

EVALUASI KETERCAPAIAN BUDAYA KERJA MELALUI PENERAPAN *TEACHING FACTORY* DI SMK NEGERI 2 DEPOK SLEMAN

EVALUATION OF WORK CULTURE DEVELOPMENT THROUGH TEACHING FACTORY APPLICATION IN SMK NEGERI 2 DEPOK SLEMAN

Oleh: Fahmi Hidayat dan Sudiyatno, Pendidikan Teknik Mesin Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta,
Email: vahmihidayat94@gmail.com

Abstrak

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui ketercapaian budaya kerja melalui penerapan model *teaching factory* pada program keahlian TFLM di SMK Negeri 2 Depok Sleman. Aspek yang dinilai dari penelitian ini adalah aspek proses dan budaya kerja. Penelitian ini dilakukan di program keahlian TFLM di SMK N 2 Depok Sleman. Responden penelitian yaitu 48 siswa kelas XI dan 10 guru program keahlian TFLM di SMK Negeri 2 Depok Sleman. Penelitian ini mengadopsi sebagian dari model evaluasi CIPP. Teknik analisis data yang digunakan pada penelitian ini adalah analisis deskriptif. Hasil penelitian menunjukkan bahwa: kualitas pelaksanaan *teaching factory* menurut siswa sebesar 61,68 (77,10%) dengan kategori sangat baik dan menurut guru sebesar 65 (81,25%) dengan kategori sangat baik; ketercapaian budaya menurut siswa sebesar 55,64 (76,27%) dengan kategori sangat baik dan guru sebesar 64,90 (81,12%) dengan kategori sangat baik.

Kata kunci: Evaluasi program, budaya kerja, *teaching factory*

Abstract

This study aims to determine the achievement of work culture through the application of the teaching factory model in the TFLM expertise program at SMK Negeri 2 Depok Sleman. The aspects assessed from this research are aspects of the proses and work culture. This research was conducted in the TFLM expertise program at SMK N 2 Depok Sleman. The research respondents were 48 students of class XI and 10 teachers of the TFLM expertise program at SMK Negeri 2 Depok Sleman. This study adopts a portion of the CIPP evaluation model. The data analysis technique used in this study is descriptive analysis. The results showed that: (1) the quality of teaching factory implementation according to students was 61.68 (77.10%) with a very good category and according to the teacher by 65 (81.25%) with a very good category; (2) cultural achievement according to students is 55.64 (76.27%) with very good category and teachers is 64.90 (81.12%) with very good category.

Keywords: evaluation program, work culture, *teaching factory*.

PENDAHULUAN

Jumlah pengangguran terbesar di Indonesia berasal dari lulusan Sekolah Menengah Kejuruan (SMK). Berdasarkan data pada Badan Pusat Statistik di Indonesia (2018a) pada bulan Agustus dilihat dari tingkat pendidikan, tingkat pengangguran terbuka (TPT) untuk lulusan SMK merupakan yang tertinggi dibandingkan dengan tingkat pendidikan yang lain. Angka TPT untuk lulusan SMK mencapai 11,24 persen dari jumlah pengangguran 7,00 juta orang. TPT tertinggi berikutnya adalah lulusan Sekolah Menengah Atas (SMA) dengan jumlah mencapai 7,95 persen. Sedangkan TPT untuk lulusan Sekolah Dasar (SD) adalah yang paling rendah sebesar 2,43 persen.

Di Yogyakarta, menurut data Badan Pusat Statistik (2018b) pada bulan Agustus tingkat pengangguran yang ada sebesar 65,60 ribu orang. Tingkat Pengangguran Terbuka (TPT) dilihat dari tingkat pendidikan, lulusan SMA merupakan yang tertinggi dibandingkan lulusan lainnya. Angka TPT dari lulusan SMA mencapai 5,67 persen. TPT tertinggi berikutnya adalah SMK sebesar 3,23 persen. TPT terendah adalah Sekolah Dasar (SD) yaitu sebesar 0,47 persen. Berdasarkan data dari statistik yang ada, maka bisa dilihat bahwa tingkat pendidikan SMK banyak yang menganggur setelah mereka lulus SMK. Ini membuktikan bahwa banyak factor yang perlu dibenahi dalam pendidikan di Indonesia khususnya pendidikan kejuruan yang mana lulusan SMK dipersiapkan

untuk siap kerja. Berdasarkan hal tersebut maka diperlukan upaya pemerintah untuk meningkatkan mutu pendidikan kejuruan agar tercipta sumber daya manusia (SDM) yang terampil salah satunya program *teaching factory*.

Teaching factory menjadi konsep pembelajaran dalam keadaan yang sesungguhnya untuk menjembatani kesenjangan kompetensi antara pengetahuan yang diberikan sekolah dan kebutuhan industri (Arie, 2015). Proses penerapan program *teaching factory* adalah memadukan konsep bisnis dan pendidikan kejuruan sesuai dengan kompetensi keahlian yang relevan. Dalam pelaksanaan proses pembelajaran dapat dikatakan berhasil apabila aspek-aspek yang mendukung pelaksanaannya memiliki kualitas yang baik. Aspek-aspek pendukung dalam pelaksanaan *teaching factory* dapat meliputi aspek proses dan budaya kerja disekolah.

Budaya kerja mengacu pada pola dasar asumsi bersama, nilai-nilai, dan keyakinan yang menentukan cara karyawan berpikir dan bertindak atas masalah dan peluang dalam organisasi (Azzi & Udik, 2015:160). Berdasarkan hal diatas budaya kerja mengatur tindakan dan perilaku individu dalam suatu organisasi atau kelompok. Gering dan Triguno (2006:9) dari Seminar KORPRI Daerah Istimewa Yogyakarta (DIY) Nopember 1992 berkesimpulan bahwa budaya kerja adalah salah satu komponen kualitas manusia yang sangat melekat dengan identitas bangsa dan menjadi tolok ukur dasar dalam pembangunan. Budaya kerja dapat ikut menentukan integritas bangsa dan menjadi penyumbang utama dalam menjamin kesinambungan kehidupan bangsa. Budaya kerja sangat erat kaitannya dengan nilai-nilai yang dimilikinya, terutama falsafah bangsa yang mampu mendorong prestasi kerja setinggi-tingginya.

Sesuai dengan keputusan Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan (DPSMK) Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan Nomor: 705/D5.2/KP/2016 tentang penetapan SMK yang berpotensi untuk dikembangkan menjadi SMK rujukan. Salah satu sekolah yang dipilih untuk dikembangkan sebagai SMK rujukan di Yogyakarta adalah SMK N 2 Depok Sleman. Berdasarkan hal tersebut SMK N

2 Depok Sleman dinilai mampu menerapkan pembelajaran *teaching factory* di sekolah.

Berdasarkan pengamatan yang dilakukan penerapan *teaching factory* di SMK N 2 Depok Sleman masih memiliki beberapa kekurangan. Dalam penerapan *teaching factory* tidak semua siswa memiliki kompetensi yang baik. Sarana dan prasarana yang dimiliki tidak sepenuhnya mendukung dalam proses pembelajaran. Hal ini terbukti dimana terdapat beberapa mesin yang jumlahnya masih terbatas. Dalam hubungan dengan industri, SMK N 2 Depok Sleman hanya sebatas jasa ataupun memproduksi kebutuhan industri tersebut. Seharusnya hubungan dengan industri dapat saling bertukar ilmu sehingga SMK dapat menyesuaikan dengan kebutuhan industri. Pelaksanaan program tersebut memerlukan kerja sama yang baik antara berbagai pihak.

Berdasarkan hal tersebut maka, penerapan *teaching factory* di SMK N 2 Depok Sleman masih memerlukan evaluasi. Tujuan dari evaluasi adalah untuk mendapatkan data pembuktian yang akan menunjukkan sampai dimana tingkat kemampuan dan keberhasilan siswa dalam pencapaian tujuan pembelajaran, selain itu juga dapat digunakan untuk mengukur atau menilai sampai dimana keefektifan kegiatan belajar mengajar (Paryanto, 2008). Penelitian ini difokuskan pada evaluasi proses pelaksanaan *teaching factory* dan ketercapaian budaya kerja disekolah.

Kajian mengenai *teaching factory* telah diteliti oleh Sudiyanto, dkk (2011). Hasil penelitian menjelaskan bahwa Salah satu faktor pendukung keberhasilan SMK St Mikail di Surakarta dalam menerapkan pembelajaran *teaching factory* adalah terbentuknya kultur yang baik. Sedangkan hasil penelitian di SMK Muhammadiyah Prambanan menunjukkan bahwa implementasi *teaching factory* masih terdapat beberapa kelemahan yaitu: persiapan guru masih kurang dalam pelaksanaan *teaching factory*; kurangnya hubungan antara sekolah dan industry; membutuhkan panduan untuk penyusunan RPP guna mendukung pelaksanaan *teaching factory* (Fredy, 2018).

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan diatas, maka studi penelitian ini

dilakukan untuk mengevaluasi pelaksanaan *teaching factory* di SMK N 2 Depok Sleman terutama pada aspek budaya kerja dan aspek proses di jurusan TFLM sehingga dapat membentuk peserta didik untuk menjadi tenaga kerja yang relevan dengan kebutuhan industri.

METODE PENELITIAN

Jenis penelitian

Penelitian ini merupakan penelitian evaluasi (*evaluation research*) yang menegadopsi sebagian model *CIPP* (*Context, Input, Proses, and Product*). Evaluasi adalah suatu proses yang sistematis dan berkelanjutan untuk menentukan kualitas (nilai dan arti) dari sesuatu berdasarkan pertimbangan dan kriteria tertentu dalam rangka pembuatan keputusan. (Zainal, 2014:5). Penelitian ini difokuskan pada pelaksanaan program *teaching factory* aspek proses dan budaya kerja di SMK Negeri 2 Depok Sleman program keahlian TFLM.

Waktu dan Tempat Penelitian

Penelitian ini dilakukan pada tanggal 18 Maret sampai dengan 11 April 2019. Penelitian dilakukan di SMK Negeri 2 Depok Sleman program keahlian TFLM berlokasi di Mrican, Catur Tunggal, Depok, Sleman, Yogyakarta.

Target/Subjek Penelitian

Populasi pada penelitian ini adalah peserta didik kelas XI TFLM SMK Negeri 2 Depok Sleman dengan jumlah 50 orang dan guru SMK Negeri 2 Depok Sleman jurusan TFLM dengan jumlah 10 orang. Sampel pada penelitian ini, untuk siswa ditentukan melalui perhitungan sampel menurut persamaan Issac dan Michael (Sukardi, 2003:55) dengan tingkat kepercayaan 95% dengan jumlah sampel siswa adalah 48 siswa. Sampel untuk guru adalah semua guru pembimbing praktik kelas XI karena jumlah sampel yang sedikit.

Prosedur

Prosedur penelitian evaluasi program dimulai dari mendesain penelitian, menentukan sampel, mengumpulkan data, kemudian analisis.

Langkah-langkah evaluasi secara umum menurut M.Chabib (2003:18) yaitu persiapan, pelaksanaan dan pengolahan data. Proses persiapan dilakukan dengan menyiaokan bahan mengenai evaluasi yang akan dilakukan. Pelaksanaan dilakukan dengan menyebar angket dan melakukan observasi untuk mengumpulkan data yang dibutuhkan. Proses pengolahan adalah dimana evaluator mengolah data hasil penelitian yang berasal dari angket dan pengamatan yang dilakukan.

Data, Instrumen, dan Teknik Pengumpulan Data

Data dalam merupakan data interval teknik, pengumpulan data menggunakan angket skala likert 4 alternatif jawaban dan observasi. Cara pengumpulan data dilakukan dengan menyebar kuesioner pada setiap kelas XI dan guru pengampu. Siswa dan guru diminta untuk mengisi kuesioner tersebut dengan kondisi yang terjadi di sekolah tersebut setelah selesai mereka diminta untuk mengumpulkan kembali kuesioner tersebut. Untuk observasi dilakukan dengan mengamati, mencatat serta mengumpulkan data yang diperlukan dalam proses penelitian.

Teknik Analisis Data

Teknik analisis data dalam penelitian ini yaitu analisis deksriptif kuantitatif. Statistik deskriptif adalah statistik yang digunakan untuk menganalisis data dengan cara mendeskripsikan atau menggambarkan data yang telah terkumpul sebagaimana adanya tanpa bermaksud membuat kesimpulan yang berlaku untuk umum atau generalisasi (Sugiyono, 2014: 206). Analilis data dilakukan menggunakan *microsoft excel 2016*. Analilis digunakan untuk menghitung rata-rata, median, modus, simpangan baku, tabel distribusi dan grafik kategori dalam kalimat.

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Aspek Proses Menurut Siswa

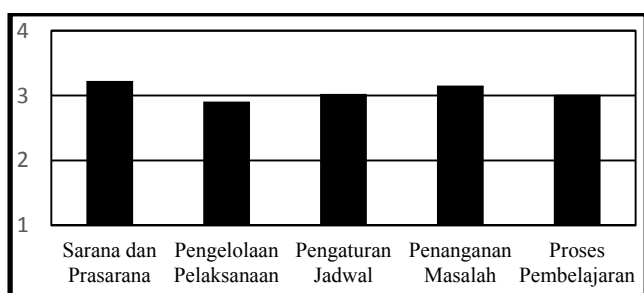
Data responden diperoleh dari hasil angket yang diberikan kepada 48 siswa reponden. Angket tersebut memiliki 20 butir pertanyaan. Adapun skor minimum butir pertanyaan adalah 1

sedangkan skor maksimum pertanyaan adalah 4. Indikator yang terdapat dalam aspek tersebut antara lain sarana dan prasarana, pengelolaan dan pelaksanaan *teaching factory*, pengaturan jadwal, penanganan masalah pada proses pembelajaran, proses pembelajaran. Berdasarkan penelitian yang dilakukan, maka diperoleh nilai rata-rata sebesar 61,6785; simpangan baku berdasarkan data tersebut sebesar 5,95; nilai maksimum sebesar 82, dan nilai minimum sebesar 48. Penyajian data distribusi frekuensi aspek proses *teaching factory* responden siswa dapat dilihat pada Tabel 1.

Tabel 1. Distribusi frekuensi *Teaching factory* Aspek Proses Menurut Siswa

Interval	Kategori	Frek	%
20-35	Buruk	0	0
36-50	Kurang Baik	0	0
51-65	Baik	35	72,91
66-80	Sangat Baik	13	27,09
Jumlah		48	100

Penyebaran skor berdasarkan Tabel 1 menunjukkan bahwa tidak ada responden dalam kategori buruk (0%); tidak ada responden kategori kurang baik (0%); 35 responden dalam kategori baik (72,91%) dan 13 responden dalam kategori sangat baik (27,09%). Berdasar penelitian yang dilakukan diketahui bahwa kualitas komponen ditinjau dari aspek proses dengan jumlah responden 48 siswa kelas XI TFLM di SMK N 2 Depok Sleman termasuk dalam kategori sangat baik dengan jumlah soal 20 dan mendapatkan total skor 2961. Nilai pencapaian kualitas yang diperoleh sebesar 61,68 dengan presentase 77,1% dari 48 responden siswa.



Gambar 1. Diagram Nilai Pencapaian Indikator Aspek Proses Menurut Siswa

Berdasar Gambar 1, aspek proses menurut siswa memiliki 5 indikator. Indikator sarana dan prasarana mendapatkan nilai rata-rata sebesar 3,22. Indikator sarana prasarana mendapatkan nilai tertinggi dari indikator yang lainnya. Sarana dan prasarana yang ada sudah baik dan menunjang kegiatan praktik di sekolah. Menurut siswa pengalokasian alat ataupun mesin pada saat praktik sudah baik. Kondisi alat ataupun mesin yang digunakan dalam praktik selalu siap untuk digunakan sehingga proses pembelajaran praktik berjalan dengan baik. Hal yang masih perlu diperhatikan adalah masih ada mesin terdapat siswa yang mengantri.

Indikator pengelolaan dan pelaksanaan mendapatkan nilai sebesar 2,99. Indikator ini mendapatkan nilai terendah dari semua indikator. Berdasarkan hal tersebut, maka perlu adanya perhatian lebih pada hal pengelolaan dan pelaksanaan. Menurut siswa untuk pelaksanaan dan pengelolaan kegiatan praktik sudah baik. Kendala yang dialami hanya perbandingan pengajar dan siswa kurang seimbang dimana satu kelas dengan jumlah 30 siswa hanya ada satu guru pembimbing dalam proses praktik pemesinan.

Aspek Proses Menurut Guru

Data responden diperoleh dari hasil angket yang diberikan kepada 10 guru pendamping jurusan TFLM. Angket tersebut memiliki 20 butir pertanyaan. Adapun skor minimum butir pertanyaan adalah 1 sedangkan skor maksimum pertanyaan adalah 4. Indikator yang terdapat dalam aspek tersebut antara lain sarana dan prasarana; pengelolaan dan pelaksanaan *teaching factory*; pengaturan jadwal; penanganan masalah pada proses pembelajaran; proses pembelajaran.

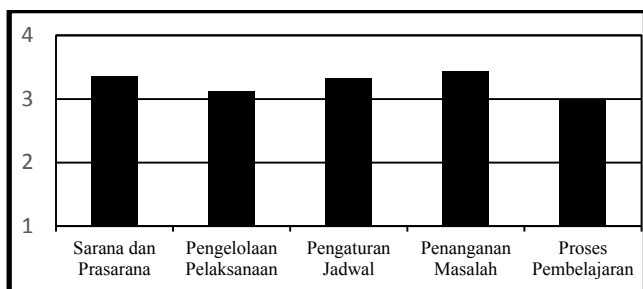
Berdasarkan penelitian yang dilakukan, maka diperoleh nilai rata-rata sebesar 65; simpangan baku sebesar 4,87; nilai maksimum sebesar 72, dan nilai minimum sebesar 48. . Penyajian data distribusi frekuensi aspek proses *teaching factory* responden guru dapat dilihat pada Tabel 2.

Tabel 2. Distribusi Frekuensi *Teaching Factory* Aspek Proses Menurut Guru

Interval	Kategori	Frek	%
20-35	Buruk	0	0
36-50	Kurang Baik	0	0
51-65	Baik	6	60
66-80	Sangat Baik	4	40
Jumlah		10	100

Penyebaran skor berdasarkan Tabel 2 menunjukkan bahwa tidak ada responden dalam kategori buruk (0%); tidak ada responden kategori kurang baik (0%); 6 responden dalam kategori baik (60%) dan 4 responden dalam kategori sangat baik (40%). Model visual tabel di atas dapat dilihat pada grafik berikut ini.

Berdasarkan penelitian yang dilakukan diketahui bahwa kualitas komponen ditinjau dari aspek budaya kerja dengan 10 responden guru pendamping jurusan TFLM di SMK N 2 Depok Sleman termasuk dalam kategori sangat baik dengan jumlah soal 20 dan mendapatkan 649. Nilai pencapaian kualitas 64,9 dengan presentase 81,12%.



Gambar 2. Diagram Nilai Pencapaian Indikator Aspek Proses Menurut Guru

Berdasar Gambar 2, aspek proses menurut guru memiliki 5 indikator. Indikator penanganan masalah mendapatkan nilai sebesar 3,43. Indikator ini memperoleh nilai tertinggi dibandingkan indikator yang lain. Menurut guru penanganan masalah yang dialami siswa saat praktik sudah baik. Siswa mampu menyelesaikan masalah yang dihadapi ketika proses pembelajaran praktik. Siswa juga tidak malu bertanya pada guru maupun teknisi ketika terdapat masalah yang sulit diselesaikan sendiri. Kendala yang dialami adalah

masih terdapat beberapa siswa yang segan untuk bertanya ketika mengalami kendala pada saat kegiatan praktik.

Untuk indikator proses pembelajaran perlu mendapatkan perhatian lebih karena berdasarkan data yang ada indikator ini mendapatkan skor terendah dibandingkan indikator yang lain. Menurut guru untuk proses pembelajaran sudah baik. Kendala yang dialami hanya masih ada beberapa siswa yang kurang mendengarkan dengan penjelasan yang diterangkan oleh guru pembimbing khususnya pada mata pelajaran teori. Hal tersebut berdampak ketika proses pembelajaran praktik siswa mengalami kesulitan.

Aspek Budaya Kerja Menurut Siswa

Data responden diperoleh dari hasil angket yang diberikan kepada 48 siswa responden. Angket tersebut memiliki 18 butir pertanyaan. Adapun skor minimum butir pertanyaan adalah 1 sedangkan skor maksimum pertanyaan adalah 4. Indikator yang terdapat dalam aspek tersebut antara lain disiplin, teliti, bertanggung jawab, berorientasi pada kepuasan pelanggan.

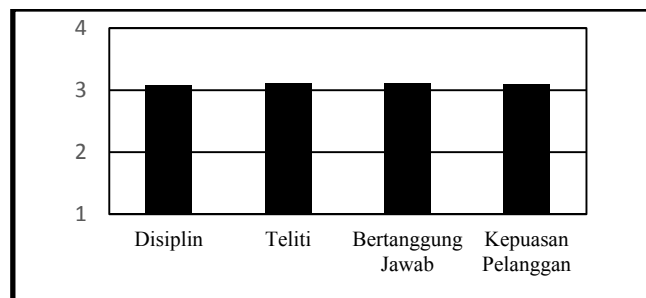
Berdasarkan penelitian yang dilakukan, maka dapat diperoleh nilai rata-rata sebesar 55,02; simpangan baku sebesar 5,36; nilai maksimum sebesar 67, dan nilai minimum sebesar 41.

Tabel 3. Distribusi Frekuensi *Teaching Factory* Aspek Budaya Kerja Menurut Siswa

Interval	Kategori	Frek	%
18-30,5	Buruk	0	0
31,5-44	Kurang Baik	0	0
45-57,5	Baik	35	72,91
58,5-72	Sangat Baik	13	27,09
Jumlah		48	100

Penyebaran skor berdasarkan Tabel 3 menunjukkan bahwa tidak ada responden dalam kategori buruk (0%); responden kategori kurang baik (0%); 35 responden dalam kategori baik (72,91%) dan 13 responden dalam kategori sangat baik (27,09%). Berdasarkan penelitian yang dilakukan diketahui bahwa kualitas komponen ditinjau dari aspek budaya kerja dengan responden

48 siswa kelas XI jurusan TFLM di SMK N 2 Depok Sleman termasuk dalam kategori sangat baik dengan jumlah soal 18 dan mendapatkan total skor 2671. Nilai pencapaian kulaitas 55,64 dengan presentase 76,27% dari 48 responden.



Gambar 3. Diagram Nilai Pencapaian Indikator Aspek Budaya Kerja Menurut Siswa

Berdasarkan Gambar 3, Aspek budaya kerja terdapat 4 indikator. Indikator bertanggung jawab memiliki nilai pencapaian kualitas yang tertinggi yaitu 3,11. Menurut siswa pada proses pembelajaran praktik dapat selesai sesuai dengan waktu yang ditentukan. Produk yang dihasilkan juga sesuai dengan jobsheet yang telah ditentukan. Selain itu produk juga sesuai dengan harapan konsumen atau pemesan. Hal tersebut dapat dilihat dari produk seperti kursi lokomotif dapat diterima oleh pemesan.

Indikator disiplin mendapatkan nilai terendah yaitu sebesar 3,07. Indikator ini perlu mendapatkan perhatian lebih dari pihak sekolah karena kedisiplinan sangat penting pada proses pembelajaran. Selain itu pada dunia industri tingkat kedisiplinan merupakan aspek utama yang dinilai. Menurut siswa tingkat kedisiplinan siswa sebagian besar sudah baik. Hal yang masih perlu diperhatikan adalah masih terdapat beberapa siswa yang datang terlambat pada saat proses pembelajaran. Hal ini menjadi perhatian khusus bagi pihak sekolah untuk meningkatkan tingkat kedisiplinan siswa maupun guru.

Aspek Budaya Kerja Menurut Guru

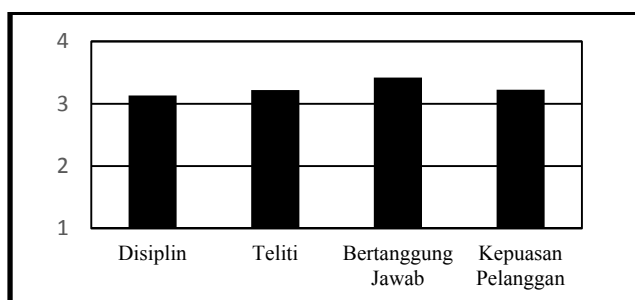
Data responden diperoleh dari hasil angket yang diberikan kepada 10 guru responden. Angket tersebut memiliki 20 butir pertanyaan. Adapun

skor minimum butir pertanyaan adalah 1 sedangkan skor maksimum pertanyaan adalah 4. Berdasarkan penelitian yang dilakukan, maka diperoleh nilai rata-rata sebesar 64,9; simpangan baku sebesar 7,48; nilai maksimum sebesar 77, dan nilai minimum sebesar 54.

Tabel 4. Distribusi Frekuensi Teaching factory Aspek Proses Responden Guru

Interval	Kategori	Frek	%
20-35	Buruk	0	0
36-50	Kurang Baik	0	0
51-65	Baik	5	50
66-80	Sangat Baik	5	50
Jumlah		10	100

Penyebaran skor berdasarkan Tabel 4 menunjukkan bahwa tidak ada responden dalam kategori buruk (0%); responden kategori kurang baik (0%); 5 responden dalam kategori baik (50%) dan 5 responden dalam kategori sangat baik (50%). Berdasarkan penelitian yang dilakukan diketahui bahwa kualitas komponen ditinjau dari aspek budaya kerja dengan responden guru pendamping jurusan TFLM di SMK N 2 Depok Sleman termasuk dalam kategori sangat baik dengan jumlah soal 20 dan mendapatkan 649. Nilai pencapaian kualitas 64,9 dengan presentase 81,12%.



Gambar 4. Diagram Nilai Pencapaian Indikator Aspek Budaya Kerja Responden Guru

Berdasarkan Gambar 4, aspek budaya memiliki 4 indikator. Indikator bertanggung jawab mendapatkan nilai tertinggi yaitu 3,42. Hal ini tercermin dari kegiatan siswa pada saat pembelajaran praktik. Siswa terlihat sungguh-

sungguh pada saat pembelajaran praktik. Menurut guru para siswa dapat menyelesaikan praktik sesuai dengan waktu yang ditentukan. Siswa juga mampu membuat produk yang diharapkan. Hal ini bisa dilihat dari hasil produk siswa yang sesuai dengan ketentuan ataupun pesanan dari konsumen. Pada saat proses pembelajaran guru selalu mendampingi dan membantu siswa jika terdapat kesulitan pada saat praktik maupun teori.

Indikator disiplin mendapatkan nilai terendah yaitu 3,11. Indikator ini perlu mendapatkan perhatian lebih dari guru maupun pihak sekolah. Kedisiplinan sendiri sangat penting penerapannya pada proses pembelajaran praktik maupun teori. Hal tersebut bertujuan untuk melatih siswa agar nantinya pada saat terjun di dunia industri mereka sudah terbiasa untuk taat pada peraturan yang diterapkan. Menurut guru tingkat kedisiplinan siswa sebagian besar sudah baik. Hal yang perlu menjadi perhatian adalah masih terdapat beberapa siswa yang terlambat datang pada saat teori atau praktik sehingga proses pembelajaran sedikit terganggu.

SIMPULAN DAN SARAN

Simpulan

Pelaksanaan *teaching factory* di program keahlian TFLM di SMK N 2 Depok Sleman ditinjau dari aspek proses dengan responden siswa termasuk kategori sangat baik dengan nilai rata-rata sebesar 61,68 (77,10%) dari total nilai 80. Indikator yang masih perlu diperhatikan yakni berkaitan dengan pengelolaan dan pelaksanaan serta proses pembelajaran. Pelaksanaan *teaching factory* di program keahlian TFLM di SMK N 2 Depok Sleman ditinjau dari aspek proses dengan responden responden guru termasuk kategori sangat baik dengan nilai pencapaian kualitas sebesar 65 (81,25%) dari total nilai 80. Indikator yang masih perlu diperhatikan yakni berkaitan dengan proses pembelajaran. Pelaksanaan *teaching factory* di program keahlian TFLM di SMK N 2 Depok Sleman ditinjau dari aspek budaya kerja dengan responden siswa termasuk kategori baik dengan nilai pencapaian kualitas sebesar 55,64 (76,27%) dari total 80. Indikator

yang masih perlu diperhatikan yakni disiplin. Pelaksanaan *teaching factory* di program keahlian TFLM di SMK N 2 Depok Sleman ditinjau dari aspek budaya kerja responden guru termasuk kategori sangat baik dengan nilai pencapaian kualitas sebesar 64,9 (81,12%) dari total nilai 80. Indikator yang masih perlu diperhatikan yakni berkaitan dengan tingkat kedisiplinan pada proses pembelajaran teori maupun praktik.

Saran

Pengelolaan dan pelaksanaan perlu ditingkatkan dimana perbandingan guru pembimbing dengan jumlah siswa diseimbangkan sehingga pada proses praktik dan penanganan masalah siswa dapat lebih efektif, seperti 2 guru pembimbing praktik dalam satu kelas.

Untuk pendidik lebih menggunakan metode pembelajaran yang lebih inovatif dan bervariasi sehingga siswa dapat menerima materi dengan lebih baik.

Sebaiknya sekolah dan jurusan lebih meningkatkan tingkat kedisiplinan yang diterapkan pada siswa seperti hukuman pelanggaran yang dilakukan siswa menimbulkan efek jera lebih pada siswa untuk mengurangi tingkat pelanggaran yang dilakukan oleh siswa.

Dalam proses *teaching factory* siswa dapat dilibatkan dalam bidang yang lain seperti membuat desain maupun hal lain yang terkait dengan proses *teaching factory* sehingga kompetensi siswa maupun lulusan dari sekolah dapat meningkat.

DAFTAR PUSTAKA

- Arie Wibowo Khurniawan (2015). *Teaching Factory Coaching Programme*. Diunduh pada tanggal 6 Desember 2018 dari <http://psmk.Kemdikbud.go.id/konten/1663/teaching-factory-coaching-programme>
- Azzi, M. & Udik, B.W. (2015). Pengaruh Budaya Kerja, Komitmen, Motivasi Guru Terhadap Iklim Organisasi SD. *Jurnal Akuntabilitas Manajemen Pendidikan*, 3 (2), 158-172.
- Badan Pusat Statistik. (2018a). *Berita Resmi Statistik: Keadaan Ketenagakerjaan Indonesia Agustus 2018*. Diunduh pada

tanggal 6 Desember 2018 dari <https://www.bps.go.id/pressrelease/2018/1/05/1485/agustus-2018--tingkat-pengangguran-terbuka--tpt--sebesar-5-34-persen.html>

Badan Pusat Statistik. (2018b). *Berita Resmi Statistik: Keadaan Ketenagakerjaan Yogyakarta 2018*. Diunduh pada tanggal 6 Desember 2018 dari <https://yogyakarta.bps.go.id/pressrelease/2018/11/05/886/keadaan-ketenagakerjaan-di-d-i--yogyakarta-pada-agustus-2018-tingkat-pengangguran-terbuka-sebesar-3-35-persen.html>

Direktur Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan (PSMK) Kemendikbud. (2016). *SK No. 705/D5.2/KP/2016 Tentang Penetapan SMK Yang Berpotensi Untuk Dikembangkan Menjadi Sekolah Rujukan*. Jakarta:Kemendikbud.

Fredi Nurhidayat. (2018). Kesiapan Pelaksanaan *Teaching Factory* Pada Kompetensi Keahlian Teknik Bisnis Sepeda Motor di Smk Muhammadiyah Prambanan. *Skripsi*, tidak dipublikasikan. Universitas Negeri Yogyakarta.

Gering, S. & Triguno. (2006). *Budaya Kerja Organisasi Pemerintah*. Jakarta: Lembaga Administrasi Negara Republik Indonesia.

M. Chabib Thoha. (2003). *Teknik Evaluasi Pendidikan*. Jakarta: Raja Grafindo Persada.

Paryanto. (2008). Evaluasi Pelaksanaan Praktik Pemesinan Mahasiswa D3 Teknik Mesin UNY. *JPTK*, 17(1), 100-118.

Sudiyanto., Sampurno, Y.G. & Siswanto, I. (2011). *Teaching Factory* di SMK ST. Mikael Surakarta. *Jurnal Taman Vokasi*, 1 (1), 9-19.

Sugiyono. (2014). *Metode Penelitian Pendidikan*. Bandung: Alfabeta.

Sukardi. (2003). *Metodologi Penelitian Pendidikan*. Jakarta: PT. Bumi Aksara.

Zainal Arifin (2014). *Evaluasi Pembelajaran*. Bandung: Remaja Rosdakarya.