penelitian ini.

Tabel 14. Hasil Koefisien Determinan X1 dan X2 Terhadap Y

Model Summary				
Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	,495 ^a	,245	,218	3,39186
a. Predictors: (Constant), Gaya Belajar, Teacing Factory				

Berdasarkan tabel diatas diperoleh Adjusted R Square sebesar 0,218 hal tersebut mengindikasikan besarnya pengaruh *Teaching Factory* dan Gaya Belajar terhadap Prestasi Belajar sebesar 21,8% dan sisanya 78,2% dipengaruhi variabel lain yang tidak diteliti dalam penelitian ini.

PENUTUP

Dari hasil penelitian dan hasil pembahasan atas analisis serta uji hipotesis yang dilakukan, maka penelitian dengan judul “Pengaruh *Teaching Factory* Dan Gaya Belajar Terhadap Prestasi Belajar Siswa Kelas XI Pada Mata Pelajaran Pemeliharaan Kelistrikan Kendaraan Ringan Kompetensi Keahlian Teknik Kendaraan Ringan Otomotif Smk Negeri Trucuk” dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. *Teacing Factory* memberikan pengaruh positif terhadap Prestasi belajar Pemeliharaan Kelistrikan Kendaraan Ringan. Hasil tersebut mengindikasikan semakin baik program *Teacing Factory* maka prestasi belajar dapat ditingkatkan. Hasil uji hipotesis uji t menunjukkan adanya pengaruh positif dan signifikan, dengan nilai signifikan t

sebesar $0,001 < 0,05$ yang menunjukkan H_{a1} diterima, sehingga hipotesis yang menyatakan “Ada pengaruh antara *teaching factory* terhadap prestasi belajar siswa kelas XI pada mata pelajaran pemeliharaan kelistrikan kendaraan ringan kompetensi keahlian Teknik Kendaraan Ringan Otomotif SMK Negeri Trucuk.” dapat diterima. Koefisien determinasi *Teacing Factory* (X1) Terhadap Prestasi belajar Pemeliharaan Kelistrikan Kendaraan Ringan (Y), besarnya *adjusted R Square* sebesar 0.165. Hal tersebut mengindikasikan besarnya pengaruh *Teacing Factory* Terhadap Prestasi belajar Pemeliharaan Kelistrikan Kendaraan Ringan sebesar 16.5% dan sisanya 83.5% dipengaruhi oleh variabel lain yang tidak diteliti dalam penelitian ini.

2. Gaya Belajar memberikan pengaruh positif terhadap Prestasi belajar Pemeliharaan Kelistrikan Kendaraan Ringan. Hasil tersebut mengindikasikan semakin baik cara Gaya Belajar maka prestasi belajar dapat ditingkatkan. Hasil uji hipotesis uji t menunjukkan adanya pengaruh positif dan signifikan, dengan nilai signifikan t sebesar $0,001 < 0,05$ yang menunjukkan H_{a2} diterima, sehingga hipotesis yang menyatakan “Ada pengaruh antara gaya belajar terhadap prestasi belajar siswa kelas XI pada mata pelajaran pemeliharaan kelistrikan kendaraan ringan kompetensi keahlian Teknik Kendaraan Ringan Otomotif SMK Negeri Trucuk.” dapat diterima. Koefisien determinasi Gaya Belajar (X2) Terhadap Prestasi belajar Pemeliharaan Kelistrikan Kendaraan Ringan (Y), besarnya *adjusted R Square* sebesar 0.156. Hal tersebut

mengindikasikan besarnya pengaruh Gaya Belajar Terhadap Prestasi belajar Pemeliharaan Kelistrikan Kendaraan Ringan sebesar 15.6% dan sisanya 84.4% dipengaruhi oleh variabel lain yang tidak diteliti dalam penelitian ini.

3. Teacing Factory dan Gaya belajar memberikan pengaruh positif terhadap Prestasi belajar Pemeliharaan Kelistrikan Kendaraan Ringan. Hasil tersebut mengindikasikan semakin baik program Teacing Factory dan Gaya belajar maka prestasi belajar dapat ditingkatkan. Hasil uji hipotesis uji F menunjukkan adanya pengaruh positif dan signifikan, dengan nilai signifikan F sebesar $0,000 < 0,05$ yang menunjukkan H_{a4} diterima, sehingga hipotesis yang menyatakan “Ada pengaruh antara Teaching factory, dan gaya belajar terhadap prestasi belajar siswa kelas XI pada mata pelajaran pemeliharaan kelistrikan kendaraan ringan kompetensi keahlian Teknik Kendaraan Ringan Otomotif SMK Negeri Trucuk.” dapat diterima. Koefisien determinasi Teacing Factory (X1) dan Gaya Belajar (X2) Terhadap Prestasi belajar Pemeliharaan Kelistrikan Kendaraan Ringan (Y), besarnya adjusted R Square sebesar 0.218. Hal tersebut mengindikasikan besarnya pengaruh Teacing Factory Terhadap Prestasi belajar Pemeliharaan Kelistrikan Kendaraan Ringan sebesar 21.8% dan sisanya 78.2% dipengaruhi oleh variabel lain yang tidak diteliti dalam penelitian ini.

DAFTAR PUSTAKA

Azwar, S. (2012). Penyusunan Skala. Yogyakarta: Pustaka Pelajar.

Amirono, 2013 “Pemeliharaan Kelistrikan Kendaraan Ringan” Jilid 2, (Malang : Kementerian Pendidikan dan kebudayaan)

Arikunto, S. 2010. *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik*. Jakarta: Rineka Cipta

Bobby Deporter dan Mike Hernarcki. 2011. *Quantum Learning*. Bandung : Kaifa

De Porter, Bobbi, Hernacki, Mike. 2011. *Quantum Learning*. Terjemahan Alwiyah Abdurrahman. Bandung: Kaifa.

Direktorat Pembinaan SMK (2017) *Tata Kelola Pelaksanaan Teaching Factory* . Jakarta.

Fajar Dwi Prasetya. (2012). “Pengaruh Gaya Belajar Terhadap Prestasi Belajar Mata Diklat Listrik Otomotif Siswa Kelas XI Teknik Perbaikan Kendaraan Ringan Otomotif SMKN 2 Depok Sleman”. *Skripsi tidak diterbitkan*. Yogyakarta: FT UNY.

Ghozali, Imam. 2013. Aplikasi Analisis Multivariate dengan Program IBM SPSS 21 Update PLS Regresi. Semarang: Badan Penerbit Universitas Diponegoro.

Iskandar. 2013. *Metodologi Penelitian Pendidikan dan Sosial*. Jakarta : Referensi

Muhammad Ishaq. (2016). “Pengaruh Pembelajaran Teaching Factory Terhadap Prestasi Belajar Siswa Pada Mata Diklat Praktik Kelistrikan SMK Kristen 2 Surakarta” *Skripsi tidak diterbitkan*. Yogyakarta: FT UNY.

Purwanto. 2013. Evaluasi hasil belajar. Yogyakarta: Pustaka Pelajar.

Rinson Sitanggang. 2013 “Pemeliharaan Kelistrikan Kendaraan Ringan” Jilid 1, Malang :Kementerian Pendidikan dan kebudayaan

Sugiyono. (2014). Metode Penelitian Pendidikan Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D. Bandung: Alfabeta.

Suharsini Arikunto. (2012). Metode Penelitian Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D. Bandung: Alfabeta

Yaumi, Muhammad. Prinsip-Prinsip Desain Pembelajaran. Jakarta: Kencana Media Grup, 2013.