



STUDI TENTANG PELAKSANAAN TEACHING FACTORY SMK DI KOTA MALANG (STUDI MULTI KASUS)

A STUDY OF THE VOCATIONAL HIGH SCHOOL TEACHING FACTORY IN MALANG (MULTI-CASE STUDY)

Renita¹⁾, Purnomo²⁾, Widiyanti³⁾, Johan Wayan Dika⁴⁾

Universitas Negeri Malang

¹⁾renitaaja32@gmail.com

²⁾purnomo.ft@um.ac.id

³⁾widiyanti.ft@um.ac.id

⁴⁾johanwayandika@gmail.com

Info Artikel

Sejarah Artikel:

Diterima : 01 Sept 2020

Disetujui : 10 Nov 2020

Dipublikasikan : Nov 2020

Kata Kunci:

Teaching Factory, Industri, Sekolah Menengah Kejuruan.

Keywords:

Teaching Factory, Industry, Vocational High Schools.

Abstrak

Teaching factory merupakan model pembelajaran di tingkat Sekolah Menengah Kejuruan berbasis produksi atau jasa, yang berpedoman pada standar dan prosedur yang berlaku di industri dan dilaksanakan dengan suasana seperti yang ada di industri. Dalam bentuk sederhana, konsep *teaching factory* merupakan pengembangan unit produksi yang sudah dilaksanakan di Sekolah Menengah Kejuruan. Pendekatan yang digunakan dalam penelitian ini adalah pendekatan kualitatif. Data penelitian dikumpulkan melalui teknik wawancara, observasi dan dokumentasi. Analisis data pada penelitian ini terdiri dari reduksi data, penyajian data, dan penarikan kesimpulan serta pengecekan keabsahan data menggunakan teknik triangulasi. Hasil dari penelitian ini adalah *Teaching factory* yang telah terlaksana di Kota Malang sudah cukup baik, namun masih belum optimal secara keseluruhan sehingga diperlukan adanya perbaikan serta peningkatan kerja sama yang telah dilakukan sehingga mampu menghasilkan peserta didik yang kompeten di bidangnya.

Abstract

The teaching factory is a learning model at the level of Vocational High School based on production or service, which is guided by standards and procedures that apply in the industry and carried out in an atmosphere like the one in the industry. In its simplest form, the concept of the teaching factory is the development of production units that have been implemented in Vocational High Schools. The approach used in this study is a qualitative approach. Research data were collected through interview techniques, observation and documentation. Data analysis in this study consisted of data reduction, data presentation, and drawing conclusions and checking the validity of the data using triangulation techniques. The result of this research is that the Teaching factory that has been implemented in Malang City is quite good, but it is still not optimal as a whole, so it is necessary to improve and increase the cooperation that has been done so that it can produce students who are competent in their fields.

PENDAHULUAN

Pendidikan memegang peran penting bagi kemajuan suatu bangsa dalam menunjang, membangun, serta memperbaiki bangsa karena dengan adanya pendidikan dapat merubah perilaku individu menjadi lebih terarah (Santoso, 2017; Ekayani, 2017; Wijaya, dkk., 2016). Maju atau mundurnya peradaban suatu bangsa ditentukan oleh keberhasilan pembangunannya di bidang pendidikan (Ifa, 2013). Hal ini sejalan dengan Undang-undang Nomor 20 tahun 2003 tentang Sistem Pendidikan Nasional pasal 1 ayat 1 dijelaskan bahwa "Pendidikan adalah usaha sadar dan terencana untuk mewujudkan suasana belajar dan proses pembelajaran agar peserta didik secara aktif dapat mengembangkan potensi diri untuk memiliki kekuatan spiritual keagamaan, pengendalian diri, kepribadian, kecerdasan, akhlak mulia, serta keterampilan yang diperlukan dirinya, masyarakat, bangsa dan negara".

Terdapat beberapa jenjang pendidikan formal dalam dunia pendidikan di Indonesia, yaitu pendidikan dasar, pendidikan menengah, serta pendidikan tinggi. Terkait dengan upaya pengembangan pendidikan di Indonesia diprogramkan pada salah satu lembaga pendidikan nasional jenjang menengah yaitu Sekolah Menengah Kejuruan. Permen No. 74 tahun 2008 pasal 1 ayat 21 menyebutkan bahwa "Sekolah Menengah Kejuruan adalah salah satu bentuk satuan pendidikan formal yang menyelenggarakan pendidikan kejuruan pada jenjang pendidikan menengah sebagai lanjutan dari Sekolah Menengah Pertama, Madrasah Tsanawiyah, atau bentuk lain yang sederajat atau lanjutan dari hasil belajar yang diakui sama atau setara Sekolah Menengah Pertama atau Madrasah Tsanawiyah". Misi utama Sekolah Menengah Kejuruan adalah untuk mempersiapkan peserta didik sebagai calon tenaga kerja yang memiliki kesiapan untuk memasuki dunia kerja. Keberadaan Sekolah Menengah Kejuruan dituntut untuk memenuhi kebutuhan masyarakat, yaitu kebutuhan tenaga kerja (Rochman, 2018). Sehingga peserta didik dituntut untuk memiliki keterampilan serta sikap profesional dalam bidangnya.

Mengacu pada fungsi pendidikan di atas, maka dituntut adanya peningkatan kualitas sumber daya manusia agar mampu menyesuaikan dengan perkembangan zaman yang semakin global. Diyakini banyak pihak bahwa dalam meningkatkan sumber daya manusia salah satu hal yang harus dibenahi adalah peningkatan kualitas pendidikan (Pramudyo, 2014; Walidin, 2016). Upaya pengembangan sumber daya manusia harus terprogram melalui pelaksanaan program pembelajaran yang semakin menyesuaikan kemajuan ilmu pengetahuan dan teknologi agar yang dihasilkan benar-benar bermutu dan kompeten serta mampu bersaing di dunia usaha atau dunia industri.

Pemerintah menerapkan *teaching factory* sebagai salah satu upaya yang dilakukan untuk mencapai visi mewujudkan SMK yang mampu menghasilkan lulusan berjiwa wirausaha yang siap kerja, cerdas, kompetitif, dan memiliki jati diri bangsa, serta mampu mengembangkan keunggulan lokal dan dapat bersaing di pasar global. *Teaching factory* merupakan salah satu pendekatan pembelajaran yang cukup efektif untuk meningkatkan kompetensi lulusan (Santosa, 2018).

Proses penerapan *teaching factory* adalah dengan memadukan konsep bisnis dan pendidikan yang relevan (Nurtanto, dkk., 2017). Beberapa Sekolah Menengah Kejuruan di Kota Malang pernah menerapkan pembelajaran *teaching factory* terutama pada kompetensi keahlian otomotif, namun tidak semuanya berjalan hingga sekarang. Diantaranya terdapat beberapa faktor penghambat sehingga membuat pelaksanaan *teaching factory* di beberapa Sekolah Menengah Kejuruan di Kota Malang sudah tidak berjalan. Pelaksanaan *teaching factory* membutuhkan persiapan yang matang, karena pembelajaran ini mempelajari proses

kegiatan produksi dengan menerapkan budaya industri. Kegiatan *teaching factory* akan berhasil apabila disesuaikan dengan standar yang ada pada dunia usaha dan dunia industri.

Berdasarkan uraian tersebut maka penelitian ini bertujuan untuk mendeskripsikan dan mengintepre-tasikan hal-hal sebagai berikut: (1) Perencanaan *teaching factory* di kota Malang, (2) pelaksanaan *teaching factory* di Kota Malang, dan (3) Faktor-faktor pendukung dan penghambat pelaksanaan *teaching factory* di Kota Malang.

METODE PENELITIAN

Pendekatan yang digunakan dalam penelitian ini adalah pendekatan kualitatif. Berdasarkan rumusan masalah yang muncul, penelitian ini menuntut aktivitas eksplorasi guna menjelaskan dan memahami masalah-masalah yang menjadi fokus penelitian. Latar belakang penggunaan pendekatan ini dipilih berdasarkan dua alasan. Pertama, permasalahan yang dikaji dalam penelitian tentang *teaching factory* di Kota Malang membutuhkan sejumlah data lapangan yang sifatnya aktual dan kontekstual. Kedua, pemilihan ini didasarkan pada keterkaitan masalah yang dikaji dengan sejumlah data primer dari subjek penelitian yang tidak dapat dipisahkan dari latar belakang alamiahnya. Selanjutnya, pengumpulan data dan informasi akan dilakukan menggunakan teknik wawancara, observasi, dan dokumentasi terhadap sumber-sumber data yang diperlukan. Hal tersebut memiliki arti bahwa data yang dikumpulkan bukan dalam bentuk nominal atau angka, melainkan berasal dari hasil wawancara, observasi, dokumentasi, serta dokumen lainnya yang mendukung.

Jenis penelitian yang digunakan adalah studi kasus. Menurut Ulfatin (2015) penelitian studi kasus bertujuan untuk mempertahankan keutuhan dari objek yang diteliti dan dikatakan studi kasus karena sasaran dan fokus kasusnya yang unik. Lokasi penelitian berada pada SMK PGRI 3 Malang berada di Jl. Raya Tlogomas Gg. 9 No. 29, Tlogomas, Kec. Lowokwaru, Kota Malang. Waktu penelitian pada bulan Maret 2019 dan SMK Negeri 6 Malang berada di Jl. Ki Ageng Gribig No. 28, Madyopuro, Kedungkandang, Kota Malang. Waktu penelitian pada bulan Februari 2019.

Sumber data responden dibagi menjadi dua jenis yakni data primer dan data sekunder. Menurut Suharsimi (2010) "Data primer adalah data dalam bentuk verbal atau kata-kata yang diucapkan secara lisan, gerak-gerik atau perilaku yang dilakuk-an oleh subjek yang dapat dipercaya, yakni subjek penelitian atau informan yang berkenaan. Sedangkan data sekunder menurut Suharsimi (2010) yaitu "Data yang diperoleh dari teknik pengumpulan data yang menunjang data primer. Dalam penelitian ini diperoleh dari hasil observasi yang dilakukan oleh penulis serta dari studi pustaka, dapat di-katakan data sekunder ini bisa berasal dari dokumen-dokumen grafis seperti tabel, catatan, pesan singkat, foto dan lain-lain".

Teknik pengambilan data yang digunakan adalah dengan menggu-nakan teknik: wawancara, observasi, dan dokumentasi. Informan yang dapat memberikan informasi tentang objek kajian yang diteliti adalah Kepala Sekolah, Wakil Kepala Sekolah Bagian Kurikulum, Wakil Kepala Sekolah Bagian Humas, Ketua Jurusan, dan Tata Usaha, serta dibuktikan dengan dokumen arsip sekolah atau foto. Sedangkan alat pengumpul data adalah dengan menggunakan perlengkapan berupa audio, video, dan kamera.

Analisis data yang digunakan dalam penelitian ini terdiri dari reduksi data, penyajian data, dan penarikan kesimpulan. Pengecekan keabsahan data dilakukan dengan teknik

triangulasi. Hal tersebut sejalan dengan Miles dan Huberman (1992) yang mendefinisikan analisis data dalam penelitian kualitatif adalah sebagai proses penelaahan, pengurutan, dan pengelompokan data dengan tujuan untuk menyusun fokus penelitian dan mengangkatnya menjadi teori hasil penelitian.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Hasil tiga fokus kajian dalam perencanaan *teaching factory* di SMK Negeri 6 Malang, yaitu (1) persiapan SMK untuk mendapatkan kerjasama dengan industri dalam pelaksanaan *teaching factory*, (2) pertimbangan SMK dalam mencari mitra kerjasama dengan industri dalam pelaksanaan *teaching factory*, dan (3) tahapan kerjasama antar SMK dengan industri sebagai mitra kerjasama dengan industri dalam pelaksanaan *teaching factory*.

Persiapan SMK dalam Mendapatkan Kerjasama dengan Industri

Persiapan pelaksanaan *teaching factory* di SMK Negeri 6 Malang dimulai dengan melakukan komunikasi dan selanjutnya mendatangi industri untuk melakukan kontrak kerja dengan industri Toyota Auto2000 yang merupakan industri yang telah lama menjadi mitra kerja SMK Negeri 6 Malang.

Persiapan pelaksanaan *teaching factory* di SMK PGRI 3 Malang dimulai dengan melakukan komunikasi dan selanjutnya mendapatkan tawaran dari industri untuk melakukan kerja sama dalam pelaksanaan *teaching factory* bidang Teknik Pemesinan dengan industri Bejo Teknik Blitar.

Pertimbangan SMK dalam Mencari Mitra Kerja sama dengan Industri

Industri yang dijadikan mitra kerja di SMK Negeri 6 Malang dipilih berdasarkan sudah terjalinnya hubungan baik antara SMK Negeri 6 Malang dengan industri Toyota Auto2000 sehingga akan mempermudah pola komunikasi yang dijalin selama pelaksanaan *teaching factory*. Selain itu, industri tersebut mampu memenuhi kebutuhan SDM maupun sarana dan prasarana yang menunjang terlaksananya *teaching factory* di SMK Negeri 6 Malang.

Industri yang dijadikan mitra kerja di SMK PGRI 3 Malang dipilih berdasarkan kesesuaian kebutuhan antara SMK dengan industri yang menunjang terlaksananya *teaching factory*, sehingga industri dan SMK dapat saling memberikan fasilitas agar *teaching factory* berjalan optimal.

Tahapan Proses Kerja sama Antara SMK dengan Industri

Tahapan kerja sama SMK Negeri 6 Malang dengan industri Toyota Auto2000 dalam melaksanakan *teaching factory* diawali dengan telah terjalinnya hubungan baik antar industri dengan SMK karena menjadi tempat prakerin peserta didik sejak berdirinya SMK Negeri 6 Malang. Profil industri Auto 2000 sesuai dengan kebutuhan SMK Negeri 6 Malang, maka selanjutnya dilakukan MoU mengenai perencanaan, pelaksanaan, maupun evaluasi pelaksanaan *teaching factory* SMK Negeri 6 Malang di bidang keahlian TKRO kelas XI.

Tahapan kerja sama SMK PGRI 3 Malang dengan industri Bejo Teknik Blitar dilaksanakan dengan adanya komunikasi dengan industri, selanjutnya ada penawaran dari

industri untuk bekerja sama dalam pelaksanaan *teaching factory*. Setelah pihak sekolah menyetujui, terjadi MoU atau kontrak kerja antara SMK PGRI 3 Malang dengan pihak industri dalam pelaksanaan *teaching factory* program keahlian Teknik Pemesinan.

Kriteria atau Standar Khusus Peserta Didik yang Mengikuti Kelas *Teaching Factory* di SMK

Tidak ada kriteria atau standart khusus peserta didik yang mengikuti kelas *teaching factory* di SMKN 6 Malang karena adanya pendampingan khusus oleh guru dan instruktur industri agar peserta didik mampu menyesuaikan dengan kebutuhan yang ada di industri.

SMK PGRI 3 Malang memberikan peraturan bahwa tidak semua peserta didik bisa mengikuti kelas *teaching factory*. Peserta didik boleh mengikuti tes seleksi untuk masuk di kelas *teaching factory* saat dinyatakan lolos mengikuti seleksi. Seleksi ini bertujuan untuk mengoptimalkan pelaksanaan *teaching factory* dengan mengikutkan peserta didik yang memiliki semangat dan berkompeten.

Batas Maksimal Peserta Didik yang Mengikuti Kelas *Teaching Factory*

SMKN 6 Malang tidak memberikan adanya batas maksimal peserta didik yang mengikuti kelas *teaching factory*, karena semua siswa kelas XI program keahlian Teknik Kendaraan Ringan Otomotif (TKRO) sebanyak 135 siswa berhak mengikuti kelas *teaching factory* untuk mengembangkan potensinya.

Berbeda dengan SMK PGRI 3 Malang, yaitu dengan memberikan batas maksimal terhadap kelas *teaching factory*. Adapun jumlah maksimal ialah terdiri dari 30 orang yang telah mengikuti dan lolos seleksi.

Teknis Pelaksanaan *Teaching Factory* SMK

Teknis pelaksanaan *teaching factory* di SMKN 6 Malang dilakukan dengan tiga tahapan, yakni perencanaan dilakukan dengan adanya komunikasi dan kontrak kerja atau MoU dengan industri Auto 2000, pelaksanaan dilakukan oleh instruktur dari industri dan guru yang telah dimagangkan di industri, dan tahapan evaluasi yang dilakukan setiap tiga bulan satu kali untuk mengetahui kendala dan sejauh mana pelaksanaan *teaching factory* di SMK Negeri 6 Malang.

Teknis pelaksanaan *teaching factory* di SMK PGRI 3 Malang dilakukan dengan diawali kerja sama (perjanjian), selanjutnya dilanjutkan dengan adanya pemenuhan sarana dan prasarana yang dibutuhkan. Setelah fasilitas telah memenuhi kebutuhan, *teaching factory* dapat dilaksanakan dengan proses pengerjaan order dan QC dari industri. Dalam pelaksanaan *teaching factory* SMK PGRI 3 Malang, terdapat evaluasi yang dilaksanakan setiap tiga bulan sekali.

Faktor Pendukung Pelaksanaan *Teaching Factory* SMK

Ada beberapa faktor pendukung terlaksananya *teaching factory* di SMK Negeri 6 Malang. Pertama adanya hubungan baik dengan industri Toyota Auto2000 dalam pelaksanaan *teaching factory*, sehingga perencanaan, pelaksanaan, dan evaluasi *teaching factory* bisa berjalan dengan lancar. Kedua, adanya support yang besar dari industri, baik berupa tenaga instruktur maupun sarana dan prasarana yang menunjang kebutuhan dalam

proses produksi dalam pelaksanaan *teaching factory*. Ketiga, adanya dukungan penuh dari pihak sekolah sehingga administrasi dan komunikasi dengan industri lebih mudah.

Faktor pendukung di SMK PGRI 3 Malang adalah pelaksanaan *teaching factory* program keahlian Teknik Pemesinan diketahui dengan meningkatnya semangat dan kemampuan peserta didik dalam kegiatan pembelajaran, sehingga *teaching factory* mampu menciptakan suasana yang kondusif dan kompetitif. Peserta didik mampu menghasilkan produk yang lebih maksimal baik dalam kuantitas maupun kualitas.

Faktor Penghambat Pelaksanaan Teaching Factory SMK

Terdapat faktor penghambat terlambatnya pelaksanaan *teaching factory* di SMKN 6 Malang yakni karena belum adanya sosialisasi yang merata di setiap lini di SMKN 6 Malang, sehingga baru terlaksana pada tahun 2019. Setelah program *teaching factory* berjalan, tidak semua peserta didik bisa mengikuti secara optimal.

Terdapat faktor penghambat terlambatnya pelaksanaan *teaching factory* di SMK PGRI 3 Malang yakni ada beberapa peserta didik yang masih mengalami kendala dalam pengerjaan order.

Alternatif Solusi yang Ditempuh untuk Mengatasi Kendala Teaching Factory SMK

Cara mengatasi faktor penghambat terlaksananya *teaching factory* di SMK Negeri 6 Malang adalah dengan adanya bimbingan teknis serta pengawasan langsung dalam pelaksanaan *teaching factory* yang ditujukan untuk guru produktif di SMK Negeri 6 Malang agar perencanaan, pelaksanaan, dan evaluasi *teaching factory* dapat berjalan sesuai dengan petunjuk pelaksanaannya.

Cara mengatasi faktor penghambat terlaksananya *teaching factory* di SMK PGRI 3 Malang adalah dengan membimbing secara langsung peserta didik yang mengalami kesulitan dan mendatangkan instruktur dari industri ketika masalah tidak bisa diselesaikan oleh pihak sekolah saja.

Keterlaksanaan Teaching Factory SMK Di Kota Malang

Teaching factory merupakan salah satu dari beberapa program di SMK dapat membantu mewujudkan adanya sekolah yang *link and match* dengan industri. Terlaksananya program *teaching factory* SMK di Kota Malang merupakan sebuah motivasi yang mampu menjadi rujukan untuk SMK lainnya di lingkup Kota Malang maupun di luar Kota Malang. Umumnya SMK di Kota Malang melaksanakan *teaching factory* sejak tahun 2017 dan 2018, sehingga pelaksanaan *teaching factory* di masing-masing sekolah belum dapat berjalan dengan optimal mengingat perlu adanya sinkronisasi yang harus dilakukan untuk menyelaraskan kondisi SMK dengan industri yang sesungguhnya. Proses penyelarasan tentu memakan waktu yang cukup lama karena harus dilakukan renovasi serta pemenuhan standar SDM dari sekolah yang harus memenuhi kualifikasi dari industri sehingga dilakukan magang guru.

Berdasarkan pernyataan di atas serta melihat hasil temuan penelitian, dapat diformulasikan bahwa pelaksanaan *teaching factory* SMK di Kota Malang telah terlaksana, namun belum optimal. *Teaching factory* merupakan salah satu upaya yang dilakukan pemerintah untuk mewujudkan adanya *link and match* antara industri dengan SMK. Apabila *teaching factory* dapat terlaksana secara optimal maka *link and match* antara SMK

dengan industri akan terwujud. Merujuk pada penelitian yang dilakukan oleh Fajaryati (2012) bahwa *teaching factory* merupakan program yang dilakukan untuk memberikan pengalaman nyata bagi peserta didik, sehingga tujuan pemerintah dalam mengupayakan link and match dengan industri dapat tercapai. *Teaching factory* SMK di Kota Malang dilakukan dengan menjalin kerja sama dengan industri untuk dijadikan mitra kerja, dimana industri yang dijadikan mitra kerja berbeda dari tiap sekolah. Selain itu, ada beberapa sekolah yang membuka usaha sendiri untuk memfasilitasi pelaksanaan produksi dan pemasaran dari hasil kegiatan *teaching factory*.

Perencanaan *Teaching Factory* SMK Di Kota Malang

Adanya *teaching factory* yang dilaksanakan di SMK Kota Malang dapat meningkatkan kualitas peserta didik menjadi lebih produktif dan mampu menyesuaikan diri dengan industri. Langkah awal yang harus dilakukan oleh SMK dalam persiapan pelaksanaan *teaching factory* adalah dengan mencari industri yang mampu dijadikan mitra kerja. Industri yang dimaksudkan harus memiliki profil yang selaras dengan kebutuhan SMK yang bersangkutan sehingga mampu memberikan apa yang dibutuhkan oleh SMK. Industri yang dimaksud mampu memenuhi kebutuhan SMK dalam mewujudkan *teaching factory* baik dalam pemenuhan kualifikasi SDM maupun fasilitas penunjang.

Dalam proses pencarian industri yang dijadikan mitra kerja sama, terdapat beberapa kriteria atau pertimbangan yang harus dimiliki oleh industri. Pertimbangan-pertimbangan tersebut diantaranya adalah industri yang dipilih adalah industri yang loyal dalam pemenuhan SDM dan fasilitas yang akan menunjang terlaksananya *teaching factory*. Ketika fasilitas *teaching factory* mampu dipenuhi industri, SMK akan lebih optimal dalam pelaksanaan *teaching factory*, industri juga akan mendapatkan hasil sesuai dengan order yang dimaksudkan. Dukungan dari industri dan SMK yang baik dalam pelaksanaan *teaching factory* dapat memperlancar jalannya *teaching factory*.

Setelah menemukan industri yang akan dijadikan mitra kerja sama, langkah selanjutnya adalah menghubungi industri untuk pembahasan lanjut terkait kontrak kerja *teaching factory*. Kontrak kerja bertujuan untuk menyampaikan apa saja yang dibutuhkan oleh SMK dan apa saja yang mampu dipenuhi oleh pihak industri. Setelah menemukan keselarasan, SMK dengan industri melakukan penandatanganan Momenandum of Understanding (MoU) yang akan menjadi bukti fisik dari perjanjian yang telah dilakukan oleh kedua belah pihak. Sembari melakukan kontrak kerja, dilakukan penyesuaian kurikulum SMK yang disesuaikan dengan industri, agar tujuan dari *teaching factory* mampu dicapai.

Berdasarkan pernyataan di atas dan juga hasil temuan penelitian, dapat disimpulkan bahwa persiapan *teaching factory* di SMK memerlukan adanya komunikasi dan hubungan antara SMK dengan industri yang benefit yang mampu dijadikan sebagai mitra kerja sama industri. Setelah itu, perlu adanya penyesuaian kurikulum, sarana dan prasarana, serta kondisi lingkungan antara SMK dengan industri. Sesuai dengan penelitian yang dilakukan oleh Sekaringsih (2018) bahwa dalam pelaksanaan *teaching factory* harus dimulai dengan penyusunan RPP (Rencana Pelaksanaan Pembelajaran) sesuai dengan kurikulum yang menjadi acuan serta disesuaikan dengan kondisi yang ada di industri. Oleh karena itu, *teaching factory* yang telah atau belum terlaksana harus memperhatikan kurikulum yang harus disesuaikan dengan industri.

Pelaksanaan Teaching Factory SMK di Kota Malang

Subjek Teaching factory memiliki peranan yang sangat penting dalam menambah potensi peserta didik SMK agar lebih mahir di bidangnya, karena dalam pelaksanaan teaching factory, SMK mendatangkan industri sebagai instruktur pelaksanaan teaching factory. Pelaksanaan teaching factory yang telah diterapkan di Kota Malang merupakan teaching factory di bidang barang dan jasa. Barang yang dimaksud adalah berupa produk hasil jahit dan batik, hasil kreasi masakan, produksi komponen pembuatan excavator serta pembuatan kreasi keramik. Pelaksanaan teaching factory di bidang jasa berupa servis kendaraan, tata kecantikan, pelayanan hotel, serta pelayanan kesehatan untuk lansia.

Teaching factory SMK yang telah terlaksana di Kota Malang sudah cukup baik, namun masih belum optimal secara keseluruhan sehingga diperlukan adanya perbaikan serta peningkatan kerja sama yang telah dilakukan sehingga mampu menghasilkan peserta didik yang kompeten di bidangnya. Beberapa SMK, tidak menentukan peserta didik yang mengikuti teaching factory SMK di Kota Malang, dengan tujuan agar semua peserta didik dapat menikmati proses pembelajaran yang benar-benar disesuaikan dengan kondisi di industri. Namun ada beberapa SMK yang mengadakan seleksi terlebih dahulu sebelum pelaksanaan teaching factory, hal tersebut dimaksudkan agar hanya peserta didik yang unggul dari teman-teman lainnya yang mengikuti kelas teaching factory sehingga diharapkan mampu menghasilkan produk atau jasa yang lebih maksimal.

Teknis pelaksanaan teaching factory SMK yang telah terlaksana di Kota Malang memiliki kesamaan, penerapannya sesuai dengan panduan teknis pelaksanaan teaching factory yang telah dikeluarkan oleh Direktorat PSMK. Tahapan pelaksanaan teaching factory adalah diawali dengan perencanaan. Perencanaan teaching factory dilakukan untuk mempersiapkan sekolah dan industri yang akan dilibatkan dalam pelaksanaan teaching factory. Setelah kerja sama telah terjalin dengan adanya bukti fisik berupa penandatanganan MoU. Dalam persiapan teaching factory, dilakukan renovasi dan juga penyesuaian lingkungan sekolah baik bengkel maupun lingkungan di sekitar bengkel dengan lingkungan yang ada di industri. Tahap persiapan juga dilakukan adanya penyesuaian kurikulum yang akan memperjelas pelaksanaan teaching factory yang disesuaikan antara SMK dengan industri. Tidak berhenti hanya di persiapan fasilitas, industri juga mengirimkan orang untuk menjadi instruktur magang guru untuk menyesuaikan kualifikasi SDM yang harus dipenuhi.

Tahap selanjutnya adalah pelaksanaan teaching factory. Dalam pelaksanaannya, instruktur dari industri bersama guru mata pelajaran melakukan pembelajaran teaching factory kepada peserta didik. Tahap pelaksanaan terdapat beberapa langkah yakni permintaan atau order dari masyarakat atau industri, pengerjaan order, pemasaran dan penjualan. Order yang dikerjakan dalam pembelajaran teaching factory disesuaikan dengan permintaan konsumen, sehingga perlu adanya kesesuaian dan ketepatan yang tinggi. Sesuai dengan penelitian yang dilakukan oleh Arifman & Haryana (2017) teaching factory dapat berupa barang dan jasa, yang memiliki beberapa urutan proses pekerjaan. Dimulai dari konsumen mengorderkan sebuah permintaan, selanjutnya peserta didik melayani pelanggan dengan memproses pengerjaan order sesuai dengan permintaan konsumen.

Setelah order terselesaikan dan terjual, maka langkah selanjutnya adalah adanya monitoring dan evaluasi yang dilakukan oleh pihak industri dengan mendatangi pihak sekolah yang menerapkan teaching factory. Industri mendatangi sekolah sesuai dengan jadwal yang telah disepakati dalam kontrak kerja. Beda industri, berbeda pula pelaksanaan

evaluasinya. Beberapa industri melakukan monitoring dan evaluasi sebanyak satu kali dalam 1 sampai dengan 3 bulan. Namun jika dalam pembuatan order dari konsumen mengalami kesulitan, sekolah mendatangkan pihak industri untuk membantu memecahkan masalah yang ada.

Berdasarkan pernyataan di atas serta sesuai dengan hasil penelitian, pelaksanaan *teaching factory* terdiri dari tiga tahapan. Pertama perencanaan yang dilakukan untuk mempersiapkan segala hal yang menunjang jalannya *teaching factory*. Kedua adanya pelaksanaan *teaching factory* produksi dan penjualan hasil *teaching factory*. Terakhir adanya monitoring dan evaluasi untuk mengetahui kendala yang terjadi dalam pelaksanaan *teaching factory* serta untuk menentukan alternatif solusi yang harus ditempuh.

Faktor-Faktor Pendukung dan Penghambat Pelaksanaan *Teaching Factory* SMK di Kota Malang

Pada saat pelaksanaan *teaching factory*, pasti akan dijumpai faktor yang mempengaruhi pelaksanaannya. Faktor tersebut meliputi faktor pendukung dan faktor penghambat. Faktor pendukung diantaranya adalah industri dan SMK telah menjalankan komunikasi dan hubungan kerja sama di luar kegiatan *teaching factory*, sehingga hubungan baik antar keduanya telah terjalin. Dengan adanya hubungan baik tersebut, industri akan lebih mendukung secara penuh dalam SDM maupun fasilitas yang diperlukan dalam pelaksanaan *teaching factory*. Dukungan dari sekolah juga menyebabkan jalannya *teaching factory* lebih maksimal karena sekolah merupakan bagian utama yang penting dalam proses kerja sama. Selain itu, dengan adanya *teaching factory* akan membuat peserta didik lebih bersemangat dan lebih kompeten sehingga mampu menyesuaikan dengan kondisi industri yang sesungguhnya.

Di samping faktor pendukung, terdapat faktor penghambat yang menghambat terlaksananya *teaching factory* SMK di Kota Malang. Salah satunya adalah SMK telat melaksanakan *teaching factory* karena belum menemukan industri yang cocok sehingga belum ada sosialisasi dan bimbingan teknis terkait pelaksanaan *teaching factory*. Selain itu, order yang diberikan oleh industri atau masyarakat terkadang tidak menentu sehingga program *teaching factory* terjeda.

Dari beberapa kendala yang menghambat terlaksananya *teaching factory*, ada beberapa alternatif solusi yang dapat ditempuh. Diantaranya adalah memperluas jaringan komunikasi dengan sekolah rujukan, dalam hal ini adalah sekolah yang telah menjalin kerja sama yang baik dalam pelaksanaan *teaching factory*, sehingga kendala terkait kurang adanya industri yang akan dijadikan kerja sama akan terselesaikan. Selain itu, SMK mengadakan bimbingan teknis dengan mengundang perusahaan yang akan dijadikan mitra kerja sama sehingga terjalin komunikasi yang baik agar perencanaan, pelaksanaan dan evaluasi *teaching factory* sesuai dengan petunjuk pelaksanaan yang ada. Selaras dengan hasil penelitian yang dilakukan oleh Arifman & Haryana (2017) dalam mengatasi kendala *teaching factory* diperlukan adanya bimbingan secara langsung dan pengawasan terhadap seluruh kegiatan *teaching factory*. Pengawasan tersebut mencakup ruang lingkup perencanaan, pelaksanaan serta evaluasi pelaksanaan *teaching factory*. Di samping itu, diperlukan adanya pengawasan kepada pelanggan untuk mengetahui tingkat kepuasan konsumen terhadap barang dan jasa yang telah dilakukan oleh peserta didik yang mengikuti kelas *teaching factory*.

SIMPULAN

SMK di Kota Malang telah melaksanakan teaching factory meski belum seluruhnya. Beberapa SMK telah melaksanakan teaching factory namun belum terlaksana secara optimal. Umumnya SMK di Kota Malang melaksanakan teaching factory sejak tahun 2017 dan 2018, sehingga pelaksanaan teaching factory di masing-masing sekolah belum dapat berjalan dengan optimal mengingat perlu adanya sinkronisasi yang harus dilakukan untuk menyelaraskan kondisi SMK dengan industri yang sesungguhnya.

Persiapan yang dilakukan SMK sebelum melakukan teaching factory adalah dengan mencari industri yang akan dijadikan mitra kerja sama. Setelah mendapatkan industri yang memiliki profil yang selaras, industri dengan SMK melakukan Memorandum of Understanding (MoU) agar kontrak kerja yang dilaksanakan selama pelaksanaan teaching factory lebih jelas. Tidak hanya berhenti di MoU, SMK dan industri melakukan sinkronisasi fasilitas, SDM, serta kurikulum yang sesuai dengan industri.

Teaching factory yang telah terlaksana di Kota Malang sudah cukup baik, namun masih belum optimal secara keseluruhan sehingga diperlukan adanya perbaikan serta peningkatan kerja sama yang telah dilakukan sehingga mampu menghasilkan peserta didik yang kompeten di bidangnya. Tahapan pelaksanaan teaching factory terdapat tiga tahapan, yakni perencanaan, pelaksanaan, dan evaluasi. Pertama perencanaan yang dilakukan untuk mempersiapkan segala hal yang menunjang jalannya teaching factory. Kedua adanya pelaksanaan teaching factory produksi dan penjualan hasil teaching factory. Terakhir adanya monitoring dan evaluasi untuk mengetahui kendala yang terjadi dalam pelaksanaan teaching factory serta untuk menentukan alternatif solusi yang harus ditempuh.

Dalam pelaksanaan teaching factory, terdapat beberapa faktor pendukung dan faktor penghambat. Faktor pendukung pelaksanaan teaching factory diantaranya adalah industri dan SMK telah menjalankan komunikasi dan hubungan kerja sama di luar kegiatan teaching factory, sehingga hubungan baik antar keduanya telah terjalin. Dengan adanya hubungan baik tersebut, industri akan lebih mendukung secara penuh dalam SDM maupun fasilitas yang diperlukan dalam pelaksanaan teaching factory. Dukungan dari sekolah juga menyebabkan jalannya teaching factory lebih maksimal karena sekolah merupakan bagian utama yang penting dalam proses kerja sama. Selain itu, dengan adanya teaching factory akan membuat peserta didik lebih bersemangat dan lebih kompeten sehingga mampu menyesuaikan dengan kondisi industri yang sesungguhnya.

Di samping faktor pendukung, terdapat faktor penghambat yang menghambat terlaksananya teaching factory SMK di Kota Malang. Salah satunya adalah SMK telat melaksanakan teaching factory karena belum menemukan industri yang cocok sehingga belum ada sosialisasi dan bimbingan teknis terkait pelaksanaan teaching factory. Selain itu, order yang diberikan oleh industri atau masyarakat terkadang tidak menentu sehingga program teaching factory terjeda.

Dari beberapa kendala yang menghambat terlaksananya teaching factory, ada beberapa alternatif solusi yang dapat ditempuh. Diantaranya adalah memperluas jaringan komunikasi dengan sekolah rujukan, dalam hal ini adalah sekolah yang telah menjalin kerja sama yang baik dalam pelaksanaan teaching factory, sehingga kendala terkait kurang adanya industri yang akan dijadikan kerja sama akan terselesaikan. Selain itu, SMK mengadakan bimbingan teknis dengan mengundang perusahaan yang akan dijadikan mitra

kerja sama sehingga terjalin komunikasi yang baik agar perencanaan, pelaksanaan dan evaluasi *teaching factory* sesuai dengan petunjuk pelaksanaan yang ada.

SARAN

Berdasarkan simpulan di atas, berikut saran yang dapat penulis sampaikan. Bagi SMK yang telah melaksanakan *teaching factory* untuk menambah link industri untuk dijadikan mitra kerja sama, perlu adanya seleksi dan batasan maksimal peserta didik yang mengikuti kelas *teaching factory* agar pelaksanaan *teaching factory* lebih kondusif, meningkatkan kualitas baik dalam sumber daya manusia maupun fasilitas.

Bagi peserta didik SMK yang telah melaksanakan *teaching factory* lebih giat untuk mengikuti kelas *teaching factory*, mengikuti seluruh rangkaian kelas *teaching factory* dengan baik agar mendapatkan pengetahuan yang lebih dalam upaya mengimplementasikan ilmu yang didapat dengan di padu padankan dengan kondisi yang ada di industri.

Bagi SMK yang belum melaksanakan *teaching factory* menjalin hubungan dengan SMK yang bisa dijadikan rujukan terkait pelaksanaan *teaching factory*, mengajukan bimbingan teknis kepada industri yang hendak dijadikan mitra kerja sama.

Kepada peneliti selanjutnya disarankan untuk membahas secara lebih mendalam, karena masih minimnya referensi dari penelitian ini. Hal ini dimaksudkan agar mendapatkan informasi yang lebih lengkap dan konkrit terkait pelaksanaan *teaching factory* SMK yang ada di Kota Malang.

DAFTAR PUSTAKA

- Arifman, R. N., & Haryana, K. (2017). Pelaksanaan *Teaching Factory* di SMKN 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan. *E-Jurnal Pendidikan Teknik Otomotif-S1*, 21(1).
- Ekayani, P. (2017). Pentingnya penggunaan media pembelajaran untuk meningkatkan prestasi belajar siswa. *Jurnal Fakultas Ilmu Pendidikan Universitas Pendidikan Ganesha Singaraja*, 2(1), 1-11.
- Fajaryati, N. (2012). Evaluasi pelaksanaan *teaching factory* SMK di Surakarta. *Jurnal Pendidikan Vokasi*, 2(3).
- Ifa, M. (2013). Penerapan model pembelajaran kooperatif tipe jigsaw untuk meningkatkan hasil belajar siswa kelas X SMK Negeri 3 Boyolangu pada standar kompetensi menerapkan keselamatan dan kesehatan kerja (k3). *Jurnal Pendidikan Teknik Elektro*, 2(2).
- Miles, M. B., & Huberman, A. M. (1992). Analisis Data Kualitatif. Terjemahan Tjetjep Rohendi Rohidi. *Jakarta: Penerbit Universitas Indonesia*.
- Nurtanto, M., Ramdani, S. D., & Nurhaji, S. (2017). Pengembangan Model *Teaching Factory* Di Sekolah Kejuruan. In *Prosiding Seminar Nasional Pendidikan FKIP* (Vol. 1, No. 2).
- Pramudyo, A. (2014). Mempersiapkan sumber daya manusia Indonesia dalam menghadapi masyarakat ekonomi asean tahun 2015. *Jurnal Bisnis, Manajemen, dan Akuntansi*, 2(2).

- Rochman, F. (2018). *Kontribusi pemanfaatan fasilitas praktek di sekolah, pembimbingan prakerin, dan pelaksanaan prakerin terhadap hasil belajar produktif dan kesiapan kerja siswa SMK Program Keahlian TKJ di Kabupaten Lamongan* (Doctoral dissertation, Universitas Negeri Malang).
- Santosa, H. (2018). *Pengelolaan Pembelajaran Berbasis Teaching Factory Program Kompetensi Busana Butik di SMK Muhammadiyah Susukan Kabupaten Semarang* (Doctoral dissertation, Universitas Muhammadiyah Surakarta).
- Santoso, H. (2017). Pendidikan Karakter untuk Menyiapkan Generasi Indonesia Berkemajuan. In *Proseeding Seminar Nasional Pendidikan: Membangun Generasi Berpendidikan dan Religius Menuju Indonesia Berkemajuan*.
- Sekaringsih, N. (2018). Pembelajaran Teaching Factory di Jurusan Kriya Kayu SMKN 1 Kalasan. *Pend. Seni Kerajinan-SI (e-Craft)*, 7(4), 406-416.
- Suharsimi, A. (2010). *Prosedur penelitian suatu pendekatan praktik*. Jakarta: Rineka Cipta.
- Ulfatin, N. (2015). *Metode penelitian kualitatif di bidang pendidikan: Teori dan Aplikasinya*. Malang: Media Nusa Creative.
- Walidin, W. (2016). Arah pengembangan sumberdaya manusia dalam dimensi pendidikan islam. *Jurnal edukasi: Jurnal Bimbingan Konseling*, 2(2), 147-163.
- Wijaya, E. Y., Sudjimat, D. A., Nyoto, A., & Malang, U. N. (2016). Transformasi pendidikan abad 21 sebagai tuntutan pengembangan sumber daya manusia di era global. In *Prosiding Seminar Nasional Pendidikan Matematika* (Vol. 1, No. 26, pp. 263-278).