

STRATEGI PEMBELAJARAN DALAM MEMBENTUK KOMPETENSI PENGELASAN SISWA SESUAI STANDAR INDUSTRI PADA SMK TUNAS HARAPAN PATI

Oleh: Drs. Riswan Dwi Djatmiko, M.Pd./NIP. 19640302 198901 1 001 Dr. Moch Alip, MA./NIP. 51709520 314112 Arif Marwanto, M.Pd./NIP. 19800329 200212 1 001

ABSTRAK

Abstrak

Penelitian ini adalah penelitian lanjutan dari roadmap yang dibuat tiga tahun berjalan, mulai tahun 2019 sampai dengan tahun 2022. Penelitian ini merupakan penelitian tahap ke tiga dengan tujuan untuk mengetahui strategi pembelajaran dalam membentuk kompetensi sesuai dengan standar industry. Metode penelitian ini kualitatif yang berupa studi kasus untuk mengungkap lebih dalam strategi pembelajaran yang bisa membentuk kompetensi pengelasan yang sesuai standar industry, sehingga bisa diungkap bagaimanakah strategi pembelajaran yang diterapkan, bagaimanakah metode pembelajaran yang diterapkan, bagaimanakah teknik pembelajaran yang diterapkan, bagaimanakah taktik pembelajaran yang diterapkan, serta beberapa factor lainnya yang berkaitan dengan pembelajaran pengelasan siswa. Sampel penelitian ini menggunakan *snowball sampling*. Uji keabsahan data dalam penelitian ini dilakukan dengan uji kredibilitas, uji transferabilitas, dependability, dan uji confirmabilitas. Hasil penelitian menunjukkan bahwa, strategi pembelajaran yang diterapkan pada mata pelajaran Praktik pengelasan adalah strategi langsung dengan menerapkan sistim pembelajaran *mastery learning*. Strategi pembelajaran dilakukan melalui tiga tahap. Tahap pertama adalah pengkondisian siswa agar siap mengikuti pembelajaran sesuai kondisi industry dengan: 1) melayout bengkel sesuai kondisi industry, 2) mendisplay hasil pekerjaan sambungan las sesuai standar AWS (*American Welding Society*), dan 3) mendisplay sertifikat pengajar di bengkel las. Tahap kedua adalah melatih siswa sesuai pelatihan standar industry dengan urutan: 1) Praktik las dasar (pembuatan jalur las termasuk Teknik menyambungannya) sampai benar-benar menguasai kompetensi pembuatan jalur las, 2) Praktik pembuatan sambungan T dengan posisi 1F, 2F, 3F, dan 4F, 3) Praktik pembuatan sambungan butt dengan posisi 1G, 2G, 3G, 4G, 5G, dan 6G. Tahap ketiga sertifikasi kompetensi pengelasan melalui LSP P3 dengan posisi pengelasan: 1) 1F, 2F, 3F, 4F dan 2) 1G, 2G, 3G

Kata Kunci: *strategi, pembelajaran, pengelasan*