

PELAKSANAAN *TEACHING FACTORY* DI SMK N 1 MAGELANG PROGRAM KEAHLIAN TEKNIK KENDARAAN RINGAN

IMPLEMENTATION OF TEACHING FACTORY IN SMK NEGERI 1 MAGELANG LIGHT VEHICLE ENGINEERING PROGRAM

Rizki Nur Arifmandan Kir haryana
Pendidikan Teknik Otomotif Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta
Email: arifman1414@gmail.com

Abstrak

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui, (1) Perencanaan, (2) Pelaksanaan, (3) Pengawasan, (4) Hasil dan (5) Hambatan dari penyelenggaraan *teaching factory* di SMK N 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan. Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif. Pengumpulan data dilakukan dengan menggunakan kuesioner, wawancara, observasi dan dokumentasi. Analisis data dilakukan dengan analisis deskriptif kualitatif. Hasil penelitian pada penyelenggaraan *teaching factory* menunjukkan bahwa: (1) Aspek perencanaan termasuk sangat baik berdasarkan kuesioner dengan rata-rata skor sebesar 29,2 dari skor maksimal 37 menurut pengelola, 8,733 dari skor maksimal 12 menurut siswa dan rata-rata 5,4 dari skor maksimal 7 menurut pelanggan. (2) Aspek pelaksanaan termasuk sangat baik dengan rata-rata skor sebesar 11,2 dari skor maksimal 12 menurut pengelola, 9,4 dari skor maksimal 10 menurut siswa dan 9,5 dari skor maksimal 10 menurut pelanggan. (3) Aspek pengawasan termasuk sangat baik dengan rata-rata skor sebesar 5 dari skor maksimal 5 menurut pengelola dan 1,933 dari skor maksimal 2 menurut siswa. (4) Aspek hasil pengawasan termasuk sangat baik dengan rata-rata skor sebesar 14 dari skor maksimal 16 menurut pengelola, 2,733 dari skor maksimal 3 menurut kuesioner siswa dan 5,9 dari skor maksimal 6 menurut pelanggan. (5) Hambatan yang dialami antara lain keterbatasan tenaga pengelola/pelaksana teknis, solusi yang dilakukan yaitu melakukan kerja sama dengan seluruh guru TKR dan menambah siswa yang mengikuti kegiatan; keterbatasan peralatan yang dimiliki, diatasi dengan cara meminjam peralatan yang ada di jurusan Teknik Kendaraan Ringan; kesulitan bengkel *teaching factory* untuk menyamakan SOPnya dengan SOP yang sama dengan industri, solusinya adalah melakukan kerjasama dengan industri.
Kata Kunci: aspek, *teaching factory*, Teknik Kendaraan Ringan

Abstract

The purpose of this research was to determine, (1) Planning, (2) Implementation, (3) Controlling (4) Results and (5) Barriers of implementation teaching factory in SMK Negeri 1 Magelang in Light Vehicle Engineering Program. This research is descriptive research. Data was collected using questionnaires, interviews, observation and documentation. Data analysis was done by qualitative descriptive analysis. The results of the research on the teaching factory showed that: (1) Planning aspect in very good category based on the questionnaire with the average score of 29,2 from maximum score of 37 according by the organizers, 8,733 from maximum score of 12 according by students and an average of 5,4 from maximum score of 7 according by customers. (2) The implementation aspect in very good category with the average score of 11,2 from maximum score of 12 according by the organizers, 9,4 from maximum score of 10 according by students and 9,5 from maximum score of 10 according by the customers. (3) The controlling aspect in very good category based on the questionnaire with an average score of 5 maximum score of 5 according by the organizers and an average of 1,933 of maximum score of 2 according by the students. (4) The results aspect is included in very good category with an average score of 14 from maximum score of 16 according by the organizer, 2,733 from maximum score of 3 according by the students questionnaire and 5,9 from maximum score of 6 according by the customers. (5) The obstacles and how to overcome, amongst, the limitation of the technician, the solution can be done by doing cooperation with all TKR teachers and by adding students to follow the activity; Limitations of equipment, the solution is to borrow existing equipment in the Department of Light Vehicle Engineering; Difficulty of teaching factory workshop to equate SOP like SOP in industry, the solution is cooperate with industry.

Keywords: contextual teaching and learning, learning Result

PENDAHULUAN

Sumber daya alam dan sumber daya manusia sangat penting dalam memberikan pengaruh pada keberhasilan pembangunan nasional. Proses pendidikan yang baik akan menghasilkan kualitas sumber daya manusia yang baik pula. Artinya semakin baik kualitas pendidikan maka kesempatan sumber daya manusia untuk berkembang akan semakin besar. Satuan pendidikan formal yang bertugas menyiapkan sumber daya manusia yang memiliki kompetensi dan keahlian salah satunya adalah Sekolah Menengah Kejuruan (SMK). Keberadaan SMK dalam pendidikan juga diatur dalam Undang-Undang No. 20 Tahun 2003. SMK diharapkan mampu mempersiapkan SDM berkualitas yang dapat dengan mudah terserap oleh dunia kerja. Dengan terserapnya lulusan SMK ke dunia kerja maka dapat meningkatkan pembangunan nasional, selain itu juga dapat menekan besarnya angka pengangguran di Indonesia.

Namun pada kenyataannya yang terjadi tidaklah sesuai dengan tujuan dan harapan dari adanya SMK tersebut. Menurut Badan Pusat Statistik (BPS) pada bulan Februari 2017, dari 131,55 juta orang yang masuk sebagai angkatan kerja, terdapat 124,54 juta orang yang bekerja, dan sisanya 7,01 juta orang dipastikan pengangguran. Dimana lulusan dari SMK menempati urutan tertinggi (<https://finance.detik.com/berita-ekonomi-bisnis/3493153/pengangguran-di-ri-didominasi-lulusan-smk>). Pada beberapa industri terutama industri otomotif misalnya, lulusan dari SMK jurusan otomotif masih

banyak yang belum siap jika harus terjun langsung ke bengkel-bengkel atau industri yang berhubungan dengan otomotif. Kompetensi yang dimiliki oleh lulusan belum sesuai dengan kompetensi yang dibutuhkan industri. Nugroho (2016: 46) menyatakan bahwa kompetensi yang diharapkan oleh industri adalah keterampilan sesuai dengan bidangnya (*hard skill*) dan kompetensi sikap, kerjasama, motivasi yang tergolong dalam *soft skill*.

Berlatar belakang dari permasalahan dan juga teori diatas, pemerintah mengembangkan pendidikan kejuruan di SMK dengan program *teaching factory* dengan tujuan untuk menyelaraskan apa yang diajarkan di SMK dengan apa yang menjadi kebutuhan di dunia industri. Direktorat Pembinaan SMK menjelaskan bahwa *teaching factory* merupakan pengembangan dari unit produksi yang telah ada di SMK. Menurut Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan (2013: 3) dalam Materi Pembelajaran Program Kegiatan Produksi dan Jasa Sekolah/Madrasah oleh menyatakan bahwa unit produksi ialah suatu proses kegiatan usaha yang dilakukan sekolah/madrasah secara berkesinambungan bersifat akademis dan bisnis dengan memberdayakan warga sekolah/madrasah dan lingkungan dalam bentuk unit usaha produksi/jasa yang dikelola secara profesional. Sehingga *teaching factory* diterapkan berdasarkan dua kepentingan, yaitu kepentingan akademis dan bisnis. Akademis berhubungan dengan pembelajaran yang ditujukan untuk siswa dan bisnis berhubungan

dengan apa yang dihasilkan atau produk dari unit produksi itu sendiri.

Proses penerapan program *teaching factory* adalah dengan memadukan konsep bisnis dan pendidikan kejuruan sesuai dengan kompetensi keahlian yang relevan, misalnya di SMK N 1 Magelang pada Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan. SMK N 1 Magelang merupakan salah satu sekolah di kota Magelang yang sudah menerapkan metode *teaching factory*. Setiap program keahlian di SMK Negeri 1 Magelang menerapkan metode *teaching factory* melalui unit produksi sesuai dengan kompetensi yang diajarkan. Pelaksanaan *teaching factory* di setiap program keahlian sudah berlangsung cukup lama. Contohnya saja pada Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan, program *teaching factory* berlangsung dalam beberapa tahun.

Teaching factory pada Teknik Kendaraan Ringan di SMK Negeri 1 Magelang mulai dibuka dan beroperasi mulai awal tahun 2010. Meskipun pada masa-masa awal pelaksanaan *teaching factory* di program teknik kendaraan ringan belum berjalan sesuai dengan bidang yang dipelajari pada teknik kendaraan ringan, hal ini disampaikan oleh guru-guru pada Teknik Kendaraan Ringan dan pengelola *teaching factory*. Namun seiring berjalannya waktu program *teaching factory* pada teknik kendaraan ringan mulai berjalan ke arah yang sesuai atau berhubungan dengan kompetensi teknik kendaraan ringan.

Dilihat dari perencanaan, *teaching factory* pada Teknik Kendaraan Ringan di SMK Negeri 1 Magelang belum berjalan

secara baik. Menurut pengelola *teaching factory* tersebut terdapat beberapa faktor yang masih belum dapat dipenuhi pada perencanaan kegiatan *teaching factory* salah satunya adalah kekurangan jumlah sumber daya manusia. Pada *teaching factory* Teknik Kendaraan Ringan yang ada di SMK N 1 Magelang hanya terdapat 3 orang yang berperan sebagai pengelola. Masalah pada perencanaan selanjutnya adalah mengenai sarana ataupun peralatan yang ada di bengkel *teaching factory*. Peralatan yang digunakan harus memenuhi standar kualitas dan juga jumlah yang harus dapat dipenuhi. Meskipun secara kualitas peralatan yang digunakan sudah termasuk baik namun jumlah dari peralatan jika dilihat dari kebutuhan masih kurang. Kurangnya peralatan tersebut diungkapkan sendiri oleh pelaksana teknis saat ditanya bagaimana kondisi peralatan yang digunakan. Dan setelah diadakan observasi awal memang hasilnya demikian.

Sedangkan masalah pada proses pelaksanaan *teaching factory* yaitu tidak terdapat peran dari siswa secara aktif pada kegiatan *teaching factory* di bengkel *teaching factory*. Setelah dikonfirmasi langsung ke Ketua Pelaksana *teaching factory*, diperoleh informasi bahwa siswa biasanya hanya dilibatkan pada bidang-bidang kerja tertentu yang sekiranya berat dan juga membutuhkan banyak tenaga manusia. Kurangnya peran siswa secara aktif pada setiap kegiatan di bengkel *teaching factory* menunjukkan bahwa pengaturan jadwal antara pembelajaran teori dan pembelajaran di *teaching factory* belum disusun secara sistematis. Hal ini juga

berhubungan dengan materi yang sedang dipelajari. Idealnya jadwal pembelajaran di bengkel *teaching factory* menyesuaikan dengan pembelajaran yang ada di kelas.

Untuk mengatasi permasalahan yang terjadi diatas sebenarnya bisa dilakukan yaitu dengan melalui langkah pengawasan. Langkah pengawasan diperlukan agar semua proses dan pelaksanaan *teaching factory* dapat diketahui apa saja yang menjadi permasalahan dan juga bagaimana menemukan jalan keluar. Pada skala kecil pengawasan pelaksanaan *teaching factory* di SMK Negeri 1 Magelang Teknik Kendaraan Ringan dilakukan sendiri oleh Ketua Pelaksana *teaching factory* setiap hari. Sedangkan pengawasan dalam skala yang lebih besar belum dilakukan dengan baik. Pengawasan dengan skala yang lebih besar seharusnya dilakukan oleh sekolah sebagai induk dari *teaching factory* yang ada pada Program Keahlian Teknik Kendaraan.

Ditemukannya kesenjangan antara yang seharusnya dan apa yang terjadi di lapangan di atas tentunya menunjukkan adanya kekurangan pada program *teaching factory* baik itu dari persiapan, pelaksanaan maupun evaluasi dari program *teaching factory* itu sendiri. Pembelajaran *teaching factory* memerlukan persiapan yang matang karena pendekatan pembelajaran ini tidak hanya sebatas pada proses belajar tentang kegiatan produksi industri semata akan tetapi penerapan budaya industri menjadi hal penting dalam pendekatan pembelajaran *teaching factory*. Kekurangan tersebut yang nantinya perlu dicari ataupun dikaji agar ditemukan sebuah

solusi yang dapat digunakan sebagai dasar perbaikan program *teaching factory* utamanya yang ada pada program keahlian teknik kendaraan ringan di SMK Negeri 1 Magelang. Untuk itu diperlukan suatu penelitian untuk mendeskripsikan bagaimana melaksanakan *teaching factory*, yang meliputi perencanaan dan juga evaluasi yang diperlukan demi tercapainya tujuan dari pembelajaran dengan metode *teaching factory* agar nantinya dapat menghasilkan lulusan yang memiliki kompetensi.

METODE PENELITIAN

Jenis Penelitian

Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif

Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian dilakukan di SMK Negeri 1 Magelang yang beralamat di Jl. Cawang No.2, Jurang Ombo, Magelang Selatan, Kota Magelang. Adapun pelaksanaannya yaitu pada tanggal 3 April 2017 – 30 April 2017

Subjek Penelitian

Dalam penelitian ini yang menjadi subjek penelitian adalah pengelola program *teaching factory* yang meliputi Kepala SMK N 1 Magelang, Ketua Pelaksana *teaching factory*, pengelola kegiatan yang berjumlah 2, dan siswa yang terlibat dalam pelaksanaan *teaching factory*.

Metode Pengumpulan Data

1. Kuesioner

Kuesioner terdiri dari kuesioner terbuka dan kuesioner tertutup. Kuesioner digunakan untuk memperoleh data dan informasi tentang

perencanaan, pelaksanaan, pengawasan dan hasil dari penyelenggaraan *teaching factory* Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan di SMK N 1 Magelang.

2. Wawancara

Wawancara adalah teknik penelitian yang menggunakan teknik tanya jawab antara peneliti dengan objek yang diteliti. Wawancara digunakan untuk memperoleh data sebagai kelengkapan dari data dari kuesioner. Wawancara dilakukan untuk menggali informasi dari Ketua Pelaksana program *teaching factory* mengenai perencanaan, pelaksanaan, pengawasan dan hasil dari program *teaching factory* di SMK N 1 Magelang Teknik Kendaraan Ringan. Proses wawancara dilakukan dengan menggunakan pedoman wawancara yang telah disusun sebelumnya.

3. Observasi

Observasi menurut Sutrisno Hadi dalam Sugiyono (2012: 145) merupakan suatu proses yang kompleks, suatu proses yang tersusun dari pelbagai proses biologis dan psikologis. Dua diantaranya adalah proses-proses pengamatan dan ingatan. Observasi atau pengamatan dalam penelitian ini dilakukan untuk mengobservasi keadaan di bengkel dan pelaksanaan dalam pembelajaran *teaching factory*, observasi ini dilakukan untuk mendukung data-data yang didapatkan dalam wawancara.

4. Dokumentasi

Menurut Sugiyono (2012: 147) dokumentasi merupakan salah satu metode pengumpulan data yang dikumpulkan dan dihimpun serta dianalisis guna memberikan kemudahan bagi peneliti untuk mencari

pemecahan masalah sekaligus sebagai bukti bahwa penelitian ini benar dilakukan. Penggunaan metode ini, diharapkan data yang diperoleh benar-benar valid. Dokumen-dokumen tersebut dapat berupa foto, rekaman video, dan dapat berupa catatan transkrip, buku, dan sebagainya.

Alat Pengumpul Data

Pengumpulan data dalam penelitian ini dilakukan dengan cara memberikan pertanyaan/ pernyataan menggunakan kuesioner dan wawancara yang diajukan kepada responden. Alat pengumpulan data dengan wawancara dipersiapkan didalam pedoman wawancara. Pedoman wawancara berisi garis besar pertanyaan-pertanyaan yang berkaitan dengan hal-hal yang diteliti. Untuk memperkuat data dalam wawancara, maka ditambahkan observasi dan dokumentasi sebagai alat pengumpul data. Pernyataan dalam kuesioner berupa beberapa pertanyaan terbuka, sehingga responen bisa memberikan jawabannya sesuai dengan kondisi yang sebenarnya secara luas. Alat pengumpulan data dalam penelitian ini meliputi kuesioner, pedoman wawancara, pedoman observasi dan pedoman dokumentasi.

Teknik Analisis Data

Teknik analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah deskriptif kuantitatif dan kualitatif. Data yang dianalisis diperoleh dari kuesioner, wawancara dan dokumentasi. Data dari kuesioner siswa dan pengurus *Teaching Factory* dianalisis dengan cara kuantitatif. Sedangkan data yang diperoleh dengan wawancara, dokumentasi dan observasi dianalisis dengan cara kualitatif. Data kuesioner yang diolah secara kuantitatif akan disajikan

dalam statistik deskriptif kemudian diubah dari data kuantitatif menjadi kualitatif. Analisis dan perhitungan data akan menghasilkan nilai pencapaian kualitas yang selanjutnya dilakukan interpretasi. Dalam mendeskripsikan variabel digunakan rata-rata ideal dan standar deviasi ideal= simpangan baku ideal sebagai acuan kriteria. Djemari Mardapi (2008: 124) menyatakan bahwa ada 4 (empat) kriteria penilaian yaitu sebagai berikut:

Tabel 1. Kriteria Penilaian

No.	Interval Nilai	Alternatif Jawaban
1	$X \geq \bar{X}_i + 1.SB_i$	Sangat Baik
2	$\bar{X}_i \leq X < \bar{X}_i + 1.SB_i$	Baik
3	$\bar{X}_i - 1.SB_i \leq X < \bar{X}_i$	Kurangbaik
4	$X < \bar{X}_i - 1.SB_i$	Tidak baik

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

1. Perencanaan

Distribusi data dan pengkategorian perencanaan *teaching factory* berdasarkan kuesioner pengelola diperoleh hasil sebesar 80% responden menyatakan sangat baik dan sisanya menyatakan baik. dari kuesioner siswa diperoleh hasil sebesar 46,67% menyatakan sangat baik dan sisanya menyatakan baik, sedangkan berdasarkan kuesioner pelanggan sebesar 80% menyatakan sangat baik dan sisanya menyatakan baik terhadap perencanaan *teaching factory*.

a. Perencanaan Produksi

Proses produksi/jasa yang akan dilaksanakan meliputi perbaikan, servis, ganti oli, pengecatan dan cuci kendaraan untuk

kendaraan roda 2 dan roda 4 dan penjualan *sparepart*. *Teaching factory* memiliki 1 gedung yang dibagi menjadi 3 bagian, 1 tempat cuci dan 1 tempat servis di luar ruangan beserta tempat parkir dengan luas total sebesar 600 m². Sedangkan peralatan yang dimiliki oleh *teaching factory* jumlahnya mencapai sekitar 70% jika dibandingkan dengan yang ada di industri. *Teaching factory* pada Teknik Kendaraan Ringan juga memiliki SOP dan alur kerja dalam dalam kegiatan. Hal ini sesuai dengan teori yang dijelaskan oleh Malayu Hasibuan (1984: 20) bahwa metode (*methods*), bahan-bahan (*materials*), mesin-mesin (*machines*) adalah unsur yang penting dalam menjalankan kegiatan.

b. Perencanaan Sumber Daya Manusia

SDM yang akan dilibatkan dalam kegiatan adalah siswa kelas XI TKR sebagai sasaran kegiatan, guru TKR, dan teknisi yang berperan sebagai pengelola. Kualifikasi yang harus dipenuhi oleh siswa adalah siswa harus sudah melaksanakan kegiatan pembelajaran sampai dengan semester tiga dan mendapat rekomendasi dari Ketua Jurusan beserta WKS 4. Sedangkan untuk pengelola dimana teknisi minimal harus berasal dari lulusan D3 Teknik Otomotif, untuk guru harus berijazah S1 dan aktif dalam kegiatan pembelajaran di teknik kendaraan ringan.

Kompetensi yang harus dimiliki oleh guru dan teknisi menguasai perbaikan kendaraan ringan baik teori maupun praktek. Sedangkan untuk siswa tidak harus memiliki kompetensi khusus. Proses pemilihan

pengelola dilakukan oleh Kepala Sekolah dengan mempertimbangkan masukan dari Ketua Jurusan. Sedangkan untuk siswa dipilih berdasarkan Ketua Jurusan dan WKS 4. Secara keseluruhan jumlah SDM yang terlibat dalam pelaksanaan kegiatan *teaching factory* adalah 7 orang dengan rincian 3 orang pengelola dan 4 orang siswa.

Namun keterlibatan siswa sebagai sumber daya manusia belum maksimal, karena jika dilihat dari kuesioner yang diajukan untuk semua siswa yang pernah terlibat dalam kegiatan hanya terdapat 15 siswa yang mengisi kuesioner tersebut. Hal ini dapat disimpulkan bahwa hanya sebanyak 15 siswa yang telah mengikuti kegiatan *teaching factory*. Padahal siswa merupakan komponen utama dalam penyelenggaraan *teaching factory* di sekolah (Direktorat PSMK, 2016: 109). Akibat dari kurang terlibatnya siswa secara aktif maka akan berdampak pada kualitas dari lulusan sekolah itu sendiri.

c. Struktur Organisasi

Struktur organisasi yang dibentuk disahkan oleh Kepala Sekolah melalui SK (Surat Keputusan). Secara rinci struktur organisasi tersebut beserta tugas pokok dan fungsi setiap jabatan tercantum dalam buku panduan pelaksanaan *teaching factory*. Alur koordinasi yang dilakukan diawali dari pelaksana teknis sampai ke Kepala Sekolah juga dijelaskan dalam buku paduan. Bentuk legitimasi dari struktur organisasi adalah dengan dikeluarkannya Surat Keputusan (SK) oleh Kepala Sekolah. Pergantian personel

pada struktur organisasi dilakukan dalam kurun waktu antara 1 sampai 3 tahun. Namun pergantian juga dapat dilakukan sewaktu-waktu tergantung kondisi dan kebutuhan. Pergantian personel dilakukan oleh Kepala Sekolah dengan cara mengganti personel yang sudah habis masa jabatannya yaitu maksimal 3 tahun atau jika yang bersangkutan mengundurkan diri, Kepala Sekolah akan memilih dan menunjuk personel yang baru. Struktur organisasi dalam *teaching factory* tersebut mampu memenuhi unsur dalam organisasi yaitu mekanisme kerja yang berarti saluran pemberian perintah dan tanggungjawab dalam melaksanakan pekerjaan (Nawawi, 2000: 64).

d. Perencanaan Keuangan

Sumber dana kegiatan *teaching factory* berasal dari sekolah berupa pinjaman dengan kewajiban mengembalikan. Dana yang diperoleh dari sekolah maupun dari pendapatan bulanan sebesar 60% digunakan untuk biaya operasional dan setoran ke sekolah sedangkan 40% digunakan untuk kegiatan penunjang seperti pembelian peralatan, gaji karyawan, pembelian spare part.

Jumlah dana yang dibutuhkan untuk biaya operasional kegiatan *teaching factory* dalam sebulan adalah sekitar Rp 3.000.000. Dana tersebut sebagai modal dalam menjalankan jasa di *teaching factory*. Lalu dari kegiatan tersebut akan menghasilkan keuntungan salah satunya berupa dana. Setiap dana yang diperoleh dan juga dikeluarkan dicatat dalam pembukuan. Lalu pembukuan dana dilaporkan kepada bendahara sebagai

bentuk dari pertanggungjawaban dana. Hal - hal tersebut sudah memenuhi unsur dalam perencanaan pendanaan yaitu penyediaan anggaran, dimana anggaran adalah rencana keuangan yang berisi jumlah uang yang dimiliki untuk membiayai kegiatan dalam rangka mencapai tujuan (Nawawi, 2000: 110).

e. Perencanaan Pemasaran

Sasaran pemasaran yang pertama adalah warga sekolah yang terdiri dari siswa, guru maupun karyawan di lingkungan sekolah. Setelah itu lalu ke pelanggan atau konsumen dari luar sekolah. Langkah pemasaran yang akan dilakukan adalah dengan mengadakan servis dan ganti oli gratis dengan membagikan *voucher* terlebih dahulu. Dalam langkah pemasaran terdapat langkah menentukan harga jasa, cara untuk menentukan harga jasa adalah dengan melakukan *survey* di bengkel-bengkel di luar. Setelah diketahui harga jasa di luar dijadikan pertimbangan untuk menentukan harga jasa di *teaching factory* sedikit lebih murah daripada harga jasa di bengkel luar tersebut.

2. Pelaksanaan

Distribusi data dan pengkategorian pelaksanaan *teaching factory* berdasarkan kuesioner pengelola, kuesioner siswa dan kuesioner pelanggan seluruhnya diperoleh hasil sebesar 100% responden menyatakan sangat baik terhadap pelaksanaan *teaching factory*.

a. Proses Jasa

Proses jasa yang sudah dikerjakan oleh bengkel *teaching factory* adalah

perbaikan kendaraan, servis kendaraan, ganti oli dan cuci kendaraan baik kendaraan roda 2 dan roda 4.. Dalam pelaksanaan proses jasa dilakukan oleh beberapa personel diantaranya guru sebagai penanggung jawab pelaksanaan, teknisi sebagai pelaksana teknis dan siswa.

Proses jasa dilakukan melalui beberapa urutan proses pekerjaan. Urutan proses pekerjaan dimulai ketika konsumen datang ke bengkel *teaching factory*. Konsumen yang datang disambut oleh pelaksana teknis yang berperan sebagai teknisi untuk menyampaikan keluhan kendaraanya. Setelah keluhan kendaraan disampaikan, teknisi akan menyampaikan dugaan sementara kepada konsumen lalu melakukan test drive, setelah itu dilanjutkan dengan melakukan diagnosa dan pemeriksaan, setelah diketahui hasilnya teknisi melaporkan ke konsumen untuk selanjutnya dilakukan tindakan perbaikan atau penggantian komponen atas persetujuan dari konsumen. Setelah perbaikan selesai hasilnya dilaporkan ke konsumen untuk selanjutnya menyerahkan kendaraan kembali kepada konsumen dengan terlebih dahulu melakukan pengecekan akhir dan test drive.

b. Proses Pemasaran

Sasaran proses pemasaran sudah sesuai dengan perencanaan dimana sasaran utamanya adalah warga sekolah lalu setelah itu ke masyarakat di luar sekolah. Sarana dan media promosi dilakukan dengan menggunakan menggunakan papan nama di depan bengkel *teaching factory*. Selain itu juga menggunakan *voucher*. Setelah

dilakukan langkah promosi konsumen ada yang langsung datang ke bengkel *teaching factory* untuk menggunakan jasa bengkel, namun ada juga yang datang setelah kendaraan mereka mengalami masalah. Dari promosi yang dilakukan sekitar 90% konsumen yang menjadi sasaran masuk ke bengkel *teaching factory*.

Seperti yang dijelaskan oleh Lembaga Pengembangan dan Pemberdayaan Kepala Sekolah (2013: 15) bahwa langkah promosi dapat dilakukan melalui e-mail, sms, pembicaraan mulut ke mulut, iklan di media massa, media sosial, melibatkan siswa dan warga sekolah, mengikuti berbagai pameran. Beberapa dari cara tersebut telah ditempuh oleh bengkel *teaching factory* dalam rangka melakukan promosi atau proses pemasaran.

3. Pengawasan

Distribusi data dan pengkategorian pengawasanteaching *factory* berdasarkan kuesioner pengelola diperoleh hasil sebesar 100% responden menyatakan sangat baik. Sedangkan berdasarkan kuesioner siswa diperoleh hasil sebesar 93,33% menyatakan sangat baik dan sisanya menyatakan baik terhadap pengawasanteaching *factory*.

Salah satu kegiatan pengawasan yang ditujukan terhadap hasil kerja sebagai contohnya adalah Quality Cotntrol, dimana Quality Control bertujuan untuk menjamin kualitas dari hasil jasa tersebut. Hasil akhir kegiatan servis biasanya langsung ditangani oleh pelaksanan teknis. Setelah selesai melakukan perbaikan atau servis, kendaraan terlebih dahulu dilakukan pengecekan dan dipastikan kondisinya sudah baik sebelum

diserahkan kepada konsumen. Selain itu juga terdapat upaya pengawasan terhadap seluruh kegiatan *teaching factory*. Sasaran pengawasan yang dilakukan meliputi pengawasan terhadap seluruh kegiatan yang sedang berlangsung meliputi proses kerja, pengawasan terhadap siswa dan kegiatan yang dilakukan siswa itu sendiri. Selain itu juga dilakukan pengawasan terhadap kepuasan pelanggan. Pengawasan terhadap proses kerja dilakukan dengan pengawasan secara langsung. Hasil dari proses pengawasan jika ditemukan suatu permasalahan maka dilakukan koordinasi untuk menentukan solusi bersama.

4. Hasil

Distribusi data dan pengkategorian hasilteaching *factory* berdasarkan kuesioner pengelola diperoleh hasil sebesar 100% responden menyatakan sangat baik. Berdasarkan kuesioner siswa sebesar 80% menyatakan sangat baik, 13 menyatakan baik dan sisanya menyatakan tidak baik. Sedangkan berdasarkan kuesioner pelanggan diperoleh hasil sebesar 100% menyatakan sangat baik terhadap hasil *teaching factory*.

a. Jasa yang Dihilkan

Bentuk jasa yang dilakukan secara garis besar adalah perbaikan dan cuci kendaraan, sehingga hasil yang didapatkan adalah kendaraan konsumen yang diperbaiki menjadi normal kembali dan kendaraan yang dicuci menjadi bersih kembali. Jika dilihat dari reaksi konsumen, kualitas jasa yang dilakukan oleh *teaching factory* sudah baik. Sebab lebih banyak konsumen yang memberikan apresiasi terhadap hasil kerja

dibanding konsumen yang masih mengeluhkan hasil jasa yang sudah dikerjakan oleh bengkel *teaching factory*. Konsumen sangat merasakan manfaat dengan adanya bengkel *teaching factory* terutama untuk warga sekolah.

b. Hasil Untuk Sekolah

Hasil yang diperoleh sekolah bisa dilihat dari segi pembelajaran untuk siswa, keuntungan dari segi kebutuhan sekolah untuk meningkatkan mutu lulusan. Siswa akan lebih mendapatkan ilmu dan meningkatnya keahlian yang berhubungan dengan perbaikan kendaraan dalam praktek langsung. Hasil tersebut sesuai dengan apa yang dijelaskan oleh Siswanto (2011: 399) bahwa salah satu tujuan dari program *teaching factory* adalah untuk meningkatkan kompetensi lulusan SMK. Selain itu, ketika terdapat temuan baru di *teaching factory* terkait masalah dan juga teknologi yang baru pada kendaraan maka guru juga akan mendapatkan informasi tersebut. Informasi yang didapat oleh guru tentang perkembangan teknologi dan masalah yang baru pada kegiatan perbaikan dapat dijadikan sebagai referensi dan ilmu baru yang dapat diajarkan pada proses pembelajaran di kelas. Lalu secara finansial pun meski hasilnya kecil minimal dapat memberikan kontribusi untuk RAPBS sekolah.

c. Kerjasama dengan Industri

Kerjasama yang pernah terjalin diantaranya dengan New Armada, Tunas Jaya Honda dan juga bekerjasama dengan sekolah lain. Kerjasama tersebut terjalin sejak sekolah

berdiri dan menerapkan pendidikan sistem ganda. Kerjasama dilakukan di sekolah terutama di bengkel *teaching factory*, namun tidak menutup kemungkinan juga dilaksanakan di industri. Bentuk kerjasama yang dilakukan ketika di sekolah adalah dengan cara mengundang pihak industri untuk melakukan servis di sekolah pada saat hari maupun event tertentu. Sedangkan kerjasama diluar yang pernah dilakukan adalah dengan mengirim siswa untuk menjadi teknisi dan membantu industri pada saat ada event atau kegiatan di luar. Dasar dari kerjasama antara sekolah dengan industri yaitu ditanda tangannya MoU oleh sekolah dan industri walaupun dalam bentuk MoU praktek kerja industri.

5. Hambatan dan Solusi

a. Hambatan dalam Melakukan Proses Jasa

Hambatan yang ditemui pada saat melakukan proses jasa di *teaching factory* diantaranya adalah keterbatasan tenaga pengelola/pelaksana teknis. Selain pada tenaga pengelola hambatan yang ditemui pada proses jasa adalah keterbatasan peralatan yang dimiliki. Sedangkan hambatan yang terakhir adalah kesulitan bengkel *teaching factory* untuk menyamakan SOP-nya dengan SOP yang benar-benar sama dengan industri. Solusi untuk mengatasi kekurangan tenaga pelaksana dapat diatasi dengan cara melakukan kerja sama dengan seluruh guru TKR, selain itu juga dapat dilakukan dengan menambah siswa yang mengikuti kegiatan. Lalu untuk menyamakan SOP dengan industri dapat diatasi dengan melakukan kerjasama

dengan industri. Sedangkan untuk kebutuhan alat yang digunakan dapat diatasi dengan cara meminjam peralatan yang ada di jurusan TKR.

b. Hambatan dalam Proses Pemasaran

Dalam proses pemasaran hambatan yang sangat dirasakan adalah kurangnya personel atau tenaga pelaksanaan di bagian pemasaran seperti. Lalu kesulitan bersaing dengan industri dan bengkel otomotif di luar sekolah juga menjadi salah satu kendala dalam proses pemasaran. Kurangnya personel dapat diatasi dengan menambah personel atau sumber daya manusia yang terlibat. Sedangkan hambatan yang berkaitan dengan kesulitan bersaing dengan bengkel dan industri di luar dapat dilakukan dengan menetapkan biaya jasa sedikit dibawah biaya jasa yang ditetapkan oleh industri dan juga bengkel yang ada di luar.

SIMPULAN DAN REKOMENDASI

Simpulan

Berdasarkan analisis dan pembahasan penelitian ini dapat disimpulkan bahwa.

1. Perencanaan dalam penyelenggaraan *teaching factory* di SMK Negeri 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan yang terdiri dari perencanaan produksi, perencanaan sumber daya manusia, struktur organisasi, perencanaan keuangan dan perencanaan pemasaran secara umum dapat dikategorikan sangat baik.
2. Pelaksanaan kegiatan *teaching factory* di SMK Negeri 1 Magelang

Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan yang terdiri dari proses jasa yang dikerjakan dan proses pemasaran secara umum dapat dikategorikan sangat baik.

3. Pengawasan pada pelaksanaan kegiatan *teaching factory* di SMK Negeri 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan secara umum dapat dikategorikan sangat baik.
4. Hasil dalam penyelenggaraan kegiatan *teaching factory* di SMK Negeri 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan yang terdiri dari jasa yang dihasilkan, hasil yang diperoleh sekolah dan kerjasama dengan industri secara umum dapat dikategorikan sangat baik.
5. Hambatan dan solusi dalam pelaksanaan kegiatan *teaching factory* di SMK Negeri 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan antara lain keterbatasan tenaga pengelola/pelaksana teknis, solusi yang dapat dilakukan adalah dengan cara melakukan kerja sama dengan seluruh guru TKR, selain itu juga dapat dilakukan dengan menambah siswa yang mengikuti kegiatan; keterbatasan peralatan yang dimiliki, solusinya adalah dengan cara meminjam peralatan yang ada di jurusan Teknik Kendaraan Ringan; kesulitan bengkel *teaching factory* untuk menyamakan SOPnya dengan SOP yang benar-benar sama dengan industri, solusinya adalah melakukan kerjasama dengan industri.

Rekomendasi

Berdasarkan hasil penelitian yang diperoleh, peneliti memberikan beberapa rekomendasi terhadap SMK Negeri 1 Magelang antara lain:

1. Pada proses perencanaan perlu ditambahkan peralatan dan juga personel dalam kegiatan harian. Perlu adanya anggaran dana yang akan digunakan untuk kebutuhan pelaksanaan kegiatan *teaching factory* yang dibuat dengan rinci. Proses pemasaran ataupun promosi bengkel *teaching factory* lebih dimaksimalkan lagi dengan menggunakan beberapa media seperti media cetak dan elektronik.
2. Pada proses pelaksanaan *teaching factory* perlu disediakan *work order* pada pelaksanaan jasa perbaikan kendaraan seperti yang dilakukan di industri. Selain itu personel pada pemasaran juga perlu ditambahkan.
3. Proses pengawasan sebaiknya dilakukan dalam jangka waktu berkala dan terstruktur agar setiap hambatan yang ditemui dapat segera dilakukan evaluasi untuk mencari solusi. Hambatan yang sudah ditemukan pada proses pengawasan sebaiknya segera ditangani dan diambil tindak lanjut agar tidak mengganggu pelaksanaan kegiatan *teaching factory* itu sendiri.
4. Pada aspek hasil kualitas jasa yang dihasilkan dan kualitas pelayanan dari kegiatan *teaching factory* perlu ditingkatkan untuk mencapai tingkat kepuasan konsumen yang maksimal.

Selain itu juga perlu memperluas dan memperbanyak kerjasama dengan industri yang sesuai dengan bidang keahlian yang sama seperti yang dilakukan di *teaching factory*.

DAFTAR PUSTAKA

- Depdikbud. (2003). *Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 20 Tahun 2003 Tentang Sistem Pendidikan Nasional*.
- Hasibuan, M. S. P. (1984). *Manajemen Dasar, Pengertian dan Masalah*. Jakarta: Bumi Aksara
- Kemendikbud. (2013). *Program Kegiatan Produksi dan Jasa Sekolah/Madrasah*. Jakarta: Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan.
- Kusuma, H. (15 Mei 2017). *Pengangguran di RI Didominasi Lulusan SMK*. Diambil Pada Tanggal 15 Mei 2017 Dari <https://finance.detik.com/berita-ekonomi-bisnis/3493153/pengangguran-di-ri-didominasi-lulusan-smk>
- Mardapi, D. (2008). *Teknik Penyusunan Instrument Tes dan Non Tes*. Yogyakarta: Mitra Cendekia
- PSMK, D. (2016). *Grand Design Pengembangan Teaching Factory dan Technopark di SMK*. Jakarta : Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan.
- Siswanto, I. (2015). *Teaching Factory SMK Program Keahlian Otomotif*. Makalah Makalah disajikan dalam Seminar Nasional Pendidikan Teknik Otomotif UMP.

Sugiyono. (2012). *Metode Penelitian Pendidikan: Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif, dan R & D*. Bandung : Alfabeta

Wibowo, N. (2016). *Upaya Memperkecil Kesenjangan Kompetensi Lulusan Sekolah Menengah Kejuruan Dengan Tuntutan Dunia Industri*. *Jurnal Pendidikan Teknik dan Kejuruan FT UNY*, 45-50

