

BAB V

KESIMPULAN DAN REKOMENDASI

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian serta pembahasan hasil penelitian yang dilakukan, maka didapat kesimpulan seperti di bawah ini.

1. Manajemen pelatihan mesin CNC berkontribusi secara signifikan terhadap hasil belajar siswa

Hasil penelitian ini memberikan informasi bahwa manajemen pelatihan yang dilaksanakan oleh instansi BPPTKPK Disdik Jawa Barat, dimulai dari tahap: a) Perencanaan desain program; b) Koordinasi dengan instalasi terkait; c) Koordinasi internal; d) Koordinasi/sosialisasi dengan Disdik Kab/Kota; e) Koordinasi dengan sekolah binaan; f) Koordinasi dengan tim ahli; g) Pembuatan SK/Surat Tugas personil; h) Menyiapkan kelengkapan pelatihan seperti modul, mesin, alat/bahan dan fasilitas lainnya hingga pada tahap pelaksanaan pelatihan dipandang sudah memberikan kontribusi terhadap hasil belajar siswa, hal ini terukur dari hasil penelitian pengaruh manajemen pelatihan terhadap hasil belajar siswa.

Besarnya pengaruh variabel manajemen pelatihan (X_1) terhadap hasil belajar siswa (Y) adalah 0,520 dan besarnya kontribusi variabel (X_1) terhadap (Y) adalah 27,04% sedangkan sisanya 72,96% dipengaruhi oleh variabel lain. Informasi ini dapat memberikan kesimpulan bahwa variabel manajemen pelatihan memberikan kontribusi cukup kuat terhadap hasil belajar siswa.

2. Proses pelatihan berpengaruh secara signifikan terhadap hasil belajar siswa

Temuan penelitian ini mengisyaratkan bahwa proses pelatihan akan berjalan dengan lancar dan tepat sasaran hingga membuahkan hasil belajar siswa yang memiliki tingkat kompetensi yang diharapkan apabila fasilitas mesin, alat dan bahan tersedia secara memadai serta didukung oleh tenaga pengajar/instruktur yang profesional. Bahwa proses pelatihan berpengaruh terhadap hasil belajar siswa karena terjadinya peningkatan kemampuan dari siswa yang dilatih melalui pengetahuan, keterampilan dan sikap yang diperlukan.

Besarnya pengaruh variabel proses pelatihan (X_2) terhadap hasil belajar siswa (Y) adalah 0,624 dan besarnya kontribusi (sumbangan) variabel (X_2) terhadap (Y) adalah 38,94% sedangkan sisanya 61,06% dipengaruhi oleh variabel lain. Informasi ini dapat memberikan keterangan bahwa variabel proses pelatihan memberikan pengaruh cukup kuat terhadap hasil belajar siswa.

3. Manajemen pelatihan mesin CNC berhubungan dengan proses pelatihan

Temuan penelitian ini menginformasikan bahwa manajemen pelatihan mempunyai hubungan dan keterkaitan yang positif terhadap proses pelatihan. Melalui sentuhan manajemen pelatihan yang baik dan terencana dengan matang serta terarah menuju kepada suatu sistem manajemen pelatihan yang solid dan komprehensif, maka proses pelatihan mesin CNC bagi siswa binaan berjalan secara lebih efektif dan tepat sasaran.

Besarnya hubungan manajemen pelatihan dengan proses pelatihan adalah sebesar 0,523. Hal ini menunjukkan adanya keterkaitan/hubungan antara variabel manajemen pelatihan (X_1) dengan proses pelatihan (X_2), dimana

besarnya kontribusi variabel X_1 terhadap X_2 adalah 27,35% sedangkan sisanya 72,65% dipengaruhi oleh variabel lain.

4. Manajemen pelatihan dan proses pelatihan secara simultan berkontribusi signifikan terhadap hasil belajar siswa

Pelaksanaan kegiatan pelatihan mesin CNC MTU meliputi beberapa unsur penting pengelolaan yang menyatu dalam sebuah sistem manajemen pelatihan dan rangkaian proses pelatihan yang diselenggarakan hingga berkontribusi terhadap hasil belajar siswa. Dengan menyatukan unsur-unsur manajemen pelatihan yang efektif ke dalam suatu proses pelatihan yang kredibel dengan berbasis pengetahuan, keterampilan dan sikap secara signifikan berkontribusi terhadap hasil belajar siswa.

Berdasarkan analisis pada Tabel 4.12 terdapat R Square adalah 0,022 (adalah pengkuadratan dari koefisien korelasi 0,148²). R square dapat disebut koefisien determinasi yang dalam hal ini berarti 22% kontribusi variabel manajemen pelatihan (X_1) dan proses pelatihan (X_2) terhadap hasil belajar siswa (Y), sedangkan sisanya 78% dapat dijelaskan oleh sebab-sebab yang lain. Dapat disimpulkan bahwa manajemen pelatihan (X_1) dan proses pelatihan (X_2) secara simultan terhadap hasil belajar siswa (Y) kontribusinya sebesar 22%. Sementara itu besar kecilnya hasil belajar siswa dapat diprediksi melalui persamaan regresi $\hat{Y} = 46,84 - 0,76 X_1 + 0,14 X_2$.

B. Rekomendasi

Dari kesimpulan di atas, untuk mencapai maksud dan tujuan peningkatan hasil belajar siswa binaan BPPTKPK maka direkomendasikan sebagai berikut:

1. Dalam hal peningkatan pelayanan pelatihan yang berhubungan dengan manajemen pelatihan, direkomendasikan agar pimpinan BPPTKPK senantiasa berupaya untuk meningkatkan kemampuan staf kegiatan dalam mengelola pelatihan secara efisien melalui pelatihan manajemen, kursus dan seminar. Disamping itu bagi pihak pengelola kegiatan berupaya menyampaikan surat kesiapan kepada sekolah binaan jauh hari sebelum kegiatan dilaksanakan, dengan tujuan agar pihak sekolah mempunyai waktu yang cukup untuk mempersiapkan siswa, tempat dan fasilitas lainnya.
2. Dalam hal kaitannya dengan proses pelatihan, ditemukan beberapa orang guru yang tidak menggunakan fasilitas media pembelajaran. Direkomendasikan untuk selalu menggunakan media pembelajaran sewaktu proses belajar mengajar (PBM) berlangsung agar efektifitas pembelajaran dapat terpenuhi.
3. Mengingat masih belum terpenuhinya pengadaan mesin CNC bagi seluruh SMK di Jawa Barat oleh pemerintah, maka pelatihan mesin CNC model Mobile Training Unit (MTU) direkomendasikan tetap diadakan untuk tahun berikutnya.
4. Dalam hal terjadinya peningkatan hasil belajar siswa yang maksimal dari pelatihan mesin CNC yang diselenggarakan, direkomendasikan kepada Kepala SMK berupaya agar memasukkan mata pelajaran CNC ke dalam struktur kurikulum sekolahnya dan juga berupaya menyertakan jumlah peserta pelatihan yang sesuai dengan jumlah kuota yang telah ditetapkan.
5. Agar kesenjangan kompetensi tamatan SMK dibidang pemesinan CNC dapat teratasi, direkomendasikan kepada pemerintah daerah melalui Dinas

Pendidikan berupaya untuk pengadaan mesin CNC bagi SMK yang belum memiliki fasilitas mesin tersebut di wilayahnya masing-masing.

6. Dalam hal peningkatan manajemen pelatihan, pihak penyelenggara kegiatan berupaya menyampaikan surat kesiapan sekolah untuk mengikuti kegiatan pelatihan mesin CNC-MTU jauh hari sebelum kegiatan dilaksanakan.
7. Pemerintah daerah melalui Dinas Pendidikan berupaya untuk pengadaan mesin CNC bagi SMK yang belum memiliki fasilitas tersebut di wilayahnya masing-masing, hal ini bertujuan agar kesenjangan mutu tamatan dapat teratasi.