

PROGRAM KELAS INDUSTRI MANUFAKTUR SEBAGAI PENGUAT *LINK AND MATCH* DUNIA PENDIDIKAN DAN DUNIA INDUSTRI

MANUFACTURING INDUSTRY CLASS PROGRAM AS A STRENGTHENER OF LINK AND MATCH BETWEEN THE WORLD OF EDUCATION AND THE WORLD OF INDUSTRY

Oleh: Arlinda Febriyanti, Universitas Negeri Yogyakarta
arlindafebriyanti.2021@student.uny.ac.id

Abstrak

Penelitian ini bertujuan mendeskripsikan program kelas industri manufaktur sebagai penguat *link and match* dunia pendidikan dan dunia industri. Penelitian ini menggunakan pendekatan kualitatif deskriptif dengan teknik pengumpulan data yaitu observasi, wawancara, dan studi dokumen. Subjek penelitian yaitu waka humas dan industri, waka kurikulum, guru kelas industri, serta siswa. Penelitian dilakukan di SMK Muhammadiyah Imogiri. Hasil penelitian: 1) Persiapan program kelas industri manufaktur: a) Standar yang digunakan yaitu *MoU* dengan sasaran siswa kelas 12. b) Sumber daya manusia terdiri dari kepala sekolah, guru, siswa dan orang tua siswa; sumber daya dana berasal dari dana BOS, dana SMK PK, dan biaya tambahan dari siswa; sumber daya sarana prasarana lengkap sesuai standar industri. c) Karakteristik agen pelaksana jelas yaitu adanya pembagian tugas dan tanggung jawab. d) Komunikasi antar organisasi dilakukan secara insidental dan fleksibel secara langsung maupun virtual. e) Sikap para pelaksana menerima dengan positif dan memberikan dukungan penuh. f) Kondisi lingkungan yang berpengaruh yaitu kondisi sosial dan ekonomi. 2) Proses program kelas industri manufaktur terdiri dari perencanaan, pelaksanaan, dan evaluasi.

Kata Kunci: Program Kebijakan, Kelas Industri Manufaktur, *Link and match*

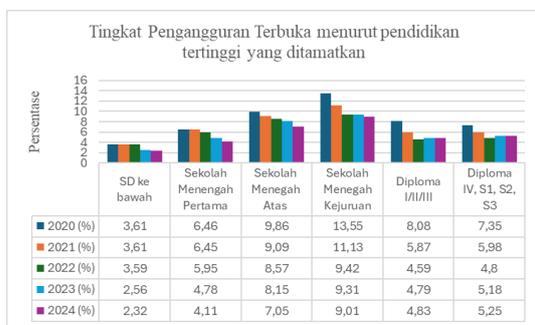
Abstract

This study aims to describe the manufacturing industry class program as a reinforcement of the link and match between the world of education and the world of industry. This study uses a descriptive qualitative approach with data collection techniques, namely observation, interviews, and document studies. The subjects of the study were the vice principal of public relations and industry, vice principal of curriculum, industrial class teachers, and students. The study was conducted at SMK Muhammadiyah Imogiri. Research results: 1) Preparation of the manufacturing industry class program: a) The standard used is the MoU targeting grade 12 students. b) Human resources consist of the principal, teachers, students and parents of students; funding resources come from BOS funds, SMK PK funds, and additional costs from students; complete infrastructure resources according to industry standards. c) The characteristics of the implementing agent are clear; namely the division of tasks and responsibilities. d) Communication between organizations is carried out incidentally and flexibly, both directly and virtually. e) The attitude of the implementers accepts positively and provides full support. f) Influential environmental conditions are social and economic conditions. 2) The manufacturing industry class program process consists of planning, implementation, and evaluation.

Keywords: Program Policy, Manufacturing Industry Class, *Link and Match*

PENDAHULUAN

Tingkat pengangguran terbuka (TPT) di Indonesia pada bulan Agustus tahun 2024 mencapai 4,91% atau sekitar 7,47 juta orang. Berdasarkan pendidikan tertinggi yang ditamatkan, SMK menempati posisi pertama dengan angka tingkat pengangguran terbuka tertinggi dibandingkan dengan tamatan jenjang pendidikan lainnya, yaitu sebesar 9,01% (Badan Pusat Statistik, 2024)

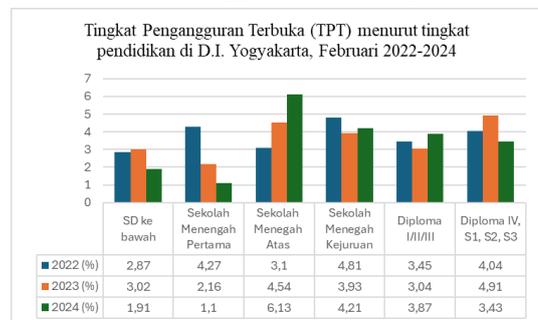


Gambar 1. Tingkat Pengangguran Terbuka di Indonesia Menurut Pendidikan Tertinggi yang Ditamatkan

Sekolah Menengah Kejuruan yang seharusnya menghasilkan lulusan siap kerja, justru menjadi penyumbang terbesar angka tingkat pengangguran terbuka di Indonesia. SMK sebagai bentuk pendidikan vokasional seharusnya mempersiapkan peserta didiknya agar memiliki keahlian yang memadai dan mampu langsung beradaptasi serta berkontribusi di dunia kerja setelah lulus (Priti dkk., 2023). Kondisi ini mencerminkan bahwa pelaksanaan pendidikan di SMK selama ini belum mampu memenuhi standar yang

dibutuhkan oleh dunia industri. SMK masih belum berhasil meningkatkan kualitas lulusan yang sesuai dengan standar industri (Badan Pusat Statistik, 2024).

Mendukung data di atas, angka tingkat pengangguran terbuka di Provinsi DIY pada bulan Februari 2024 mencapai 3,24%, sementara angka tingkat pengangguran terbuka (TPT) lulusan SMK mencapai 4,21% (Badan Pusat Statistik Provinsi D. I. Yogyakarta, 2024).



Gambar 2. Tingkat Pengangguran Terbuka di DIY Menurut Pendidikan Tertinggi yang Ditamatkan.

Tingkat pengangguran terbuka yang tinggi di kalangan lulusan SMK di Daerah Istimewa Yogyakarta disebabkan oleh rendahnya daya serap tenaga kerja. Kondisi ini muncul karena belum terjalinnnya keterkaitan yang optimal antara pendidikan dan kebutuhan industri, serta masih terdapat kesenjangan antara kemampuan lulusan SMK dengan tuntutan tenaga kerja di dunia industri (Peraturan Daerah Daerah Istimewa Yogyakarta Nomor 7 Tahun 2023).

Untuk mengatasi hal tersebut, diperlukan adanya *link and match* antara

dunia pendidikan dengan dunia industri. Program *link and match* berperan penting dalam membangun kolaborasi antara SMK dan dunia industri melalui berbagai pendekatan, seperti penyesuaian kurikulum, pelaksanaan praktik kerja industri, serta penyelenggaraan uji kompetensi keahlian. (Maulina & Yoenanto, 2022). Program *link and match* memungkinkan lembaga pendidikan menjalin hubungan langsung dengan industri sehingga kompetensi lulusan lebih sesuai dengan kebutuhan lapangan kerja (Gholibi dkk., 2024)

Link and match di SMK diarahkan pada pengembangan keterampilan serta pengetahuan teknis dan praktis yang relevan dengan kebutuhan dunia kerja. Oleh karena itu, proses pembelajaran di SMK perlu dirancang menyerupai kondisi nyata di industri, termasuk penyediaan fasilitas dan peralatan yang sesuai dengan standar industri. Selain itu, SMK juga perlu membentuk sikap, etos, dan budaya kerja siswa agar mereka siap menghadapi tuntutan dan lingkungan kerja di dunia industri (Yunus & Rosi, 2023)

Link and match di SMK penting untuk meningkatkan serapan lulusan di dunia industri. Jika pelatihan vokasi di SMK dirancang berdasarkan kebutuhan industri, siswa akan mendapatkan pembekalan keterampilan yang relevan dan spesifik. Hal ini menjadikan lulusan SMK

lebih siap menghadapi tantangan di dunia kerja serta mempermudah mereka dalam memperoleh pekerjaan yang sesuai. Selain itu, *link and match* juga berperan dalam meningkatkan kepuasan perusahaan terhadap kualitas lulusan SMK. Dengan kompetensi dan pengetahuan yang selaras dengan tuntutan industri, lulusan akan menjadi tenaga kerja yang produktif dan memberikan kontribusi positif bagi perusahaan. Dampaknya, kepuasan industri terhadap lulusan SMK meningkat, sekaligus membuka prospek karier yang lebih baik ke depannya (Renstra 2022-2027 Disdikpora DIY).

Kelas industri merupakan salah satu program kebijakan sekolah yang dapat mendukung *link and match* dengan dunia industri. Kelas industri merupakan program khusus yang diadakan atas dasar kerja sama antara sekolah dan pihak industri. Melalui program ini, siswa memperoleh pengalaman belajar yang menyerupai situasi kerja nyata di dunia industri (Achsani dkk., 2020)

Selaras dengan hal tersebut, Wicaksono & Suharmanto (2022) menyebutkan bahwa kelas industri adalah kelas hasil kolaborasi antara dunia industri dan SMK yang memberikan pengaruh positif terhadap peningkatan motivasi belajar serta kesiapan siswa dalam memasuki dunia kerja. Program kelas

industri bertujuan untuk mengurangi kesenjangan antara pembelajaran di sekolah dan kebutuhan tenaga kerja di dunia industri dengan cara membentuk kelas khusus yang disesuaikan dengan standar dan tuntutan industri (Priambudi dkk., 2020). Pelaksanaan kelas industri dilakukan dengan perjanjian kerjasama antara pihak sekolah dengan industri, penyusunan kurikulum (sinkronisasi kurikulum dengan industri), pelaksanaan kelas industri, dan proses evaluasi dilakukan oleh kedua belah pihak (Sulton & Sumiati, 2024).

Selaras dalam penelitian yang dilakukan oleh Othman (2021) bahwa penggunaan kurikulum *link and match* dengan industri dapat meningkatkan keterampilan siswa yang telah selaras dengan kebutuhan industri. Hal tersebut dibuktikan dengan lulusan kelas industri sudah banyak yang bekerja. Ini menunjukkan bahwa kelas industri mampu meningkatkan keterampilan siswa dan daya serap lulusan di industri.

SMK Muhammadiyah Imogiri merupakan sekolah yang menyelenggarakan program kelas industri. Dalam wawancara yang dilakukan dengan wakil kepala sekolah bidang humas dan industri, beliau menyebutkan bahwa program kelas industri menjadi program unggulan SMK Muhammadiyah Imogiri

karena menggunakan kurikulum industri sehingga dapat mempersiapkan siswa sesuai dengan kebutuhan industri. Selain itu, keunggulan lainnya yaitu keterserapan siswa di dunia industri lebih besar dari pada siswa reguler yang tidak mengikuti kelas industri manufaktur

Kelas industri manufaktur di SMK Muhammadiyah Imogiri dirintis sejak tahun 2020 dan bekerjasama dengan PT Toyota Boshoku Indonesia yang dutandai dengan penandatanganan perjanjian kerja sama/*MoU*. Program kelas industri manufaktur di SMK Muhammadiyah Imogiri hadir dengan harapan menjadi penguat *link and match* antara dunia pendidikan dengan dunia industri sehingga dapat menciptakan lulusan SMK yang unggul dan sesuai dengan yang dibutuhkan oleh dunia industri. Peneliti tertarik untuk meneliti program kelas industri manufaktur di SMK Muhammadiyah Imogiri karena sekolah tersebut menjadi salah satu sekolah penyelenggara kelas industri manufaktur yang telah menjalin kerja sama dan telah berhasil menyalurkan lulusan siswanya untuk bekerja di industri mitra. Selain itu belum terdapat penelitian terdahulu yang mengkaji program kelas industri manufaktur yang ada di SMK Muhammadiyah Imogiri. Untuk itu, peneliti tertarik melakukan penelitian yang berjudul Program Kelas Industri Manufaktur sebagai

Penguat *Link and match* Dunia Pendidikan dan Dunia Industri.

METODE PENELITIAN

Jenis Penelitian

Penelitian menggunakan pendekatan kualitatif deskriptif untuk mendeskripsikan program kelas industri manufaktur sebagai penguat *link and match* dunia pendidikan dan dunia industri.

Waktu dan Tempat Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan di SMK Muhammadiyah Imogiri yang beralamat di Garjoyo, Jl. Bakulan Imogiri, Imogiri, Bantul pada bulan Maret hingga Juni 2025.

Target/Subjek Penelitian

Subjek yang diteliti adalah waka humas dan industri, waka kurikulum, guru kelas industri manufaktur, dan siswa. Pemilihan subjek penelitian dilakukan dengan teknik *purposive sampling*.

Teknik Analisis Data

Teknik analisis yang digunakan meliputi kondensasi data, penyajian data, dan penarikan kesimpulan (Miles, Huberman, dan Saldana, 2014).

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Penelitian ini membahas terkait persiapan dan proses program kelas industri manufaktur sebagai penguat *link and match*

dunia pendidikan dan dunia industri. Persiapan program kelas industri manufaktur di SMK Muhammadiyah Imogiri dijabarkan menggunakan model kebijakan Van Meter & Van Horn (1975)

1. Standar dan Sasaran

Standar program kelas industri manufaktur di SMK Muhammadiyah Imogiri berdasarkan standar industri mitra PT. Toyota Boshoku Indonesia dan atas kesepakatan kedua belah pihak yang tertuang dalam *MoU*/ perjanjian kerjasama nomor 283/TBINA/HRD/SK/XI/2023 dan/atau E-6/494/b.34/XI/2023

Masing-masing pihak harus patuh pada *MoU* karena menjadi standar keberhasilan program kelas industri manufaktur. Dalam *MoU* disebutkan terkait penyelarasan kurikulum dan penyediaan sarana prasarana penunjang pembelajaran. Dalam hal ini SMK Muhammadiyah Imogiri bersepakat dengan industri mitra untuk memasukkan pembelajaran praktik *sewing* dan *welding* dalam kurikulum pembelajarannya dan menyediakan alat praktik yang berstandar industri.

Sasaran dari program kelas industri manufaktur di SMK Muhammadiyah Imogiri yaitu siswa kelas 12 disemua jurusan.

Hal tersebut sesuai dengan teori yang disampaikan oleh Tachjan (2006) bahwa sebuah program harus dapat mudah

dipahami dan dilaksanakan oleh pelaksana, berisi mengenai kejelasan tujuan/sasaran yang ingin dicapai, dan juga menggambarkan kejelasan standar yang harus dipedomani. Adanya perjanjian kerja sama/*MoU* menjadi pedoman sekaligus standar yang digunakan untuk pelaksanaan program kelas industri manufaktur karena di dalamnya terdapat rincian-rincian yang hendak dicapai. Selain itu, program ini memiliki sasaran yang jelas dimana program kelas industri manufaktur ini diperuntukan untuk siswa kelas 12 agar ketika lulus bisa siap kerja di industri. Hal tersebut juga selaras dengan teori yang disampaikan oleh Van Meter & Van Horn (1975) bahwa standar dan sasaran harus jelas dan terukur, apabila standar dan sasaran kebijakan belum jelas maka akan terjadi multi interpretasi sehingga sangat mudah menimbulkan konflik diantara para agen pelaksana.

Dalam penelitian Achsani dkk. (2020) menyebutkan bahwa Kolaborasi antara dunia pendidikan dan dunia industri memiliki peran krusial dalam keberhasilan pendidikan kejuruan, terutama dalam mendukung pengembangan kompetensi dan keterampilan siswa agar selaras dengan standar yang diterapkan di dunia industri.. Hal tersebut sesuai dengan kelas industri manufaktur di SMK Muhammadiyah Imogiri yang

menggunakan kurikulum hasil sinkronisasi dengan industri mitra.

2. Sumber Daya

Sumber daya manusia yang terlibat dalam program kelas industri manufaktur di SMK Muhammadiyah Imogiri yaitu kepala sekolah, guru, siswa dan orang tua siswa. Seluruh sumber daya tersebut memiliki peranan masing-masing. Guru yang menangani program kelas industri manufaktur ini harus kompeten dan profesional. Hal tersebut dibuktikan bahwa standar minimal guru yang mengajar harus sudah pernah magang di PT. Toyota Boshoku Indonesia sehingga telah bersertifikat. Beberapa guru juga sudah memiliki sertifikat dari BNSP. Guru yang mengampu kelas industri manufaktur ini berjumlah 11 orang dengan pembagian 6 guru teori dan 5 guru praktik.

Selain sumber daya manusia, sumber daya dana berasal dari dana BOS, dana SMK Pusat Keunggulan, dan biaya tambahan dari siswa sebesar 500 ribu. Biaya tersebut digunakan untuk biaya operasional selama pelaksanaan kelas industri manufaktur.

Hal tersebut selaras dengan yang disampaikan Hasbullah (2016) bahwa dalam pelaksanaan program kebijakan, sumber daya manusia dan sumber daya dana/finansial diperlukan untuk

menjalankan kebijakan agar sesuai dengan tujuan.

Sarana prasarana dalam program kelas industri manufaktur di SMK Muhammadiyah Imogiri sudah lengkap dan berstandar industri. Hal tersebut karena alat-alat praktik *sewing* dan *welding* yang digunakan siswa berasal dari sumbangan industri mitra itu sendiri dan juga pengadaan dari sekolah dengan spesifikasi alat atas rekomendasi dari industri mitra. Selain peralatan, ruang kelas dan ruang praktiknya juga bersih dan nyaman ketika digunakan siswa untuk melaksanakan pembelajaran.

Teori Edwards III (1980) menyebutkan bahwa salah satu syarat keberhasilan dalam pelaksanaan kebijakan yaitu ketersediaan sumber daya. Pelaksanaan sebuah program kebijakan akan berjalan efektif apabila terdapat komponen yang diperlukan yaitu sumber daya manusia (sebagai pelaku kebijakan), sumber daya peralatan (sarana yang menunjang pelaksanaan kebijakan), dan sumber daya keuangan (membiayai operasional pelaksanaan kebijakan).

Van Meter & Van Horn (1975) juga menyebutkan bahwa sumber daya manusia maupun non manusia berperan penting dalam proses kebijakan. Adanya berbagai sumber daya dapat menunjang keberhasilan program kelas industri manufaktur sebagai penguat *link and match* dunia pendidikan

dan dunia industri di SMK Muhammadiyah Imogiri.

3. Karakteristik Agen Pelaksana

Program kelas industri manufaktur di SMK Muhammadiyah Imogiri memiliki karakteristik agen pelaksana yang jelas. Dalam *MoU* dijelaskan bahwa SMK Muhammadiyah Imogiri dan PT. Toyota Boshoku Indonesia memiliki tupoksi tugas dan tanggung jawab masing masing.

PT. Toyota Boshoku Indoneisa sebagai mitra bertugas dan bertanggung jawab memberi masukan untuk penyesuaian kurikulum yang sesuai dengan kebutuhan industri, memfasilitasi kegiatan praktik kerja, pemagangan, perekrutan, dan pembelajaran dalam rangka pengembangan sumber daya manusia di SMK Muhammadiyah Imogiri.

Sedangkan SMK Muhammadiyah Imogiri bertugas dan bertanggung jawab melakukan penyesuaian kurikulum yang sesuai dengan kebutuhan industri, menyediakan fasilitas penunjang untuk keperluan praktik, menyelenggarakan seleksi siswa berstandar industri, dan menugaskan guru untuk membimbing, memantau, dan menguji siswa. Untuk melaksanakan tugas dan tanggung jawab tersebut, SMK Muhammadiyah Imogiri membentuk struktur organisasi dengan harapan untuk memaksimalkan pelaksanaan program kelas industri

manufaktur dan memudahkan melakukan koordinasi.

Tjilen (2019) menyebutkan bahwa adanya karakteristik organisasi dapat mengelompokkan orang untuk menyelesaikan pekerjaannya. Van Meter & Van Horn (1975) dalam teorinya juga menyebutkan bahwa karakteristik organisasi akan mempengaruhi suatu program kebijakan. Struktur birokrasi dalam pelaksanaan kebijakan memainkan peran yang sangat penting karena berhubungan dengan prosedur, sistem kerja, pembagian tugas, wewenang, dan koordinasi antara agen pelaksana kebijakan (Edwards III, 1980)

4. Komunikasi antar Organisasi

Komunikasi antar organisasi dilakukan secara insidental dan fleksibel antara BKK/humas industri SMK Muhammadiyah Imogiri dengan PT. Toyota Boshoku Indonesia. Komunikasi dan koordinasi tersebut dilaksanakan secara virtual maupun langsung. Dilakukan secara langsung apabila dari PT. Toyota Boshoku Indonesia sedang ada di D.I. Yogyakarta atau sebaliknya pihak SMK Muhammadiyah Imogiri sedang ada di kawasan industri Bekasi.

Dalam pertemuan membahas terkait program yang sudah dilaksanakan, program yang akan dilaksanakan, dan evaluasi kegiatan. Selain itu, komunikasi

dan koordinasi juga dilakukan ketika sekolah mengirimkan hasil asesmen siswa setiap bulan kepada pihak PT. Toyota Boshoku Indoneisa untuk memantau perkembangan siswa. Pihak PT. Toyota Boshoku Indoneisa juga selalu hadir ketika sekolah melakukan skill contest dan menjadi juri sehingga bisa menilai langsung kompetensi siswa.

Hal tersebut sesuai dengan teori yang disampaikan oleh Van Meter & Van Horn (1975) bahwa program kebijakan perlu didukung dan juga dikoordinasi dengan lembaga ataupun instansi lain untuk mencapai target suatu kebijakan. Edwards III (1980) dalam teorinya juga menyebutkan bahwa komunikasi bertujuan untuk memberikan pemahaman kepada para pelaku kebijakan mengenai isi, tujuan, arah, dan kelompok sasaran (*target groups*) dari kebijakan tersebut agar tujuan dan sasaran kebijakan dapat dicapai sesuai dengan yang diharapkan.

Dalam program kelas industri, komunikasi dilakukan oleh PT. Toyota Boshoku Indonesia sebagai pembuat kebijakan kepada SMK Muhammadiyah Imogiri sebagai pelaksanaan kebijakan agar tujuan untuk *link and match* dunia pendidikan dan dunia industri dapat tercapai. Dalam penelitian yang dilakukan oleh Sulton & Sumiati (2024), dalam pelaksanaan kelas industri diperlukan

hubungan dan komunikasi yang baik antara sekolah dengan pihak industri mitra agar program dapat berkesinambungan.

5. Sikap para Pelaksana

Para pelaksana program menerima program kelas industri manufaktur ini dengan positif dan memberikan dukungan penuh serta ketertarikan untuk melaksanakan program ini. Para pelaksana telah memiliki kesadaran akan pentingnya program ini untuk dilaksanakan. Para pelaksana semangat, termotivasi, dan merasa puas ketika tujuan dari program ini tercapai, yaitu terciptanya *link and match* dunia pendidikan dan dunia industri sehingga menciptakan lulusan yang kompeten dan menambah serapan lulusan ke industri.

Hal tersebut sesuai dengan teori yang disampaikan oleh Van Meter & Van Horn (1975) bahwa sikap para pelaksana mencakup tiga hal yaitu respon implementor terhadap kebijakan yang akan mempengaruhi keinginannya dalam melaksanakan kebijakan, pemahaman secara menyeluruh terhadap kebijakan, dan intensitas disposisi implementor

Selaras dengan teori yang dijelaskan oleh Edwards III (1980) yang menyebutkan bahwa sikap para pelaksana merujuk pada kemauan, keinginan, dan kecenderungan para pelaku kebijakan untuk melaksanakan kebijakan tersebut

dengan tekad dan sungguh-sungguh. Sikap para pelaksana yang kuat akan mendorong para pelaku kebijakan untuk bekerja dengan dedikasi dan komitmen dalam mewujudkan tujuan kebijakan yang telah ditetapkan.

6. Kondisi Lingkungan

Salah satu aspek utama dari kondisi lingkungan adalah latar belakang sosial dan ekonomi penerima kebijakan. Di SMK Muhammadiyah Imogiri, mayoritas siswa berasal dari keluarga dengan kondisi ekonomi menengah ke bawah. Hal ini menjadi tantangan tersendiri dalam program kelas industri manufaktur, terutama karena program ini mensyaratkan biaya tambahan sebesar Rp500.000. Meskipun biaya tersebut sepadan dengan manfaat program yakni peningkatan peluang kerja di industri setelah lulus, kondisi ekonomi keluarga siswa dapat memengaruhi keterjangkauan dan partisipasi mereka.

Selain itu, kualitas input siswa yang cenderung rendah secara akademik juga menjadi kendala tersendiri. Standar industri yang tinggi dan ketat seringkali sulit dicapai oleh siswa dengan kemampuan dasar yang terbatas, sehingga sekolah perlu melakukan intervensi tambahan dalam proses pembelajaran dan pelatihan. Dengan adanya hal tersebut, siswa memiliki jiwa berkompetisi dan

motivasi semangat belajar. Meskipun demikian, tingginya minat masyarakat untuk menyekolahkan anak di SMK Muhammadiyah Imogiri menunjukkan adanya kepercayaan dan harapan terhadap program yang ditawarkan.

Sesuai dengan penelitian yang dilakukan oleh Yuliah (2020) bahwa proses pelaksanaan bersangkutpaut dengan faktor hukum, politik, ekonomi, sosial yang langsung maupun tidak langsung berpengaruh terhadap perilaku dari berbagai pihak yang terlibat dalam program. Selaras dengan yang disampiakan oleh Tachjan (2006) bahwa pelaksanaan program kebijakan dapat dipengaruhi atau mempengaruhi kondisi lingkungan ekonomi dan sosial dari kebijakan tersebut. Selain itu, Tachjan juga menyebutkan bahwa keadaan sosial ekonomi dapat mempengaruhi efektifitas pelaksanaan program.

Selain menjelaskan terkait persiapan berdasarkan teori Van Meter & Van Horn (1975), penelitian ini juga membahas terkait tahapan proses program kelas industri manufaktur sebagai penguat *link and match* dunia pendidikan dan dunia industri di SMK Muhammadiyah Imogiri yang terdiri dari tiga tahap yaitu:

1. Perencanaan

Proses perencanaan program kelas industri manufaktur diawali dengan

penandatanganan perjanjian kerja sama/MoU antara SMK Muhammadiyah Imogiri dengan PT. Toyota Boshoku Indonesia. Selain itu, dalam proses perencanaan ini juga akan dibahas terkait proses seleksi masuk kelas industri manufaktur, penyusunan mapping khusus kelas industri manufaktur, pembuatan jadwal pembelajaran, dan juga sinkronisasi kurikulum pendidikan dengan kurikulum industri. Dalam sinkronisasi kurikulum tersebut, hal yang paling penting yaitu memasukkan pembelajaran praktik *welding* dan *sewing* dalam pembelajaran karena hal tersebut yang dibutuhkan oleh mitra industri saat ini.

Selaras dengan penelitian yang telah dilakukan Achsan dkk. (2020) bahwa proses perencanaan kelas industri diawali dengan melakukan kerjasama antara pihak sekolah dengan industri melalui MoU dan dilanjutkan dengan kolaborasi penyusunan kurikulum kelas industri antara kurikulum SMK dan kualifikasi industri.

Kerjasama antara SMK dengan industri dapat merupakan hubungan timbal balik yang saling menguntungkan, dimana sekolah dan industri saling melengkapi dan mendukung satu sama lain (Yoto, 2021). Kurikulum akan berhasil apabila dalam proses pembelajaran dan rancangannya selaras dengan kebutuhan dilapangan (Yamin, 2019)..

2. Pelaksanaan

Proses pelaksanaan program kelas industri manufaktur sebagai penguat *link and match* dunia pendidikan dan dunia industri di SMK Muhammadiyah Imogiri yaitu:

a. Sosialisasi

Sosialisasi menysar siswa kelas 11 semua jurusan. Sosialisasi dilakukan untuk memberikan informasi dan pemahaman yang jelas terkait kelas industri sehingga dapat membantu siswa untuk memahami tugas dan tanggung jawab sebagai siswa kelas industri. Selain itu, sosialisasi tersebut dimaksudkan untuk menjaring minat siswa mengikuti kelas industri. Penjaringan dilakukan melalui google formulir yang diisikan oleh siswa.

b. Seleksi

Setelah siswa terjaring, akan ada seleksi yang dilakukan oleh sekolah. Seleksi tersebut dilaksanakan beberapa tahap yaitu ada seleksi fisik, kebugaran, psikotes, dan wawancara. Seleksi fisik dilaksanakan untuk memastikan siswa memiliki kriteria fisik yang baik sesuai dengan standar industri meliputi tinggi badan, berat badan, tes buta warna dan jarak pandang. Kemudian ada tes kebugaran untuk memastikan kebugaran dan kesehata fisik siwa yang dilakukan dengan tes kemampuan lari. Selanjutnya ada psikotes yaitu siswa mengerjakan tes

kraepelin, warteg, dan pauli. Terakhir ada tes wawancara untuk menggali lebih jauh dan membangun komitmen sehingga siswa masuk ke dalam kriteria yang diperlukan untuk mengikuti program kelas industri.

c. Pelaksanaan Kelas

Kurikulum yang digunakan adalah kurikulum hasil sinkronisasi sekolah dan industri. Hal serupa juga disebutkan oleh Sulton & Sumiati (2024) dalam penelitiannya bahwa kurikulum yang digunakan dalam pelaksanaan kelas industri adalah kurikulum implementatif yang sudah disusun bersama antara SMK dan Industri.

Model pembelajaran yang digunakan yaitu *project based learning*. Siswa masuk pukul 7 pagi kemudian apel pagi yaitu olahraga fisik selama kurang lebih 20 menit, kemudian dilanjut brieafing siswa bergantian sesuai jadwal, dilanjutkan tadarus, lalu pembelajaran teori sampai istirahat pertama, dilanjutkan pembelajaran praktik *welding* atau *sewing* hingga pulang pukul 4 sore, kemudian ada housekeeping sampai jam setengah 5 sore.



Gambar 3. Pembelajaran Teori



Gambar 4. Praktik Sewing



Gambar 5. Praktik Welding

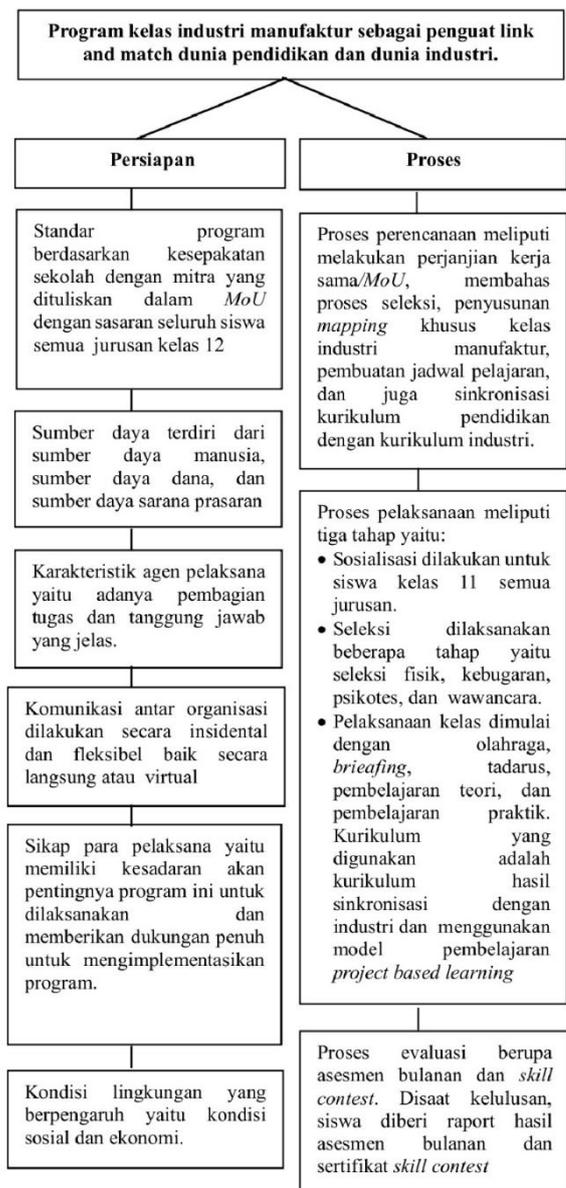
3. Evaluasi

Evaluasi program kelas industri manufaktur dilakukan setiap bulan dan di akhir semester berupa skill contest. Evaluasi tiap bulan dilaksanakan beberapa tahap yaitu *soft skill* (komunikasi dan kehasiran), *hardskill* (*welding* dan *sewing*), dan fisik (lari, *sit up*, *push up*, berat badan, dan tinggi badan). Selain itu ada juga *skill contest* yang dilaksanakan untuk menumbuhkan jiwa kompetitif antar siswa. Dalam *skill contest* tersebut dilakukan *sewing contest*, *welding contest*, dan rekrutmen instan bagi siswa yang memiliki kemampuan sesuai standar industri. Disaat kelulusan, siswa diberi raport hasil asesmen bulanan dan sertifikat *skill contest*.



Gambar 9. Sertifikat skill contest

Austin & Rust (2015) menyatakan bahwa evaluasi merupakan bagian penting dari pelaksanaan program pembelajaran karena dapat memberikan umpan balik berupa kekuatan dan kelemahan yang dapat digunakan untuk meningkatkan kualitas di masa mendatang.



Gambar 6. Bagan Hasil Penelitian

SIMPULAN DAN SARAN

Simpulan

Program kelas industri manufaktur sebagai penguat *link and match* dunia pendidikan dan dunia industri di SMK Muhammadiyah Imogiri dalam persiapannya memenuhi 6 aspek menurut Van Meter & Van Horn (1975) yaitu 1) Standar yang digunakan yaitu *MoU* dengan sasaran siswa kelas 12, 2) Sumber daya manusia yang terlibat yaitu kepala sekolah, guru, siswa dan orang tua siswa; Sumber daya dana berasal dari dana BOS, dana SMK Pusat Keunggulan, dan biaya tambahan dari siswa sebesar 500 ribu; Sumber daya sarana prasarana lengkap dan sesuai standar industri, 3) Karakteristik agen pelaksana jelas, 4) Komunikasi antar organisasi dilakukan secara insidental dan fleksibel baik secara langsung atau virtual, 5) Sikap para pelaksana yaitu menerima dengan positif dan memberikan dukungan penuh, 6) Kondisi lingkungan yang berpengaruh yaitu kondisi sosial dan ekonomi. Selain itu, terdapat tiga tahap proses yaitu proses perencanaan, proses pelaksanaan, dan proses evaluasi. Proses perencanaan dilakukan dengan melakukan perjanjian kerja sama/*MoU*, membahas proses seleksi, penyusunan *mapping* kelas, pembuatan jadwal pelajaran, dan sinkronisasi kurikulum. Proses pelaksanaannya terdiri dari sosialisasi,

seleksi, dan pelaksanaan pembelajaran. Proses evaluasi berupa asesmen bulanan dan *skill contest* dengan output raport asesmen dan sertifikat *skill contest*.

Saran

1. Sekolah lebih menyesuaikan projek praktik siswa dengan keadaan di industri mitra agar siswa memiliki keterampilan yang relevan.
2. Pihak industri dan sekolah seharusnya memberi sertifikat keahlian bidang manufaktur kepada siswa, bukan hanya sertifikat *skill contest* saja.
3. Program kelas industri seperti ini agar dapat diadopsi oleh SMK lain agar meningkatkan kompetensi lulusan yang berstandar industri.

DAFTAR PUSTAKA

- Achsani, H., dkk. (2020). Model Kelas Industri pada *Mitsubishi School Program* di Sekolah Menengah Kejuruan. *Jurnal Pendidikan: Teori, Penelitian, dan Pengembangan*, 5(8), <https://doi.org/10.17977/jptpp.v5i8.13878>
- Austin, M. J., & Rust, D. Z. (2015). Developing an Experiential Learning Program: Milestones and Challenges. *International Journal of Teaching and Learning in Higher Education* 27(1), 143–153.
- Badan Pusat Statistik. (2024). *Keadaan Ketenagakerjaan Indonesia Agustus 2024*.
- Badan Pusat Statistik Provinsi D. I. Yogyakarta. (2024). *Statistik Ketenagakerjaan Daerah Istimewa Yogyakarta Februari 2022-2024*.

- Edwards III, G. C. (1980). *Implementing Public Policy*. Congressional Quarterly Press.
- Gholibi, M. I., dkk. (2024). Link and match learning on the quality of vocational graduates in Banten province, Indonesia. *Journal of Green Learning*, 4(2), 91–99. <https://doi.org/10.53889/jgl.v4i2.392>
- Hasbullah. (2016). *Kebijakan Pendidikan: Dalam Perspektif Teori, Aplikasi, dan Kondisi Objektif Pendidikan di Indonesia*. Jakarta: Rajawali Pers.
- Maulina, M., & Yoenanto, N. H. (2022). Optimalisasi *link and match* sebagai upaya relevansi SMK dengan dunia usaha dan dunia industri (DUDI). *Jurnal Akuntabilitas Manajemen Pendidikan*, 10(1), 28–37. <https://doi.org/10.21831/jamp.v10i1.48008>
- Miles, M., Huberman, A. M., & Saldana, J. (2014). *Qualitative Data Analysis: A Methods*. United States of America.
- Othman, D., V. (2021). Peningkatan Kompetensi Peserta Didik SMK Negeri 6 Batam Melalui Link and Match dengan Dunia Industri dalam Bentuk Kelas Industri. *Jurnal Pendidikan Teknik Mesin* 3(1), 10. <https://doi.org/10.20961/nozel.v3i1.52150>
- Peraturan Daerah Daerah Istimewa Yogyakarta Nomor 7 Tahun 2023 tentang Revitalisasi Sekolah Menengah Kejuruan.
- Priambudi, P., Mahmudah, F. N., & Susatya, E. (2020). Pengelolaan Kelas Industri di Sekolah Menengah Kejuruan. *Jurnal Pendidikan Teknologi Kejuruan* 3(2).
- Priti, P., Sofyan, H., Budiman, A., & Sriyanto, J. (2023). Evaluasi Program Kelas Industri pada Program Keahlian Teknik Otomotif SMK Negeri 2 Yogyakarta. *Jurnal Inovasi Pembelajaran Di Sekolah*, 4(2), 602–610. <https://doi.org/10.51874/jips.v4i2.161>
- Sulton, M., & Sumiati, S. (2024). Implementasi Kelas Industri Pada Buma School Program di SMK Negeri 1 Singosari. *Jurnal Pendidikan Profesional* 13(2), 76–85.
- Tachjan. (2006). *Implementasi Kebijakan Publik*. Bandung: AIPI Bandung.
- Tjilen, A. P. (2019). *Konsep, Teori, dan Teknik Analisis Implementasi Kebijakan*.
- Van Meter, D., & Van Horn, C. (1975). *The Policy Implementation Process: A Conceptual ramework*. Administration and Society.
- Wicaksono, M. Y., & Suharmanto, S. (2022). Pengaruh Kelas Industri terhadap Motivasi Belajar dan Kesiapan Kerja Siswa Kelas Industri BUMA School di SMKN 1 Singosari. *Jurnal Teknik Mesin dan Pembelajaran*.
- Yamin, M. (2019). *Manajemen Mutu Kurikulum Pendidikan: Panduan Menciptakan Manajemen Mutu Pendidikan Berbasis Kurikulum yang Progresif dan Inspiratif*. Diva Press.
- Yoto. (2021). *Work Base Learning Melalui Kegiatan Industrial Class dan Teaching Factory Pada SMK-PK*. Baskara Media.
- Yuliah, E. (2020). Implementasi Kebijakan Pendidikan. *Jurnal at-Tadbir: Media Hukum dan Pendidikan* 30(2), 129–152.
- Yunus, Y., & Rosi, Y. (2023). *Teori Prosser: Philosophy Pendidikan Kejuruan Pada Era Revolusi Industri 4.0*. *Jurnal Pendidikan dan Pemikiran Islam* 7(2), 316–325.