

PELAKSANAAN *TEACHING FACTORY* DI SMK N 2 PENGASIH KULON PROGO

THE IMPLEMENTATION OF TEACHING FACTORY AT VOCATIONAL HIGH SCHOOL 2 PENGASIH KULON PROGO

Oleh: Yoga Rianaji (08504241027), Universitas Negeri Yogyakarta.

yogaryan.yr@gmail.com

1. Yoga Guntur Sampurno, M.Pd
2. Bambang Sulistyono, M.Eng

Abstrak

Penelitian ini bertujuan untuk mengungkapkan pelaksanaan *teaching factory*, serta faktor pendukung dan penghambat *teaching factory* di SMK Negeri 2 Pengasih. Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif, dengan pedoman wawancara, observasi dan dokumentasi sebagai instrumen penelitian. Subyek penelitiannya kepala sekolah, koordinator *teaching factory*, guru dan siswa. Hasil penelitian menunjukkan bahwa (1) pembentukan manajemen untuk merencanakan sasaran, mengatur pekerjaan dan kerjasama industri; (2) standar kompetensi sesuai kebutuhan industri; (3) siswa yang dilibatkan adalah siswa yang menguasai kompetensi kejuruan dan melalui seleksi; (4) perlengkapan dan peralatan digunakan untuk proses produksi/jasa; (5) pengajar ditetapkan berdasarkan kriteria akademis dan pengalaman industri; (6) proses pelaksanaan produksi dilakukan dengan prosedur jelas; (7) pemasaran produk dilaksanakan dengan promosi media cetak dan elektronik; (8) evaluasi dilakukan oleh koordinator tetapi belum menyeluruh; (9) faktor yang mendukung adalah SDM berkompeten, sarana, prasarana dan memiliki pasar yang jelas; (10) faktor yang menghambat adalah jauhnya jarak sekolah dengan tempat pelaksanaan dan kesibukan guru pendamping.

Kata Kunci : *Teaching Factory*, Faktor Pendukung, Faktor Penghambat.

Abstract

The study aims to describe the implementation of teaching factory, supporting factor and obstacle factor of its implementation at Vocational High Schools 2 Pengasih Kulon Progo. This research is descriptive study. Instrument of this study uses interview guide, observations and documentation. The subjects of this research were principals, coordinator of teaching factory, teacher assistant, and students involved in teaching factory activities. The results of the analysis are as follows (1) management building implemented for target planning, work order, and industry cooperation; (2) competency standart that has been used was needed in the industry; (3) students involved was they where able in their vocational, teacher selection, and those who have in interest; (4) equipment and tools can be used to carry out the production or service; (5) the teacher is not only focused on academic factor but also has industry experience; (6) the implementation of production all service was did by the explicit procedure (7) the product/service distribution already implemented, the promotion can be found on printed media and electronic; (8) the evaluation was did by the coordinator to saw student's achievement, but overall evaluation was never did before; (9) the supporting factor were competential human resources, supporting facilities and infrastructure also the explicet market shere; (10) the obstacle factor are the distance from the place of research to the school that is far enough and the busyness of the teacher.

Key Word: *Teaching Factory, Supporting Factor, Obstacle Factor*

PENDAHULUAN

Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) sebagai salah satu dari penyelenggara pendidikan di Indonesia memiliki tujuan untuk mempersiapkan peserta didik agar dapat bekerja sesuai bidang ketrampilannya dan melanjutkan kejenjang pendidikan yang lebih tinggi. Oleh karena itu, diharapkan SMK dapat terus berkembang agar dapat menyesuaikan dengan perkembangan yang terdapat dalam dunia industri.

Kenyataannya, banyak dari para pemakai jasa lulusan SMK maupun para pakar pendidikan yang berpendapat bahwa lulusan SMK masih belum memiliki kemampuan yang diharapkan oleh dunia kerja. Hal ini dapat dilihat dari keluhan pemakai tenaga kerja terhadap lulusan SMK, seperti yang dinyatakan oleh Teguh Arief (2012: 1), bahwa sebagian lulusan SMK yang telah bekerja di industri kurang mampu beradaptasi dengan lingkungan dan sarana prasarana yang ada di industri, sehingga tidak dapat menyelesaikan permasalahan yang sedang dihadapi di industri.

Menurut Charles Prosser dalam Hansipedia (2010) pendidikan kejuruan akan dapat berjalan efektif dan efisien apabila memenuhi sejumlah kriteria yaitu, lingkungan kerja yang sesuai replika sesungguhnya, pekerjaan sesuai dengan standar industri, kebiasaan kerja yang sesuai dengan industri, guru memiliki pengalaman sesuai tuntutan industri, standar kerja yang digunakan sesuai dengan kebutuhan industri, produk yang dihasilkan sesuai dengan tuntutan pasar, tercapainya realisasi proyek, jenis pekerjaan yang spesifik, adanya

sistem kelompok dalam suatu pekerjaan, pembagian tugas yang sesuai dalam kelompok, administrasi yang fleksibel, dan program yang dilaksanakan standar sesuai dengan kapasitas. Teori tersebut dijadikan sebagai acuan pemerintah dalam mengembangkan program pembelajaran *teaching factory* yang berorientasi ke dunia kerja.

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*. Berdasarkan pemaparan di atas perlu adanya penelitian mengenai pelaksanaan *teaching factory* di SMK N 2 Pengasih Kulon Progo, sehingga nantinya dapat berjalan dengan lancar dan dapat menghasilkan lulusan yang berkompeten dalam bidang otomotif.

METODE PENELITIAN

Jenis Penelitian

Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif yang dilakukan dengan cara mengumpulkan data, menyajikan informasi yang akurat dan obyektif tentang pelaksanaan *teaching factory* di SMK N 2 Pengasih. Data dan informasi yang diperoleh digunakan untuk mendeskripsikan pelaksanaan *teaching factory* di SMK N 2 Pengasih.

Waktu dan Tempat Penelitian

Penelitian dilakukan di SMK N 2 Pengasih. Adapun pelaksanaannya yaitu pada bulan Agustus - Oktober 2015.

Target/Subjek Penelitian

Subjek penelitian ini adalah pengelola *teaching factory* yang meliputi: Kepala Sekolah SMK N 2 Pengasih, koordinator unit produksi, guru, dan siswa yang terlibat dalam pelaksanaan *teaching factory* di SMK N 2 Pengasih.

Data, Instrumen, dan Teknik Pengumpulan Data

1. Wawancara

Wawancara dilakukan untuk menggali data pemahaman guru mengenai *teaching factory*, pelaksanaan *teaching factory* dan faktor pendukung serta penghambat dalam pelaksanaan *teaching factory*. Supaya mendapatkan respon yang terbuka dari responden, maka peneliti dalam mengikuti petunjuk wawancara Husaini Usman (1996: 58), bahwa dalam melakukan wawancara peneliti harus memperhatikan hal-hal berikut: hendaknya pewawancara menjaga hubungan baik dan memelihara suasana santai yang dapat memunculkan kesempatan timbulnya respon terbuka.

2. Observasi

Observasi menurut Sutrisno Hadi dalam Sugiyono (2008: 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 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.

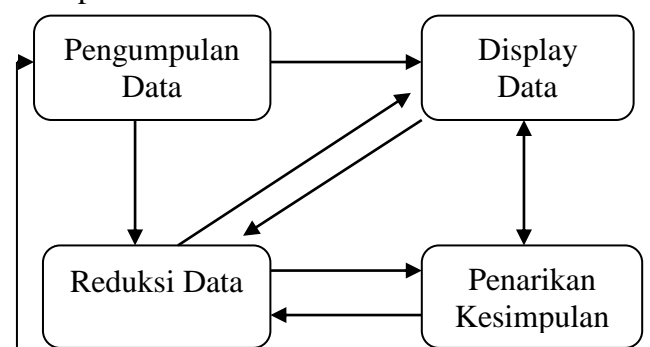
3. Dokumentasi

Dokumentasi merupakan salah satu teknik 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.

Teknik Analisis Data

Analisis data dalam penelitian ini dilakukan sejak awal sampai akhir penelitian, dengan cara ini diharapkan terdapat konsistensi analisis data secara keseluruhan, untuk menyajikan data yang diperoleh tersebut agar lebih bermakna dan mudah dipahami, maka untuk menyajikan langkah analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah *analysis interactive model* dari Miles dan Huberman dalam Sugiyono (2012: 246) yang membagi kegiatan analisis menjadi beberapa bagian, yaitu: pengumpulan data, reduksi data, penyajian data, dan penarikan kesimpulan.



Gambar. 1 *Analysis Interactive Model* dari Miles dan Huberman

1. Pengumpulan data

Pengumpulan data dilakukan dengan wawancara dan observasi. Data-data tersebut dicatat dalam catatan lapangan berbentuk deskriptif. Catatan deskriptif berisi tentang apa

yang dilihat, didengar dan diamati oleh peneliti selama melakukan proses pengambilan data.

2. Reduksi data

Reduksi data merupakan bentuk analisis yang mempertajam, menggolongkan, mengarahkan, membuang yang tidak diperlukan, dan mengorganisir data yang diperlukan sesuai fokus permasalahan penelitian. Reduksi data berlangsung secara terus menerus selama penelitian.

3. Penyajian data.

Penyajian data merupakan tahapan untuk memahami data yang diperoleh untuk dianalisis dan disimpulkan, dalam penelitian ini data yang telah dikumpulkan

4. Verifikasi dan penarikan kesimpulan

Verifikasi dan penarikan kesimpulan dilakukan untuk mencari fakta yang utuh dan sebenarnya tentang kegiatan *teaching factory* yang dilakukan di SMK N 2 Pengasih. Kegiatan verifikasi dan penarikan kesimpulan dilakukan berdasarkan data-data yang telah diperoleh, dan direduksi.

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

1. Pembentukan manajemen.

Tujuan dari pelaksanaan kegiatan pembelajaran *teaching factory* di SMK N 2 Pengasih adalah untuk mengupayakan siswa menjadi lebih berkompeten dengan cara mendekatkan siswa yang melaksanakan kegiatan praktik sesuai suasana yang sesungguhnya yang terdapat di DU/DI dan bisa menghasilkan produk/jasa yang dimana hasilnya bisa memiliki nilai jual. Sasaran dari pelaksanaan *teaching factory* ini adalah siswa dan masyarakat umum dimana sekolah dapat menghasilkan produk/jasa yang dikerjakan oleh siswa sebagai bagian dari

pelaksanaan *teaching factory* dan produk/jasa yang dihasilkan tersebut dibutuhkan oleh masyarakat sehingga dapat menghasilkan keuntungan yang didapat dari produk/jasa yang terjual

Tujuan dan sasaran dari pelaksanaan *teaching factory* tersebut kemudian dijadikan dasar dalam menentukan tindakan. Salah satunya adalah dengan menjalin kerjasama dengan pihak industri. Kerjasama tersebut dilakukan bersama dengan pihak Pemda Kulon Progo dengan cara membuka bengkel Aneka Usaha yang berada di JL. KH. Ahmad Dahlan, Tambak Triharjo, Wates, Kulon Progo.

2. Standar kompetensi

Standar kompetensi yang digunakan oleh SMK N 2 Pengasih dalam pelaksanaan *teaching factory* merupakan penerapan dari Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (SKKNI) dan kemudian dikorelasikan dengan kebutuhan dunia industri dalam hal ini adalah kebutuhan dari bengkel Aneka Usaha. Kompetensi yang digunakan tersebut mencakup aspek sikap, pengetahuan dan keterampilan. Aspek sikap meliputi kedisiplinan, tanggung jawab, inisiatif, kerajinan dan kerjasama. Aspek pengetahuan meliputi pengetahuan dasar yang telah diberikan dalam kegiatan belajar dan disesuaikan dengan kebutuhan dari bengkel Aneka. Aspek keterampilan meliputi ketrampilan yang telah diperoleh oleh siswa ketika melakukan kegiatan praktik di sekolah.

3. Siswa

Siswa yang terpilih dalam pelaksanaan *teaching factory* merupakan siswa yang telah melaksanakan kompetensi kejuruan yang telah

diajarkan di sekolah. Siswa - siswa yang terpilih sudah melewati seleksi yang dilakukan oleh guru pendamping *teaching factory*, proses seleksi ini dilakukan dengan melihat kemampuan serta perkembangan dari siswa ketika mereka melaksanakan kegiatan praktik di sekolah. Kemampuan dari siswa yang dipilih oleh guru pendamping berdasarkan yang memiliki rata - rata nilai 80 dari rentang nilai 0 - 100 yang didapatkan oleh siswa ketika mengikuti ujian produktif. Selanjutnya siswa yang telah terpilih tadi ditawarkan untuk melaksanakan kegiatan *teaching factory* di bengkel Aneka Usaha.

4. Perlengkapan dan peralatan

Secara berkala pemeriksaan peralatan dan perlengkapan dilakukan dalam waktu satu bulan sekali, hal ini bertujuan untuk mengetahui kondisi dari perlengkapan dan peralatan yang ada. Pemeriksaan juga dilakukan sebelum dan sesudah peralatan digunakan oleh pengguna. Saat proses melaksanakan jasa, satu tenaga siswa diberikan satu set perlengkapan dan peralatan yang dibutuhkan selama proses pengerjaan. Satu set alat tersebut terlihat sudah dimanfaatkan sesuai dengan fungsinya. Peralatan yang mengalami kerusakan saat proses *service* segera diganti dan diperbaiki oleh teknisi sehingga tidak mengganggu pekerjaan yang sedang dilaksanakan.

5. Pengajar

Pengajar yang dilibatkan dalam kegiatan *teaching factory* dipilih oleh pihak sekolah berdasarkan dari kualifikasi akademis yang sesuai, hal ini dapat diketahui dari gelar yang diperolehnya yang berupa sarjana pendidikan, selain itu pengajar yang terlibat sudah pernah merasakan suasana bekerja di dunia industri

karena pernah merasakan bekerja di bengkel kendaraan, hal ini tentunya dapat diketahui bahwa pengalaman industri yang dimiliki oleh guru pendamping tersebut sudah sesuai dengan kebutuhan dalam pelaksanaan *teaching factory*. Selain itu pengajar yang terlibat juga sengaja dipilih karena memiliki komitmen untuk terlibat aktif dalam *teaching factory*.

6. Proses Produksi/Jasa

Proses diawali ketika konsumen yang datang akan ditemui oleh mekanik dan salah seorang siswa SMK yang melaksanakan *teaching factory* yang bertugas sebagai asisten mekanik untuk mendengarkan apa aja keluhan pada kendaraan yang didapatkan olehnya, untuk memastikan kondisi kendaraan telah sesuai dengan keluhan yang diutarakan oleh pelanggan maka mekanik bersama siswa melakukan test kendaraan sebelum dikerjakan. Ketika telah dilaksanakan test kendaraan maka mekanik dan siswa pun melakukan penanganan keluhan sesuai dengan *work order*, Ketika pengerjaan kendaraan telah selesai dilakukan maka dilakukan test kendaraan terakhir, apabila masih ada keluhan maka dilakukan penanganan ulang. Jika dirasa bahwa kendaraan telah selesai dikerjakan maka mekanik wajib menandatangani *work order* yang dikerjakan olehnya. Lalu barulah konsumen dipanggil untuk mengambil kendaraannya dan diberi penjelasan mengenai apa yang sudah dikerjakan oleh mekanik pada kendaraan tersebut dan biaya dari pekerjaan yang dilakukan. Ketika konsumen sudah selesai membayar maka konsumen diperbolehkan untuk meninggalkan bengkel.

7. Pemasaran.

Upaya promosi produk/jasa dilakukan dengan beberapa cara seperti melalui brosur, melalui website sekolah maupun website milik Pemda, dan peliputan yang dilakukan oleh media cetak dan elektronik. Penentuan harga produk/jasa agar dapat diterima oleh konsumen pada dasarnya tergantung kepada proses *service* yang dilaksanakan, pajak, maupun dari pemeliharaan tempat dan peralatan.

8. Evaluasi

Proses evaluasi dilaksanakan pada setiap akhir semester dan dilakukan oleh guru pendamping dari pelaksanaan kegiatan *teaching factory* serta penanggung jawab dari bengkel Aneka Usaha dengan cara memberikan penilaian terhadap para siswa yang melaksanakan kegiatan *teaching factory*. Proses pelaksanaan evaluasi dari keseluruhan program pelaksanaan *teaching factory* sendiri belum pernah dilaksanakan.

9. Faktor pendukung dan penghambat

Faktor - faktor pendukung yang ditemui diantaranya yaitu faktor peralatan yang menunjang untuk kegiatan *service*, sumber daya manusia yang berkualitas, dan memiliki pangsa pasar yang jelas, sedangkan faktor - faktor yang menghambat dalam pelaksanaan *teaching factory* yaitu jarak dari sekolahan dengan tempat pelaksanaan *teaching factory* yang jauh, dan kesibukan dari guru pendamping sehingga tidak setiap saat bisa mendampingi siswa.

Pembahasan

1. Pembentukan manajemen.

Struktur manajemen yang terbentuk dalam pelaksanaan *teaching factory* SMK N 2 Pengasih serupa dengan struktur dari unit

produksi, dimana ketua UPJ lebih banyak berperan pada sisi koordinasi dan pelaporan, sedangkan sebagai pelaksana dan pengawas adalah UPJ ditingkat jurusan yang seringkali merangkap sebagai koordinator, *marketing*, dan bagian produksi/jasa selain itu UPJ tingkat jurusan inilah yang bertugas untuk merencanakan sasaran dan tujuan yang mencakup segi usaha serta pendidikan, kerjasama dengan industri.

2. Standar Kompetensi

Standar kompetensi yang dipergunakan dalam program *teaching factory* di SMK N 2 Pengasih merupakan standar kompetensi yang dibutuhkan di dunia industri seperti sikap kerja, penguasaan pengetahuan dasar komponen, dan keterampilan dalam bekerja. Tujuan dari penggunaan standar kompetensi dalam pelaksanaan *teaching factory* ini ialah agar para siswa dapat terbiasa dengan sikap kerja yang ada di dunia industri, sedangkan dalam penguasaan pengetahuan diharapkan pengetahuan dari siswa akan dunia industri semakin bertambah ketika mereka melaksanakan kegiatan *teaching factory*, dan ketrampilan dipergunakan agar siswa menjadi lebih terampil karena malakukan pekerjaan/job yang dilaksanakan secara berulang - ulang ketika melaksanakan kegiatan *teaching factory*.

3. Siswa

Siswa yang dilibatkan dalam kegiatan *teaching factory* telah melalui proses seleksi dengan melihat kemampuan siswa ketika melaksanakan kegiatan praktik di sekolahan selanjutnya minat siswa ditunjukkan dengan keinginan mereka untuk mengikuti *teaching*

factory setelah sekolah menginformasikan kegiatan tersebut. Minat tersebut diperlukan agar siswa dapat bekerja dengan semangat karena keinginannya untuk berkembang.

4. Perlengkapan dan peralatan

Dalam pelaksanaan program *teaching factory* sekolah bersama dengan DU/DI telah berupaya maksimal dalam pemeliharaan peralatan, hal ini dapat terlihat dari pengecekan kondisi peralatan dan perlengkapan yang dilakukan secara berkala yaitu setiap satu bulan sekali, selain itu pemanfaatannya juga telah sesuai dengan fungsi masing-masing alat. Jika terjadi kerusakan alat, teknisi secara tanggap melakukan perbaikan atau penggantian. Teknisi bertanggung jawab atas perlengkapan dan peralatan sehingga penggunaannya dapat terkontrol dengan baik dan tidak mengganggu selama melaksanakan proses produksi/jasa.

5. Pengajar

Pemilihan pengajar dalam pelaksanaan *teaching factory* tidak hanya dipertimbangkan dari faktor akademis saja, tetapi juga yang telah memiliki pengalaman di dunia industri. Pengajar yang telah merasakan bekerja di industri diharapkan dapat menularkan kepada siswa mengenai sikap kerja maupun kedisiplinan di dunia industri sejak masih berada di sekolah. Hal ini penting untuk dilakukan karena dengan mempelajari sikap kerja maupun kedisiplinan sejak sekolah maka para siswa akan menjadi terbiasa dengan sikap dan kedisiplinan tersebut ketika mereka sudah terjun ke dunia industri.

6. Proses produksi/jasa

Kegiatan produksi/jasa dari pelaksanaan *teaching factory* yang dilaksanakan SMK N 2 Pengasih sudah berjalan dengan prosedur kerja yang jelas mulai dari ketika konsumen datang lalu dilanjutkan ke proses pengerjaan dan dilanjutkan pula ke proses pemeriksaan akhir, pemeriksaan akhir ini sangatlah penting untuk dilakukan agar kualitas produk/jasa terjamin dan konsumen pun dapat merasa puas terhadap produk/jasa yang telah dikerjakan.

7. Pemasaran

Kegiatan pemasaran dalam pelaksanaan *teaching factory* di SMK N 2 Pengasih telah dilaksanakan, dengan adanya kegiatan pemasaran ini menunjukkan bahwa pihak sekolah dan pihak DU/DI berusaha agar menyampaikan cara agar dapat menyampaikan informasi terhadap masyarakat dalam memenuhi kebutuhan akan barang dan jasa, selain itu penentuan harga yang dilakukan pun dilakukan dengan memperhatikan konsumen supaya dalam penentuan harga ini tidak terlalu memberatkan pihak konsumen, hal ini terlihat dari penentuan harga yang ditentukan berdasarkan dari proses jasa yang dilakukan. Produk/jasa yang telah selesai segera diinformasikan dan didistribusikan ke konsumen dengan pelayanan yang baik.

8. Evaluasi

Evaluasi pada dasarnya adalah proses untuk menentukan sejauh mana tujuan - tujuan pengajaran telah dicapai oleh siswa. Evaluasi di sini tidak hanya untuk siswa tetapi kepada semua yang terlibat dalam kegiatan *teaching factory* yaitu guru ataupun ketua program. Dengan adanya evaluasi tersebut dapat

diketahui sejauh mana keberhasilan dan perkembangan kegiatan *teaching factory* yang dilaksanakan di SMK N 2 Pengasih dan menjadi tolak ukur untuk pelaksanaan ke depannya nanti.

Proses evaluasi terhadap siswa adalah penilaian dalam bentuk lembar penilaian kompetensi yang harus di isi oleh guru pendamping yang berkoordinasi dengan penanggung jawab dari bengkel Aneka Usaha. Sedangkan untuk menilai dari keseluruhan program yang dilaksanakan belumlah pernah dilakukan proses evaluasi, tentunya hal ini sangat disayangkan karena dengan tidak adanya proses evaluasi tersebut maka pihak sekolah tidak dapat mendiskusikan dengan pihak DU/DI mengenai permasalahan - permasalahan yang dihadapi selama melaksanakan kegiatan *teaching factory*.

9. Faktor pendukung dan penghambat

Berikut merupakan penjelasan mengenai faktor yang mendukung maupun menghambat dalam pelaksanaan *teaching factory* ini:

a. Faktor Pendukung

1) Peralatan yang mendukung proses pelaksanaan produksi/jasa.

Bengkel Aneka Usaha yang merupakan salah satu badan usaha milik pemerintah daerah Kulon Progo telah dilengkapi dengan peralatan dan fasilitas yang memadai untuk melaksanakan proses jasa pada kendaraan, tentunya dengan adanya fasilitas dan peralatan yang memadai ini bertujuan agar masyarakat merasa

puas dengan kinerja dari bengkel Aneka Usaha ini.

2) Sumber daya manusia yang berkualitas.

SMK N 2 Pengasih merupakan salah satu SMK favorit yang ada di daerah Kulon Progo, dengan status dari SMK favorit inilah maka tentunya calon siswa yang menginginkan agar bisa mendapatkan pendidikan di SMK N 2 Pengasih tentunya sangat banyak, oleh karena itulah siswa yang mampu mendapatkan pendidikan di sekolah ini merupakan siswa – siswa pilihan yang dilakukan ketika membuka pendaftaran siswa baru, maka dengan status siswa - siswa pilihan tersebut akan memudahkan dalam penyampaian materi dari guru kepada siswa, dan tingkat pemahaman materi yang lebih baik.

3) Pangsa pasar yang jelas.

Bengkel Aneka Usaha merupakan salah satu badan usaha yang dimiliki oleh pemerintah daerah Kulon Progo, maka sebagai salah satu badan usaha yang dimiliki pemerintah daerah Kulon Progo, pemerintah daerah tersebut mewajibkan agar instansi - instansi yang berada di daerah kulon progo agar melakukan pengerjaan jasa di bengkel tersebut, selain menerima konsumen dari berbagai macam instansi bengkel aneka usaha juga menerima konsumen umum dan SMK N 2 Pengasih sebagai mitra dari pelaksanaan *teaching factory* maka mengarahkan agar karyawan dan siswa

yang ada di SMK N 2 Pengasih agar melaksanakan proses jasa di bengkel Aneka Usaha.

b. Faktor penghambat

- 1) Jarak sekolah dengan tempat pelaksanaan yang jauh.

Jarak dari sekolah dengan tempat pelaksanaan *teaching factory* yang berjarak sekitar 10 km tentunya menjadi hambatan dalam pelaksanaannya, hambatan ini dapat berupa koordinasi antara pihak sekolah dengan DU/DI yang terhambat, dengan terhambatnya koordinasi ini maka akan terhambat pula mengenai perencanaan - perencanaan untuk meraih tujuan dimasa yang akan datang.

- 2) Kesibukan dari guru pendamping.

Kesibukan yang dimiliki oleh guru juga menjadi salah satu faktor penghambat. Guru yang dituntut untuk mengajar minimal 24 jam disertai dengan tuntutan pekerjaan seperti persiapan bahan mengajar, koreksi, dan penilaian membuat tugas guru sudah cukup padat sehingga guru pendamping tidak dapat sepenuhnya berkonsentrasi pada pelaksanaan kegiatan *teaching factory*.

SIMPULAN DAN SARAN

Simpulan

1. Pembentukan manajemen dalam Pelaksanaan *teaching factory* di Program Studi Teknik Kendaraan Ringan di SMK N 2 Pengasih menunjukkan pelaksanaan diawali dari pembentukan manajemen yang tujuannya

untuk merencanakan sasaran dan mengatur serta mengalokasikan pekerjaan, wewenang, sumber daya, serta mengatur bentuk kerjasama dengan industri. Standar kompetensi yang digunakan di SMK N 2 Pengasih dalam pelaksanaan *teaching factory* merupakan kompetensi - kompetensi yang dibutuhkan di industri yang mencakup aspek sikap, pengetahuan, dan keterampilan. Siswa yang dilibatkan dalam pelaksanaan *teaching factory* adalah siswa yang menguasai kompetensi kejuruan hasil dari seleksi yang dilaksanakan oleh guru dan memiliki minat atau bakat. Penggunaan perlengkapan dan peralatan sudah dapat dimaksimalkan untuk menjalankan proses produksi/jasa. Proses produksi/jasa dijalankan ketika menerima permintaan produksi/jasa dan dilakukan sesuai prosedur kerja yang ditetapkan. Pemilihan pengajar dalam pelaksanaan *teaching factory* tidak hanya dipertimbangkan dari faktor akademis saja, tetapi juga yang pernah memiliki pengalaman di dunia industri. Proses pelaksanaan produksi/jasa dilakukan dengan prosedur yang jelas. Mulai dari penerimaan permintaan sampai dengan pendistribusian produk/jasa kepada konsumen dilakukan secara bertahap. Proses pemasaran produk/jasa dilakukan dengan baik, promosi produk/jasa dapat ditemukan pada beberapa media cetak atau elektronik. Hal ini menunjukkan bahwa sekolah sungguh - sungguh dan berusaha dalam memberikan informasi kepada konsumen. Evaluasi dalam pelaksanaan *teaching factory* dilakukan oleh koordinator, evaluasi hanya dilakukan untuk melihat perkembangan dan pencapaian siswa,

sementara evaluasi dalam proses keseluruhan dalam pelaksanaan *teaching factory* belum pernah dilaksanakan.

2. Faktor yang mendukung pelaksanaan *teaching factory* di Program Studi Teknik Kendaraan Ringan di SMK N 2 Pengasih adalah sumber daya manusia dari siswa yang berkompeten serta adanya sarana dan prasarana yang mendukung dalam pelaksanaan proses produksi/jasa, dan memiliki pangsa pasar yang jelas. Faktor yang menghambat pelaksanaan *teaching factory* di Program Studi Teknik Kendaraan Ringan di SMK N 2 Pengasih adalah jauhnya jarak sekolah dengan tempat pelaksanaan sehingga mengakibatkan kurangnya koordinasi, adanya kesibukan dari guru pendamping yang sudah cukup padat sehingga guru pendamping tidak dapat sepenuhnya berkonsentrasi pada pelaksanaan kegiatan *teaching factory*, selain itu pada struktur manajemen masih memiliki jumlah SDM yang terbatas khususnya pengelola yang masih kurang lengkap sehingga menyebabkan menumpuknya tugas yang dikerjakan.

Saran

1. Sekolah hendaknya menambah jumlah pengurus *teaching factory* agar tidak menyebabkan bertumpuknya tugas dan tanggung jawab dari pengurus *teaching factory* yang telah ada selama ini.

2. Sekolah atau pengurus *teaching factory* hendaknya membuat rencana pengembangan *teaching factory* dengan target dan indikator yang jelas sehingga dapat dijadikan sebagai pedoman untuk pengembangan dimasa yang akan datang.
3. Perlunya diadakan proses evaluasi secara rutin agar dapat mengevaluasi kegiatan yang dilakukan serta mengatasi permasalahan - permasalahan yang ditemui selama proses pelaksanaan *teaching factory*.

DAFTAR PUSTAKA

- Anonim. (2010). "*Pembelajaran Kejuruan menurut Charles Prossers*". Diakses tanggal 28 Februari 2015 dari www.hansipedia.com
- Sugiyono. (2008). *Metode Penelitian Kualitatif, Kuantitatif, dan R&D*. Bandung: Alfabeta
- Sugiyono. (2012). *Memahami Penelitian Kualitatif*. Bandung: Alfabeta
- Teguh Arief. (2005). *Hubungan Antara Kompetensi Bidang Keahlian Teknik Mekanik Otomotif Dengan Prestasi Praktek Industri Siswa SMK Perindustrian Yogyakarta*. Yogyakarta: Skripsi
- Husaini Usman. (2007). *Organisasi: Teori Praktik Penelitian dan Kasus*. Bandung: CV Alfabeta.