

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

SKRIPSI

Diajukan Kepada Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta
Untuk Memenuhi Salah Satu Persyaratan Guna Memperoleh
Gelar Sarjana Pendidikan Teknik Otomotif



Disusun Oleh :

Rizki Nur Arifman

NIM. 13504241052

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN TEKNIK OTOMOTIF
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
2017**

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

Oleh :
Rizki Nur Arifman
13504241052

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui, (1) Perencanaan, (2) Pelaksanaan, (3) Pengawasan, (4) Hasil dan (5) Hambatan dari penyelenggaraan *teaching factory* di SMK Negeri 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan.

Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif. Penelitian dilaksanakan di SMK Negeri 1 Magelang dengan responden yang terdiri dari 3 orang pengelola *teaching factory*, Kepala Sekolah, 15 siswa dan 10 pelanggan bengkel *teaching factory*. Pengumpulan data dilakukan dengan menggunakan kuesioner, wawancara, observasi dan dokumentasi. Analisis data dilakukan dengan analisis deskriptif kualitatif.

Hasil penelitian pada penyelenggaraan *teaching factory* menunjukkan bahwa : (1) Aspek perencanaan termasuk dalam kategori sangat baik berdasarkan kuesioner dengan rata-rata skor sebesar 29,2 dari skor maksimal 37 menurut pengelola, 8,733 dari skor maksimal 12 menurut siswa dan rata-rata 5,4 dari skor maksimal 7 menurut pelanggan. (2) Aspek pelaksanaan termasuk dalam kategori sangat baik berdasarkan kuesioner dengan rata-rata skor sebesar 11,2 dari skor maksimal 12 menurut pengelola, 9,4 dari skor maksimal 10 menurut siswa dan 9,5 dari skor maksimal 10 menurut pelanggan. (3) Aspek pengawasan termasuk dalam kategori sangat baik berdasarkan kuesioner dengan rata-rata skor sebesar 5 dari skor maksimal 5 menurut pengelola dan rata-rata 1,933 dari skor maksimal 2 menurut siswa. (4) Aspek hasil pengawasan termasuk dalam kategori sangat baik berdasarkan kuesioner dengan rata-rata skor sebesar 14 dari skor maksimal 16 menurut pengelola, 2,733 dari skor maksimal 3 menurut kuesioner siswa dan 5,9 dari skor maksimal 6 menurut pelanggan. (5) Hambatan yang dialami dan cara mengatasi antara lain keterbatasan tenaga pengelola/pelaksana teknis, solusi yang dapat dilakukan adalah dengan cara melakukan kerja sama dengan seluruh guru TKR, selain itu juga dapat dilakukan dengan menambah siswa yang mengikuti kegiatan; keterbatasan peralatan yang dimiliki, solusinya adalah dengan cara meminjam peralatan yang ada di jurusan Teknik Kendaraan Ringan; kesulitan bengkel *teaching factory* untuk menyamakan SOPnya dengan SOP yang benar-benar sama dengan industri, solusinya adalah melakukan kerjasama dengan industri.

Kata Kunci: aspek, *teaching factory*, Teknik Kendaraan Ringan

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

By :
Rizki Nur Arifman
13504241052

ABSTRACT

The purpose of this research was to determine, (1) Planning, (2) Implementation, (3) Controlling (4) Results and (5) Barriers of implementation teaching factory in SMK Negeri 1 Magelang in Light Vehicle Engineering PrograPm.

This research is descriptive research. This research was conducted at SMK Negeri 1 Magelang with respondents consisting of 3 teaching factory organizers, Headmaster, 15 students and 10 customers of teaching factory. Data weas collected using questionnaires, interviews, observation and documentation. Data analysis was done by qualitative descriptive analysis.

The results of the research on the teaching factory showed that: (1) planning aspect included in very good category based on the questionnaire with the average score of 29,2 from maximum score of 37 according by the organizers, 8,733 from maximum score of 12 according by students and an average of 5,4 from maximum score of 7 according by customers. (2) The implementation aspect in very good category based on the questionnaire with the average score of 11,2 from maximum score of 12 according by the organizers, 9,4 from maximum score of 10 according by students and 9,5 from maximum score of 10 according by the customers. (3) The controlling aspect in very good category based on the questionnaire with an average score of 5 maximum score of 5 according by the organizers and an average of 1,933 of maximum score of 2 according by the students. (4) The results aspect is included in very good category based on the questionnaire with an average score of 14 from maximum score of 16 according by the organizer, 2,733 from maximum score of 3 according by the students questionnaire and 5,9 from maximum score of 6 according by the customers. (5) The obstacles and how to overcome, amongst, the limitation of the manager/technical implementer, the solution can be done by doing cooperation with all TKR teachers, but also can be done by adding students to follow the activity; Limitations of equipment, the solution is to borrow existing equipment in the Department of Light Vehicle Engineering; Difficulty of teaching factory workshop to equate SOP like SOP in industry, the solution is cooperate with industry.

Keywords: aspect, teaching factory, Light Vehicle Engineering

LEMBAR PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Rizki Nur Arifman

NIM : 13504241052

Program Studi : Pendidikan Teknik Otomotif

Judul TAS : Pelaksanaan *Teaching Factory* di SMK Negeri 1 Magelang

Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan

menyatakan bahwa skripsi ini benar-benar karya saya sendiri. Sepanjang pengetahuan saya tidak terdapat karya atau pendapat yang ditulis atau diterbitkan orang lain kecuali sebagai acuan kutipan dengan mengikuti tata penulisan karya ilmiah yang telah lazim. Saya bersedia jika skripsi ini diunggah di internet.

Yogyakarta, 21 Juli 2017
Yang menyatakan

Rizki Nur Arifman
NIM. 13504241052

LEMBAR PERSETUJUAN

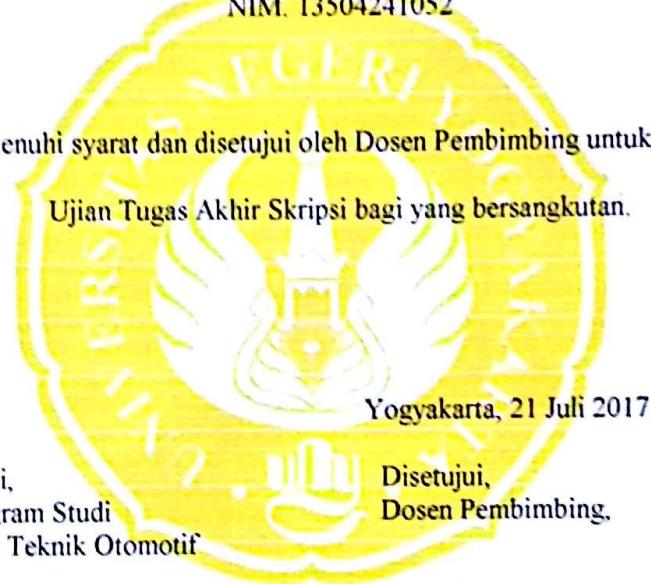
Tugas Akhir Skripsi dengan Judul

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

Disusun oleh:

Rizki Nur Arifman

NIM. 13504241052



Telah memenuhi syarat dan disetujui oleh Dosen Pembimbing untuk dilaksanakan

Ujian Tugas Akhir Skripsi bagi yang bersangkutan.

Yogyakarta, 21 Juli 2017

Mengetahui,
Ketua Program Studi
Pendidikan Teknik Otomotif

Disetujui,
Dosen Pembimbing,


Dr. Zainal Arifin, M.T.
NIP. 19690312 200112 1 001


Kir Haryana, M. Pd.
NIP. 19601228 198601 1 001

HALAMAN PENGESAHAN

TUGAS AKHIR SKRIPSI

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

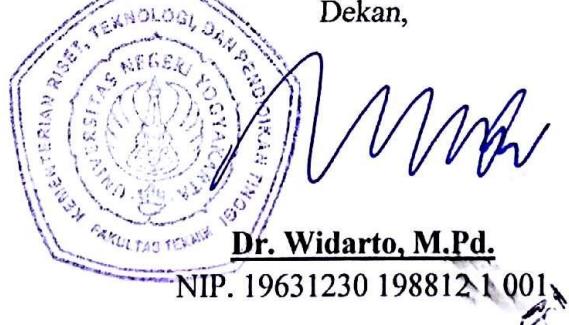
Disusun oleh:

Rizki Nur Arifman
NIM. 13504241052

Telah dipertahankan di depan Tim Penguji Tugas Akhir Skripsi Program Studi
Pendidikan Teknik Otomotif Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta
Pada tanggal 4 Agustus 2017

Nama/Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
Kir Haryana, M.Pd. Ketua Penguji/Pembimbing		6/9 2017
Martubi, M.Pd., M.T. Sekretaris		6/9 2017
Tawardjono Us, M.Pd. Penguji Utama		5/9 - 2017

Yogyakarta, 7 September 2017
Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta
Dekan,



HALAMAN PERSEMBAHAN

Atas berkah dan rahmat Allah SWT disertai dengan usaha dan perjuangan, penulisan tugas akhir skripsi ini dapat diselesaikan dengan baik. Dengan hati yang tulus penulis ingin mempersembahkan tugas akhir skripsi ini kepada :

1. Allah SWT yang selalu memberikan kemudahan, kelancaran, rejeki dan kesehatan.
2. Bapak dan Ibu tercinta yang selalu memberikan dukungan, doa, perhatian, keikhlasan dan kepercayaan untuk mewujudkan cita-cita dan harapan seorang anak tercinta.
3. Bapak Kir Haryana, M.Pd. selaku pembimbing skripsi yang selalu memberikan masukan dan nasihat baik dari segi material maupun dari segi moral.
4. Seluruh Dosen Jurdiknik Otomotif dan teman-teman karyawan keluarga besar Jurdiknik Otomotif yang selalu mendedikasikan waktu dan tenaga demi mahasiswa Otomotif.
5. Kakak, adik dan keluarga tercinta yang selalu memberikan motivasi dan inspirasi.
6. Seluruh teman-teman seperjuangan mahasiswa otomotif angkatan 2013 khususnya kelas C yang banyak membantu, menyemangati dan berjuang bersama.

MOTTO

“Jangan pernah memberikan kesempatan kepada dirimu untuk menyerah atas
perjuangan yang sudah terlanjur jauh, yakinlah Allah selalu bersamamu
sampai menit-menit akhir”

“Sesendiri apapun kamu melangkah kamu tetap tak akan pernah bisa sendiri,
Allah akan menemani langkahmu”

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kepada Allah SWT atas segala rahmat, hidayah dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan penelitian dan penulisan skripsi yang berjudul “Pelaksanaan *Teaching Factory* di SMK Negeri 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan”. Penulis menyadari bahwa dalam menyelesaikan skripsi ini tidak terlepas dari bantuan dan bimbingan dari berbagai pihak. Untuk itu penulis mengucapkan terimakasih kepada:

1. Bapak Prof. Dr. Sutrisna Wibawa, M.Pd selaku Rektor Universitas Negeri Yogyakarta yang telah memberikan kesempatan untuk menyusun tugas akhir skripsi.
2. Bapak Dr. Widarto, M.Pd selaku Dekan FT Universitas Negeri Yogyakarta yang memberikan persetujuan pelaksanaan tugas akhir skripsi.
3. Bapak Dr. Zainal Arifin, M.T selaku Ketua Jurusan Pendidikan Teknik Otomotif Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta yang telah memberikan kemudahan dalam penulisan skripsi.
4. Bapak Kir Haryana, M.Pd selaku dosen pembimbing yang telah memberikan bimbingan, motivasi dan dukungan dalam penulisan skripsi.
5. Bapak Drs. Noto Widodo, M.Pd, Sutiman, M.T dan Koen Trihardono, S.Pd selaku validator instrument penelitian TAS yang memberikan saran/masukan perbaikan sehingga penelitian TAS dapat terlaksana sesuai tujuan.
6. Bapak Dosen Jurusan Pendidikan Teknik Otomotif Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta yang telah membagikan pengetahuan dan ilmunya dalam penulisan skripsi.
7. Bapak Koen Trihardono, S.Pd selaku guru pembimbing penelitian di SMK Negeri 1 Magelang.
8. Peserta didik Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan SMK Negeri 1 Magelang yang berpartisipasi dan membantu dalam kelancaran penelitian.
9. Seluruh pihak yang tidak dapat penulis sebutkan satu-persatu yang telah membantu dalam kelancaran skripsi ini.

Penulis menyadari bahwa skripsi ini masih jauh dari sempurna. Oleh karena itu, kritik dan saran penulis harapkan demi penyempurnaan skripsi ini. Semoga skripsi ini dapat bermanfaat untuk perbaikan di masa yang akan datang.

Yogyakarta, 23 Juli 2017

Penulis,

Rizki Nur Arifman

NIM. 13504241052

DAFTAR ISI

HALAMAN SAMPUL	i
ABSTRAK	ii
ABSTRACT	iii
LEMBAR PERNYATAAN	iv
LEMBAR PERSETUJUAN	v
HALAMAN PENGESAHAN	vi
HALAMAN PERSEMPERBAHAN	vii
MOTTO	viii
KATA PENGANTAR	ix
DAFTAR ISI.....	xi
DAFTAR TABEL.....	xiii
DAFTAR GAMBAR	xv
DAFTAR LAMPIRAN	xvii
BAB I PENDAHULUAN	1
A. Latar Belakang.....	1
B. Identifikasi Masalah.....	10
C. Pembatasan Masalah.....	12
D. Rumusan Masalah.....	13
E. Tujuan Penelitian	14
F. Manfaat Penelitian	15
BAB II KAJIAN TEORI	16
A. Kajian Teori	16
1. Konsep Pendidikan Kejuruan	16
2. Pendidikan Menengah Kejuruan	18
3. Sekolah Menengah Kejuruan	21
4. <i>Link and Match</i>	25
5. <i>Teaching Factory</i>	27
6. Penilaian Hasil Belajar.....	52
B. Penelitian yang Relevan	16
C. Kerangka Berfikir	56

D. Pertanyaan Penelitian.....	57
BAB III METODE PENELITIAN	59
A. Desain Penelitian	59
B. Tempat dan Waktu Penelitian.....	60
C. Subjek Penelitian	60
D. Definisi Operasional Variabel	60
E. Metode Pengumpulan Data.....	60
F. Instrumen Penelitian	63
G. Uji Instrumen.....	69
H. Teknik Analisis Data	69
BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....	71
A. Deskripsi Data	71
1. Perencanaan	72
2. Pelaksanaan.....	85
3. Proses Pengawasan	93
4. Hasil	95
5. Hambatan dalam Pelaksanaan <i>Teaching Factory</i>	103
B. Pembahasan Hasil Penelitian.....	105
1. Perencanaan	105
2. Pelaksanaan.....	124
3. Proses Pengawasan	134
4. Hasil	137
5. Hambatan dalam Pelaksanaan <i>Teaching Factory</i> beserta Solusinya....	149
BAB V KESIMPULAN DAN REKOMENDASI.....	151
A. Kesimpulan.....	151
B. Implikasi	153
C. Rekomendasi.....	153
D. Keterbatasan penelitian.....	156
E.Saran	157
DAFTAR PUSTAKA	158
LAMPIRAN	161

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1. Angka pengangguran berdasarkan jenjang pendidikan	2
Tabel 2. Skala <i>Guttman</i>	65
Tabel 3. Kisi-kisi kuesioner Kepala Sekolah, Pengelola, Siswa dan Pelanggan	65
Tabel 4. Kisi-kisi pedoman wawancara untuk Pengelola	66
Tabel 5. Kisi-kisi Pedoman Observasi	68
Tabel 6. Kisi-kisi Dokumentasi	68
Tabel 7. Kriteria Penilaiaan	70
Tabel 8. Distribusi data dan pengkategorian indikator perencanaan produksi menurut pengelola	72
Tabel 9. Distribusi data dan pengkategorian indikator perencanaan produksi menurut siswa	73
Tabel 10. Distribusi data dan pengkategorian indikator perencanaan produksi menurut pelanggan	74
Tabel 11. Distribusi data dan pengkategorian indikator perencanaan SDM menurut pengelola	75
Tabel 12. Distribusi data dan pengkategorian indikator perencanaan SDM menurut siswa	76
Tabel 13. Distribusi data dan pengkategorian indikator perencanaan SDM menurut pelanggan	76
Tabel 14. Distribusi data dan pengkategorian indikator struktu organisasi menurut pengelola	78
Tabel 15. Distribusi data dan pengkategorian indikator struktu organisasi menurut siswa	79
Tabel 16. Distribusi data dan pengkategorian indikator perencanaan keuangan menurut pengelola	81
Tabel 17. Distribusi data dan pengkategorian indikator perencanaan pemasaran menurut pengelola	82
Tabel 18. Distribusi data dan pengkategorian perencanaan <i>teaching factory</i> menurut pengelola	83
Tabel 19. Distribusi data dan pengkategorian perencanaan <i>teaching factory</i> menurut siswa	84
Tabel 20. Distribusi data dan pengkategorian perencanaan <i>teaching factory</i> menurut pelanggan.....	84
Tabel 21. Distribusi data dan pengkategorian indikator proses jasa menurut pengelola.....	85

Tabel 22.	Distribusi data dan pengkategorian indikator proses jasa menurut siswa.....	86
Tabel 23.	Distribusi data dan pengkategorian indikator proses jasa menurut pelanggan.....	87
Tabel 24.	Distribusi data dan pengkategorian indikator proses pemasaran menurut pengelola	88
Tabel 25.	Distribusi data dan pengkategorian indikator proses pemasaran menurut pelanggan	89
Tabel 26.	Distribusi data dan pengkategorian aspek pelaksanaan <i>teaching factory</i> menurut pengelola	91
Tabel 27.	Distribusi data dan pengkategorian aspek pelaksanaan <i>teaching factory</i> menurut siswa	91
Tabel 28.	Distribusi data dan pengkategorian aspek pelaksanaan <i>teaching factory</i> menurut pelanggan	92
Tabel 29.	Distribusi data dan pengkategorian indikator proses pengawasan menurut pengelola	93
Tabel 30.	Distribusi data dan pengkategorian indikator proses pengawasan menurut siswa	94
Tabel 31.	Distribusi data dan pengkategorian indikator jasa yang dihasilkan menurut pengelola	96
Tabel 32.	Distribusi data dan pengkategorian indikator jasa yang dihasilkan menurut pelanggan	96
Tabel 33.	Distribusi data dan pengkategorian indikator hasil untuk sekolah menurut pengelola	97
Tabel 34.	Distribusi data dan pengkategorian indikator hasil untuk sekolah menurut siswa	98
Tabel 35.	Distribusi data dan pengkategorian indikator kerjasama dengan industri menurut pengelola	100
Tabel 36.	Distribusi data dan pengkategorian hasil <i>teaching factory</i> menurut pengelola	101
Tabel 37.	Distribusi data dan pengkategorian aspek hasil <i>teaching factory</i> menurut siswa	102
Tabel 38	Distribusi data dan pengkategorian aspek hasil <i>teaching factory</i> menurut menurut pelanggan	102

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.	Proses Alur Kerja
Gambar 2.	Struktur Organisasi
Gambar 3.	Diagram perencanaan produksi menurut pengelola
Gambar 4.	Diagram perencanaan produksi menurut siswa
Gambar 5.	Diagram perencanaan produksi menurut pelanggan
Gambar 6.	Diagram perencanaan sumber daya manusia menurut pengelola
Gambar 7.	Diagram perencanaan sumber daya manusia menurut siswa
Gambar 8.	Diagram perencanaan sumber daya manusia menurut pelanggan
Gambar 9.	Diagram struktur organisasi menurut pengelola
Gambar 10.	Diagram struktur organisasi menurut siswa
Gambar 11.	Diagram perencanaan keuangan menurut pengelola
Gambar 12.	Diagram perencanaan pemasaran menurut pengelola
Gambar 13.	Diagram aspek perencanaan <i>teaching factory</i> menurut pengelola
Gambar 14.	Diagram aspek perencanaan <i>teaching factory</i> menurut siswa
Gambar 15.	Diagram aspek perencanaan <i>teaching factory</i> menurut pelanggan
Gambar 16.	Diagram proses jasa menurut pengelola
Gambar 17.	Diagram proses jasa menurut siswa
Gambar 18.	Diagram proses jasa menurut pelanggan
Gambar 19.	Proses alur jasa perbaikan
Gambar 20.	Diagram proses pemasaran menurut pengelola
Gambar 21.	Diagram proses pemasaran menurut pelanggan
Gambar 22.	Diagram pelaksanaan <i>teaching factory</i> menurut pengelola ...
Gambar 23.	Diagram pelaksanaan <i>teaching factory</i> menurut siswa

Gambar 24.	Diagram pelaksanaan <i>teaching factory</i> menurut pelanggan ..	133
Gambar 25.	Diagram proses pengawasan menurut pengelola	135
Gambar 26.	Diagram proses pengawasan menurut siswa	135
Gambar 27.	Diagram jasa yang dihasilkan menurut pengelola	138
Gambar 28.	Diagram jasa yang dihasilkan menurut pelanggan	139
Gambar 29.	Diagram hasil untuk sekolah menurut pengelola	141
Gambar 30.	Diagram hasil untuk sekolah menurut siswa	142
Gambar 31.	Diagram kerjasama dengan industri menurut pengelola	144
Gambar 32.	Diagram hasil pelaksanaan <i>teaching factory</i> menurut pengelola	147
Gambar 33.	Diagram hasil pelaksanaan <i>teaching factory</i> menurut siswa..	147
Gambar 34.	Diagram hasil pelaksanaan <i>teaching factory</i> menurut pelanggan	148

DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1. Instrumen Penelitian	162
Lampiran 2. Data Penelitian	188
Lampiran 3. Hasil Tabulasi Data	223
Lampiran 4. Validasi Instrumen Penelitian	229
Lampiran 5. Surat Ijin Penelitian	239
Lampiran 6. Dokumentasi Penelitian	245
Lampiran 7. Kartu Bimbingan Skripsi	246
Lampiran 8. Bukti Selesai Revisi Proyek Akhir S1	256

BAB 1

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Sumber daya alam dan sumber daya manusia sangat penting dalam memberikan pengaruh pada keberhasilan pembangunan nasional. Namun kualitas sumber daya manusia memiliki pengaruh yang lebih besar jika dibandingkan dengan sumber daya alam. Sumber daya manusia menjadi pilar utama pada pembangunan nasional Indonesia di segala bidang. Semakin berkualitas sumber daya manusia semakin besar pula potensi suksesnya pembangunan nasional. Kualitas sumber daya manusia dapat dikembangkan melalui suatu proses pendidikan.

Proses pendidikan yang baik akan menghasilkan kualitas sumber daya manusia yang baik pula. Artinya semakin baik kualitas pendidikan maka kesempatan sumber daya manusia untuk berkembang akan semakin besar. Kualitas pendidikan yang dilaksanakan juga harus mampu mengikuti perkembangan dan perubahan jaman, seperti yang tertuang dalam Undang-Undang No. 20 Tahun 2003 Pasal 1 ayat (2) bahwa pendidikan nasional harus mampu tanggap terhadap perubahan jaman. Hal ini menjadi suatu tantangan tersendiri bagi perencana dan pelaksana pendidikan itu sendiri agar nantinya dapat mencetak lulusan yang memiliki sumber daya manusia berdaya saing global, memiliki kompetensi yang unggul di segala bidang dan mampu bersaing di dunia kerja baik melalui pendidikan formal maupun pendidikan non formal.

Satuan pendidikan formal yang bertugas menyiapkan sumber daya manusia yang memiliki kompetensi dan keahlian salah satunya adalah Sekolah Menengah Kejuruan (SMK). Keberadaan SMK dalam pendidikan juga diatur dalam Undang-Undang No. 20 Tahun 2003. SMK diharapkan mampu mempersiapkan SDM berkualitas yang dapat dengan mudah terserap oleh dunia kerja, sebab materi yang dipelajari di SMK lebih menekankan penguasaan pada keterampilan yang dapat diaplikasikan di dunia kerja atau industri sesuai dengan kompetensi yang dipelajari. Dengan terserapnya lulusan SMK ke dunia kerja maka dapat meningkatkan pembangunan nasional, selain itu juga dapat menekan besarnya angka pengangguran di Indonesia.

Menurut Badan Pusat Statistik (BPS) pada bulan Februari 2017, dari 131,55 juta orang yang masuk sebagai angkatan kerja, terdapat 124,54 juta orang yang bekerja, dan sisanya 7,01 juta orang dipastikan pengangguran. Dimana lulusan dari SMK menempati urutan tertinggi. Besarnya angka pengangguran berdasarkan jenjang pendidikan dapat dilihat melalui tabel di bawah ini.

Tabel 1. Angka pengangguran berdasarkan jenjang pendidikan

No	Jenjang Pendidikan	Angka Pengangguran
1	Sarjana	4,98%
2	Diploma	6,35%
3	SMK	9,27%
4	SMA	7,03%
5	SMP	5,36%
6	SD	3,54%

Diakses dari (<https://finance.detik.com/berita-ekonomi-bisnis/3493153/pengangguran-di-ri-didominasi-lulusan-smk>) pada 15/5/2017.

Selain untuk mengurangi angka pengangguran SMK juga diharapkan terus berkembang agar dapat mengikuti perkembangan yang berlangsung pada dunia kerja atau dunia industri. Proses pengembangan sekolah itu sendiri dapat berupa pengadaan sarana-prasarana yang memadai, penyediaan tenaga pengajar yang baik dan layak, serta pembentukan struktur organisasi yang cukup baik dari sekolah itu sendiri. Dengan perkembangan demikian diharapkan akan tercapainya tujuan dari SMK yaitu menghasilkan lulusan yang memiliki keahlian yang sesuai dengan kebutuhan industri dan juga siap kerja.

Namun pada kenyataanya yang terjadi tidaklah sesuai dengan tujuan dan harapan dari adanya SMK tersebut. Pada beberapa industri terutama industri otomotif misalnya, lulusan dari SMK jurusan otomotif masih banyak yang belum siap jika harus terjun langsung ke bengkel-bengkel atau industri yang berhubungan dengan otomotif. Kompetensi yang dimiliki oleh lulusan belum sesuai dengan kompetensi yang dibutuhkan industri. Nugroho (2016: 46) menyatakan bahwa kompetensi yang diharapkan oleh industri adalah keterampilan sesuai dengan bidangnya (*hard skill*) dan kompetensi sikap, kerjasama, motivasi yang tergolong dalam *soft skill*. Rata-rata sekolah yang ada di Indonesia belum membentuk lulusannya untuk mempunyai dua keterampilan di atas dan pada akhirnya lulusannya akan sulit bersaing di dunia kerja. Sehingga diperlukan pelatihan atau *training* yang membutuhkan waktu tidak sebentar agar lulusan dari SMK ini benar-benar siap terjun dan bekerja di industri. Dengan demikian pendidikan di SMK dapat diartikan belum berjalan

secara efektif dan juga efisien jika dibandingkan dengan tujuan dari pendidikan kejuruan di SMK itu sendiri.

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

Dapat disimpulkan bahwa *teaching factory* adalah pengembangan bidang usaha sekolah selain untuk menambah penghasilan sekolah yang dapat digunakan dalam upaya pemeliharaan peralatan, peningkatan SDM, dll juga untuk memberikan pengalaman kerja yang benar-benar nyata pada siswanya. Sehingga *teaching factory* diterapkan berdasarkan dua kepentingan, yaitu kepentingan akademis dan bisnis. Akademis berhubungan dengan pembelajaran yang ditujukan untuk siswa dan bisnis berhubungan dengan apa yang dihasilkan atau produk dari unit produksi itu sendiri. Penerapan unit produksi sendiri memiliki landasan hukum yaitu Peraturan Pemerintah No. 29

Tahun 1990 Pasal 29 ayat 2 yaitu "Untuk mempersiapkan siswa sekolah menengah kejuruan menjadi tenaga kerja, pada sekolah menengah kejuruan dapat didirikan unit produksi yang beroperasi secara profesional".

Pembelajaran *teaching factory* akan membantu siswa dalam meningkatkan kompetensinya agar selaras dengan apa yang dibutuhkan oleh dunia industri. Selain untuk mengembangkan kompetensi, pembelajaran melalui *teaching factory* akan merangsang tumbuh kembangnya karakter dan juga etos kerja disiplin, tanggung jawab, jujur, kerjasama, kepemimpinan, dan lain-lain sesuai dengan apa yang dibutuhkan oleh industri. Terciptanya kompetensi, karakter dan juga etos kerja diharapkan lulusan SMK siap menyambut persaingan masyarakat ekonomi ASEAN (MEA).

Program *teaching factory* merupakan sebuah terobosan bagi dunia pendidikan di Indonesia. Dengan tujuan untuk menciptakan lulusan SMK yang berkompeten dan siap kerja sesuai tuntutan dunia kerja, maka pembelajaran berbasis dunia kerja adalah salah satu solusinya. Penerapan *teaching factory* juga di SMK merupakan wujud dari salah satu upaya Direktorat Pembinaan SMK untuk lebih mempererat kerjasama atau sinergi antara SMK dengan industri.

Proses penerapan program *teaching factory* adalah dengan memadukan konsep binsis dan pendidikan kejuruan sesuai dengan kompetensi keahlian yang relevan, misalnya di SMK N 1 Magelang pada Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan. SMK N 1 Magelang merupakan salah satu sekolah di kota Magelang yang sudah menerapkan metode *teaching factory*. Setiap program

keahlian di SMK Negeri 1 Magelang menerapkan metode *teaching factory* melalui unit produksi sesuai dengan kompetensi yang diajarkan. Pelaksanaan *teaching factory* di setiap program keahlian sudah berlangsung cukup lama. Contohnya saja pada Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan, program *teaching factory* berlangsung dalam beberapa tahun.

Teaching factory pada Teknik Kendaraan Ringan di SMK Negeri 1 Magelang mulai dibuka dan beroperasi mulai awal tahun 2010. Meskipun pada masa-masa awal pelaksanaan *teaching factory* di program teknik kendaraan ringan belum berjalan sesuai dengan bidang yang dipelajari pada teknik kendaraan ringan, hal ini disampaikan oleh guru-guru pada Teknik Kendaraan Ringan dan pengelola *teaching factory*. Namun seiring berjalannya waktu program *teaching factory* pada teknik kendaraan ringan mulai berjalan ke arah yang sesuai atau berhubungan dengan kompetensi teknik kendaraan ringan. Hal ini ditandai dengan pengadaan tempat, sarana dan prasarana baru guna mendukung agar pelaksanaan program *teaching factory* di teknik kendaraan ringan berjalan searah dengan kompetensi pada teknik kendaraan ringan. Selain itu juga ditandai dari kegiatan yang dilakukan dan produk yang dihasilkan dari program *teaching factory* tersebut, dimana kegiatan awalnya program *teaching factory* adalah pembuatan briket batu bara sedangkan untuk saat ini kegiatannya berhubungan dengan perawatan dan perbaikan kendaraan bermotor.

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

pengelola *teaching factory* tersebut terdapat beberapa faktor yang masih belum dapat dipenuhi pada perencanaan kegiatan *teaching factory* salah satunya adalah kekurangan jumlah sumber daya manusia. Pada *teaching factory* Teknik Kendaraan Ringan yang ada di SMK N 1 Magelang hanya terdapat 3 orang yang berperan sebagai pengelola. Meskipun latar belakang dan keahlian yang dimiliki sudah sesuai bidang keahlian tapi jumlah tersebut dirasa masih kurang. Kekurangan jumlah tersebut mengakibatkan kendala pada pelaksanaan kegiatan dimana akan menyebabkan antrian pada proses jasa perbaikan kendaraan dan pekerjaan tidak terselesaikan dengan cepat.

Masalah pada perencanaan selanjutnya adalah mengenai sarana ataupun peralatan yang ada di bengkel *teaching factory*. Peralatan yang digunakan harus memenuhi standar kualitas dan juga jumlah yang harus dapat dipenuhi. Meskipun secara kualitas peralatan yang digunakan sudah termasuk baik namun jumlah dari peralatan jika dilihat dari kebutuhan masih kurang. Kurangnya peralatan tersebut diungkapkan sendiri oleh pelaksana teknis saat ditanya bagaimana kondisi peralatan yang digunakan. Dan setelah diadakan observasi awal memang hasilnya demikian. Pada saat dikonfirmasikan lagi dengan Ketua Pelaksana *teaching factory*, dijelaskan bahwa memang peralatannya sangat terbatas. Selain itu tidak adanya pendataan jumlah dan macam-macam peralatan yang dimiliki menjadikan kekurangan dan kebutuhan peralatan itu tidak dapat diketahui secara terperinci.

Sedangkan masalah pada proses pelaksanaan *teaching factory* yaitu tidak terdapat peran dari siswa secara aktif pada kegiatan *teaching factory* di

bengkel *teaching factory*. Setelah dikonfirmasi langsung ke Ketua Pelaksana *teaching factory*, diperoleh informasi bahwa siswa biasanya hanya dilibatkan pada bidang-bidang kerja tertentu yang sekiranya berat dan juga membutuhkan banyak tenaga manusia. Kurangnya peran siswa dalam pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* ini tentunya menjadi suatu permasalahan yang menjadi fokus dari sekolah maupun pihak program keahlian teknik kendaraan ringan. Sebab yang menjadi tujuan utama dari kegiatan *teaching factory* adalah untuk meningkatkan kompetensi lulusan dari SMK itu sendiri.

Kurangnya peran siswa secara aktif pada setiap kegiatan di bengkel *teaching factory* menunjukkan bahwa pengaturan jadwal antara pembelajaran teori dan pembelajaran di *teaching factory* belum disusun secara sistematis. Hal ini juga berhubungan dengan materi yang sedang dipelajari. Idealnya jadwal pembelajaran di bengkel *teaching factory* menyesuaikan dengan pembelajaran yang ada di kelas. Demikian juga dengan materi yang diajarkan, materi yang telah selesai diajarkan di kelas teori seharusnya diterapkan pada pembelajaran praktek di bengkel *teaching factory* dengan cara mengerjakan *order* yang sesuai.

Untuk mengatasi permasalahan yang terjadi diatas sebenarnya bisa dilakukan yaitu dengan melalui langkah pengawasan. Langkah pengawasan diperlukan agar semua proses dan pelaksanaan *teaching factory* dapat diketahui apa saja yang menjadi permasalahan dan juga bagaimana menemukan jalan keluar. Pada skala kecil pengawasan pelaksanaan *teaching factory* di SMK Negeri 1 Magelang Teknik Kendaraan Ringan dilakukan sendiri oleh Ketua

Pelaksana *teaching factory* setiap hari. Ketua Pelaksana mengawasi kinerja dari pelaksana dan juga mengawasi proses pekerjaan yang dilakukan di bengkel *teaching factory*. Dengan adanya pengawasan yang dilakukan oleh Ketua Pelaksana tersebut nantinya akan memberikan dampak yang baik terhadap produk/jasa yang dihasilkan dari kegiatan *teaching factroy* tersebut.

Pengawasan dalam skala yang lebih besar belum dilakukan dengan baik. Pengawasan dengan skala yang lebih besar seharusnya dilakukan oleh sekolah sebagai induk dari *teaching factory* yang ada pada Program Keahlian Teknik Kendaraan. Sasaran dari pengawasan yang dilakukan oleh sekolah tersebut adalah kegiatan *teaching factory* tersebut yang meliputi persiapan dan juga pelaksanaan.

Ditemukannya kesenjangan antara yang seharusnya dan apa yang terjadi di lapangan di atas tentunya menunjukkan adanya kekurangan pada program *teaching factory* baik itu dari persiapan, pelaksanaan maupun evaluasi dari program *teaching factory* itu sendiri. Pembelajaran *teaching factory* memerlukan persiapan yang matang karena pendekatan pembelajaran ini tidak hanya sebatas pada proses belajar tentang kegiatan produksi industri semata akan tetapi penerapan budaya industri menjadi hal penting dalam pendekatan pembelajaran *teaching factory*. Kekurangan tersebut yang nantinya perlu dicari ataupun dikaji agar ditemukan sebuah solusi yang dapat digunakan sebagai dasar perbaikan program *teaching factory* utamanya yang ada pada program keahlian teknik kendaraan ringan di SMK Negeri 1 Magelang. Untuk itu diperlukan suatu penelitian untuk mendeskripsikan bagaimana pelaksanakan

teaching factory, yang meliputi perencanaan dan juga evaluasi yang diperlukan demi tercapainya tujuan dari pembelajaran dengan metode *teaching factory* agar nantinya dapat menghasilkan lulusan yang memiliki kompetensi.

B. Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang tersebut ditemukan beberapa permasalahan yang muncul, pertama adalah angka pengangguran yang disampaikan oleh Badan Pusat Statistik dimana angka pengangguran dari lulusan pendidikan SMK pada bulan Februari 2017 menempati posisi tertinggi dibanding lulusan dari tingkat pendidikan yang lain yaitu sebesar 9,27% dari keseluruhan pengangguran yang ada di Indonesia. Banyaknya pengangguran yang ada terutama dari lulusan SMK ini tentunya akan memberikan dampak pada pembangunan nasional. Untuk itu pemerintah perlu melakukan suatu langkah pengembangan dalam rangka meningkatkan kompetensi lulusan SMK agar dapat mengurangi angka pengangguran tersebut.

Salah satu langkah meningkatkan kompetensi lulusan di SMK adalah dengan mengadakan program *teaching factory*. SMK N 1 Magelang khususnya pada teknik kendaraan ringan sudah melaksanakan *teaching factory*. Meskipun pada masa-masa awal pelaksanaan *teaching factory* di program teknik kendaraan ringan belum berjalan sesuai dengan bidang yang dipelajari pada teknik kendaraan ringan. Di dalam *teaching factory* terdapat beberapa tahapan penting diantaranya perencanaan, pelaksanaan, pengawasan dan hasil Kegiatan *teaching factory* pada Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan di SMK N 1 Magelang jika dilihat dari perencanaan belum dilaksanakan secara baik.

Kurangnya sumber daya manusia menjadi masalah utama pada proses perencanaan. Jumlah sumber daya manusia yang ada pada *teaching factory* hanya berjumlah 3 orang. Hal ini masih sangat minim jika dibandingkan dengan apa yang diterapkan di dunia industri.

Selain hal tersebut peralatan juga menjadi permasalahan pada langkah persiapan. Meskipun secara kualitas peralatan yang dimiliki bengkel *teaching factory* Teknik Kendaraan Ringan SMK N 1 Magelang sudah baik namun kuantitas dari peralatan tersebut masih kurang dapat terpenuhi. Kurangnya sumber daya dan juga peralatan tentunya akan memberikan dampak pada pelaksanaan kegiatan *teaching factory* itu sendiri.

Belum terlibatnya siswa secara aktif menjadi kekurangan pada pelaksanaan kegiatan *teaching factory*. Siswa hanya dilibatkan pada waktu-waktu tertentu saat benar-benar dibutuhkan. Seharusnya pembelajaran dengan metode tersebut menjadikan siswa sebagai objek utama dari proses pembelajaran dalam rangka meningkatkan kompetensi siswa. Belum terlibatnya siswa secara aktif juga menandakan bahwa mengaturan jadwal pembelajaran di bengkel *teaching factory* belum dibuat secara sistematis dan belum disesuaikan antara materi yang dipelajari pada kelas teori dengan apa yang dikerjakan pada pembelajaran praktek di bengkel *teaching factory*.

Pengawasan yang dilakukan oleh Ketua Pelaksana *teaching factory* terhadap pelaksana dan kegiatan pada bengkel *teaching factory* sudah dilakukan secara baik. Namun pengawasan dari pihak sekolah belum dilaksanakan secara maksimal. Pengawasan dari pihak sekolah sangat

diperlukan untuk mengetahui sejauh mana kesuksesan program *teaching factory* dilihat dari persiapan dan pelaksanaan. Karena pengawasan tersebut belum dilakukan secara maksimal, akibatnya kekurangan pada proses perencanaan dan pelaksanaan belum mampu diatasi secara maksimal. Misalkan saja untuk kebutuhan sumber daya manusia dan peralatan, kedua hal tersebut menjadi permasalahan yang bisa diselesaikan dengan mudah jika sekolah sebagai induk *teaching factory* berperan aktif pada proses pengawasan.

Belum terlibatnya siswa secara aktif, kurangnya sumber daya manusia, kurangnya peralatan dan kurangnya pengawasan yang dilakukan sekolah pada bengkel *teaching factory* di SMK Negeri 1 Magelang Teknik Kendaraan Ringan tentunya akan berdampak pada hasil yang diperoleh dari program *teaching factory* itu sendiri. Tujuan utama dari program *teaching factory* berkaitan dengan peningkatan kompetensi peserta didik. Jika siswa saja tidak terlibat secara aktif dan juga berkala maka hasil dari pembelajaran melalui *teaching factory* tidak tercapai seperti tujuan, dimana tujuan dari pembelajaran melalui program *teaching factory* adalah untuk meningkatkan kompetensi siswa agar sesuai dengan kebutuhan di dunia industri.

C. Pembatasan Masalah

Berdasarkan uraian pada identifikasi masalah diatas muncul beberapa permasalahan yang terjadi. Namun untuk mencapai sasaran dari tujuan penelitian dan tidak meluas lingkup penelitiannya, maka penelitian ini dibatasi pada pelaksanaan *teaching factory* di Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan SMK N 1 Magelang.

1. Alasan Teoritis

Permasalahan yang dikemukakan pada identifikasi masalah tidak dapat dibahas semuanya dalam penelitian ini karena berbagai faktor dan keterbatasan peneliti. Agar pembahasan dapat lebih terfokus dan mendalam permasalahan dalam penelitian ini dibatasi pada pelaksanaan *teaching factory*. Secara garis besar pelaksanaan *teaching factory* terdiri dari perencanaan kegiatan, pelaksanaan kegiatan, pengawasan kegiatan dan hasil dari kegiatan. Keempat hal tersebut merupakan komponen yang saling terkait dan menentukan tingkat keberhasilan pelaksanaan *teaching factory*. Dimana dari keempat hal tersebut ditemukan permasalahan pada perencanaan, pelaksanaan dan pengawasan.

2. Alasan Praktis

Alasan lain dari peneliti mengenai pembatasan masalah yaitu karena adanya keterbatasan waktu, materi, tenaga, biaya dan pikiran dari peneliti dalam melaksanakan penelitian.

D. Rumusan Masalah

Dari batasan masalah tersebut maka permasalahannya dapat dirumuskan sebagai berikut :

1. Bagaimana perencanaan program *teaching factory* pada Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan di SMK Negeri 1 Magelang?
2. Bagaimana pelaksanaan program *teaching factory* pada Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan di SMK Negeri 1 Magelang?
3. Bagaimana pengawasan dari program *teaching factory* pada Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan di SMK Negeri 1 Magelang?

4. Bagaimana hasil dari program *teaching factory* pada Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan di SMK Negeri 1 Magelang?
5. Apakah faktor penghambat dan cara mengatasinya dalam pelaksanaan *Teaching Factory* pada Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan di SMK Negeri 1 Magelang?

E. Tujuan Penelitian

Berdasarkan pada rumusan masalah tersebut, maka tujuan dari penelitian ini adalah mengetahui kesiapan pelaksanaan *teaching factory* di SMK Negeri 1 Magelang program keahlian teknik kendaraan ringan yang meliputi:

1. Mengetahui perencanaan program *teaching factory* pada Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan di SMK Negeri 1 Magelang.
2. Mengetahui pelaksanaan program *teaching factory* pada Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan di SMK Negeri 1 Magelang.
3. Mengetahui pengawasan dari program *teaching factory* pada Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan di SMK Negeri 1 Magelang.
4. Mengetahui hasil dari program *teaching factory* pada Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan di SMK Negeri 1 Magelang.
5. Mengetahui hambatan dan cara mengatasinya dalam pelaksanaan *Teaching Factory* pada Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan di SMK Negeri 1 Magelang.

F. Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang diharapkan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Dapat mendeskripsikan dan menjelaskan bagaimana pelaksanaan *teaching factory* di SMK Negeri 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan.
2. Dapat digunakan sebagai masukan serta pertimbangan dalam penyelenggaraan kegiatan *teaching factory*.
3. Diketahui faktor penghambat yang dihadapi dalam pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* di SMK Negeri 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan.
4. Sebagai masukan sekaligus referensi bagi penelitian lain yang relevan.

BAB II

KAJIAN TEORI

A. Kajian Teori

1. Konsep Pendidikan Kejuruan

Sumber daya manusia menjadi salah satu pilar utama dalam suksesnya pembangunan nasional di Indonesia. Untuk itu dibutuhkan sumber daya manusia yang berkualitas. Sumber daya manusia yang berkualitas dapat dicapai dengan cara melakukan pembinaan sumber daya manusia tersebut. Selain itu daya saing Indonesia dalam menghadapi persaingan dengan negara lain maupun perdagangan bebas juga sangat ditentukan oleh *outcome* dari pembinaan sumber daya manusianya. Salah satu upaya negara dalam pemenuhan pembinaan sumber daya manusia adalah melalui pendidikan kejuruan.

Menurut Evans & Edwin yang dikutip dari Direktorat Pembinaan SMK (2016: 52) mengemukakan bahwa pendidikan kejuruan merupakan bagian dari sistem pendidikan yang mempersiapkan individu pada suatu pekerjaan atau kelompok pekerjaan. Menurut penjelasan Undang-Undang Sistem Pendidikan Nasional No. 20 Tahun 2003 Pasal 15, pendidikan kejuruan merupakan pendidikan menengah yang mempersiapkan peserta didik terutama untuk bekerja dalam bidang tertentu. Pendidikan kejuruan terdiri dari Sekolah Menengah Kejuruan, dan Madrasah Aliyah Kejuruan.

Menurut teori yang dikemukaan oleh Charles Allen Prosser yang dikutip dari Putu Sudira (2013: 6), pendidikan kejuruan memiliki 16 prinsip

dimana prinsip-prinsip tersebut dikefnal sebagai 16 Dalil Prosser. Berikut ini adalah 16 Dalil Prosser :

1. Pendidikan kejuruan akan efisien jika lingkungan dimana tempat peserta didik dilatih merupakan replika lingkungan dimana nanti bekerja.
2. Pendidikan kejuruan akan efektif hanya jika tugas-tugas diklat pekerjaan dilakukan dengan cara yang sama, operasi yang sama, alat, dan mesin yang sama seperti yang diperlukan dalam pekerjaan itu sendiri..
3. Pendidikan kejuruan akan efektif jika secara langsung dan secara khusus melatih kebiasaan berpikir dan bekerja seperti dipersyaratkan di dalam pekerjaan itu sendiri.
4. Pendidikan kejuruan akan menjadi efektif jika setiap individu memodali minatnya, bakatnya, kecerdasannya pada tingkat yang paling tinggi..
5. Pendidikan kejuruan efektif untuk setiap profesi, keterampilan, jabatan, pekerjaan hanya untuk setiap orang yang membutuhkan, menginginkan dan dapat memberi keuntungan.
6. Pendidikan kejuruan akan efektif jika pengalaman-pengalaman diklat membentuk kebiasaan kerja dan kebiasaan berpikir yang benar diulang sehingga sesuai atau cocok dengan pekerjaan.
7. Pendidikan kejuruan akan efektif jika guru/instruktornya mempunyai pengalaman yang sukses dalam penerapan skill dan pengetahuan (kompetensi) pada operasi dan proses kerja yang telah dilakukan..
8. Pada setiap jabatan ada kemampuan minimum yang harus dipunyai oleh seseorang agar dia dapat bekerja pada jabatan tersebut.
9. Pendidikan kejuruan harus memperhatikan permintaan pasar atau tanda-tanda pasar dalam melatih setiap individu.
10. Pembiasaan efektif pada peserta didik tercapai jika pelatihan diberikan pada pekerjaan nyata sarat nilai.
11. Isi diklat khusus dalam sebuah pekerjaan merupakan okupasi pengalaman para ahli.
12. Untuk setiap okupasi atau pekerjaan terdapat ciri-ciri isi (*body of content*) yang berbeda-beda satu dengan lainnya.
13. Pendidikan kejuruan merupakan layanan sosial yang efisien jika sesuai dengan kebutuhan sekelompok orang yang pada saatnya memang memerlukan dan memang paling efektif dilakukan lewat pengajaran kejuruan.
14. Pendidikan kejuruan secara sosial akan efisien jika metoda pengajaran yang digunakan dan hubungan pribadi peserta didik mempertimbangkan sifat-sifat peserta didik.
15. Administrasi pendidikan kejuruan akan efisien jika dia luwes dan mengalir daripada kaku dan terstandar.
16. Pendidikan kejuruan memerlukan biaya tertentu dan jika tidak terpenuhi maka pendidikan kejuruan tidak boleh dipaksakan beroperasi.

Berdasarkan teori yang disampaikan oleh Charles Prosser diatas dapat diambil garis besarnya bahwa pendidikan kejuruan akan efisien jika dalam pelaksanaan pendidikannya mengacu pada dunia industri, baik itu dari materi, peralatan, lingkungan dan sikap yang sesuai dengan apa yang dilakukan di industri atau dunia kerja. Untuk itu diperlukan sebuah sinergi antara pengelola pendidikan dengan dunia industri. Hal ini dapat diwujudkan melalui konsep *link and match* yang sudah banyak dikembangkan demi terwujudnya pendidikan kejuruan yang lebih baik.

2. Pendidikan Menengah Kejuruan

a. Pengertian

Secara etimologis pendidikan berasal dari kata didik. Dimana kata didik menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia erat kaitannya dengan ajaran, tuntunan, asuhan dan pembinaan yang berguna bagi pengembangan potensi dalam diri manusia. Dalam Undang-Undang No. 20 tahun 2003 tentang Sistem Pendidikan Nasional Pasal 1 Ayat 1 menyatakan bahwa pendidikan adalah usaha sadar dan terencana untuk mewujudkan suasana belajar dan proses pembelajaran agar peserta didik secara aktif mengembangkan potensi dirinya untuk memiliki kekuatan spiritual keagamaan, pengendalian diri, kepribadian, kecerdasan, akhlak mulia, serta keterampilan yang diperlukan dirinya, masyarakat, bangsa dan negara. Pendidikan merupakan salah satu usaha yang dilakukan oleh manusia untuk memperoleh ilmu, pengetahuan dan keterampilan yang berguna bagi pengembangan potensi dirinya dan kelangsungan hidupnya, baik untuk saat ini maupun di masa mendatang.

Pendidikan tidak hanya berfokus pada pengembangan keahlian, tetapi juga bertujuan untuk mengembangkan sikap spiritual dan juga kepribadian yang baik. Dan selain demi kepentingan kelangsungan hidupnya, pengembangan potensi diri di dalam pendidikan juga akan berguna bagi keberlangsungan kehidupan di masyarakat, bangsa dan negara. Potensi yang dapat dikuasai secara baik akan melahirkan individu dan sumber daya manusia yang unggul dalam keahlian yang nantinya akan dapat membantu dan memenuhi kebutuhan dari masyarakat. Sumber daya yang unggul akan mampu bersaing demi mendorong suksesnya pembangunan nasional.

Pendidikan diharapkan dapat menghasilkan sumber daya manusia yang unggul, kompeten, kreatif, tanggung jawab disertai dengan kepribadian dan akhlak mulia. Pendidikan tidak hanya mengajar peserta didik untuk menguasai ilmu pengetahuan dan teknologi saja, tetapi juga mengajarkan bagaimana peserta didik dapat memanfaatkan ilmu pengetahuan dan teknologi tersebut dengan baik tanpa merugikan kepentingan orang lain. Berdasarkan penjelasan umum Undang-Undang No. 20 Tahun 2003, pendidikan nasional mempunyai visi terwujudnya sistem pendidikan sebagai pranata sosial yang kuat dan berwibawa untuk memberdayakan semua warga negara Indonesia berkembang menjadi manusia yang berkualitas sehingga mampu dan produktif menjawab tantangan zaman yang selalu berubah.

Di negara Indonesia pendidikan secara umum dibedakan menjadi pendidikan formal dan non formal. Pendidikan formal memiliki jalur pendidikan yang terstruktur dan bertahap, sedangkan pendidikan non formal

adalah jalur pendidikan di luar pendidikan formal. Yang dimaksud dengan jenjang pendidikan adalah tahapan pendidikan yang ditetapkan berdasarkan tingkat perkembangan peserta didik, tujuan yang akan dicapai, dan kemampuan yang dikembangkan. Jenjang pendidikan formal terdiri atas pendidikan dasar, pendidikan menengah, dan pendidikan tinggi. Sedangkan jenis pendidikan menengah kejuruan itu sendiri termasuk ke dalam jenjang pendidikan menengah, dimana di dalam jenjang pendidikan menengah terdapat jenis pendidikan menengah umum dan pendidikan menengah kejuruan.

Pendidikan kejuruan merupakan pendidikan menengah yang mempersiapkan peserta didik terutama untuk bekerja dalam bidang tertentu, hal ini tertuang dalam Undang-Undang No. 20 Tahun 2003. Rasto (2012: 1) mengemukakan pendidikan kejuruan adalah suatu bentuk pengembangan bakat, pendidikan dasar keterampilan dan kebiasaan-kebiasaan yang mengarah pada dunia kerja yang dipandang sebagai latihan keterampilan. Selain itu menurut Rasto (2012:1) pendidikan kejuruan adalah suatu program pendidikan yang menyiapkan individu peserta didik menjadi tenaga kerja yang profesional.

Beberapa pendapat ahli pendidikan dalam Thompson yang dikutip oleh Vindy (2012) menyatakan bahwa pendidikan kejuruan merupakan program pendidikan yang dirancang oleh pemerintah untuk menghasilkan bekerja di segala jenis pekerjaan berdasarkan kesesuaian kebutuhan masyarakat dan mempersiapkan siswa untuk menemukan pekerjaan yang sesuai dengan kemampuan para siswa. Menurut E. Mulyasa (2013: 21) pendidikan kejuruan mempunyai ciri-ciri salah satunya adalah pendidikan kejuruan memiliki

penalaran yang baik untuk mengerjakan keterampilan khusus, inovatif, kreatif, inisiatif, bertanggung jawab dan keterampilan sebagai penekanannya.

Berdasarkan dari beberapa teori yang telah dijelaskan di atas, secara garis besar pendidikan menengah kejuruan merupakan salah satu bagian dari pendidikan formal pada jenjang pendidikan menengah yang mempersiapkan peserta untuk bekerja pada suatu bidang tertentu dalam bentuk pengembangan bakat, keterampilan dan kebiasaan-kebiasaan agar menjadi tenaga kerja profesional berdasarkan kebutuhan dunia kerja. Pendidikan menengah kejuruan lebih menekankan pada pengembangan keterampilan.

3. Sekolah Menengah Kejuruan

a. Pengertian

Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) adalah satuan pendidikan yang masuk ke dalam jenjang pendidikan menengah dan jenis pendidikan kejuruan yang bertugas menyiapkan sumber daya manusia yang memiliki kompetensi dan keahlian. Menurut Undang-Undang Sistem Pendidikan Nasional No. 20 Tahun 2003 pasal 15 dan Peraturan Pemerintah No.17 Tahun 2010 tentang Pengelolaan dan Penyelenggaraan Pendidikan Pasal 1 ayat (15), SMK merupakan salah satu bentuk satuan pendidikan formal yang menyelenggarakan pendidikan kejuruan dalam rangka mempersiapkan peserta didik terutama untuk bekerja dalam bidang tertentu. SMK diharapkan menjadi tulang punggung pembangunan nasional dengan cara menyediakan sumber daya manusia yang memiliki kompetensi dan daya saing untuk menghadapi dunia kerja.

Berdasarkan dari berbagai pendapat yang dikemukakan di atas memberikan pengertian bahwa :

- 1) Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) adalah satuan pendidikan dalam pendidikan menengah yang menyelenggarakan pendidikan kejuruan.
- 2) Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) merupakan pendidikan menengah yang mengutamakan pengembangan pengetahuan siswa untuk jenis tertentu, SMK diselenggarakan untuk menyiapkan peserta didik menjadi manusia produktif dan dapat langsung bekerja dibidangnya setelah mendapatkan pelatihan berbasis kompetensi sesuai bidangnya.

b. Tujuan

Pendidikan kejuruan di Indonesia merupakan bagian dari sistem pendidikan nasional. Keberadaan Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) dijamin oleh Undang-Undang Sistem Pendidikan Nasional No. 20 Tahun 2003, disebutkan bahwa SMK merupakan pendidikan menengah yang mempersiapkan peserta didik terutama untuk bekerja dalam bidang tertentu. Adapun tujuan dari SMK dibedakan menjadi tujuan umum dan tujuan khusus, tujuan pendidikan menengah kejuruan adalah sebagai berikut :

- 1) Tujuan umum
 - a) Meningkatkan keimanan dan ketakwaan peserta didik kepada Tuhan Yang Maha Esa.
 - b) Mengembangkan potensi peserta didik agar menjadi warga negara yang berakhhlak mulia, sehat, berilmu, cakap, kreatif, mandiri, demokratis, dan bertanggung jawab.
 - c) Mengembangkan potensi peserta didik agar memiliki wawasan kebangsaan, memahami dan menghargai keanekaragaman budaya bangsa indonesia.
 - d) Mengembangkan potensi peserta didik agar memiliki kedulian terhadap lingkungan hidup, dengan secara aktif memelihara dan

melestarikan lingkungan hidup, serta memanfaatkan sumber daya alam dengan efektif dan efisien.

2) Tujuan khusus

- a) Menyiapkan peserta didik agar menjadi manusia produktif, mampu bekerja mandiri, mengisi lowongan pekerjaan yang ada di dunia usaha dan dunia industri sebagai tenaga kerja tingkat menengah sesuai dengan kompetensi dalam program keahlian yang dipilihnya.
- b) Menyiapkan peserta didik agar mampu memilih karir, ulet dan gigih dalam berkompetensi, beradaptasi di lingkungan kerja, dan mengembangkan sikap profesional dalam bidang keahlian yang diminatinya.
- c) Membekali peserta didik dengan ilmu pengetahuan, teknologi, dan seni agar mampu mengembangkan diri dikemudian hari baik secara mandiri maupun melalui jenjang pendidikan yang lebih tinggi.
- d) Membekali peserta didik dengan kompetensi-kompetensi yang sesuai dengan program keahlian yang dipilih.

Permendiknas No 23 tahun 2006 tentang Standar Kompetensi Lulusan menjelaskan pula bahwa Pendidikan Menengah Kejuruan bertujuan untuk meningkatkan kecerdasan, pengetahuan, kepribadian, akhlak mulia, serta keterampilan untuk hidup mandiri dan mengikuti pendidikan lebih lanjut sesuai dengan kejuruannya.

c. Kurikulum di SMK

Demi tercapainya keberhasilan pada proses pembelajaran di SMK, maka perlu adanya suatu instrumen yang dijadikan pedoman bagi pelaksanaan pembelajaran di SMK. Baik SMK maupun satuan pendidikan yang lain juga membutuhkan instrumen yang sesuai dengan kebutuhan masing-masing. Dalam dunia pendidikan instrumen itu disebut dengan kurikulum. Dalam Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2003 tentang Sistem Pendidikan Nasional, kurikulum diartikan sebagai adalah seperangkat rencana dan pengaturan mengenai tujuan, isi, dan bahan pelajaran serta cara yang digunakan sebagai

pedoman penyelenggaraan kegiatan pembelajaran untuk mencapai tujuan pendidikan tertentu.

Berdasarkan penjelasan diatas dapat dilihat bahwa secara eksplisit terdapat tiga komponen dari kurikulum, yaitu tujuan, isi dan bahan pelajaran serta cara dan pedoman bagi pelaksanaan kegiatan belajar mengajar. Sedangkan menurut Hamalik (1995: 18) menyatakan bahwa kurikulum adalah seperangkat rencana dan pengaturan mengenai isi dan bahan pelajaran serta cara yang digunakan sebagai pedoman penyelenggaran kegiatan belajar mengajar. Isi kurikulum merupakan susunan bahan kajian dan pelajaran untuk mencapai tujuan penyelenggaraan satuan pendidikan yang bersangkutan dalam rangka upaya pencapaian tujuan pendidikan nasional.

Agar tujuan pembelajaran di SMK dapat tercapai diperlukan bahan pelajaran dan cara atau pedoman yang sesuai. Bahan pelajaran memuat materi, sumber belajar maupun media belajar. Bahan pelajaran yang digunakan harus sesuai dengan apa yang menjadi tujuan dari pelaksanaan pembelajaran. Sedangkan untuk cara dan pedoman pelaksanaan pendidikan berisi segala sesuatu yang dilakukan untuk mencapai tujuan pembelajaran dengan dukungan bahan pelajaran. Secara garis besar cara atau pedoman pelaksanaan pembelajaran terdiri dari metode dan juga model pembelajaran. Model pembelajaran ini yang saat ini sudah banyak dikembangkan dalam pendidikan kejuruan di SMK demi terciptanya peserta didik yang memiliki kompetensi sesuai dengan apa yang menjadi tujuan dari SMK.

4. *Link and Match*

Link secara harfiah berarti pertautan, keterkaitan, atau hubungan interaktif, dan *match* berarti kecocokan. Pada dasarnya, *link and match* merujuk pada kebutuhan (*needs, demands*). Menurut Djatmiko dkk (2013: 64) menyatakan bahwa kebersambungan (*link*) diantara pengguna lulusan pendidikan dan penyelenggara pendidikan dan kecocokan (*match*) diantara pekerja dengan penyedia lapangan kerja menjadi dasar penyelenggaraan dan ukuran keberhasilan penyelenggaraan pendidikan kejuruan ditinjau dari tingkat mutu dan relevansi.

Kebutuhan dalam pembangunan sangat luas, mulai dari kebutuhan peserta didik sendiri, kebutuhan keluarganya, kebutuhan untuk pembinaan warga masyarakat dan warganegara yang baik, dan sampai ke kebutuhan dunia kerja. Dari perspektif ini, *link* menunjuk pada proses, yang berarti bahwa proses pendidikan selayaknya sesuai dengan kebutuhan pembangunan, sehingga hasilnya pun cocok (*match*) dengan kebutuhan tersebut, baik dari segi jumlah, mutu, jenis, kualifikasi dan bahkan waktunya.

Konsep *link and match* pada dasarnya adalah *supplay-demand* dalam arti luas, yaitu dunia pendidikan sebagai penyiapan SDM, individu, masyarakat, serta dunia kerja sebagai pihak yang membutuhkan. Ada empat aspek kebutuhan yang perlu diantisipasi oleh pendidikan, yaitu a) kebutuhan pribadi atau individu, b) kebutuhan keluarga, c) kebutuhan masyarakat/bangsa, dan d) kebutuhan dunia kerja atau dunia usaha. Untuk menciptakan *link and match* antara pendidikan dan dunia industri, diperlukan usaha-usaha secara

reciprocal antara kedua pihak. Dunia industri dituntut untuk lebih membuka diri terhadap pendidikan, baik dalam arti sikap maupun tindakan nyata termasuk menjadi menjadi tempat magang dan praktik lapangan bagi para peserta didik. Di pihak lain, dunia pendidikan dituntut untuk melakukan konsolidasi mulai tahap perencanaan sampai implementasi dan evaluasinya sehingga kebijakan ini mempunyai arti yang maksimal, sesuai dengan tujuannya.

Saat ini implementasi dari *link and match* sudah berjalan baik, hal ini dapat dilihat dari penerapan model pembelajaran yang dilakukan oleh sekolah-sekolah. Model pembelajaran tersebut banyak yang sudah menjadikan industri sebagai mitra dalam mengembangkan pendidikan kejuruan melalui *link and match*. Menurut Direktorat Pembinaan SMK (2016) terdapat beberapa model penyelenggaraan model pembelajaran kejuruan di SMK, yaitu :

a. Model Sekolah

Pada model ini pembelajaran dilaksanakan sepenuhnya di sekolah. Model ini berasumsi bahwa segala hal yang terjadi di tempat kerja dapat diajarkan di sekolah dan semua sumber belajar ada di sekolah. Jika dilihat dari tujuan pendidikan kejuruan yang berorientasi kepada kebutuhan di industri, model pendidikan sekolah dirasa kurang efektif untuk meningkatkan kompetensi siswa yang sesuai dengan kebutuhan industri.

b. Model Magang

Pada model ini pembelajaran dasar-dasar kejuruan dilaksanakan di sekolah dan inti kejuruannya diajarkan di industri melalui sistem magang. Jadi

proses pembelajarannya tidak dilaksanakan dalam satu waktu, artinya siswa terlebih dahulu belajar di sekolah lalu setelah selesai baru siswa melakukan magang di sekolah. Model ini banyak diadopsi di Amerika Serikat.

c. Model Sistem Ganda

Model ini merupakan kombinasai pemberian pengalaman belajar di sekolah dan pengalaman kerja di dunia usaha. Dalam sistem ini sistem pembelajaran tersistem dan terpadu dengan praktik kerja di dunia usaha/industri. Dalam satu waktu siswa dapat melakukan dua pembelajaran sekaligus, yaitu pembelajaran di sekolah lalu di tengah-tengahnya dilakukan pembelajaran di industri secara langsung dengan waktu pelaksanaan diatur oleh masing-masing sekolah.

d. Model *School-based Enterprise*

Model ini di Indonesia dikenal dengan unit produksi yang pada masa sekarang ini berkembang menjadi pembelajaran *teaching factory*. Model ini pada dasarnya adalah mengembangkan dunia usaha di sekolahnya dengan maksud selain untuk menambah penghasilan sekolah, juga untuk memberikan pengalaman kerja yang benar-benar nyata pada siswanya. Model ini dilakukan untuk mengurangi ketergantungan sekolah kepada industri. Tetapi dalam pelaksanaanya model pembelajaran ini juga mengikutsertakan industri sebagai mitra dalam bekerja sama.

5. *Teaching Factory*

Pembelajaran dengan menggunakan metode *teaching factory* pada saat ini sudah diterapkan di berbagai negara, termasuk salah satunya Indonesia.

Penerapan konsep *teaching factory* di Indonesia telah diperkenalkan pada tahun 2000 di SMK dalam bentuk yang sederhana melalui pengembangan unit produksi. Kemudian pada tahun 2005 konsep pembelajaran tersebut berkembang menjadi SMK berbasis industri. Pengembangan SMK berbasis industri ini memiliki tiga bentuk, yaitu : pengembangan SMK berbasis industri sederhana, pengembangan SMK berbasis industri yang berkembang, dan pengembangan SMK berbasis industri yang berkembang dalam bentuk *factory* sebagai tempat belajar. Selanjutnya pada awal tahun 2011 pengembangan SMK berbasis industri yang berkembang dalam bentuk *factory* sebagai tempat belajar lebih dikenal dengan istilah *teaching factory*.

a. Pengertian *Teaching Factory*

Teaching factory merupakan salah satu usaha yang dilakukan oleh pelaksana pendidikan dalam rangka peningkatan kualitas lulusan dari SMK. Menurut Kuswantoro (2014: 5), *teaching factory* menjadi konsep pembelajaran dalam keadaan yang sesungguhnya untuk menjembatani kesenjangan kompetensi antara pengetahuan yang diberikan sekolah dan kebutuhan industri. Berdasarkan *Proceedings of the Fourth World Conference on Engineering Education, St. Paul, Minneapolis, USA* pada tahun 1995 yang dikutip dari Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan (2016) menyatakan *Teaching Factory* adalah sebuah proyek industri yang bertujuan untuk memberikan pengalaman nyata dalam desain, manufaktur, dan realisasi produk yang dirancang serta mengembangkan sebuah kurikulum yang

memiliki keseimbangan antara pengetahuan teori dan analisis dengan manufaktur, perancangan, kegiatan bisnis, dan keterampilan yang profesional.

Teaching factory merupakan pengembangan dari unit produksi yakni penerapan sistem industri mitra di unit produksi yang telah ada di *SMK*. Unit produksi adalah pengembangan bidang usaha sekolah selain untuk menambah penghasilan sekolah yang dapat digunakan dalam upaya pemeliharaan peralatan, peningkatan SDM, dll juga untuk memberikan pengalaman kerja yang benar-benar nyata pada siswanya. Penerapan unit produksi sendiri memiliki landasan hukum yaitu Peraturan Pemerintah No. 29 Tahun 1990 Tentang Pendidikan Menengah Pasal 29 ayat 2 yaitu "Untuk mempersiapkan siswa sekolah menengah kejuruan menjadi tenaga kerja, pada sekolah menengah kejuruan dapat didirikan unit produksi yang beroperasi secara profesional."

Konsep dasar *teaching factory* adalah "*Factory to Classroom*" yang bertujuan untuk melakukan transfer lingkungan produksi di industri secara nyata ke dalam ruang praktik. Kehidupan produksi yang nyata sangat dibutuhkan untuk meningkatkan kompetensi pengajaran yang berbasis aktivitas industri pada nyata dari praktik yang dilakukan seperti di setiap harinya. Model pembelajaran *teaching factory* menurut Fajaryati yang dikutip dari Ahmad Mustamil (2016: 123) dilakukan dengan menggabungkan pendekatan berbasis kompetensi dan pembelajaran berbasis produksi. Proses keahlian atau keterampilan dirancang dan dilaksanakan berdasarkan standar nyata dan prosedur untuk mencapai produk yang sesuai dengan tuntutan pasar

atau konsumen. Produk yang dihasilkan dapat berupa barang atau jasa. Selain itu konsep pendidikan dengan metode *teaching factory* lebih menekankan pendidikan yang berorientasi pada kebutuhan dalam hal ini industri, membekali peserta didik dengan karakter kewirausahaan (*entrepreneurship*) dan melibatkan industri sebagai mitra dalam bekerja sama.

Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan dalam *Grand Design Pengembangan Teaching Factory Dan Technopark di SMK* (2016: 85), mengemukakan bahwa *teaching factory* adalah suatu konsep pembelajaran dalam suasana sesungguhnya, sehingga dapat menjembatani kesenjangan kompetensi antara kebutuhan industri dan pengetahuan sekolah. Teknologi pembelajaran yang inovatif dan praktik produktif merupakan konsep metode pendidikan yang berorientasi pada manajemen pengelolaan siswa dalam pembelajaran agar selaras dengan kebutuhan dunia industri.

Dalam pengertian lain bahwa pembelajaran berbasis produksi adalah suatu proses pembelajaran keahlian atau keterampilan yang dirancang dan dilaksanakan berdasarkan prosedur dan standar bekerja yang sesungguhnya (*real job*) untuk menghasilkan barang atau jasa yang sesuai dengan tuntutan pasar atau konsumen. Dengan kata lain barang yang diproduksi dapat berupa hasil produksi atau jasa yang dapat dijual atau yang dapat digunakan oleh masyarakat, sekolah atau konsumen sebagai bukti bahwa siswa SMK tidak hanya kompeten dalam keahlian (*skill*) tertentu, namun juga mampu mengaplikasikan kompetensinya menjadi sesuatu yang berguna.

Dari beberapa definisi tersebut dapat diambil suatu inti bahwa konsep pembelajaran *teaching factory* adalah konsep pembelajaran berbasis industri (produk dan jasa) yang dilaksanakan melalui sinergi sekolah dengan industri untuk menghasilkan lulusan yang kompeten sesuai dengan kebutuhan pasar. Pembelajaran berbasis industri sendiri berarti bahwa setiap produk yang dihasilkan baik itu berupa barang ataupun jasa yang dihasilkan akan berguna dan memiliki nilai ekonomi atau daya jual sehingga dapat diterima oleh pasar.

Melalui pola pembelajaran menggunakan *teaching factory*, optimalisasi kerja sama antara pendidikan dengan industri akan berdampak pada proses pembelajaran yang semakin berorientasi dengan apa yang dibutuhkan oleh dunia industri. Kerja sama antara dunia pendidikan dengan pihak industri dibangun berdasarkan adanya keuntungan dari kedua belah pihak (*win-win solution*). Suksesnya tidaknya pembelajaran dengan menggunakan metode *teaching factory* akan sangat tergantung dari sinergi antara pihak penyelenggara pendidikan dalam hal ini sekolah dengan industri mitra.

b. Tujuan

Menurut Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan (2016: 91) banyak institusi pendidikan berusaha untuk membawa praktik pendidikan dekat dengan industri. Sehingga *Teaching Factory* telah menjadi suatu pendekatan baru untuk pendidikan kejuruan dengan tujuan 1) memodernisasi proses pengajaran dengan membawa kepada praktik industri secara dekat; 2) mengungkit pengetahuan industri melalui pengetahuan baru; 3) mendukung transisi dari manual menuju cara bekerja otomatis dan mengurangi kesenjangan

antara sumber daya industri (pekerja dan modal) dan pengetahuan industri (informasi); 4) meningkatkan dan menjaga pertumbuhan kekayaan industri.

Selain itu pembelajaran melalui *teaching factory* bertujuan untuk menumbuh-kembangkan karakter dan etos kerja (disiplin, tanggung jawab, jujur, kerjasama, kepemimpinan, dan lain-lain) yang dibutuhkan DU/DI serta meningkatkan kualitas hasil pembelajaran dari sekedar membekali kompetensi (*competency based training*) menuju ke pembelajaran yang membekali kemampuan memproduksi barang/jasa (*production based training*). Sedangkan menurut Siswanto (2015) berpendapat bahwa *teaching factory* memiliki beberapa tujuan, yaitu :

- 1) Meningkatkan kompetensi lulusan SMK.
- 2) Meningkatkan jiwa *entrepreneurship* lulusan SMK.
- 3) Meningkatkan kompetensi guru SMK.
- 4) Menghasilkan produk berupa barang atau jasa yang memiliki nilai tambah.
- 5) Meningkatkan sumber pendapatan sekolah.
- 6) Meningkatkan kerja sama dengan industri atau entitas bisnis yang relevan.

Tujuan dari pendidikan *teaching factory* akan sukses dan tercapai tergantung dari sinergi dalam kerja sama yang dijalin oleh sekolah dengan industri. Pada dasarnya kedua belah pihak akan sangat membutuhkan satu sama lain demi tercapainya tujuan dari pembelajaran *teaching factory*. Pihak industri akan membutuhkan lulusan dari SMK yang memiliki kompetensi sesuai dengan apa yang dibutuhkan. Sedangkan pihak sekolah juga sangat

membutuhkan industri sebagai acuan dalam mencetak lulusan yang memiliki kompetensi sesuai dengan apa yang dibutuhkan oleh dunia industri.

c. Komponen Utama *Teaching Factory*

Dalam mengimplementasikan program *teaching factory* di SMK terdapat komponen utama yang wajib dimiliki oleh SMK tersebut. Komponen utama itu nantinya akan memberikan pengaruh seberapa besar suksesnya pelaksanaan *teaching factory* di SMK. Menurut Direktorat Pembinaan SMK (2016) dalam *Grand Design Pengembangan Teaching Factory dan Technopark* di SMK komponen utama dalam penyelenggaraan *teaching factory* di SMK terdiri dari 3 komponen, ketiga komponen tersebut diantaranya sebagai berikut:

1) Peserta Didik (Siswa)

Teaching factory bertujuan untuk menghasilkan lulusan sekolah yang siap kerja, diharapkan siswa mempunyai kemampuan dan pengetahuan mengenai dunia industri pada saat ini, oleh karena itu, *teaching factory* harus melibatkan siswa dalam kegiatan yang dilaksanakan. Penggolongan siswa dalam pembelajaran *teaching factory* adalah berdasarkan kualitas akademis dan bakat atau minat. Siswa dengan kualitas yang seimbang antara akademis dan keterampilan bakat atau minat memperoleh prosentase yang besar untuk masuk dalam program ini. Siswa yang kurang dalam dua hal tersebut direkomendasikan untuk mengambil bagian yang termudah.

2) Guru

Ketercapaian tujuan pembelajaran sangat dipengaruhi oleh kualifikasi dan kompetensi pendidik atau guru, dalam pembelajaran *teaching factory* guru merupakan sumber daya yang mempunyai peran penting. Berdasarkan UU No. 20 tahun 2003 Pasal 39 Ayat (2) disebutkan bahwa pendidik merupakan tenaga profesional yang bertugas merencanakan dan melaksanakan proses pembelajaran, menilai hasil pembelajaran, melakukan pembimbingan dan pelatihan, serta melakukan penelitian dan pengabdian kepada masyarakat, terutama bagi pendidik pada perguruan tinggi. Ketercapaian tujuan pembelajaran sangat dipengaruhi oleh kualifikasi dan kompetensi pendidik atau guru. Kualifikasi bisa berupa kesesuaian dengan kebutuhan lembaga berupa latar belakang baik pendidikan formal dan non formal.

Menurut Mulyasa (2008: 26), kompetensi guru merupakan perpaduan antara kemampuan personal, keilmuan, teknologi, sosial, dan spiritual yang secara kaffah (menyeluruh). Perpaduan tersebut membentuk kompetensi standar profesi guru yang mencakup penguasaan materi, pemahaman terhadap peserta didik, pembelajaran yang mendidik, pengembangan pribadi dan professionalisme. Berdasarkan Surat Keputusan Mendiknas No. 045/U/2002 tentang Kurikulum Inti Perguruan Tinggi, bahwa kompetensi adalah seperangkat tindakan cerdas, penuh tanggungjawab yang dimiliki seseorang sebagai syarat untuk dianggap mampu oleh masyarakat dalam melaksanakan tugas-tugas di bidang pekerjaan tertentu, hal tersebut merupakan sesuatu hal yang harus ada pada pendidik terutama guru dan dosen.

Menurut pasal 28 ayat 3 PP No. 19 tahun 2005 tentang Standar Nasional Pendidikan dan pasal 10 ayat 1 UU No. 14 tahun 2005 tentang Guru dan Dosen, kompetensi guru terdiri dari:

- a) Kompetensi pedagogik, yaitu kemampuan mengelola pembelajaran.
- b) Kompetensi kepribadian, yaitu kemampuan kepribadian yang mantap.
- c) Kompetensi profesional, yaitu kemampuan penguasaan materi kompetensi sosial, yaitu kemampuan berkomunikasi dengan baik.

3) Manajemen

Manajemen berasal dari kata *to manage* berarti mengatur (Malayu Hasibuan, 1984:1). Menurut G.R. Terry mengatakan bahwa “*Management is a distinct process consisting of planning, organizing, actuating, and controlling performed to determine and accomplish stated objectives by the use of human being and other resources*” yang artinya manajemen adalah suatu proses yang khas yang terdiri dari tindakan-tindakan perencanaan, pengorganisasian, pengarahan dan pengendalian yang dilakukan untuk menentukan serta mencapai sasaran-sasaran yang telah ditentukan melalui pemanfaatan sumber daya manusia dan sumber-sumber lainnya (Malayu Hasibuan, 1984: 2).

Harold Koontz dan Cyril O'Donnell dalam Malayu Hasibuan (1984: 3) menyebutkan bahwa “*management is getting things done through people. In bringing about this coordinating of group activity, the manager, as a manager plans, organizes, staffs, direct, and control the activities other people*”.

Pendapat diatas, mengartikan bahwa manajemen adalah usaha mencapai suatu

tujuan tertentu melalui kegiatan orang lain, dengan demikian manajer mengadakan koordinasi atas sejumlah aktivitas orang lain yang meliputi perencanaan, pengorganisasian, penempatan, pengarahan, dan pengendalian.

Berdasarkan pendapat-pendapat tersebut maka ditarik suatu kesimpulan bahwa manajemen merupakan suatu ilmu, kiat ataupun profesi yang melibatkan semua aspek dan usaha-usaha para anggota organisasi serta penggunaan sumber daya organisasi lainnya untuk mencapai tujuan organisasi yang telah ditetapkan secara efektif dan efisien. Menurut Malayu Hasibuan (1984: 20) terdapat 6 unsur yang diatur dalam manajemen (6M) antara lain: manusia (*man*), uang (*money*), metode (*methods*), bahan-bahan (*materials*), mesin-mesin (*machines*), dan pasar (*market*). Unsur tersebut saling berkaitan dalam rangka pencapaian tujuan. Di dalam keenam unsur tersebut terdapat komponen-komponen pendukung.

a) *Man* (Manusia)

Man merujuk pada sumber daya manusia yang dimiliki oleh organisasi. Dalam manajemen, faktor manusia adalah yang paling menentukan. Manusia yang membuat tujuan dan manusia pula yang melakukan proses untuk mencapai tujuan. Tanpa ada manusia tidak ada proses kerja, sebab pada dasarnya manusia adalah makhluk kerja. Oleh karena itu, manajemen timbul karena adanya orang-orang yang berkerja sama untuk mencapai tujuan. Manusia atau yang sering disebut dengan sumber daya manusia, termasuk di dalamnya termasuk sumber daya otak (*brain*).

Di dalam manajemen unsur manusia merupakan yang paling utama. Sebab semuanya berasal dari manusia. Manusia di dalam manajemen mencakup semua faktor yang mempengaruhi, mewarnai dan melingkupi. Unsur manusia meliputi beberapa hal yang harus diperhatikan meliputi:

- (1) Jumlah, harus sesuai dengan formasi dan kebutuhan.
- (2) Persyaratan, seperti kemampuan, pendidikan, ketrampilan, pengalaman.
- (3) Komposisi, misalnya unsur pimpinan, unsur pelaksana, teknis, unsur administrasi

Dalam program *teaching factory* yang diselenggarakan oleh SMK, *man* (sumber daya manusia) secara garis besar terdiri dari siswa dan guru. Siswa berperan sebagai sasaran dari kegiatan pada program *teaching factory*, dimana keterlibatan siswa dalam kegiatan menjadi inti dari program *teaching factory*. Sebab tujuan dari *teaching factory* salah satunya adalah untuk meningkatkan kompetensi siswa. Selain siswa, sumber daya dalam kegiatan *teaching factory* adalah guru. Peran guru lebih kepada mengarahkan siswa atau sebagai pengelola pelaksanaan program *teaching factory* itu sendiri.

Selain siswa dan guru, dalam pelaksanaan *teaching factory* bisa saja ditambah sumber daya manusia pendukung yang lain misalkan saja teknisi atau orang yang memiliki kompetensi sesuai bidang keahlian pada *teaching factory*. Namun sumber daya manusia pendukung tersebut tidak wajib ada, dilihat dari kebutuhan sumber daya yang harus dipenuhi.

b) *Money* (Uang)

Uang adalah faktor yang amat penting, bahkan menentukan didalam setiap proses pencapaian tujuan. Setiap program, setiap kegiatan, besar maupun kecil, semua itu tidak akan terlaksana tanpa adanya penyediaan uang atau biaya yang cukup. Besar-kecilnya hasil kegiatan dapat diukur dari jumlah uang yang beredar dalam perusahaan. Oleh karena itu uang merupakan alat (*tools*) yang penting untuk mencapai tujuan karena segala sesuatu harus diperhitungkan secara rasional.

Dalam penyelenggaraan *teaching factory*, uang berhubungan dengan berapa biaya yang harus disediakan untuk membayar gaji tenaga kerja, berapa biaya yang dikeluarkan untuk mengadakan alat-alat yang dibutuhkan serta berapa hasil yang akan dicapai dari suatu organisasi. Selain itu uang juga berkaitan dengan sumber dan juga siapa yang harus mengeluarkan uang tersebut sebagai pendanaan. Sumber pendanaan tersebut dapat berasal dari sekolah, bantuan dari pemerintah maupun sumber dari bantuan atau kerjasama dengan industri terkait.

c) *Materials*

Materials terdiri dari bahan setengah jadi (*raw material*) dan bahan jadi. Dalam dunia usaha untuk mencapai hasil yang lebih baik, selain manusia yang ahli dalam bidangnya juga harus dapat menggunakan bahan/materi-materi sebagai salah satu sarana. Sebab materi dan manusia tidak dapat dipisahkan, tanpa materi tidak akan tercapai hasil yang dikehendaki. Dalam pelaksanaan *teaching factory* di SMK N 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan

Ringan, karena bidang keahlian yang dikerjakan adalah jasa perbaikan kendaraan ringan maka *materials* merujuk pada kendaraan yang berasal dari konsumen (*customer*). Kendaraan tersebut dikenai pekerjaan berupa jasa perawatan ataupun perbaikan dimana yang awalnya kondisi kendaraan kurang baik menjadi lebih baik.

Selain itu bahan yang akan digunakan pada kegiatan di bengkel *teaching factory* juga dapat berupa *spare part* atau suku cadang yang harus disediakan oleh bengkel. Sebab perbaikan kendaraan ringan sangat membutuhkan suku cadang pengganti baik itu suku cadang yang secara berkala membutuhkan penggantian maupun suku cadang yang sudah rusak maupun sudah tidak layak pakai. Penyediaan suku cadang tersebut akan sangat membantu dalam proses jasa perbaikan kendaraan ringan. Suku cadang yang biasa dan banyak tersedia di bengkel kendaraan ringan diantara seperti oli, ban, lampu, kamvas rem, kamvas kopling, busi, minyak rem, dll.

d) *Machines*

Machine atau mesin digunakan untuk memberi kemudahan atau menghasilkan keuntungan yang lebih besar serta menciptakan efisiensi kerja. Pada kegiatan *teaching factory* bentuk dari *machines* berupa alat dan perlengkapan yang digunakan dalam proses kegiatan produksi/jasa. Program *teaching factory* dapat berjalan jika sarana dan prasarana yang dimiliki oleh sekolah memenuhi standar untuk melakukan kegiatan produksi baik berupa barang atau jasa sesuai dengan program pendidikan yang dimilikinya.

Menurut Triatmoko yang dikutip dari Yoga (2016) peralatan yang dimiliki sekolah yang melaksanakan *teaching factory* sebesar 60-70% dipergunakan untuk kegiatan bisnis atau produksi, peralatan yang sesuai dengan standar dunia industri akan menunjang kegiatan pembelajaran. Penggunaan peralatan tersebut pada hakikatnya semakin membentuk suatu kebiasaan kerja seperti halnya peralatan yang digunakan di dunia industri.

e) *Methods*

Dalam pelaksanaan kerja diperlukan metode-metode kerja. Suatu tata cara kerja yang baik akan memperlancar jalannya pekerjaan. Sebuah metode dapat dinyatakan sebagai penetapan cara pelaksanaan kerja suatu tugas dengan memberikan berbagai pertimbangan-pertimbangan kepada sasaran, fasilitas-fasilitas yang tersedia dan penggunaan waktu, serta uang dan kegiatan usaha. Agar metode dapat dijalankan dengan baik, pada program *teaching factory* biasanya terdapat SOP (*Standart Operational Procedure*). Dimana SOP tersebut berisi tentang rambu-rambu yang dilakukan dalam melaksanakan kegiatan *teaching factory*.

f) *Market*

Pemasaran adalah sistem keseluruhan dari kegiatan usaha yang ditunjukkan untuk merencanakan, menentukan harga, mempromosikan dan mendistribusikan barang, jasa, ide kepada pasar sasaran agar dapat mencapai tujuan organisasi. Memasarkan produk/jasa tentu sangat penting sebab bila barang/jasa yang diproduksi tidak laku, maka proses produksi/jasa akan berhenti. Oleh sebab itu, penguasaan pasar dalam arti menyebarkan hasil

produksi/jasa merupakan faktor menentukan dalam pelaksanaan *teaching factory*. Agar pasar dapat dikuasai maka kualitas dan harga barang/jasa harus sesuai dengan selera konsumen dan daya beli (kemampuan) konsumen.

Manajemen digunakan sebagai saran dalam mencapai tujuan dengan menggunakan beberapa tahap maupun fungsi. Manajemen tersebut juga menjadi landasan dalam pelaksanaan program pembelajaran *teaching factory*, terutama di SMK Negeri 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan. Dalam bukunya “*Principles of management*” George R. Terry merumuskan fungsi-fungsi manajemen dengan singkatan POAC, yaitu *Planning, Organizing, Actuating* dan *Controlling*.

a) *Planning* (Perencanaan)

Perencanaan dalam manajemen merupakan pemilihan atau penetapan tujuan-tujuan organisasi dan penentuan strategi, kebijaksanaan, proyek, program, prosedur, metode, sistem, anggaran, dan standar yang dibutuhkan untuk mencapai tujuan (T Hani Handoko, 2001: 23). Perencanaan bertujuan memberi pegangan bagi manager agar mengetahui arah yang hendak dituju, mengurangi dampak perubahan, mengurangi pemborosan dan kesia-sian serta menetapkan acuan untuk mempermudah melakukan pengawasan.

Perencanaan menjelaskan bagaimana langkah yang akan ditempuh dan tentang apa yang akan dicapai, yang kemudian memberikan pedoman, garis-garis besar tentang apa yang akan dituju. Perencanaan merupakan persiapan-persiapan untuk pelaksanaan suatu tujuan, berupa rumusan-rumusan tentang “apa” dan “bagaimana” suatu pekerjaan dapat dilaksanakan. Persiapan-

persiapan tersebut dapat berupa tindakan-tindakan administrasi atas tindakan-tindakan selanjutnya.

Proses perencanaan dari waktu ke waktu selalu berjalan dan tidak pernah berakhir. Jika rencana sudah ditetapkan maka harus diimplementasikan, setelah diimplementasikan pun perlu dilakukan rencana untuk tindakan selanjutnya. Oleh karena itu, perencanaan harus mempertimbangkan kebutuhan fleksibilitas, agar mampu menyesuaikan diri dengan situasi dan kondisi baru secepat mungkin. Menurut Candra, perencanaan dibagi menjadi empat bagian pokok yaitu perencanaan sumber daya manusia, perencanaan produksi, perencanaan keuangan dan perencanaan pemasaran.

(1) Perencanaan Sumber Daya Manusia

Dalam pelaksanaan *teaching factory* di SMK, sumber daya manusia berkaitan dengan tenaga kerja yang menjalankan kegiatan tersebut. Perencanaan tenaga kerja mencakup semua kegiatan yang dibutuhkan untuk menyediakan tipe dan jumlah karyawan secara tepat dalam pencapaian tujuan organisasi agar tidak terjadi tumpang tindih dalam pelaksanaan tugas. Menurut T. Hani Handoko (2001: 235) terdapat tiga bagian perencanaan tenaga kerja, yaitu: Penentuan jabatan-jabatan yang harus diisi, kemampuan yang dibutuhkan karyawan untuk melaksanakan pekerjaan tersebut, dan berapa jumlah karyawan yang dibutuhkan. Yang menjadi objek dari perencanaan sumber daya manusia adalah *man*, dimana *man* merupakan salah satu unsur dari manajemen.

(2) Perencanaan Keuangan

Rencana keuangan adalah penjabaran rencana menjadi suatu anggaran yang memiliki perspektif keuangan. Fungsi dari anggaran adalah untuk memperjelas rencana strategi maupun rencana operasional dalam kurun waktu yang sudah ditentukan. Perencanaan keuangan selain digunakan untuk belanja produksi, juga untuk memasukkan anggaran upah tenaga kerja. Perencanaan keuangan tidak lepas dari modal yang digunakan. Modal merupakan salah satu unsur produksi dalam *teaching factory*. Dengan adanya perencanaan keuangan makan akan mempermudah dalam mengelola kebutuhan dari program *teaching factory* itu sendiri.

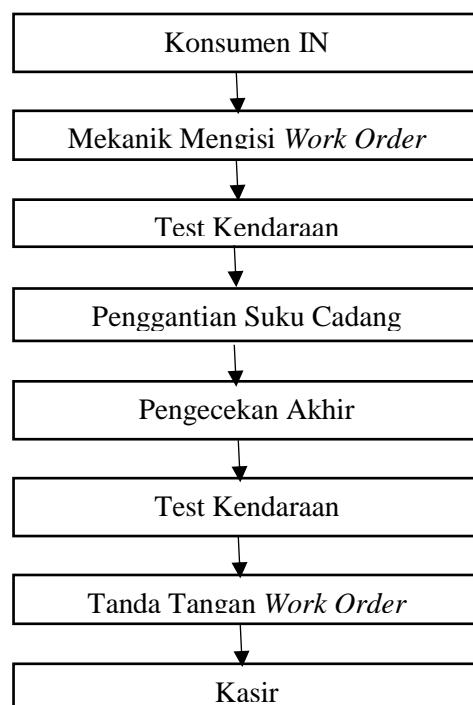
Modal maupun sumber dana dapat berupa modal sendiri maupun modal dari luar. Modal sendiri adalah modal berupa aset maupun modal berupa uang yang telah dimiliki sekolah. Sedang modal dari pihak luar adalah modal yang berasal dari luar sekolah baik berbentuk pinjaman atau bantuan hibah.

(3) Perencanaan Produksi

Suatu pembelajaran model *Teaching Factory* merupakan suatu kegiatan yang menghasilkan barang atau jasa. Aktivitas produksi berawal dari adanya kebutuhan dan keinginan konsumen. Dalam kebutuhan ini, maka model *Teaching Factory* mentransformasikannya kedalam suatu bentuk yang dapat memenuhi kebutuhan dan keinginan konsumen tersebut. Perencanaan produksi antara lain menentukan jenis dan jumlah produksi yang akan dibuat agar tepat dalam kualitas, manfaat dan kuantitasnya sehingga dapat dicapai suatu kegiatan produksi yang maksimal. Perencanaan produksi sangat erat kaitannya

dengan beberapa unsur dalam manajemen diantaranya *matherial, machines* dan *methods* yang akan digunakan dalam melaksanakan *teaching factory*. Perencanaan produksi juga harus memperhatikan tempat maupun bengkel yang dimiliki, baik secara letak dan luas harus mencukupi sedangkan *layout* harus ditata dengan baik agar memperlancar proses produksi.

Dalam perencanaan produksi terdapat penetapan *Standard Operating Procedure* (SOP) yang mana dalam SOP tersebut menjelaskan langkah-langkah yang ditempuh dalam melakukan proses produksi/jasa. Untuk perbaikan kendaraan ringan SOP dimulai dari datang membawa kendaraan sampai konsumen pergi membawa kendaraan dalam keadaan yang lebih baik. Menurut Yoga (2016) SOP perbaikan kendaraan ringan pada bengkel *teaching factory* dijelaskan sebagai berikut :



Gambar 1. Proses Alur Kerja
(Yoga Rianaji, 2016)

Proses diawali ketika konsumen yang datang. Konsumen tersebut ditemui oleh mekanik dan ditemani oleh siswa sebagai asisten untuk didengarkan apa saja keluhan pada kendaraan yang dirasakan oleh konsumen. Setelah itu siswa mengisi *work order* dan pemilik dari kendaraan pun menandatangani *work order* yang telah dicatat keluhannya tersebut. 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*.

Sementara kendaraan sedang diperbaiki maka konsumen dipersilahkan untuk menunggu di tempat yang telah disediakan. Misalkan kendaraan memerlukan penggantian suku cadang maka mekanik akan berkonsultasi dengan pemilik kendaraan apakah pemilik mengijinkan jika suku cadang tersebut untuk diganti. Ketika pengrajan 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.

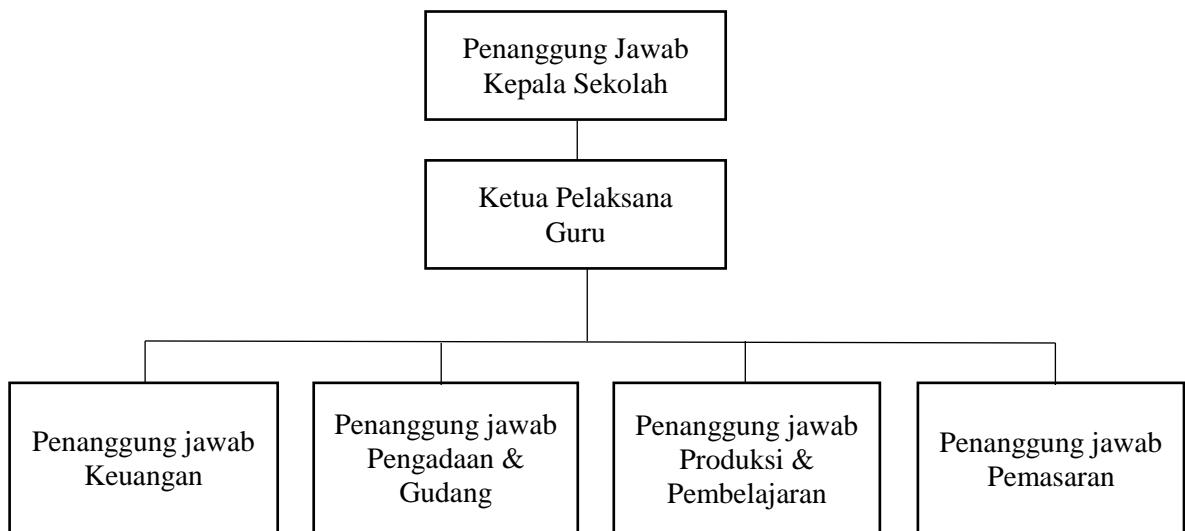
(4) Perencanaan Pemasaran

Perencanaan pemasaran berkaitan dengan tujuan kemana produk/jasa yang dihasilkan akan dipasarkan, atau dapat dikatakan untuk siapa produk/jasa tersebut. Sebelum pemasaran, perlu dilakukan observasi atau penyelidikan yang memuat minat konsumen, jenis konsumen yang dituju, dan kebutuhan kebutuhan konsumen yang akan datang. Produk yang dibuat harus memenuhi kriteria yang dibutuhkan oleh konsumen sehingga tujuan dari pemasaran tercapai.

b) *Organizing* (Pengorganisasian)

Drs. M. Manullang dalam Malayu Hasibuan (1984: 119) organisasi dalam arti dinamis (pengorganisasian) adalah suatu proses penetapan dan pembagian pekerjaan yang akan dilakukan, pembatasan tugas atau tanggung jawab serta wewenang dan penetapan hubungan-hubungan antara unsur-unsur organisasi, sehingga memungkinkan orang-orang dapat bekerja bersama-sama seefektif mungkin untuk mencapai tujuan. Bentuk nyata dari *organizing* adalah pembentukan struktur organisasi dalam *teaching factory*.

Perlu untuk dipahami bahwa bentuk struktur organisasi pada *Teaching Factory* tiap sekolah berbeda-beda. Hal ini disebabkan belum adanya standarisasi bentuk organisasi karena pengembangan *Teaching Factory* yang berbeda di setiap sekolah. Struktur organisasi disesuaikan dengan kebutuhan dan sumber daya yang dimiliki. Adapun susunan organisasi tim pelaksana *Teaching Factory* yaitu:



Gambar 2. Struktur Organisasi

(Nuryake Fajaryati, 2012)

Pengorganisasian dalam *Teaching Factory* meliputi pembatasan dan pembagian tugas-tugas pengelompokkan dan pengklasifikasikan tugas-tugas, serta pendeklasifikasi wewenang di antara pelaksana. Kepala Sekolah selaku penanggung jawab *teaching factory* memiliki tugas pokok sebagai penanggungjawab kegiatan secara keseluruhan dan bertanggung jawab kepada Direktorat baik secara administrasi maupun secara sosial. Selanjutnya Guru sebagai Ketua Pelaksana memiliki tugas pokok dan fungsi meliputi : 1) Menentukan strategi produksi dan marketing, 2) Menetapkan harga produksi, harga principle, harga distributor, 3) Bertanggung jawab atas pelaksanaan proses produksi, 4) Membuat laporan pertanggungjawaban secara berkala kepada pihak-pihak terkait.

Ketua Pelaksana membawahi beberapa penanggung jawab pada proses kegiatan. Yang pertama adalah penanggung jawab keuangan, dimana penanggung jawab keuangan memiliki tugas dan fungsi meliputi : 1)

Bertanggung jawab atas aliran kas, invoice, pelaporan keuangan standar akutansi, 2) Melakukan *review* piutang dagang, hutang dagang, 3) Melakukan stock opname persediaan, 4) Membuat laporan berkala kepada pihak manajemen.

Yang kedua adalah penanggung jawab pengadaan dan gudang, memiliki tugas dan wewenang yaitu : 1) Membuat program kerja pelaksanaan pengadaan, yang berisi jadwal dan urutan pekerjaan, rencana kebutuhan barang/bahan dan peralatan penunjang dengan memperhatikan standar kualitas yang berlaku, rencana survei harga bahan/barang, rencana penarikan dan pemanfaatan dana, 2) Membuat rekapitulasi bahan yang dibeli dari toko pemasok dengan dilengkapi kuitansi dan nota faktur secara rinci, 3) Menyediakan barang/bahan yang diperlukan bagi pelaksanaan pembelajaran berbasis pada bisnis dengan menggunakan bantuan dana dari Direktorat Pembinaan SMK, 4) Menyerahkan hasil pembelian barang/bahan kepada penanggung jawab operasional/produksi dan pembelajaran yang dibuktikan dengan Berita Acara Serah terima.

Selanjutnya untuk tugas dari penanggung jawab operasional/produksi dan pembelajaran meliputi : 1) Melakukan sosialisasi kepada tenaga pendidik dan kependidikan, siswa, orang tua siswa dan mitra SMK tentang pendekatan dan strategi pembelajaran *teaching factory*, 2) Melaksanakan pengembangan pola pembelajaran berbasis bisnis yang berkelanjutan, 3) Mengorganisasikan dan menyiapkan siswa yang terlibat, 4) Memberikan pembimbingan dan konsultasi kepada siswa dalam pelaksanaan kegiatan pembelajaran berbasis

bisnis, 5) melaksanakan evaluasi dan perbaikan hasil pembelajaran secara bertahap dan terus menerus, 6) Mengembangkan sistem penilaian kompetensi pembelajaran, 7) Mengusulkan kebutuhan barang/bahan yang diperlukan kepada penanggung jawab pengadaan dan gudang.

Selanjutnya tugas dan tanggung jawab dari penanggung jawab pemasaran adalah sebagai berikut : 1) Melakukan riset pasar, 2) Menentukan strategi pemasaran yang sesuai, 3) Membuat dan mengembangkan jaringan pasar dan distribusi, 4) Melakukan promosi dan pencitraan produk/jasa, 5) Mengadakan hubungan/kontak dengan relasi.

c) *Actuating* (Pergerakan)

Pelaksanaan merupakan inti dari fungsi manajemen. Pelaksanaan merupakan suatu proses yang mengubah rencana menjadi aktivitas yang nyata. Aktivitas dimana semua pimpinan, staff, pendidik, tenaga kependidikan maupun peserta didik mempunyai uraian tugas, tanggung jawab, wewenang yang jelas tentang keseluruhan pelaksanaan *Teaching Factory*. Semua orang yang terlibat didalam *Teaching Factory* mempunyai *Job Description* yang berbeda sesuai dengan jabatan dalam organisasi. Kegiatan dalam pelaksanaan meliputi pengarahan (*commanding*), bimbingan (*directing*), dan komunikasi (*communication*) (Nawawi, 2005: 95).

Diperlukan pengarahan dari pimpinan sebelum dan selama kegiatan berlangsung agar apa yang dikerjakan sesuai dengan tujuan, terarah, efektif dan efisien. Pengarahan dilakukan oleh seorang pemimpin kepada rekan kerja atau bawahannya. Didalam pengarahan pemimpin akan memberikan penjelasan,

arahana, serta bimbingan kepada orang-orang yang menjadi bawahannya sebelum dan selama melaksanakan tugas. Kegiatan pengarahan dan bimbingan dapat berjalan dengan baik apabila adanya komunikasi yang lancar, efektif dan efisien. Komunikasi yang tidak lancar akan menghambat berlangsungnya pelaksanaan dalam kegiatan *Teaching Factory*. Oleh karena itu kegiatan pengarahan (*commanding*), bimbingan (*directing*), dan komunikasi (*communication*) merupakan satu kesatuan yang utuh yang saling mendukung dalam proses pelaksanaan *Teaching Factory*.

Tahap *actuating* pada pelaksanaan *teaching factory* berupa proses produksi barang/jasa yang dilanjutkan dengan pemasaran. Proses produksi barang/jasa *teaching factory* dilaksanakan setelah ada perencanaan ataupun berdasarkan permintaan dari konsumen yang membutuhkan produk/jasa. Permintaan tersebut masuk dan dikonsultasikan kepada guru. Setelah dikonsultasikan, permintaan masuk ke bagian administrasi atau penanggung jawab keuangan untuk mengetahui biaya produksi/jasa dan keuntungan. Kemudian permintaan masuk ke bagian produksi/jasa untuk segera ditindak lanjuti. Saat proses produksi/jasa, setiap bagian melakukan pengawasan terhadap pekerjaan agar tidak terjadi kesalahan. Setelah produksi selesai, produk/jasa diperiksa oleh setiap bagian dan masuk dalam tahap akhir. Produk/jasa yang sudah jadi kemudian diperiksa oleh kembali.

Supaya produk/jasa yang dibuat dapat diterima oleh masyarakat atau konsumen, pengurus perlu melakukan promosi. Promosi yang dilakukan sesuai dengan produk/jasa yang diakan dijual. Pemasaran hendaknya dilakukan

dengan strategi yang tepat agar produk/jasa yang akan dipasarkan dapat diminati oleh para konsumen. Terdapat empat bidang strategi pemasaran di dalam perencanaan, yang meliputi keputusan pemasaran yang akan mengubah ide dasar produk, keputusan promosi yang akan mengkomunikasikan informasi yang perlu pada pasar tujuan, keputusan distribusi mengenai pengiriman produk pada konsumen, dan keputusan harga yang dapat diterima oleh konsumen.

d) *Controlling* (Pengawasan)

Fungsi pengawasan adalah fungsi terakhir dari proses manajemen. Pengawasan merupakan hal yang sangat penting dalam penyelenggaraan kegiatan *Teaching Factory* agar apa yang sudah direncanakan dapat berjalan sesuai dengan standar yang ditetapkan. Peranan pengawasan sangat menentukan baik atau buruknya pelaksanaan suatu rencana. Kontrol mempunyai arti sebagai alat ukur (*measurment*) dan penilaian (*evaluating*) tingkat efektifitas kerja personil dan tingkat efisiensi penggunaan sarana kerja dalam memberikan kontribusi pada pencapaian tujuan organisasi (Nawawi, 2005: 115). Sedangkan pengawasan itu sendiri bertujuan untuk, 1) Supaya proses pelaksanaan dilakukan sesuai dengan ketentuan-ketentuan dari rencana, 2) Supaya tujuan yang dihasilkan sesuai dengan rencana, 3) Melakukan tindakan perbaikan, jika terdapat penyimpangan.

Dapat disimpulkan bahwa kegiatan pengawasan meliputi tiga hal, yaitu 1) menetapkan alat ukur (*standart*), 2) mengadakan penilaian (*evaluate*), 3) melakukan tindak lanjut/ perbaikan (*corrective action*). Standar dibuat ketika

awal dari manajemen yaitu perencanaan atau sebelum melaksanakan tugas pekerjaan. Standar dibuat sebagai alat ukur dalam penilaian. Mengadakan penilaian berarti membandingkan hasil suatu pekerjaan dengan standar yang sudah ditetapkan secara bersama. Tahap terakhir yaitu tindak lanjut/ perbaikan. Tindakan perbaikan akan terjadi apabila didalam tahap penilaian terjadi penyimpangan yang tidak sesuai dengan standar yang ditetapkan.

6. Penilaian Hasil Belajar

Dalam proses pembelajaran terdapat beberapa bagian penting yang mendukung suksesnya proses pembelajaran tersebut dimana salah satunya adalah penilaian hasil belajar. Dengan adanya penilaian dapat diketahui tingkat ketercapaian tujuan dari pembelajaran bagi peserta didik. Menurut Suharsimi Arikunto (2006: 46) penilaian berarti menilai sesuatu, sedangkan menilai itu mengandung arti mengambil keputusan terhadap sesuatu dengan mendasarkan diri atau berpegang pada ukuran baik atau buruk, sehat atau sakit, pandai atau bodoh dan sebagainya.

Dengan demikian penilaian hasil belajar dapat diartikan sebagai pengukuran sejauh mana kemampuan yang dapat dicapai oleh siswa dalam proses pembelajaran yang berdasarkan pada tujuan pembelajaran. Hasil belajar dapat diketahui dengan melakukan penilaianpenilaian tertentu melalui pemberian tes untuk menunjukkan sejauh mana kriteria-kriteria penilaian telah tercapai. Penilaian pada peserta didik meliputi 3 aspek yaitu aspek kognitif, afektif dan psikomotorik. Ranah kognitif adalah ranah yang mencakup kegiatan mental dan otak. Lalu ranah afektif berkaitan dengan sikap dan

perilaku yang ditunjukkan. Sedangkan ranah psikomotorik berhubungan dengan gerak tubuh yang berkaitan dengan keterampilan (*skill*) atau kemampuan bertindak setelah menerima proses pembelajaran. Pada Sekolah Menengah Kejuruan aspek psikomotorik menjadi bagian yang sangat penting.

Untuk aspek kognitif, kemampuan dari peserta didik dapat dinilai melalui tes secara tertulis lalu nilai dari tes dijadikan sebagai ukuran seberapa besar kemampuan kognitifnya. Sedangkan untuk aspek afektif dapat dinilai melalui pengamatan terhadap perilaku peserta didik baik di dalam kelas maupun diluar kelas. Penilaian aspek ini membutuhkan kejelian dari guru. Dan penilaian aspek psikomotorik dapat dilakukan dengan cara memberikan job/pekerjaan sesuai bidang yang sudah diajarkan. Pekerjaan ini berhubungan dengan keterampilan yang dipelajari. Penilaian aspek psikomotorik biasanya dilakukan melalui ujian-ujian praktik. Selain itu penilaian aspek psikomotorik dapat dilakukan melalui program *teaching factory* seperti yang sudah dijabarkan. Melalui program tersebut peserta didik akan menerapkan keterampilan yang sudah diajarkan di kelas ke dalam kegiatan *teaching factory*. Besarnya ketercapaian atau nilai yang didapat oleh peserta didik dapat dilihat dari sejauh mana peserta didik melakukan tugas dalam kegiatan *teaching factory*.

Menurut Zaman yang dikutip dari Yoga (2016) mengungkapkan bahwa *teaching factory* menilai kompetensi siswa melalui penyelesaian produk. Penilaian tersebut menggunakan national competency assessment, dimana asesor bersertifikat melakukan observasi pada kemampuan siswa dalam

menyelesaikan tugas pekerjaan di bawah standar nasional pendidikan.

Kompetensi siswa yang dimaksud meliputi kompetensi sikap, kompetensi pengetahuan dan kompetensi keterampilan.

B. Penelitian yang Relevan

Berikut ini merupakan beberapa hasil penelitian yang relevan dengan pelaksanaan program *teaching factory*.

1. Penelitian yang dilakukan oleh Yoga Rianaji (2015), tentang Pelaksanaan *Teaching Factory* di SMK Negeri 2 Pengasih Kulonprogo. Hasil penelitian menunjukkan bahwa 1) Pelaksanaan *teaching factory* di SMK Negeri 2 Pengasih Kulonprogo sudah berjalan dengan baik yang diawali dengan pembentukan manajemen, lalu dapat tercapainya standar kompetensi yang sesuai dengan yang dibutuhkan oleh industri, penggunaan peralatan yang sudah optimal, proses produksi/jasa dilakukan sesuai prosedur kerja, dan evaluasi terhadap siswa sudah dilakukan meskipun evaluasi keseluruhan terhadap program belum dapat terpenuhi. 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. Sedangkan faktor yang menghambat pelaksanaan *teaching factory* 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.

2. Penelitian yang dilakukan oleh Vindy Nilayanti I (2012), tentang Evaluasi Pelaksanaan *Teaching Factory* di Sekolah Menengah Kejuruan Kota Yogyakarta. Penelitian tersebut bertujuan untuk mengetahui kesesuaian *teaching factory* di Sekolah Menengah Kejuruan kota Yogyakarta. Hasil dari penelitian tersebut adalah 1) Kesesuaian *teaching factory* ditinjau dari aspek *context* dengan responden guru termasuk kategori sangat sesuai dengan nilai pencapaian kualitas sebesar 27,36 (85,5%) sedangkan responden siswa termasuk kategori sesuai dengan nilai pencapaian kualitas sebesar 10,9714 (68,57%). 2) Kesesuaian *teaching factory* ditinjau dari aspek *input* dengan responden guru termasuk kategori sangat sesuai dengan nilai pencapaian kualitas sebesar 46,72 (77,87%) sedangkan responden siswa termasuk kategori sesuai dengan nilai pencapaian kelengkapan faktor penunjang dan sarana ruang teori dan produksi.kualitas sebesar 32,7014 (68,13%). 3) Kesesuaian *teaching factory* ditinjau dari aspek *process* dengan responden guru termasuk kategori sangat sesuai dengan nilai pencapaian kualitas sebesar 44,64 (79,71%) sedangkan responden siswa termasuk kategori sesuai dengan nilai pencapaian kualitas sebesar 21,0286 (65,71%). 4) Kesesuaian *teaching factory* ditinjau dari aspek *product* dengan responden guru termasuk kategori sangat sesuai

dengan nilai pencapaian kualitas sebesar 25,88 (80,88%) sedangkan responden siswa termasuk kategori sesuai dengan nilai pencapaian kualitas sebesar 15,8429 (66,01%). 5) Kesesuaian *teaching factory* ditinjau dari aspek *context, input, process* dan *product* secara akumulatif dengan responden guru termasuk kategori sangat sesuai dengan nilai pencapaian kualitas sebesar 144,6 (80,33%) sedangkan responden siswa termasuk kategori sesuai dengan nilai pencapaian kualitas sebesar 79,91429 (66,6%).

C. Kerangka Berfikir

Sekarang ini *teaching factory* mulai banyak diimplementasikan di SMK. *Teaching factory* sebagai salah satu program pemerintah yang bertujuan untuk lebih meminimalisir kesenjangan yang terjadi antara sekolah dengan dunia industri. Terlaksananya *teaching factory* yang benar sesuai dengan ketentuan pelaksanaan *teaching factory* akan dapat mencapai tujuannya untuk mencetak lulusan yang siap kerja karena kurikulum sampai budaya yang diterapkan di sekolah didekatkan dengan yang terjadi di industri. Ada banyak komponen yang sangat berpengaruh signifikan terhadap susksesnya pelaksanaan *teaching factory*. Tetapi peneliti beranggapan bahwa faktor perencanaan, pelaksanaan, pengawasan dan hasil memiliki pengaruh yang paling signifikan. Dimana pada keempat komponen tersebut juga terdapat elemen-elemen yang mendukung.

Perencanaan menjadi hal paling utama dan paling pokok dalam penyelenggaraan program *teaching factory*. Dalam proses perencanaan memuat beberapa hal, diantaranya pembentukan kepengurusan, standar kompetensi, siswa,

peralatan dan pendanaan. Tahap selanjutnya adalah pelaksanaan, pelaksanaan berkaitan dengan kegiatan yang dilakukan selama penyelenggaraan *teaching factory*. Pada proses pelaksanaan terdapat dua kegiatan pokok yaitu proses produksi barang/jasa dan juga pemasaran hasil dari produksi. Demi kelancaran proses produksi agar memperoleh hasil yang diharapkan maka diperlukan sebuah tindakan yaitu pengawasan. Pengawasan dapat dilakukan dalam dua tahap yaitu pengawasan terhadap kinerja bagian dan pengawasan terhadap proses produksi. Dengan adanya pengawasan yang baik, diharapkan dapat tercapainya hasil dari program pembelajaran *teaching factory* yaitu berupa produk/jasa yang dihasilkan, kompetensi yang diperoleh oleh siswa dan juga kerjasama dengan industri.

D. Pertanyaan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah dan kajian-kajian terhadap kepustakaan, dapat dirumuskan pertanyaan-pertanyaan penelitian sebagai berikut.

1. Bagaimana perencanaan program *teaching factory* pada Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan di SMK Negeri 1 Magelang dilihat dari :
 - a. Perencanaan produksi (*matherials, machines, methods*)
 - b. Perencanaan sumber daya manusia (*man*)
 - c. Pembentukan struktur organisasi
 - d. Perencanaan keuangan (*money*)
 - e. Perencanaan pemasaran (*market*)
2. Bagaimana pelaksanaan program *teaching factory* pada Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan di SMK Negeri 1 Magelang dilihat dari :
 - a. Proses produksi barang/jasa

- b. Pemasaran produk barang/jasa
- 3. Bagaimana pengawasan dari program *teaching factory* pada Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan di SMK Negeri 1 Magelang dilihat dari :
 - a. Instrumen yang digunakan
 - b. Sasaran pengawasan
 - c. Teknik pengawasan
 - d. Hasil dan tindak lanjut
- 4. Bagaimana hasil dari program *teaching factory* pada Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan di SMK Negeri 1 Magelang dilihat dari :
 - a. Produk/jasa yang dihasilkan
 - b. Hasil untuk sekolah
 - c. Kerja sama dengan industri
- 5. Apa saja faktor yang menghambat dan cara mengatasinya dalam pelaksanaan *Teaching Factory* pada Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan di SMK Negeri 1 Magelang?

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Desain Penelitian

Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif. Penelitian deskriptif dilakukan dengan cara mengumpulkan data, menyajikan informasi yang akurat dan obyektif tentang persiapan, pelaksanaan dan hasil penyelenggaraan *teaching factory* di SMK Negeri 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan. Selain itu juga untuk mengetahui hambatan-hambatan yang dialami dalam penyelenggaraan *teaching factory*. Data yang dikumpulkan berupa data kuantitatif dan juga kualitatif kemudian diolah dan disajikan dalam bentuk deskriptif.

Menurut Suharsimi Arikunto (2005: 234), penelitian deskriptif merupakan penelitian yang dimaksudkan untuk mengumpulkan informasi mengenai status atau gejala-gejala yang ada, yaitu gejala apa adanya pada saat penelitian dilakukan. Pada penelitian ini peneliti bertindak sebagai instrumen kunci, yang tidak berusaha untuk mencari pengaruh variabel tertentu terhadap variabel lain. Berdasarkan metode penelitian di atas, penelitian ini dilakukan guna mengetahui bagaimana pelaksanaan kegiatan *teaching factory* dari perencanaan, pelaksanaan, pengawasan, hasil, dan mengungkap hambatan-hambatan yang dialami pada kegiatan *teaching factory* di SMK Negeri 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan.

B. Tempat dan Waktu Penelitian

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

C. Subjek Penelitian

Dalam penelitian ini yang menjadi subjek penelitian adalah pengelola program *teaching factory* yang meliputi Kepala SMK N 1 Magelang, Ketua Pelaksana *teaching factory*, pengelola kegiatan yang berjumlah 2, dan siswa yang terlibat dalam pelaksanaan *teaching factory*. Dipilihnya subjek penelitian tersebut karena pengelola *teaching factory* merupakan penyelenggara program kerja *teaching factory* dan lebih mengetahui tentang *teaching factory* secara mendalam. Sedangkan siswa yang menjadi responden ialah siswa yang pernah terlibat dalam kegiatan *teaching factory* di sekolah dan belum lulus/meninggalkan sekolah. Pemilihan siswa ini dikarenakan tidak semua siswa Teknik Kendaraan Ringan mengikuti kegiatan *teaching factory* yang diselenggarakan oleh sekolah.

D. Definisi Operasional Variabel

Pada penelitian ini yang menjadi varibel penelitian adalah perencanaan, pelaksanaan, pengawasan dan hasil dari kegiatan *teaching factory*. Devinisi dari variabel-veriabel dijelaskan sebagai berikut :

1. Perencanaan merupakan tahap persiapan sebelum dilaksanakannya kegiatan, perencanaan terdiri dari perencanaan produksi, perencanaan

sumber daya manusia, struktur organisasi, perencanaan keuangan, dan perencanaan pemasaran.

2. Pelaksanaan merupakan inti dari kegiatan yang terdiri dari proses produksi/jasa yang dikerjakan dan proses pemasaran.
3. Pengawasan terhadap kegiatan, meliputi siapa dan apa saja sasaran dari proses pengawasan, instrumen pengawasan yang digunakan, teknik pengawasan yang digunakan dan hasil dari pengawasan.
4. Hasil dari pada *teaching factory* merupakan hasil yang diperoleh dari kegiatan yang telah dilaksanakan, terdiri dari produk/jasa yang dihasilkan, hasil untuk sekolah dan kerjasama dengan industri.
5. Hambatan merupakan kendala ataupun permasalahan yang ditemui dalam proses pelaksanaan baik hambatan dalam proses produksi/jasa dan hambatan pada proses pemasaran.

E. Metode Pengumpulan Data

Metode pengumpulan data merupakan cara yang dilakukan oleh seorang peneliti untuk mengumpulkan data yang diperlukan dalam melakukan penelitian. Beberapa metode digunakan dalam penelitian ini, diantaranya menggunakan kuesioner, wawancara, observasi dan dokumentasi. Keempat teknik pengumpulan data ini dalam pembahasan akan digunakan secara terintegasi. Penggunaan metode pengumpulan data yang lebih dari satu diharapkan mampu memberikan gambaran sesuai dengan realita yang ada.

1. Kuesioner

Berdasarkan tipe dan bentuk pertanyaanya, kuesioner dibagi menjadi kuesioner terbuka dan kuesioner tertutup. Pada kuesioner terbuka pertanyaan yang diajukan mengharapkan responden untuk menuliskan jawabannya berbentuk uraian tentang suatu hal. Sedangkan kuesioner tertutup pertanyaan yang diajukan kepada responden mengharapkan jawaban singkat atau memilih salah satu alternatif jawaban dari setiap pertanyaan yang telah tersedia. Setiap pertanyaan yang mengharapkan jawaban berbentuk data, ordinal, interval dan ratio adalah bentuk pertanyaan kuesioner tertutup. Kuesioner digunakan untuk memperoleh data dan informasi tentang perencanaan, pelaksanaan, pengawasan dan hasil dari penyelenggaran *teaching factory* Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan di SMK N 1 Magelang.

2. Wawancara

Wawancara menurut Jasa Ungguh (2014: 65) adalah teknik penelitian yang menggunakan teknik tanya jawab antara peneliti dengan objek yang diteliti. Wawancara adalah metode yang digunakan untuk memperoleh data dengan cara menanyakan sesuatu secara langsung kepada seorang responden. Metode wawancara digunakan untuk memperoleh data sebagai kelengkapan dari data yang diperoleh dari metode kuesioner. Wawancara dilakukan untuk menggali informasi dari Ketua Pelaksana program *teaching factory* mengenai perencanaan, pelaksanaan, pengawasan dan hasil dari program *teaching factory* di SMK Negeri 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan

Ringan. Proses wawancara dilakukan dengan menggunakan pedoman wawancara yang telah disusun sebelumnya.

3. Observasi

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

4. Dokumentasi

Menurut Sugiyono (2012: 147) dokumentasi merupakan salah satu metode pengumpulan data yang dikumpulkan dan dihimpun serta dianalisis guna memberikan kemudahan bagi peneliti untuk mencari pemecahan masalah sekaligus sebagai bukti bahwa penelitian ini benar dilakukan. Penggunaan metode ini, diharapkan data yang diperoleh benar-benar valid. Dokumen-dokumen tersebut dapat berupa foto, rekaman video, dan dapat berupa catatan transkrip, buku, dan sebagainya.

F. Instrumen Penelitian

Dalam melakukan suatu penelitian diperlukan suatu proses pengukuran, dan proses pengukuran membutuhkan alat ukur. Dalam penelitian, alat ukur yang digunakan disebut dengan instrumen. Sugiyono (2012: 148) menyatakan bahwa instrumen penelitian adalah alat yang digunakan mengukur

fenomena alam maupun sosial yang diamati. Instrumen dalam penelitian digunakan peneliti untuk membantu penelitian supaya masalah yang diteliti fokus. Pengumpulan data pada penelitian ini menggunakan 4 jenis instrumen yaitu angket, pedoman wawancara, pedoman observasi dan pedoman dokumentasi.

1. Kuesioner

Pada penelitian ini kuesioner ditujukan untuk kepala sekolah, pengelola *teaching factory*, siswa dan konsumen. Lembar kuesioner yang diberikan meliputi semua aspek perencanaan, pelaksanaan, pengawasan dan hasil dari pelaksanaan program. Kuesioner yang diberikan kepada responden bersifat terbuka maupun tertutup dan dilakukan dengan cara kontak langsung agar responden dapat memberikan data yang cepat dan objektif. Kuesioner terbuka diberikan kepada responden lalu responden menjawab pertanyaan yang diajukan sesuai dengan keadaan sebenarnya yang diketahui oleh responden. Sedangkan kuesioner tertutup berisi peryataan/pertanyaan dimana pernyataan ataupun pertanyaan dalam kuesioner berupa beberapa pertanyaan objektif, sehingga responden tinggal memberikan tanda centang (✓) pada salah satu alternatif jawaban yang dianggap paling sesuai dengan keadaan responden.

Kuesioner pada penelitian ini menggunakan skala Guttman dengan dua pilihan jawaban yaitu Ya dengan skor 1 dan Tidak dengan skor 0. Penggunaan dua pilihan jawaban dengan menghilangkan alternatif jawaban Ragu-ragu (R) dikarenakan untuk menghindari jawaban yang cenderung di tengah.

Tabel 2. Skala *Guttman*

Alternatif Jawaban	Skor
Ya	1
Tidak	0

Berikut ini adalah kisi-kisi kuesioner yang diberikan kepada Pengelola, siswa dan *customer* :

Tabel 3. Kisi-kisi kuesioner untuk Kepala Sekolah, Pengelola, Siswa dan *Customer*

No	Variabel	Indikator	Sub Indikator	No. Butir Kuesioner		
				Pengelola	Siswa	Customer
1	Perencanaan	Perencanaan produksi	Jenis produksi/jasa	1	1	
			Administrasi	2		
			Layout dan letak bengkel	3,4,5	6,7	4,5
			Jumlah dan kualitas peralatan	6,7,8,9	8,9	6,7
			SOP dan alur kerja	10	10	
		Perencanaan sumber daya manusia	Guru dan siswa	16,19,24,25		2,3
			Proses pemilihan/seleksi	17,21	2,3	
			Persyaratan	18,20,22,23	4,5	
			Jumlah dan komposisi yang dibutuhkan	26		1
		Struktur Organisasi	Personil	12,13	11	
			Tugas pokok dan fungsi	11	12	
			Alur koordinasi	14		
			Legitimasi	15		
		Perencanaan keuangan	Sumber dana	27,28		
			Jumlah	29		
			Alokasi dana	30,31,32		
			Pertanggung jawaban	33		
		Perencanaan pemasaran	Sasaran konsumen	34		
			Penentuan harga yang dapat diterima	35,36		
			Langkah yang ditempuh	37		
2	Pelaksanaan	Proses Produksi/ Jasa	Pelaksana	38,39	13	
			Penerimaan permintaan produksi/jasa	41,43	16	8
			Pembuatan produk/jasa	40,42	14,15,17 18,19,20	9,10,11,12 13
			Pemeriksaan produk/jasa	43	21	14
		Pemasaran Produk/Jasa	Sasaran pasar	46		15
			Media promosi	47		16,17
			Reaksi pasar	48		18
3	Pengawasan	Proses Pengawasan	Instumen pengawasan	49		
			Sasaran pengawasan	50,51,52	22	
			Teknik pengawasan	53		
			Hasil dan tindak lanjut	54		

bersambung

sambungan

4	Hasil	Produk/Jasa	Jenis produk/jasa yang dihasilkan	55,56,57	23	19,20,21
			Manfaat produk/jasa	58,59		22,23
		Hasil untuk Sekolah	Nilai dan kompetensi siswa	60	24,25	
			Kompetensi guru	62		
			Pengembangan sistem pembelajaran	61		
			Keuntungan finansial	63		
		Kerjasama dengan Industri	Industri mitra	64		
			Waktu kerjasama			
			Tempat kerjasama	65		
			Bentuk kerjasama	69,70		
			Isi kerjasama	67,68		
			Legitimasi	66		

2. Pedoman Wawancara

Pedoman wawancara digunakan sebagai alat yang digunakan untuk mengumpulkan data dari proses wawancara. Pedoman wawancara berisi garis besar pertanyaan-pertanyaan yang berkaitan dengan hal-hal yang diteliti. Peneliti menggunakan pedoman wawancara terbuka/tidak terstruktur dimana peneliti tidak menyediakan opsi jawaban. Pedoman wawancara berisi garis besar permasalahan yang ingin diketahui. Dengan demikian responden akan memberikan jawaban yang ruang lingkupnya lebih luas tanpa dibatasi. Yang menjadi objek dalam proses wawancara adalah Ketua Pelaksana kegiatan dan pelaksana teknis *teaching factory*.

Tabel 4. Kisi-kisi pedoman wawancara untuk Pengelola

No	Variabel	Indikator	Sub Indikator	No. Butir Wawancara	
1	Perencanaan	Perencanaan produksi	Jenis produksi/jasa	1a	
			Administrasi	1b	
			Layout dan letak bengkel	1c, 1d	
			Jumlah dan kualitas peralatan	1e,1f	
			SOP dan alur kerja	1g	
	Perencanaan sumber daya manusia		Guru dan siswa	3a	
			Proses pemilihan/seleksi	3e	
			Persyaratan	3b,3c,3d	
			Jumlah dan komposisi yang dibutuhkan	3f	

bersambung

sambungan

		Struktur Organisasi	Personil	2a	
			Tugas pokok dan fungsi	2b	
			Alur koordinasi	2c,2e	
			Legitimasi	2d	
		Perencanaan keuangan	Sumber dana	4a	
			Jumlah	4d	
			Alokasi dana	4b	
			Pertanggung jawaban	4c	
		Perencanaan pemasaran	Sasaran konsumen	5a	
			Penentuan harga yang dapat diterima	5c	
			Langkah yang ditempuh	5b	
		Pelaksanaan	Proses Produksi/Jasa	Pelaksana	6b
				Penerimaan permintaan produksi/jasa	6a
				Pembuatan produk/jasa	6c,6d
				Pemeriksaan produk/jasa	6e
			Pemasaran Produk/Jasa	Sasaran pasar	7a
				Media promosi	7b, 7c,7d
				Reaksi pasar	7e
3	Pengawasan		Proses Pengawasan	Instumen pengawasan	8a, 8d
				Sasaran pengawasan	8b,8c
				Teknik pengawasan	8e,8f
				Hasil dan tindak lanjut	8g
4	Hasil	Produk/Jasa	Produk/Jasa	Jenis produk/jasa yang dihasilkan	9a, 9b
				Manfaat produk/jasa	9c
			Hasil untuk Sekolah	Nilai dan kompetensi siswa	10a, 10b
				Kompetensi guru	10d
				Pengembangan sistem pembelajaran	10e
				Keuntungan finansial	10c
			Kerjasama dengan Industri	Industri mitra	11a
				Waktu kerjasama	11b
				Tempat kerjasama	11c
				Bentuk kerjasama	11d
				Isi kerjasama	11e
				Legitimasi	11f

3. Pedoman Observasi

Pedoman observasi adalah alat atau instrumen penelitian yang digunakan untuk mengumpulkan data penelitian yang berkaitan dengan aktivitas program *teaching factory*. Observasi dilakukan secara langsung di tempat pelaksanaan dari *teaching factory*. Observasi meliputi proses perencanaan, pelaksanaan dan hasil. Agar proses observasi lebih fokus

kepada tiga permasalahan pokok tersebut maka digunakan pedoman observasi yang berisi tentang deskripsi dari variabel yang sudah ditentukan untuk dilakukan pengamatan.

Tabel 5. Kisi-kisi pedoman observasi

No	Variabel	Indikator	No. Butir Observasi
1	Perencanaan	Perencanaan Produksi	1
		Perencanaan Sumber Daya Manusia	3
		Perencanaan Produksi	2
		Perencanaan Pemasaran	4
		Pembentukan Struktur Organisasi	5
2	Pelaksanaan	Proses Produksi/Jasa	6
		Pemasaran Produk/Jasa	7
3	Pengawasan	Proses Pengawasan	8
4	Hasil	Hasil Produksi/Jasa	9
		Hasil Untuk Sekolah	10
		Kerjasama Dengan Industri	11

4. Pedoman Dokumentasi

Dokumentasi digunakan untuk mendukung dan memperkuat data yang telah diperoleh dari kuesioner, wawancara, dan observasi sehingga dapat diperoleh data yang dapat dipercaya dalam penelitian ini. Pedoman dokumentasi yang digunakan dalam pengumpulan data ini berupa dokumen yang mencakup data-data seputar kegiatan *teaching factory* yang dilakukan.

Tabel 6. Kisi-kisi Dokumentasi

No	Variabel	Indikator	No. Butir
1	Perencanaan	Perencanaan	1, 2, 3, 5, 7
		Pengorganisasian	4, 6
2	Pelaksanaan	Proses Produksi/Jasa	8, 9, 13
		Pemasaran	10
3	Pengawasan	Proses Pengawasan	15
4	Hasil	Hasil Produksi	12, 14

G. Uji Instrumen

Uji instrumen dimaksudkan untuk mendapatkan instrumen yang memiliki kesahihan (validitas) dan keajegan (reliabilitas) sesuai dengan ketentuan melalui uji validitas dan uji reliabilitas. Pada penelitian ini uji validitas instrumen yang dilakukan adalah pengujian validitas isi oleh para ahli yang terdiri dari 2 orang dosen dari Pendidikan Teknik Otomotif dan 1 orang pengelola *teaching factory*. Cara ini biasa disebut dengan *expert judgment*. Pengujian ini digunakan untuk menganalisa dan mengevaluasi secara sistematis apakah butir instrumen yang terdiri dari kuesioner, pedoman wawancara, pedoman observasi dan pedoman dokumentasi telah memenuhi apa yang hendak diukur atau belum. Namun pengujian reliabilitas pada penelitian ini tidak dilakukan karena keterbatasan waktu penelitian

H. Teknik Analisis Data

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

Analisis dan perhitungan data akan menghasilkan nilai pencapaian kualitas yang selanjutnya dilakukan interpretasi. Dalam mendeskripsikan

variabel persiapan, pelaksanaan dan hasil penyelenggaraan *Teaching Factory* di SMK N 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan, maka digunakan rata-rata ideal dan standar deviasi ideal = simpangan baku ideal sebagai acuan kriteria. Djemari Mardapi (2008: 124) menyatakan bahwa ada 4 (empat) kriteria penilaian yaitu sebagai berikut:

Tabel 7. Kriteria penilaian

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

Keterangan:

X = Skor responden

\bar{X}_i = Rata-rata ideal

SBi = Simpangan Baku ideal

$\bar{X}_i = \frac{1}{2} (ST + SR)$

$SBi = 1/5 (ST - SR)$

ST = Skor tertinggi ideal

SR = Skor terendah ideal

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Deskripsi Data

Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif kualitatif. Dalam bagian ini akan memaparkan hasil penelitian tentang penyelenggaraan kegiatan *teaching factory* di SMK N 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan yang meliputi perencanaan, pelaksanaan, pengawasan dan hasil. Data dalam penelitian ini diperoleh melalui kuesioner, wawancara, obeservasi dan dokumentasi. Kuesioner berupa kuesioner terbuka dan tertutup yang diberikan kepada pengelola *teaching factory* termasuk di dalamnya adalah Kepala Sekolah, siswa yang terlibat dan juga pelanggan. Sedangkan wawancara dilakukan dengan pengelola *teaching factory* yang terdiri dari penanggung jawab pelaksanaan dan pelaksana teknis. Setiap data yang diperoleh dalam penelitian ini saling mendukung satu sama lain. Dari beberapa metode pengumpulan data yang dilakukan, data yang diperoleh dari kuesioner tertutup merupakan data pokok karena menjadi bagian utama dari analisis data. Sedangkan data yang diperoleh dari hasil wawancara, observasi dan dokumentasi menjadi data pendukung untuk memperkuat data pada kuesioner tertutup.

Kuesioner yang diberikan kepada pengelola, siswa dan pelanggan meliputi aspek perencanaan, pelaksanaan, pengawasan dan hasil. Setiap subjek penelitian memberikan penilaian mengenai pelaksanaan kegiatan *teaching factory* yang meliputi keempat aspek tersebut. Pengisian

lembar kuesioner ini dilakukan secara langsung. Setelah selesai pengisian, kemudian hasil kuesioner tersebut diolah menggunakan program *Microsoft Excel*.

1. Perencanaan

Perencanaan *teaching factory* kaitannya dengan penyelenggaran kegiatan dapat juga disebut dengan persiapan. Adapun yang menjadi perencanaan dalam penyelenggaraan *teaching factory* terdiri dari perencanaan produksi, perencanaan sumber daya manusia, struktur organisasi, perencanaan keuangan dan perencanaan pemasaran.

a. Perencanaan Produksi

Berdasarkan kuesioner diberikan kepada 5 orang pengelola *teaching factory* aspek perencanaan produksi diukur melalui 10 butir pernyataan pada kuesioner tertutup. Data yang diperoleh kemudian dianalisis sehingga diperoleh skor tertinggi adalah 10, skor terendah adalah 0, rata-rata ideal adalah 5 dan simpangan baku adalah 2. Dari perhitungan tersebut maka didapat hasil pengkategorian yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 8. Distribusi Data dan Pengkategorian Indikator Perencanaan Produksi Menurut Pengelola

No	Kategori	Rentang skor	Frekuensi	Persentase
1	Sangat Baik	7 - 10,0	5	100%
2	Baik	5 - 6,9	0	0%
3	Tidak baik	3 - 4,9	0	0%
4	Sangat tidak baik	0 - 2,9	0	0%
Jumlah			5	100%

Dari data diatas menunjukan bahwa semua responden (100%) menyatakan perencanaan produksi sangat baik.

Berdasarkan kuesioner yang diberikan kepada 15 orang siswa yang pernah terlibat dalam kegiatan *teaching factory* aspek perencanaan produksi diukur melalui 5 butir pernyataan pada kuesioner tertutup. Data yang diperoleh kemudian dianalisis sehingga diperoleh skor tertinggi adalah 5, skor terendah adalah 0, rata-rata ideal adalah 2,5 dan simpangan baku adalah 1. Dari perhitungan tersebut maka didapat hasil pengkategorian yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 9. Distribusi data dan pengkategorian indikator perencanaan produksi menurut siswa

No	Kategori	Rentang skor	Frekuensi	Persentase
1	Sangat Baik	3,5 - 5	11	73,3%
2	Baik	2,5 - 3,4	4	26,7%
3	Tidak baik	1,5 - 2,4	0	0%
4	Sangat tidak baik	0 - 1,4	0	0%
Jumlah			15	100%

Dari data diatas menunjukan sebanyak 73,3% responden menyatakan sangat baik, dan sisanya sebesar 26,7% menyatakan baik terhadap perencanaan produksi yang ada pada *teaching factory*.

Sedangkan berdasarkan kuesioner diberikan kepada 10 orang pelanggan atau konsumen yang menggunakan jasa bengkel *teaching factory* aspek perencanaan produksi diukur melalui 4 butir pernyataan pada kuesioner tertutup. Berdasarkan kuesioner untuk pelanggan, data yang diperoleh kemudian dianalisis sehingga diperoleh skor tertinggi adalah 5, skor terendah adalah 0, rata-rata ideal adalah 2 dan simpangan baku adalah 0,8. Dari perhitungan tersebut maka didapat hasil pengkategorian yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 10. Distribusi data dan pengkategorian indikator perencanaan produksi menurut pelanggan

No	Kategori	Rentang Skor	Frekuensi	Persentase
1	Sangat Baik	2,8 - 4	6	60%
2	Baik	2 - 2,7	4	40%
3	Tidak baik	1,2 - 1,9	0	0%
4	Sangat tidak baik	0 - 1,1	0	0%
Jumlah			10	100%

Dari data diatas menunjukan sebanyak 60% responden menyatakan sangat baik, dan sisanya sebesar 40% menyatakan baik terhadap perencanaan produksi yang ada pada pelaksanaan *teaching factory*.

Sedangkan hasil dari wawancara yang dilakukan dengan pengelola menjelaskan bahwa perencanaan proses produksi/jasa yang akan dilaksanakan meliputi perbaikan, servis, ganti oli, pengecatan dan cuci kendaraan untuk kendaraan roda 2 dan roda 4 dan penjualan *sparepart*. Untuk mendukung pelaksanaan kegiatan, *teaching factory* memiliki 1 gedung yang dibagi menjadi 3 bagian, 1 tempat cuci dan 1 tempat servis di luar ruangan beserta tempat parkir. Luas total bengkel teaching factory adalah 600 m² dengan rincian rincian 200 m² untuk tempat cuci, sementara ruangan dalam gedung terdiri dari tiga bagian yaitu ruang servis sepeda motor, ruang servis mobil dan ruang mekanik dengan masing-masing luasnya 46 m² dan sisanya 262 m² untuk servis kendaraan di luar ruangan dan untuk parkir kendaraan.

Meskipun memiliki bengkel dengan luas yang cukup tetapi layout bengkel yang ada di *teaching factory* masih belum sesuai dengan standar yang ada di industri. Selain bengkel sarana yang harus dimiliki oleh *teaching factory* adalah peralatan, dan peralatan yang dimiliki oleh *teaching factory* jumlahnya

mencapai sekitar 70% jika dibandingkan dengan yang ada di industri. *Teaching factory* pada Teknik Kendaraan Ringan juga memiliki SOP dan alur kerja dalam dalam perencanaan kegiatan. Selain itu bengkel *teaching factory* juga memiliki administrasi khusus yang berada di bawah administrasi sekolah.

b. Perencanaan Sumber Daya Manusia

Berdasarkan kuesioner diberikan kepada 5 orang pengelola *teaching factory* aspek perencanaan sumber daya manusia diukur melalui 11 butir pernyataan pada kuesioner tertutup. Data yang diperoleh kemudian dianalisis sehingga diperoleh skor tertinggi adalah 11, skor terendah adalah 0, rata-rata ideal adalah 5,5 dan simpangan baku adalah 2,2. Dari perhitungan tersebut maka didapat hasil pengkategorian yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 11. Distribusi data dan pengkategorian indikator perencanaan SDM menurut pengelola

No	Kategori	Rentang skor	Frekuensi	Persentase
1	Sangat Baik	7,7 - 10	1	25%
2	Baik	5,5 - 7,6	2	40%
3	Tidak baik	3,3 - 5,4	2	40%
4	Sangat tidak baik	0 - 3,2	0	0%
Jumlah			5	100%

Dari data diatas menunjukan sebanyak 25% responden menyatakan sangat baik, 40% menyatakan baik dan 40% menyatakan tidak baik terhadap perencanaan sumber daya manusia.

Berdasarkan kuesioner yang diberikan kepada 15 orang siswa yang pernah terlibat dalam kegiatan *teaching factory* aspek perencanaan sumber daya manusia diukur melalui 6 butir pernyataan pada kuesioner tertutup. Data yang diperoleh kemudian dianalisis sehingga diperoleh skor tertinggi adalah 6,

skor terendah adalah 0, rata-rata ideal adalah 2,5 dan simpangan baku adalah 1,4. Dari perhitungan tersebut maka didapat hasil pengkategorian yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 12. Distribusi data dan pengkategorian indikator perencanaan SDM menurut siswa

No	Kategori	Rentang Skor	Frekuensi	Persentase
1	Sangat Baik	3,5 - 5	6	40%
2	Baik	2,5 - 3,4	5	33,33%
3	Tidak baik	1,5 - 2,4	4	26,67%
4	Sangat tidak baik	0 - 1,4	0	0%
Jumlah			15	100,00%

Dari data diatas menunjukan sebanyak 40% responden menyatakan sangat baik, 33,33% menyatakan baik dan 26,67% menyatakan tidak baik terhadap perencanaan sumber daya manusia yang ada pada *teaching factory*.

Sedangkan berdasarkan kuesioner diberikan kepada 10 orang pelanggan atau konsumen yang menggunakan jasa bengkel *teaching factory* aspek perencanaan sumber daya manusia diukur melalui 3 butir pernyataan pada kuesioner tertutup. Data yang diperoleh kemudian dianalisis sehingga diperoleh skor tertinggi adalah 6, skor terendah adalah 0, rata-rata ideal adalah 1,5 dan simpangan baku adalah 0,6. Dari perhitungan tersebut maka didapat hasil pengkategorian yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 13. Distribusi data dan pengkategorian indikator perencanaan SDM menurut pelanggan

No	Kategori	Rentang Skor	Frekuensi	Persentase
1	Sangat Baik	2,1 - 3	4	40%
2	Baik	1,5 - 2	5	50%
3	Tidak baik	1,9 - 1,4	1	10%
4	Sangat tidak baik	0 - 0,8	0	0%
Jumlah			10	100%

Dari data diatas menunjukan sebanyak 40% responden menyatakan sangat baik, 50% menyatakan baik dan 10% menyatakan tidak baik terhadap perencanaan sumber daya manusia yang ada pada *teaching factory*.

Sedangkan dari hasil wawancara yang dilakukan dengan pengelola, dalam perencanaan SDM yang akan dilibatkan dalam kegiatan adalah siswa kelas XI TKR sebagai sasaran kegiatan, lalu guru TKR, dan ditambah dengan teknisi yang berperan sebagai pengelola. Kualifikasi yang harus dipenuhi oleh siswa adalah siswa harus sudah melaksanakan kegiatan pembelajaran sampai dengan semester tiga dan mendapat rekomendasi dari Ketua Jurusan beserta WKS 4. Sedangkan untuk pengelola yang terdiri dari teknisi dan guru dimana teknisi minimal harus berasal dari lulusan D3 Teknik Otomotif dan untuk guru harus berijazah S1 dan aktif dalam kegiatan pembelajaran di teknik kendaraan ringan. Bagi pengelola terutama untuk teknisi sangat diutamakan memiliki pengalaman kerja di industri.

Untuk kompetensi yang harus dimiliki oleh guru dan teknisi selaku pengelola adalah menguasai perbaikan kendaraan ringan baik teori maupun praktek, selain itu juga dapat menyetir kendaraan. Sedangkan untuk siswa tidak harus memiliki kompetensi khusus. Proses pemilihan pengelola yang terdiri dari guru dan teknisi dipilih oleh Kepala Sekolah dengan mempertimbangkan masukan dari Ketua Jurusan. Sedangkan untuk siswa dipilih berdasarkan Ketua Jurusan dan WKS 4. Secara keseluruhan jumlah SDM yang terlibat dalam pelaksanaan kegiatan teaching factory adalah 7 orang dengan rincian 3 orang pengelola dan 4 orang siswa.

c. Struktur Organisasi

Berdasarkan kuesioner diberikan kepada 5 orang pengelola *teaching factory* aspek struktur organisasi diukur melalui 5 butir pernyataan pada kuesioner tertutup. Data yang diperoleh kemudian dianalisis sehingga diperoleh skor tertinggi adalah 5, skor terendah adalah 0, rata-rata ideal adalah 2,5 dan simpangan baku adalah 1. Dari perhitungan tersebut maka didapat hasil pengkategorian yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 14. Distribusi data dan pengkategorian indikator struktur organisasi menurut pengelola

No	Kategori	Rentang skor	Frekuensi	Persentase
1	Sangat Baik	3,5 - 5	4	80%
2	Baik	2,5 - 3,4	0	0%
3	Tidak baik	1,5 - 2,4	1	20%
4	Sangat tidak baik	0 - 1,4	0	0%
	Jumlah		5	100%

Dari data diatas menunjukan sebanyak 80% responden menyatakan sangat baik, dan 20% menyatakan tidak baik terhadap struktur organisasi yang ada di *teaching factory*.

Berdasarkan kuesioner yang diberikan kepada 15 orang siswa yang pernah terlibat dalam kegiatan *teaching factory* aspek struktur organisasi diukur melalui 2 butir pernyataan pada kuesioner tertutup. Data yang diperoleh kemudian dianalisis sehingga diperoleh skor tertinggi adalah 2, skor terendah adalah 0, rata-rata ideal adalah 1 dan simpangan baku adalah 0,4. Dari perhitungan tersebut maka didapat hasil pengkategorian yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 15. Distribusi data dan pengkategorian indikator struktur organisasi menurut siswa

No	Kategori	Rentang skor	Frekuensi	Persentase
1	Sangat Baik	1,4 - 2	9	60%
2	Baik	1 - 1,3	4	26,67%
3	Tidak baik	0,6 - 0,9	0	0%
4	Sangat tidak baik	0 - 0,5	2	13,33%
Jumlah			15	100%

Dari data diatas menunjukan sebanyak 60% responden menyatakan sangat baik, 26,67% responden menyatakan baik dan 13,33% responden menyatakan tidak baik terhadap struktur organisasi yang ada pada *teaching factory*.

Sedangkan dari hasil wawancara yang dilakukan dengan pengelola pengeorganisasian diawali dengan pembentukan struktur organisasi yang di dalamnya setiap SDM terlibat. Struktur organisasi tersebut disahkan oleh Kepala Sekolah melalui SK (Surat Keputusan). Secara umum yang terlibat dalam struktur organisasi adalah Kepala Sekolah selaku Penanggung Jawab Umum, Wakil Kepala Sekolah (WKS) 4 sebagai Koordinator, guru sebagai bendahara umum, Ketua Jurusan Program TKR sebagai Ketua Unit Teaching Factory TKR, guru TKR sebagai Penanggung Jawab *Teaching Factory* TKR, teknisi sebagai Pelaksana Teknis, dan karyawan sekolah sebagai marketing. Setiap jabatan dalam organisasi tersebut memiliki wewenang dan tanggung jawab. Secara rinci struktur organisasi tersebut beserta tugas pokok dan fungsi setiap jabatan tercantum dalam buku panduan pelaksanaan *teaching factory*.

Dalam suatu struktur organisasi tentunya terdapat suatu alur koordinasi baik itu dalam kegiatan. Berdasarkan hasil wawancara alur koordinasi yang

dilakukan dimulai dari pelaksana teknis. Ketika ditemukan suatu permasalahan ataupun hasil kegiatan, pelaksana teknis akan melakukan pertemuan dengan penanggung jawab pelaksanaan. Setelah itu penanggung jawab akan berkoordinasi dengan WKS 4 selaku Koordinator dan juga Kepala Sekolah. Bentuk legitimasi dari struktur organisasi adalah dengan dikeluarkannya Surat Keputusan (SK) oleh Kepala Sekolah. Pergantian personel pada struktur organisasi dilakukan dalam kurun waktu antara 1 sampai 3 tahun. Namun pergantian juga dapat dilakukan sewaktu - waktu tergantung kondisi dan kebutuhan. Pergantian personel dilakukan oleh Kepala Sekolah dengan cara mengganti personel yang sudah habis masa jabatannya yaitu maksimal 3 tahun atau jika yang bersangkutan mengundurkan diri, Kepala Sekolah akan memilih dan menunjuk personel yang baru.

d. Perencanaan Keuangan

Berdasarkan kuesioner diberikan kepada 5 orang pengelola *teaching factory* aspek perencanaan keuangan diukur melalui 7 butir pernyataan pada kuesioner tertutup. Data yang diperoleh kemudian dianalisis sehingga diperoleh skor tertinggi adalah 7, skor terendah adalah 0, rata-rata ideal adalah 3,5 dan simpangan baku adalah 1,4. Dari perhitungan tersebut maka didapat hasil pengkategorian yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 16. Distribusi data dan pengkategorian indikator perencanaan keuangan menurut pengelola

No	Kategori	Rentang Skor	Frekuensi	Persentase
1	Sangat Baik	4,9 - 7	5	100%
2	Baik	3,5 - 4,8	0	0%
3	Tidak baik	2,1 - 3,4	0	0%
4	Sangat tidak baik	0 - 2	0	0%
Jumlah			5	100%

Dari data diatas menunjukan sebanyak 100% responden menyatakan sangat baik terhadap perencanaan keuangan. Sedangkan dari hasil wawancara, sumber dana kegiatan *teaching factory* berasal dari sekolah berupa pinjaman dengan kewajiban mengembalikan. Dana yang diperoleh dari sekolah maupun dari pendapatan bulanan sebesar 60% digunakan untuk biaya operasional dan setoran ke sekolah sedangkan 40% digunakan untuk kegiatan penunjang seperti pembelian peralatan, gaji karyawan, pembelian *spare part*.

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

e. Perencanaan Pemasaran

Berdasarkan kuesioner diberikan kepada 5 orang pengelola *teaching factory* aspek perencanaan keuangan diukur melalui 4 butir pernyataan pada kuesioner tertutup. Data yang diperoleh kemudian dianalisis sehingga

diperoleh skor tertinggi adalah 4, skor terendah adalah 0, rata-rata ideal adalah 2 dan simpangan baku adalah 0,8. Dari perhitungan tersebut maka didapat hasil pengkategorian yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 17. Distribusi data dan pengkategorian indikator perencanaan pemasaran menurut pengelola

No	Kategori	Rentang Skor	Frekuensi	Persentase
1	Sangat Baik	2,8 - 4	4	80%
2	Baik	2 - 2,7	1	20%
3	Tidak baik	1,2 - 1,9	0	0%
4	Sangat tidak baik	0 - 1,1	0	0%
Jumlah			5	100%

Dari data diatas menunjukan sebanyak 80% responden menyatakan sangat baik, dan 20% menyatakan baik terhadap perancanaan pemasaran.

Sedangkan hasil dari wawancara, yang menjadi sasaran pemasaran yang pertama adalah warga sekolah yang terdiri dari siswa, guru maupun karyawan di lingkungan sekolah. Setelah itu lalu ke pelanggan atau konsumen dari luar sekolah. Langkah pemasaran yang akan dilakukan adalah dengan mengadakan servis dan ganti oli gratis dengan membagikan *voucher* terlebih dahulu. Pengadaan *voucher* tersebut juga dibuktikan oleh data yang diperoleh dari observasi dan dokumentasi. Kegiatan tersebut dilakukan dalam memperingati HUT RI dan HUT SMK, selain itu juga dilakukan pada saat ada kegiatan pameran.

Dalam langkah pemasaran terdapat langkah menentukan harga jasa, hal ini juga dilakukan untuk menarik minat dari konsumen. Cara untuk menentukan harga jasa adalah dengan melakukan survey di bengkel-bengkel di luar. Setelah diketahui harga jasa di luar dijadikan pertimbangan untuk

menentukan harga jasa di teaching factory sedikit lebih murah daripada harga jasa di bengkel luar tersebut.

Data kuesioner tertutup dari keseluruhan aspek perencanaan yang terdiri dari perencanaan produksi, perencanaan sumber daya manusia, struktur organisasi, perencanaan keuangan dan perencanaan pemasaran terdiri dari 37 butir peryataan yang diajukan kepada 5 pengelola *teaching factory* dimana skor tertinggi adalah 37, skor terendah adalah 0, rata-rata ideal adalah 18,5 dan simpangan baku adalah 7,4. Dari perhitungan tersebut maka didapat hasil pengkategorian yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 18. Distribusi data dan pengkategorian perencanaan *teaching factory* menurut pengelola

No	Kategori	Rentang Skor	Frekuensi	Persentase
1	Sangat Baik	25,9 - 37	4	80%
2	Baik	18,5 - 25,8	1	20%
3	Tidak baik	11,1 - 18,4	0	0%
4	Sangat tidak baik	0 - 11	0	0%
Jumlah			5	100%

Dari data pada tabel diatas dari keseluruhan aspek perencanaan yang diperoleh melalui kuesioner tertutup yang dibagikan kepada 5 orang pengelola *teaching factory*, terdapat sebanyak 80% responden menyatakan dalam kategori sangat baik dan sisanya yaitu 20% responden menyatakan dalam kategori baik.

Data kuesioner tertutup dari keseluruhan aspek perencanaan yang yang diperoleh dari kuesioner yang diajukan kepada 15 siswa terdiri dari 12 butir peryataan dimana skor tertinggi adalah 12, skor terendah adalah 0, rata-rata ideal adalah 6 dan simpangan baku adalah 2,4. Dari perhitungan tersebut maka didapat hasil pengkategorian yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 19. Distribusi data dan pengkategorian perencanaan *teaching factory* menurut siswa

No	Kategori	Rentang skor	Frekuensi	Persentase
1	Sangat Baik	8,4 - 12	5	46,67%
2	Baik	6 - 8,3	10	53,33%
3	Tidak baik	3,6 - 5,9	0	0%
4	Sangat tidak baik	0 - 3,5	0	0%
Jumlah			15	100%

Dari data pada tabel diatas dari keseluruhan aspek perencanaan yang diperoleh melalui kuesioner tertutup yang dibagikan kepada 15 siswa yang terlibat dalam kegiatan *teaching factory*, terdapat sebanyak 46,67% responden yang menyatakan dalam kategori sangat baik dan sisanya yaitu 53,33% responden menyatakan dalam kategori baik.

Sedangkan data kuesioner tertutup dari keseluruhan aspek perencanaan yang terdiri dari perencanaan produksi dan perencanaan sumber daya manusia dan struktur organisasi terdiri dari 7 butir peryataan yang diajukan kepada 10 pelanggan atau konsumen yang datang dan menggunakan jasa bengkel *teaching factory* dimana skor tertinggi adalah 7, skor terendah adalah 0, rata-rata ideal adalah 3,5 dan simpangan baku adalah 1,4. Dari perhitungan tersebut maka didapat hasil pengkategorian yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 20. Distribusi data dan pengkategorian perencanaan *teaching factory* menurut pelanggan

No	Kategori	Rentang Skor	Frekuensi	Persentase
1	Sangat Baik	4,9 - 7	8	80%
2	Baik	3,5 - 4,8	2	20%
3	Tidak baik	2,1 - 3,4	0	0%
4	Sangat tidak baik	0 - 2	0	0%
Jumlah			10	100%

Berdasarkan data pada tabel diatas dari keseluruhan aspek perencanaan yang diperoleh melalui kuesioner tertutup yang dibagikan kepada 10 pelanggan atau

konsumen yang datang dan menggunakan jasa bengkel *teaching factory*, terdapat sebanyak 80% responden yang menyatakan dalam kategori sangat baik dan sisanya yaitu 20% responden menyatakan dalam kategori baik.

2. Pelaksanaan

Pelaksanaan kegiatan dalam merupakan tahapan proses bagaimana kegiatan tersebut dijalankan. Adapun yang menjadi pelaksanaan dalam penyelenggaraan *teaching factory* terdiri dari proses jasa dan proses pengawasan.

a. Proses Jasa

Berdasarkan kuesioner diberikan kepada 5 orang pengelola *teaching factory* aspek proses jasa yang dilakukan diukur melalui 8 butir pernyataan pada kuesioner tertutup. Data yang diperoleh kemudian dianalisis sehingga diperoleh skor tertinggi adalah 8, skor terendah adalah 0, rata-rata ideal adalah 4 dan simpangan baku adalah 1,6. Dari perhitungan tersebut maka didapat hasil pengkategorian yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 21. Distribusi data dan pengkategorian indikator proses jasa menurut pengelola

No	Kategori	Rentang Skor	Frekuensi	Percentase
1	Sangat Baik	5,6 - 8	5	100%
2	Baik	4 - 5,5	0	0%
3	Tidak baik	2,4 - 3,9	0	0%
4	Sangat tidak baik	0 - 2,3	0	0%
Jumlah			5	100%

Dari data pada tabel diatas menunjukan sebanyak 100% responden menyatakan sangat baik terhadap pelaksanaan proses jasa yang dilakukan oleh *teaching factory*.

Berdasarkan kuesioner yang diberikan kepada 15 orang siswa yang pernah terlibat dalam kegiatan *teaching factory* aspek proses jasa yang dilakukan diukur melalui 8 butir pernyataan pada kuesioner tertutup. Data yang diperoleh kemudian dianalisis sehingga diperoleh skor tertinggi adalah 8, skor terendah adalah 0, rata-rata ideal adalah 4 dan simpangan baku adalah 1,6. Dari perhitungan tersebut maka didapat hasil pengkategorian yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 22. Distribusi data dan pengkategorian indikator proses jasa menurut siswa

No	Kategori	Rentang skor	Frekuensi	Persentase
1	Sangat Baik	5,6 - 8	15	100%
2	Baik	4 - 5,5	0	0%
3	Tidak baik	2,4 - 3,9	0	0%
4	Sangat tidak baik	0 - 2,3	0	0%
Jumlah			15	100%

Dari data pada tabel diatas menunjukan sebanyak 100% responden menyatakan sangat baik terhadap pelaksanaan proses jasa yang dilakukan oleh *teaching factory*.

Sedangkan berdasarkan kuesioner diberikan kepada 10 orang pelanggan atau konsumen yang menggunakan jasa bengkel *teaching factory* aspek proses jasa yang dilakukan diukur melalui 8 butir pernyataan pada kuesioner tertutup. Data yang diperoleh kemudian dianalisis sehingga diperoleh skor tertinggi adalah 7, skor terendah adalah 0, rata-rata ideal adalah 3,5 dan simpangan baku adalah 1,4. Dari perhitungan tersebut maka didapat hasil pengkategorian yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 23. Distribusi data dan pengkategorian indikator proses jasa menurut pelanggan

No	Kategori	Rentang skor	Frekuensi	Persentase
1	Sangat Baik	4,9 - 7	10	100 %
2	Baik	3,5 - 4,8	0	0%
3	Tidak baik	2,1 - 3,4	0	0%
4	Sangat tidak baik	0 - 2	0	0%
Jumlah			10	100%

Dari tabel diatas menunjukan sebanyak 100% responden menyatakan sangat baik terhadap pelaksanaan proses jasa yang dilakukan oleh *teaching factory*.

Sedangkan hasil wawancara yang telah dilakukan diketahui proses jasa yang sudah dikerjakan oleh bengkel *teaching factory* adalah perbaikan kendaraan, servis kendaraan, ganti oli dan cuci kendaraan baik kendaraan roda 2 dan roda 4. Selain itu juga menerima *order* yang berkaitan dengan sarana pembelajaran TKR. Dalam pelaksanaan proses jasa dilakukan oleh beberapa personel diantaranya guru sebagai penanggung jawab pelaksanaan, teknisi sebagai pelaksana teknis dan siswa. Pelaksanaan kegiatan jasa yang dilakukan oleh bengkel *teaching factory* tentunya berjalan sesuai dengan SOP yang sudah ditetapkan pada proses perencanaan. Hasil wawancara diatas juga didukung dengan data hasil observasi yang dilakukan.

Proses jasa dilakukan melalui beberapa urutan proses pekerjaan. Urutan proses pekerjaan dimulai ketika konsumen datang ke bengkel *teaching factory*. Konsumen yang datang disambut oleh pelaksana teknis yang berperan sebagai teknisi untuk menyampaikan keluhan kendaraannya. Setelah keluhan kendaraan disampaikan, teknisi akan menyampaikan dugaan sementara kepada konsumen lalu melakukan *test drive*, setelah itu dilanjutkan dengan melakukan diagnosa

dan pemeriksaan, setelah diketahui hasilnya teknisi melaporkan ke konsumen untuk selanjutnya dilakukan tindakan perbaikan atau penggantian komponen atas persetujuan dari konsumen. Setelah perbaikan selesai hasilnya dilaporkan ke konsumen untuk selanjutnya menyerahkan kendaraan kembali kepada konsumen dengan terlebih dahulu melakukan pengecekan akhir dan *test drive*.

b. Proses Pemasaran

Berdasarkan kuesioner diberikan kepada 5 orang pengelola *teaching factory* aspek proses pemasaran yang dilakukan diukur melalui 4 butir pernyataan pada kuesioner tertutup. Data yang diperoleh kemudian dianalisis sehingga diperoleh skor tertinggi adalah 4, skor terendah adalah 0, rata-rata ideal adalah 2 dan simpangan baku adalah 0,8. Dari perhitungan tersebut maka didapat hasil pengkategorian yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 24. Distribusi data dan pengkategorian indikator proses pemasaran menurut pengelola

No	Kategori	Rentang Skor	Frekuensi	Percentase
1	Sangat Baik	2,8 - 4	4	80%
2	Baik	2 - 2,7	1	20%
3	Tidak baik	1,2 - 1,9	0	0%
4	Sangat tidak baik	0 - 1,1	0	0%
Jumlah			5	100%

Dari data pada tabel diatas menunjukan sebanyak 80% responden menyatakan sangat baik dan 20% menyatakan baik terhadap pelaksanaan proses pemasaran yang dilakukan oleh *teaching factory*.

Sedangkan berdasarkan kuesioner diberikan kepada 10 orang pelanggan atau konsumen yang menggunakan jasa bengkel *teaching factory* aspek proses pemasaran yang dilakukan diukur melalui 3 butir pernyataan pada

kuesioner tertutup. Data yang diperoleh kemudian dianalisis sehingga diperoleh skor tertinggi adalah 3, skor terendah adalah 0, rata-rata ideal adalah 1,5 dan simpangan baku adalah 0,6. Dari perhitungan tersebut maka didapat hasil pengkategorian yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 25. Distribusi data dan pengkategorian indikator proses pemasaran menurut pelanggan

No	Kategori	Rentang skor	Frekuensi	Persentase
1	Sangat Baik	2,1 - 3	7	70%
2	Baik	1,5 - 2	2	20%
3	Tidak baik	0,9 - 1,4	1	10%
4	Sangat tidak baik	0 - 0,8	0	0%
Jumlah			10	100%

Dari data pada tabel diatas menunjukan sebanyak 70% responden menyatakan sangat baik, 20% menyatakan baik dan 10% menyatakan tidak baik terhadap pelaksanaan proses pemasaran yang dilakukan oleh *teaching factory*.

Sedangkan dari hasil wawancara yang sudah dilakukan, sasaran proses pemasaran sudah sesuai dengan perencanaan dimana sasaran utamanya adalah warga sekolah lalu setelah itu ke masyarakat di luar sekolah. Sarana dan media promosi dilakukan dengan menggunakan menggunakan papan nama di depan bengkel *teaching factory*. Selain itu juga menggunakan *voucher*. Pemberian *voucher* ini merupakan sebuah inovasi dalam proses pemasaran yang dilakukan oleh bengkel *teaching factory*, sebab cara ini masih jarang digunakan oleh bengkel di luar.

Dalam melaksanakan proses pemasaran dengan sasaran siswa dilakukan dengan cara memberikan surat himbauan kepada siswa terutama siswa TKR untuk melakukan servis kendaraan di *teaching factory*. Sedangkan

untuk sasaran warga sekolah yang lain dan juga masyarakat secara umum dilakukan dengan memberikan *voucher*. *Voucher* diberikan kepada calon konsumen secara acak pada saat peringatan hari besar seperti HUT RI dan HUT SMK atau pada event-even tertentu. *Voucher* tersebut dapat berupa *voucher* servis gratis, ganti oli gratis, maupun cuci kendaraan gratis. Selain itu juga proses pemasaran juga dilakukan dengan memasang papan nama di depan bengkel teaching factory agar calon konsumen dapat mengetahui jika di SMK N 1 Magelang terdapat bengkel kendaraan. Data wawancara tersebut diperkuat dengan data hasil observasi dan dokumentasi dimana memang terdapat *voucher* dan papan nama yang digunakan untuk promosi.

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

Dari keseluruhan aspek pelaksanaan jika dilihat dari kuesioner tertutup yang diajukan kepada 5 orang pengelola *teaching factory* terdiri dari 12 butir pernyataan dimana skor tertinggi adalah 12, skor terendah adalah 0, rata-rata ideal adalah 6 dan simpangan baku 2,4. Dari perhitungan tersebut maka didapat hasil pengkategorian yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 26. Distribusi data dan pengkategorian aspek pelaksanaan *teaching factory* menurut pengelola

No	Kategori	Rentang skor	Frekuensi	Persentase
1	Sangat Baik	8,4 - 12	5	100%
2	Baik	6 - 8,3	0	0%
3	Tidak baik	3,6 - 5,9	0	0%
4	Sangat tidak baik	0 - 3,5	0	0%
Jumlah			5	100%

Dari data pada tabel diatas dari keseluruhan aspek pelaksanaan yang diperoleh melalui kuesioner tertutup yang dibagikan kepada 5 orang pengelola bengkel *teaching factory*, terdapat sebanyak 100% responden menyatakan dalam kategori sangat baik mengenai pelaksanaan kegiatan yang terdiri dari proses jasa yang dikerjakan dan proses pemasaran.

Aspek pelaksanaan juga diukur berdasarkan kuesioner tertutup yang diajukan kepada 15 orang siswa yang pernah terlibat dalam kegiatan *teaching factory* terdiri dari 8 butir peryataan dimana skor tertinggi adalah 8, skor terendah adalah 0, rata-rata ideal adalah 4 dan simpangan baku adalah 1,6. Dari perhitungan tersebut didapat hasil pengkategorian yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 27. Distribusi data dan pengkategorian aspek pelaksanaan *teaching factory* menurut siswa

No	Kategori	Rentang skor	Frekuensi	Persentase
1	Sangat Baik	5,6 - 8	15	100%
2	Baik	4 - 5,5	0	0%
3	Tidak baik	2,4 - 3,9	0	0%
4	Sangat tidak baik	0 - 2,3	0	0%
Jumlah			15	100%

Dari data pada tabel diatas dari keseluruhan aspek pelaksanaan yang diperoleh melalui kuesioner tertutup yang dibagikan kepada 15 orang siswa yang sedang

terlibat dan pernah terlibat dalam kegiatan *teaching factory*, terdapat sebanyak 100% responden menyatakan dalam kategori sangat baik mengenai pelaksanaan kegiatan yang terdiri dari proses jasa yang dikerjakan.

Sedangkan dari keseluruhan aspek pelaksanaan yang terdiri dari proses jasa yang dilakukan dan proses pemasaran, data kuesioner tertutup terdiri dari 10 butir pernyataan yang diajukan kepada 10 orang pelanggan atau konsumen datang dan menggunakan jasa bengkel *teaching factory*. Dimana skor tertinggi adalah 10, skor terendah adalah 0, rata-rata ideal adalah 5 dan simpangan baku 2,5. Dari perhitungan tersebut maka didapat hasil pengkategorian yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 28. Distribusi data dan pengkategorian aspek pelaksanaan *teaching factory* menurut pelanggan

No	Kategori	Rentang Skor	Frekuensi	Persentase
1	Sangat Baik	7,0 - 10	10	100%
2	Baik	5 - 6,9	0	0%
3	Tidak baik	3 - 4,9	0	0%
4	Sangat tidak baik	0 - 2,9	0	0%
Jumlah			10	100%

Berdasarkan data pada tabel diatas dari keseluruhan aspek pelaksanaan yang diperoleh melalui kuesioner tertutup yang dibagikan kepada 10 orang pelanggan atau konsumen datang dan menggunakan jasa bengkel *teaching factory*, terdapat sebanyak 100% responden menyatakan dalam kategori sangat baik mengenai pelaksanaan kegiatan yang terdiri dari proses jasa yang dikerjakan dan proses pemasaran.

3. Proses Pengawasan

Proses pengawasan merupakan tahap transciations (proses) dalam pelaksanaan kegiatan *teaching factory*. Berdasarkan kuesioner diberikan kepada 5 orang pengelola *teaching factory* aspek proses pengawasan yang dilakukan diukur melalui 5 butir pernyataan pada kuesioner tertutup. Data yang diperoleh kemudian dianalisis sehingga diperoleh skor tertinggi adalah 5, skor terendah adalah 0, rata-rata ideal adalah 2,5 dan simpangan baku adalah 1. Dari perhitungan tersebut maka didapat hasil pengkategorian yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 29. Distribusi data dan pengkategorian indikator proses pengawasan menurut pengelola

No	Kategori	Rentang Skor	Frekuensi	Persentase
1	Sangat Baik	3,5 - 5	5	100%
2	Baik	2,5 - 3,4	0	0%
3	Tidak baik	1,5 - 2,4	0	0%
4	Sangat tidak baik	0 - 1,4	0	0%
Jumlah			5	100%

Dari data diatas menunjukkan sebanyak 100% responden menyatakan sangat baik terhadap pelaksanaan proses pengawasan yang dilakukan oleh *teaching factory*.

Sedangkan berdasarkan kuesioner yang diberikan kepada 15 orang siswa yang pernah terlibat dalam kegiatan *teaching factory* aspek proses pengawasan yang dilakukan diukur melalui 2 butir pernyataan pada kuesioner tertutup. Data yang diperoleh kemudian dianalisis sehingga diperoleh skor tertinggi adalah 2, skor terendah adalah 0, rata-rata ideal adalah 1 dan simpangan

baku adalah 0,4. Dari perhitungan tersebut maka didapat hasil pengkategorian yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 30. Distribusi data dan pengkategorian indikator proses pengawasan menurut siswa

No	Kategori	Rentang Skor	Frekuensi	Persentase
1	Sangat Baik	1,4 - 2	14	93,33%
2	Baik	1 - 1,3	1	6,67%
3	Tidak baik	0,6 - 0,9	0	0%
4	Sangat tidak baik	0 - 0,5	0	0%
Jumlah			15	100%

Dari data pada tabel diatas menunjukan sebanyak 93,33% responden menyatakan sangat baik dan 6,67% responden menyatakan baik terhadap pelaksanaan proses pengawasan yang dilakukan oleh *teaching factory*.

Sedangkan dari hasil wawancara yang dilakukan diperoleh informasi bahwa salah satu kegiatan pengawasan yang ditujukan terhadap hasil kerja sebagai contohnya adalah *Quality Control*, dimana *Quality Control* bertujuan untuk menjamin kualitas dari hasil jasa tersebut. Berdasarkan hasil wawancara, hasil akhir kegiatan servis biasanya langsung ditangani oleh pelaksana teknis. Setelah selesai melakukan perbaikan atau servis, kendaraan terlebih dahulu dilakukan pengecekan dan dipastikan kondisinya sudah baik sebelum diserahkan kepada konsumen. Selain itu juga memberikan garansi kepada konsumen apabila ternyata setelah proses perbaikan ditemukan hasil yang kurang maksimal atau masih terdapat masalah.

Selain itu juga terdapat upaya pengawasan terhadap seluruh kegiatan *teaching factory*. Pengawasan dilakukan oleh penanggung jawab pelaksanaan, lalu pelaksana teknis dan dilakukan juga oleh Kepala Sekolah selaku

penanggung jawab umum. Sasaran pengawasan yang dilakukan meliputi pengawasan terhadap seluruh kegiatan yang sedang berlangsung meliputi proses kerja, pengawasan terhadap siswa dan kegiatan yang dilakukan siswa itu sendiri. Selain itu juga dilakukan pengawasan terhadap kepuasan pelanggan. Pengawasan terhadap proses kerja dilakukan dengan pengawasan secara langsung. Untuk tingkat kepuasan konsumen tahun ini akan kita coba dengan memberikan kuesioner untuk diisi oleh konsumen. Hasil dari proses pengawasan jika ditemukan suatu permasalahan maka dilakukan koordinasi untuk menentukan solusi bersama.

4. Hasil

Hasil kegiatan *teaching factory* menjelaskan mengenai apa saja yang dihasilkan dari kegiatan *teaching factory*. Dimana hasil penyelenggaraan *teaching factory* tersebut terdiri dari jasa yang dihasilkan, hasil yang diperoleh untuk sekolah dan kerjasama dengan industri.

a. Jasa yang Dihasilkan

Berdasarkan kuesioner diberikan kepada 5 orang pengelola *teaching factory* aspek jasa yang dihasilkan diukur melalui 5 butir pernyataan pada kuesioner tertutup. Data yang diperoleh kemudian dianalisis sehingga diperoleh skor tertinggi adalah 5, skor terendah adalah 0, rata-rata ideal adalah 2,5 dan simpangan baku adalah 1. Dari perhitungan tersebut maka didapat hasil pengkategorian yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 31. Distribusi data dan pengkategorian indikator jasa yang dihasilkan menurut pengelola

No	Kategori	Rentang Skor	Frekuensi	Persentase
1	Sangat Baik	3,5 - 5	5	100%
2	Baik	2,5 - 3,4	0	0%
3	Tidak baik	1,5 - 2,4	0	0%
4	Sangat tidak baik	0 - 1,4	0	0%
Jumlah			5	100%

Dari data pada tabel diatas menunjukan sebanyak 100% responden menyatakan sangat baik terhadap jasa yang dihasilkan oleh *teaching factory*.

Sedangkan berdasarkan kuesioner diberikan kepada 10 orang pelanggan atau konsumen yang menggunakan jasa bengkel *teaching factory* aspek jasa yang dihasilkan diukur dari 6 butir peryataan yang diajukan kepada 10 orang pelanggan atau konsumen datang dan menggunakan jasa bengkel *teaching factory*. Dimana skor tertinggi adalah 6, skor terendah adalah 0, rata-rata ideal adalah 3 dan simpangan baku adalah 1,2. Dari perhitungan tersebut maka didapat hasil pengkategorian yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 32. Distribusi data dan pengkategorian indikator jasa yang dihasilkan menurut pelanggan

No	Kategori	Rentang Skor	Frekuensi	Persentase
1	Sangat Baik	4,2 - 6	10	100%
2	Baik	3 - 4,1	0	0%
3	Tidak baik	1,8 - 2,9	0	0%
4	Sangat tidak baik	0 - 1,7	0	0%
Jumlah			10	100%

Dari data pada tabel diatas menunjukan sebanyak 100% responden menyatakan sangat baik terhadap jasa yang dihasilkan oleh *teaching factory*.

Dari hasil wawancara yang dilakukan diperoleh informasi bahwa bentuk jasa yang dilakukan secara garis besar adalah perbaikan dan cuci

kendaraan, sehingga hasil yang didapatkan adalah kendaraan konsumen yang diperbaiki menjadi normal kembali dan kendaraan yang dicuci menjadi bersih kembali. Jika dilihat dari reaksi konsumen, kualitas jasa yang dilakukan oleh *teaching factory* sudah baik. Sebab lebih banyak konsumen yang memberikan apresiasi terhadap hasil kerja dibanding konsumen yang masih mengeluhkan hasil jasa yang sudah dikerjakan oleh bengkel *teaching factory*.

Konsumen sangat merasakan manfaat dengan adanya bengkel *teaching factory* terutama untuk warga sekolah. Karena untuk melakukan servis maupun cuci kendaraan tidak perlu pergi ke luar lingkungan sekolah, kendaraan bisa dikerjakan pada saat warga sekolah tersebut berada di sekolah sehingga akan lebih efektif dan efisien.

b. Hasil Untuk Sekolah

Berdasarkan kuesioner diberikan kepada 5 orang pengelola *teaching factory* aspek hasil untuk sekolah diukur melalui 4 butir pernyataan pada kuesioner tertutup. Data yang diperoleh kemudian dianalisis sehingga diperoleh skor tertinggi adalah 4, skor terendah adalah 0, rata-rata ideal adalah 2 dan simpangan baku adalah 0,8. Dari perhitungan tersebut maka didapat hasil pengkategorian yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 33. Distribusi data dan pengkategorian indikator hasil untuk sekolah menurut pengelola

No	Kategori	Rentang Skor	Frekuensi	Persentase
1	Sangat Baik	2,8 - 4	3	80%
2	Baik	2 - 2,7	1	20%
3	Tidak baik	1,2 - 1,9	0	0%
4	Sangat tidak baik	0 - 1,1	0	0%
Jumlah			5	100%

Dari data pada tabel diatas menunjukan sebanyak 80% responden menyatakan sangat baik, sedangkan 20% sisanya menyatakan baik terhadap aspek hasil untuk sekolah yang diperoleh dari kegiatan *teaching factory*.

Berdasarkan kuesioner yang diberikan kepada 15 orang siswa yang pernah terlibat dalam kegiatan *teaching factory* aspek proses jasa yang dilakukan diukur melalui 3 butir peryataan yang diajukan kepada 15 orang siswa yang sedang terlibat dan pernah terlibat dalam kegiatan *teaching factory*. Dimana skor tertinggi adalah 3, skor terendah adalah 0, rata-rata ideal adalah 1,5 dan simpangan baku adalah 0,6. Dari perhitungan tersebut maka didapat hasil pengkategorian yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 34. Distribusi data dan pengkategorian indikator hasil untuk sekolah menurut siswa

No	Kategori	Rentang Skor	Frekuensi	Persentase
1	Sangat Baik	2,1 - 3	12	80%
2	Baik	1,5 - 2	2	13,33%
3	Tidak baik	0,9 - 1,4	1	6,67%
4	Sangat tidak baik	0 - 0,8	0	0%
Jumlah			15	100%

Dari data pada tabel diatas menunjukan sebanyak 80% responden menyatakan sangat baik, sebanyak 13,33% menyatakan baik sedangkan 6,67% sisanya menyatakan baik terhadap aspek hasil untuk sekolah yang diperoleh dari kegiatan *teaching factory*.

Sedangkan dari hasil wawancara yang telah dilakukan diketahui bahwa dengan adanya kegiatan *teaching factory* sekolah akan memperoleh beberapa keuntungan. Keuntungan tersebut bisa dilihat dari segi pembelajaran untuk siswa, keuntungan dari segi kebutuhan sekolah untuk meningkatkan mutu

lulusan. Siswa akan lebih mendapatkan ilmu yang berhubungan dengan perbaikan kendaraan dalam praktek langsung. Sebab perbaikan kendaraan yang tidak ada dan tidak dilakukan di kelas bisa didapatkan di *teaching factory*. Selain itu keahlian siswa juga akan meningkat.

Sementara itu keuntungan bagi guru yaitu dengan adanya kegiatan *teaching factory* guru dapat mengaplikasikan ilmunya. Selain itu, ketika terdapat temuan baru di *teaching factory* terkait masalah dan juga teknologi yang baru pada kendaraan maka guru juga akan mendapatkan informasi tersebut. Dengan demikian guru yang terlibat dalam teaching factory akan memiliki kompetensi yang semakin meningkat karena berhadapan dengan masalah kendaraan secara langsung. Informasi yang didapat oleh guru tentang perkembangan teknologi dan masalah yang baru pada kegiatan perbaikan dapat dijadikan sebagai referensi dan ilmu baru yang dapat diajarkan pada proses pembelajaran di kelas. Lalu secara finansial pun meski hasilnya kecil minimal dapat memberikan kontribusi untuk RAPBS sekolah.

c. Kerjasama Dengan Industri

Berdasarkan kuesioner diberikan kepada 5 orang pengelola *teaching factory* aspek hasil untuk sekolah diukur melalui 7 butir pernyataan pada kuesioner tertutup. Data yang diperoleh kemudian dianalisis sehingga diperoleh skor tertinggi adalah 7, skor terendah adalah 0, rata-rata ideal adalah 3,5 dan simpangan baku adalah 1,4. Dari perhitungan tersebut maka didapat hasil pengkategorian yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 35. Distribusi data dan pengkategorian indikator kerjasama dengan industri menurut pengelola

No	Kategori	Rentang Skor	Frekuensi	Persentase
1	Sangat Baik	4,9 - 7	5	100%
2	Baik	3,5 - 4,8	0	0%
3	Tidak baik	2,1 - 3,4	0	0%
4	Sangat tidak baik	0 - 2	0	0%
Jumlah			5	100%

Dari data pada tabel diatas menunjukan sebanyak 100% responden menyatakan sangat baik terhadap aspek kerjasama dengan industri yang dilakukan oleh *teaching factory*.

Sedangkan dari hasil wawancara diperoleh informasi bahwa kerjasama yang pernah terjalin diantaranya dengan New Armada, Tunas Jaya Honda dan juga bekerjasama dengan sekolah lain. Kerjasama tersebut terjalin sejak sekolah berdiri dan menerapkan pendidikan sistem ganda. Kerjasama dalam kegiatan *teaching factory* antara sekolah dan industri termasuk dalam kerjasama praktek kerja di industri.

Kerjasama dilakukan di sekolah terutama di bengkel *teaching factory*, namun tidak menutup kemungkinan juga dilaksanakan di industri. Bentuk kerjasama yang dilakukan ketika di sekolah adalah dengan cara mengundang pihak industri untuk melakukan servis di sekolah pada saat hari maupun *event* tertentu. Sedangkan kerjasama diluar yang pernah dilakukan adalah dengan mengirim siswa untuk menjadi teknisi dan membantu industri pada saat ada *event* atau kegiatan di luar. Dasar dari kerjasama antara sekolah dengan

industri yaitu ditanda tanganinya MoU oleh sekolah dan industri walaupun dalam bentuk MoU praktek kerja industri.

Dari keseluruhan data hasil *teaching factory* jika dilihat dari kuesioner tertutup yang diajukan kepada 5 orang pengelola *teaching factory* terdiri dari 16 butir peryataan dimana skor tertinggi adalah 16, skor terendah adalah 0, rata-rata ideal adalah 8 dan simpangan baku 3,2. Dari perhitungan tersebut maka didapat hasil pengkategorian yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 36. Distribusi data dan pengkategorian hasil *teaching factory* menurut pengelola

No	Kategori	Rentang skor	Frekuensi	Persentase
1	Sangat Baik	11,2 - 16	5	100%
2	Baik	8 - 11,1	0	0%
3	Tidak baik	4,8 - 7,9	0	0%
4	Sangat tidak baik	0 - 4,7	0	0%
Jumlah			5	1000%

Dari data pada tabel diatas dari keseluruhan aspek hasil yang diperoleh melalui kuesioner tertutup yang dibagikan kepada 5 orang pengelola bengkel *teaching factory*, terdapat sebanyak 100% responden menyatakan dalam kategori sangat baik mengenai hasil kegiatan yang terdiri dari jasa yang dihasilkan, hasil untuk sekolah dan kerjasama dengan industri.

Aspek hasil juga diukur berdasarkan kuesioner tertutup yang diajukan kepada 15 orang siswa yang pernah terlibat dalam kegiatan *teaching factory* terdiri dari 3 butir peryataan dimana skor tertinggi adalah 3, skor terendah adalah 0, rata-rata ideal adalah 1,5 dan simpangan baku adalah 0,6. Dari perhitungan tersebut maka didapat hasil pengkategorian yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 37. Distribusi data dan pengkategorian aspek hasil *teaching factory* menurut siswa

No	Kategori	Rentang skor	Frekuensi	Persentase
1	Sangat Baik	2,1 - 3	12	80%
2	Baik	1,5 - 2	2	13%
3	Tidak baik	0,9 - 1,4	1	7%
4	Sangat tidak baik	0 - 0,8	0	0%
Jumlah			15	100%

Dari data pada tabel diatas dari keseluruhan aspek hasil yang diperoleh melalui kuesioner tertutup yang dibagikan kepada 15 orang siswa yang sedang terlibat dan pernah terlibat dalam kegiatan *teaching factory*, terdapat sebanyak 80% responden menyatakan dalam kategori sangat baik, 13% menyatakan baik dan sisanya 7% menyatakan tidak baik mengenai hasil kegiatan.

Sedangkan dari keseluruhan hasil kegiatan data kuesioner tertutup terdiri dari 6 butir peryataan yang diajukan kepada 10 orang pelanggan atau konsumen datang dan menggunakan jasa bengkel *teaching factory*. Dimana skor tertinggi adalah 6, skor terendah adalah 0, rata-rata ideal adalah 3 dan simpangan baku adalah 1,2. Dari perhitungan tersebut maka didapat hasil pengkategorian yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 38. Distribusi data dan pengkategorian aspek hasil *teaching factory* menurut menurut pelanggan

No	Kategori	Rentang Skor	Frekuensi	Persentase
1	Sangat Baik	4,2 - 6	10	100%
2	Baik	3 - 4,1	0	0%
3	Tidak baik	1,8 - 2,9	0	0%
4	Sangat tidak baik	0 - 1,7	0	0%
Jumlah			10	100%

Berdasarkan data pada tabel diatas dari keseluruhan hasil kegiatan yang diperoleh melalui kuesioner tertutup yang dibagikan kepada 10 orang

pelanggan atau konsumen datang dan menggunakan jasa bengkel *teaching factory*, terdapat sebanyak 100% responden menyatakan dalam kategori sangat baik mengenai hasil kegiatan *teaching factory*.

5. Hambatan dalam Pelaksanaan *Teaching Factory*

Pelaksanaan *teaching factory* di SMK N 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan tidak lepas dari beberapa faktor yang menghambat pelaksanaan kegiatannya. Hambatan-hambatan tersebut dapat berdampak negatif dalam pelaksanaan kegiatan *teaching factory* sehingga hasilnya tidak dapat maksimal. Untuk itu diperlukan identifikasi faktor-faktor yang menghambat penyelenggaraan kegiatan *teaching factory* sehingga dapat dicarikan solusi dalam mengatasinya. Metode untuk mengetahui hambatan-hambatan tersebut adalah menggunakan kuesioner terbuka dan wawancara. Kuesioner terbuka tersebut dibagikan kepada pengelola *teaching factory* termasuk di dalamnya Kepala Sekolah. Sedangkan wawancara dilakukan kepada pengelola *teaching factory*. Instrumen tersebut digunakan dalam mengetahui hambatan-hambatan pelaksanaan kegiatan seperti hamabatan dalam melakukan proses jasa dan hambatan dalam melakukan proses pemasaran.

a. Hambatan dalam Melakukan Proses Jasa

Hambatan yang ditemui pada saat melakukan proses jasa di *teaching factory* diantaranya adalah keterbatasan tenaga pengelola/pelaksana teknis dan juga keterbatasan peralatan. Berdasarkan hasil observasi yang dilakukan, tenaga pelaksana atau pelaksana teknis yang aktif hanya terdiri dari satu orang

yang dibantu dengan penanggung jawab pelaksanaan. Seperti disampaikan juga dari hasil wawancara bahwa kekurangan tenaga pelaksana tersebut menyebabkan bengkel *teaching factory* kewalahan ketika banyak konsumen yang datang dan menggunakan jasa bengkel *teaching factory*. Karena selain menangani konsumen yang masuk, pelaksanaan teknis juga membimbing dan mengawasi siswa yang mengikuti kegiatan di bengkel *teaching factory*.

Selain pada tenaga pengelola hambatan yang ditemui pada proses jasa adalah keterbatasan peralatan yang dimiliki. Keterbatasan peralatan ini disebabkan karena memang perlatannya belum lengkap dan juga terdapat beberapa peralatan yang hilang menurut pengelola, meskipun hal tersebut kurang bisa dibuktikan karena berdasarkan hasil observasi dan dokumentasi peralatan yang dimiliki tidak disertai dengan catatan daftar peralatan yang dimiliki. Sedangkan berdasarkan hasil wawancara disampaikan bahwa kekurangan perlatan yang paling dirasakan adalah kurangnya peralatan yang berkaitan dengan perbaikan AC maupun mesin *balancing*. Lalu hambatan yang terakhir adalah kesulitan bengkel *teaching factory* untuk menyamakan SOPnya dengan SOP yang benar-benar sama dengan industri.

b. Hambatan dalam Melakukan Proses Pemasaran

Dalam proses pemasaran hambatan yang sangat dirasakan adalah kurangnya personel atau tenaga pelaksanaan di bagian pemasaran sebab pelaksanaan lebih fokus terhadap pelaksanaan kegiatan terutama proses jasa, hal ini disampaikan oleh pengelola melalui wawancara. Sehingga pemasaran yang dilakukan kurang maksimal. Namun jika proses pemasaran ini dimaksimalkan

dan banyak konsumen yang datang maka juga akan membuat pelaksanaan teknis kewalahan dalam menangani banyaknya konsumen yang masuk akibat personel pada pelaksanaan proses jasa juga mengalami kekurangan jumlah personel.

Selain itu kesulitan bersaing dengan industri dan bengkel otomotif di luar sekolah juga menjadi salah satu kendala dalam proses pemasaran. Menurut pengelola bengkel *teaching factory* masih kurang dapat bersaing dengan industri yang ada di luar. Karena selain faktor waktu berdirinya bengkel *teaching factory* yang masih belum lama juga karena letak bengkel *teaching factory* sendiri.

B. Pembahasan Hasil Penelitian

Pembahasan hasil penelitian ini didasarkan pada beberapa sumber yang diperoleh melalui kuesioner terbuka dan tertutup, wawacara, observasi dan dokumentasi. Kuesioner diberikan kepada pengelola *teaching factory*, siswa dan pelanggan. Sedangkan wawacara dilakukan dengan pengelola *teaching factory*. Pembahasan akan diuraikan dalam aspek perencanaan, pelaksanaan, pengawasan dan dari penyelenggaraan kegiatan *teaching factory* di SMK N 1 Magelan Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan serta hambatan-hambatan dan cara mengatasinya.

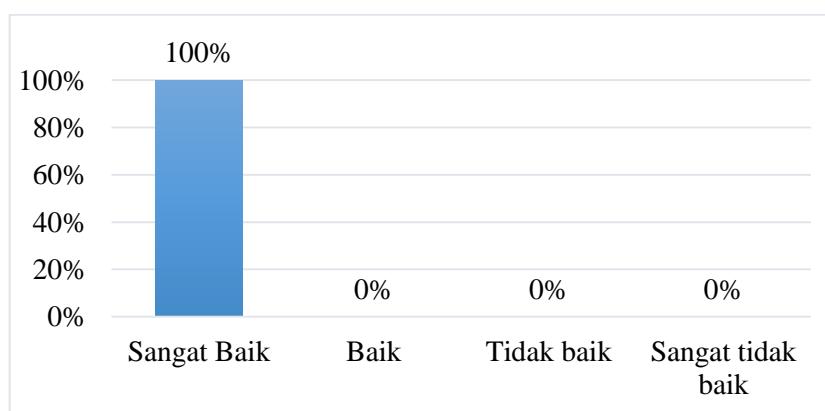
1. Perencanaan

Perencanaan kegiatan merupakan tahapan awal dalam penyelenggaraan kegiatan *teaching factory*. Perencanaan tersebut terdiri dari perencanaan produksi, perencanaan sumber daya manusia, pembentukan struktur organisasi,

perencanaan keuangan dan perencanaan pemasaran. Perencanaan dalam penyelenggaraan kegiatan *teaching factory* dikatakan baik apabila perencanaan tersebut terpenuhi dengan baik. Data dari penelitian pada setiap indikator-indikator tersebut dapat dilihat sebagai berikut.

a. Perencanaan Produksi

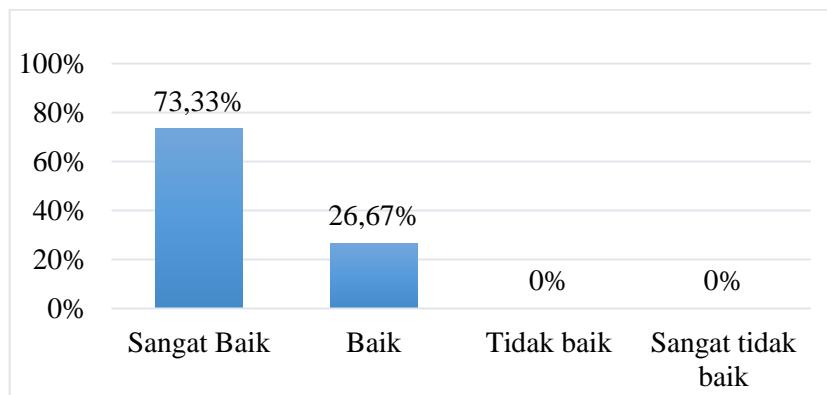
Perencanaan produksi meliputi pemilihan proses produksi/jasa apa yang akan dikerjakan, bagaimana tempat maupun sarana dan prasarana yang harus dipenuhi, serta SOP yang harus dipenuhi. Hasil data yang diperoleh pada indikator perencanaan produksi dapat dilihat dengan lebih jelas lagi pada diagram berikut.



Gambar 3. Diagram perencanaan produksi menurut pengelola

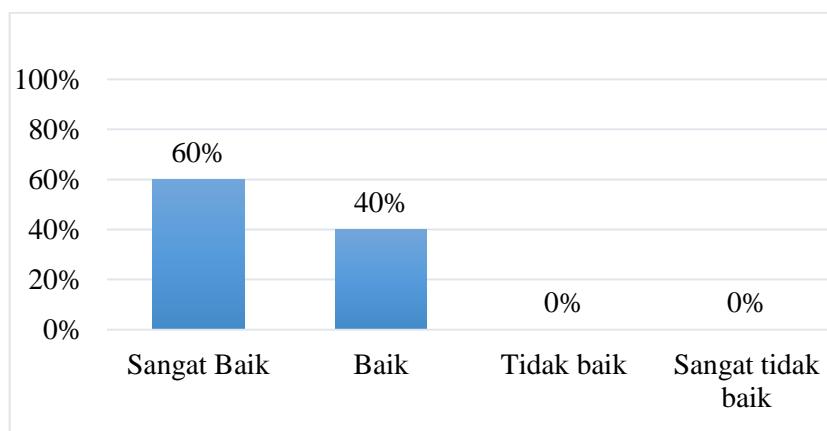
Hasil data dalam diagram diatas merupakan data yang diperoleh dari kuesioner tertutup yang dibagikan kepada pengelola. Data tersebut menjelaskan bahwa sebanyak 100% indikator perencanaan produksi dalam kategori sangat baik. Rata-rata indikator perencanaan produksi berdasarkan analisis data sebesar 9 dari skor maksimal 10, sehingga indikator perencanaan

dalam penyelenggaraan *teaching factory* termasuk sangat baik menurut pengelola.



Gambar 4. Diagram perencanaan produksi menurut siswa

Hasil data dalam diagram diatas merupakan data yang diperoleh dari kuesioner tertutup yang dibagikan kepada siswa. Data tersebut menjelaskan bahwa sebanyak 73,33% indikator dalam kategori sangat baik dan sisanya sebanyak 26,67% dalam kategori baik. Rata-rata indikator perencanaan produksi berdasarkan analisis data sebesar 6,13 dari skor maksimal 5, sehingga indikator perencanaan produksi dalam penyelenggaraan *teaching factory* termasuk sangat baik menurut siswa.



Gambar 5. Diagram perencanaan produksi menurut pelanggan

Hasil data dalam diagram diatas merupakan data yang diperoleh dari kuesioner tertutup yang dibagikan kepada pelanggan *teaching factory*. Data tersebut menjelaskan bahwa sebanyak 60% indikator dalam kategori sangat baik dan sisanya sebanyak 40% dalam kategori baik. Rata-rata indikator perencanaan produksi berdasarkan analisis data sebesar 3,1 dari skor maksimal 4, sehingga indikator perencanaan produksi dalam penyelenggaraan *teaching factory* termasuk sangat baik menurut pelanggan.

Berdasarkan data yang diperoleh dari ketiga responden baik pengelola, siswa dan juga pelanggan melalui kuesioner tertutup menyatakan indikator perencanaan produksi sebagai aspek perencanaan dalam penyelenggaraan *teaching factory* termasuk sangat baik. Sedangkan dari hasil wawancara menjelaskan bahwa perencanaan produksi/jasa pada bengkel *teaching factory* sudah sesuai dengan kompetensi keahlian yaitu perbaikan kendaraan ringan. Hal tersebut sudah sesuai dengan apa yang ditekankan oleh Direktorat PSMK (2016: 123) yang menyatakan bahwa penerapan program *teaching factory* adalah dengan memadukan konsep bisnis dan pendidikan kejuruan sesuai dengan kompetensi keahlian yang relevan.

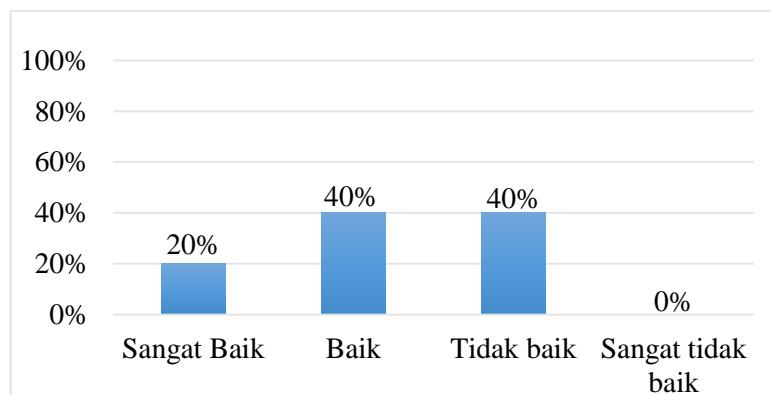
Dalam perencanaan produksi bengkel yang dimiliki oleh *teaching factory* juga sudah memiliki gedung dengan luas yang mencukupi untuk melakukan kegiatan. Hal ini dibuktikan dari hasil observasi yang sudah dilakukan bahwa gedung tersebut cukup luas. Lalu peralatan yang dimiliki meskipun masih terdapat kekurangan dalam jumlah maupun kualitas tetapi sudah mencapai 70% jika dibandingkan dengan peralatan yang di industri,

walaupun hal ini tidak dapat dibuktikan melalui dokumentasi daftar peralatan yang dimiliki. Namun dengan peralatan yang dimiliki tersebut mampu untuk menyelesaikan proses jasa. Bengkel dan peralatan yang dimiliki tersebut bisa dikatakan memenuhi persyaratan untuk kegiatan *teaching factory*. Seperti yang disampaikan oleh Direktorat PSMK (2016: 154) bahwa ruang bengkel/lab yang sesuai yaitu mengadopsi proses dan alur produksi seperti di industri, dalam bentuk *hall* (bukan kelas) yang menampung peralatan/permesinan yang dibutuhkan untuk program keahlian tersebut. Sedangkan peralatan yang dibutuhkan sesuai dengan minimal kebutuhan untuk program keahlian tersebut, sampai pada *finishing* suatu produk.

Bengkel *teaching factory* memiliki SOP dan alur kerja yang jelas dalam pelaksanaan kegiatannya. Hal ini dapat dibuktikan dari data dokumentasi dimana SOP dan alur kerja tersebut dijelaskan secara rinci pada buku pedoman pelaksanaan kegiatan *teaching factory*. Berdasarkan data yang diperoleh melalui kuesioner indikator perencanaan produksi sudah sangat baik. Sedangkan berdasarkan wawancara, observasi dan dokumentasi indikator perencanaan produksi masih terdapat kendala dalam pengadaan peralatan untuk mendukung penyelenggaraan *teaching factory*. Hal ini sesuai dengan teori yang dijelaskan oleh Malayu Hasibuan (1984: 20) bahwa metode (*methods*), bahan-bahan (*materials*), mesin-mesin (*machines*) adalah unsur yang penting dalam manajemen. Ketiga unsur tersebut masuk ke dalam fungsi manajemen yaitu fungsi perencanaan atau bisa disebut dengan perencanaan produksi.

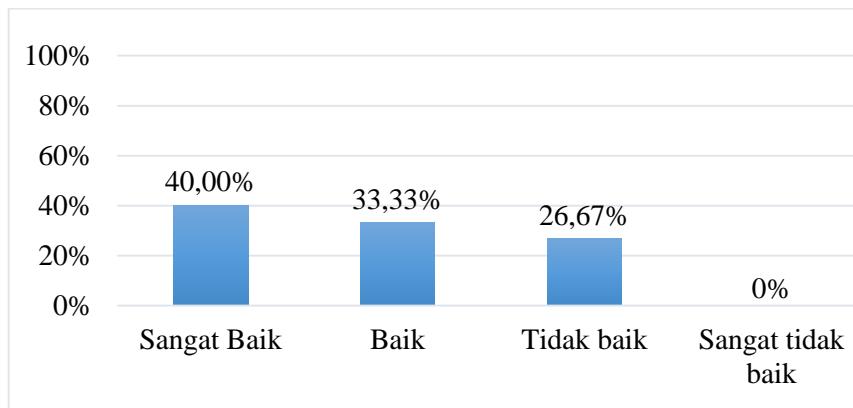
b. Perencanaan Sumber Daya Manusia

Perencanaan sumber daya manusia (SDM) merupakan salah satu perencanaan dalam penyelenggaraan *teaching factory*. Pengelola maupun siswa yang terlibat dalam kegiatan *teaching factory* harus memenuhi kualifikasi tertentu. Sedangkan untuk pengelola juga harus memiliki penguasaan kompetensi yang baik. Untuk itu diperlukan sebuah proses seleksi atau pemilihan yang tepat. Selain itu jumlah SDM yang terlibat juga harus cukup untuk melaksanakan kegiatan *teaching factory*. Hasil data yang diperoleh pada indikator perencanaan SDM dapat dilihat dengan lebih jelas lagi pada diagram berikut.



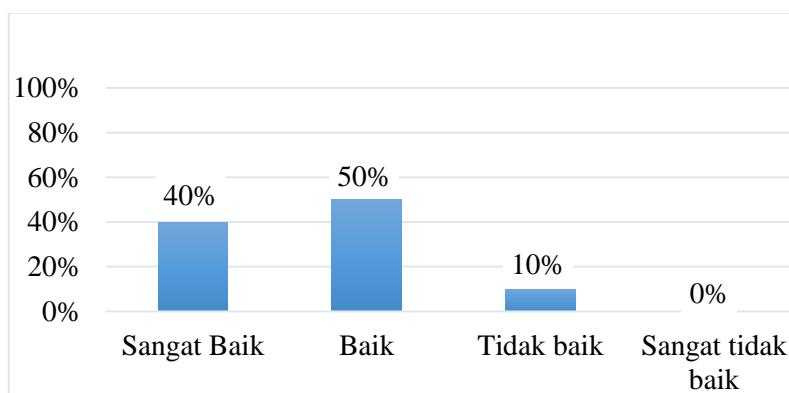
Gambar 6. Diagram perencanaan sumber daya manusia menurut pengelola

Hasil data dalam diagram diatas merupakan data yang diperoleh dari kuesioner tertutup yang dibagikan kepada pengelola. Data tersebut menjelaskan bahwa sebanyak 20% indikator perencanaan SDM dalam kategori sangat baik, 40% dalam kategori baik dan 40% dalam kategori tidak baik. Rata-rata indikator perencanaan SDM berdasarkan analisis data sebesar 6,8 dari skor maksimal 11, sehingga indikator perencanaan SDM dalam penyelenggaraan *teaching factory* termasuk baik menurut pengelola.



Gambar 7. Diagram perencanaan sumber daya manusia menurut siswa

Hasil data dalam diagram diatas merupakan data yang diperoleh dari kuesioner tertutup yang dibagikan kepada siswa. Data tersebut menjelaskan bahwa sebanyak 40% indikator perencanaan SDM dalam kategori sangat baik, 33% dalam kategori baik dan 27% dalam kategori tidak baik. Rata-rata indikator perencanaan SDM berdasarkan analisis data sebesar 3,13 dari skor maksimal 5, sehingga indikator perencanaan SDM dalam penyelenggaraan *teaching factory* termasuk baik menurut siswa.



Gambar 8. Diagram perencanaan sumber daya manusia menurut pelanggan

Hasil data dalam diagram diatas merupakan data yang diperoleh dari kuesioner tertutup yang dibagikan kepada pelanggan. Data tersebut menjelaskan bahwa sebanyak 40% indikator perencanaan SDM dalam kategori

sangat baik, 50% dalam kategori baik dan 10% dalam kategori tidak baik. Rata-rata indikator perencanaan SDM berdasarkan analisis data sebesar 2,3 dari skor maksimal 3, sehingga indikator perencanaan SDM dalam penyelenggaraan *teaching factory* termasuk sangat baik menurut pelanggan.

Berdasarkan data yang diperoleh dari ketiga responden baik pengelola, siswa dan juga pelanggan melalui kuesioner tertutup menyatakan indikator perencanaan sumber daya manusia termasuk baik menurut pengelola dan siswa sedangkan menurut pelanggan sangat baik. Untuk menentukan apakah perencanaan SDM sangat baik ataukah baik juga diperlukan data pendukung yang lain yaitu dengan wawancara, observasi maupun dokumentasi.

Dari wawancara yang dilakukan dengan pengelola, dalam perencanaan SDM yang akan dilibatkan dalam kegiatan adalah siswa kelas XI TKR, lalu guru TKR, dan ditambah dengan teknisi. Kualifikasi yang harus dipenuhi oleh siswa adalah harus sudah melaksanakan kegiatan pembelajaran sampai dengan semester tiga dan mendapat rekomendasi dari Ketua Jurusan beserta WKS 4. Sedangkan untuk pengelola yang terdiri dari teknisi dan guru dimana teknisi minimal harus berasal dari lulusan D3 Teknik Otomotif dan untuk guru harus berijazah S1 dan aktif dalam kegiatan pembelajaran di teknik kendaraan ringan. Bagi pengelola terutama untuk teknisi sangat diutamakan memiliki pengalaman kerja di industri. Hal ini seperti yang disampaikan oleh Direktorat PSMK (2016: 122) bahwa guru harus berkualifikasi S1/D4 dan harus dilengkapi dengan pengalaman produksi di industri agar mampu mengimplementasikan program *teaching factory* di SMK.

Untuk kompetensi yang harus dimiliki oleh guru dan teknisi selaku pengelola adalah menguasai perbaikan kendaraan ringan baik teori maupun praktek, selain itu juga dapat menyetir kendaraan. Sedangkan untuk siswa tidak harus memiliki kompetensi khusus. Proses pemilihan pengelola yang terdiri dari guru dan teknisi dipilih oleh Kepala Sekolah dengan mempertimbangkan masukan dari Ketua Jurusan. Sedangkan untuk siswa dipilih berdasarkan Ketua Jurusan dan WKS 4. Secara keseluruhan jumlah SDM yang terlibat dalam pelaksanaan kegiatan *teaching factory* adalah 7 orang dengan rincian 3 orang pengelola dan 4 orang siswa.

Jumlah tenaga pelaksana terutama dari pengelola dalam wawancara dan kuesioner terbuka yang diberikan kepada pengelola disampaikan jika masih kekurangan jumlah personel. Hal ini didukung oleh data hasil observasi yang dilakukan, dalam pelaksanaan kegiatan hanya satu orang tenaga pelaksana yang aktif dalam mengerjakan jasa perbaikan maupun cuci kendaraan ringan. Sebenarnya jika hanya 4 siswa yang terlibat maka 1 pengelola sudah cukup untuk membimbing 4 orang siswa, seperti yang dijelaskan oleh Direktorat PSMK di (2016: 113) bahwa dalam pembelajaran yang dilakukan di bengkel 1 orang instruktur dapat membimbing maksimal 10 orang siswa. Namun mempertimbangkan banyaknya job dan konsumen yang masuk maka penambahan jumlah personel dirasakan perlu.

Selain itu keterlibatan siswa sebagai sumber daya manusia juga belum maksimal, karena jika dilihat dari kuesioner yang diajukan untuk semua siswa yang pernah telibat dalam kegiatan hanya terdapat 15 siswa yang mengisi

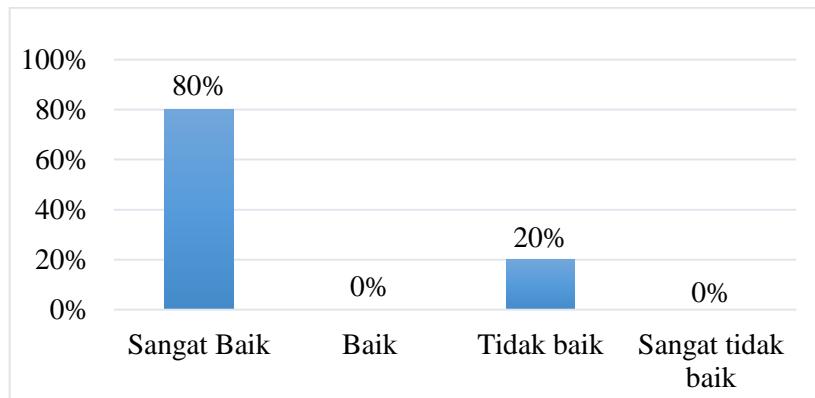
kuesioner tersebut. Hal ini dapat disimpulkan bahwa hanya sebanyak 15 siswa yang telah mengikuti kegiatan *teaching factory*. Padahal siswa merupakan komponen utama dalam penyelenggaraan *teaching factory* di sekolah (Direktorat PSMK, 2016: 109). Akibat dari kurang terlibatnya siswa secara aktif maka akan berdampak pada kualitas dari lulusan sekolah itu sendiri.

Berdasarkan data yang diperoleh melalui kuesioner, wawancara, observasi dan dokumentasi maka dapat diambil kesimpulan bahwa indikator perencanaan sumber daya manusia masih terdapat kekurangan dalam mendukung penyelenggaraan *teaching factory*. Dalam melaksanakan suatu program atau kegiatan, sumber daya manusia yang dimiliki haruslah baik dan mencukupi dalam melaksanakan kegiatan. Hal ini sesuai dengan teori yang dijelaskan oleh Winardi (2003: 17) yaitu untuk mendukung setiap program kerja suatu organisasi maka diperlukan *input* (masukkan) seperti sumber daya manusia. Dalam hal ini sumber daya manusia menjadi masukkan dalam penyelenggaraan *teaching factory*.

c. Struktur Organisasi

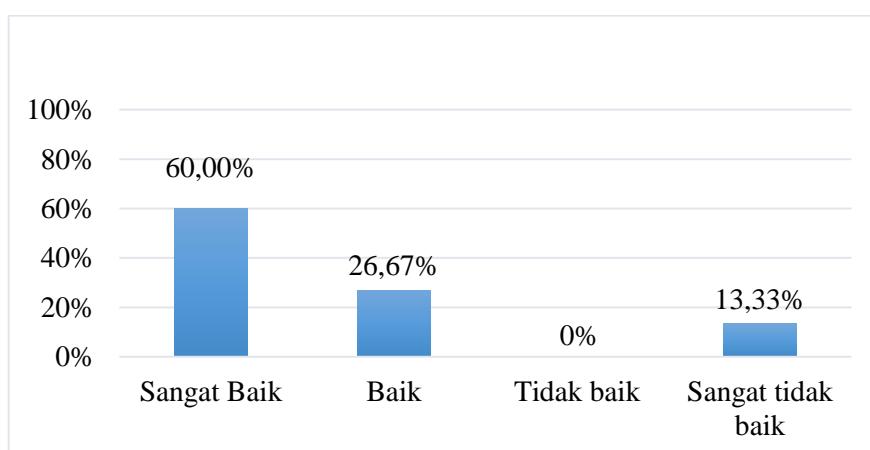
Struktur organisasi merupakan salah satu langkah persiapan dalam penyelenggaraan *teaching factory*. Struktur organisasi didahului dengan pembentukan struktur organisasi dan juga menentukan siapa saja yang terlibat lalu disahkan oleh Kepala Sekolah. Dalam struktur organisasi terdapat alur koordinasi dan tugas pokok dan fungsi setiap jabatannya. Sehingga organisasi yang baik bisa menjadi perencanaan yang baik dalam penyelenggaraan

kegiatan *teaching factory*. Hasil data yang diperoleh pada indikator struktur organisasi dapat dilihat dengan lebih jelas lagi pada diagram berikut:



Gambar 9. Diagram struktur organisasi menurut pengelola

Hasil data dalam diagram diatas merupakan data yang diperoleh dari kuesioner tertutup yang dibagikan kepada pengelola. Data tersebut menjelaskan bahwa sebanyak 80% indikator struktur organisasi dalam kategori sangat baik dan 20% dalam kategori baik. Rata-rata indikator struktur organisasi berdasarkan analisis data sebesar 4,2 dari skor maksimal 5, sehingga indikator struktur organisasi dalam penyelenggaraan *teaching factory* termasuk sangat baik menurut pengelola.



Gambar 10. Diagram struktur organisasi menurut siswa

Hasil data dalam diagram diatas merupakan data yang diperoleh dari kuesioner tertutup yang dibagikan kepada siswa. Data tersebut menjelaskan bahwa sebanyak 60% indikator struktur organisasi dalam kategori sangat baik, 26,67% dalam kategori baik dan 13,33% dalam kategori sangat tidak baik. Rata-rata indikator struktur organisasi berdasarkan analisis data sebesar 1,47 dari skor maksimal 2, sehingga indikator struktur organisasi dalam penyelenggaraan *teaching factory* termasuk sangat baik menurut siswa.

Berdasarkan data yang diperoleh dari responden baik pengelola maupun siswa melalui kuesioner tertutup menyatakan indikator struktur organisasi dalam penyelenggaraan *teaching factory* termasuk sangat baik. Hal ini didukung dengan hasil data wawancara, observasi dan dokumentasi. Dari hasil wawancara dijelaskan bahwa struktur organisasi yang terbentuk disahkan oleh Kepala Sekolah. Setiap personel yang terlibat menempati jabatan dalam struktur organisasi tersebut dan memiliki tugas pokok, fungsi dan tanggung jawab masing-masing. Bagaimana struktur organisasi dan tugas pokok, fungsi dan tanggung jawab jabatannya secara rinci dijelaskan dalam buku pedoman pelaksanaan kegiatan *teaching factory*, yang didalamnya juga terdapat Surat Keputusan yang mengesahkan organisasi tersebut. Struktur organisasi dalam *teaching factory* tersebut mampu memenuhi unsur dalam organisasi yaitu mekanisme kerja yang berarti saluran pemberian perintah dan tanggungjawab dalam melaksanakan pekerjaan (Nawawi, 2000: 64)

Dalam struktur organisasi tersebut juga tedapat alur koordinasi yang jelas antar setiap bagian dari pelaksana teknis sampai ke penanggung jawab

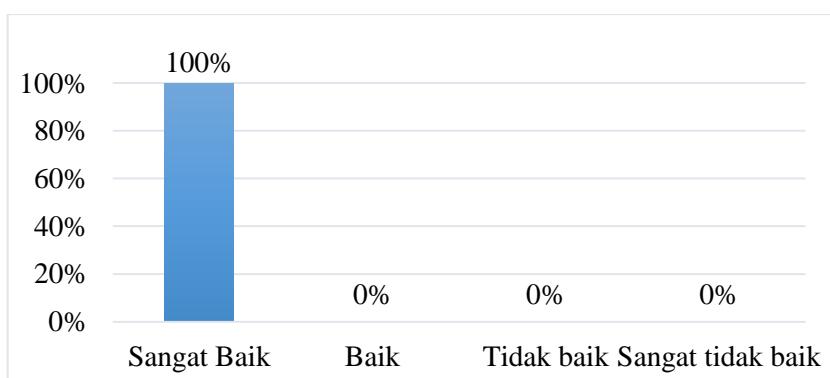
umum. Selain itu dalam struktur organisasi juga dilakukan pergantian personel maupun jabatan dalam waktu maksimal 3 tahun atau sesuai dengan kebutuhan.

Kepala Sekolah selaku penanggung jawab umum yang memilih dan menunjuk personel dan jabatan yang baru dalam struktur organisasinya. Dari data yang diperoleh melalui kuesioner, wawancara, observasi dan dokumentasi maka dapat diambil kesimpulan bahwa indikator struktur organisasi sudah sangat baik sebagai langkah perencanaan dalam penyelenggaraan *teaching factory*.

Hal ini seperti teori yang dijelaskan oleh Malayu Hasibuan (1984: 119) bahwa pengorganisasian yang baik memungkinkan orang-orang dapat bekerja bersama-sama seefektif mungkin untuk mencapai tujuan

d. Perencanaan Keuangan

Dalam perencanaan keuangan terdiri dari sumber dana yang diperoleh, berapa dana yang dibutuhkan, bagaimana pengalokasian dana dan bagaimana proses pertanggungjawaban dana tersebut. Sehingga perencanaan keuangan yang baik bisa menjadi masukkan yang baik dalam penyelenggaraan kegiatan *teaching factory*. Hasil data yang diperoleh pada indikator perencanaan keuangan dapat dilihat dengan lebih jelas lagi pada diagram berikut:



Gambar 11. Diagram perencanaan keuangan menurut pengelola

Hasil data dalam diagram diatas merupakan data yang diperoleh dari kuesioner tertutup yang dibagikan kepada pengelola. Data tersebut menjelaskan bahwa sebanyak 100% indikator perencanaan keuangan dalam kategori sangat baik. Rata-rata indikator perencanaan keuangan berdasarkan analisis data sebesar 6 dari skor maksimal 7, sehingga indikator perencanaan keuangan dalam penyelenggaraan *teaching factory* termasuk sangat baik menurut pengelola.

Hasil dari wawancara yang dilakukan dengan pengelola *teaching factory* menjelaskan bahwa sumber dana kegiatan *teaching factory* berasal dari sekolah berupa pinjaman dengan kewajiban mengembalikan yang diatur dalam RAPBS. Dana yang diperoleh dari sekolah maupun dari pendapatan bulanan sebesar 60% digunakan untuk biaya operasional dan setoran ke sekolah sedangkan 40% digunakan untuk kegiatan penunjang seperti pembelian peralatan, gaji karyawan, pembelian *spare part*. Anggaran dana yang dibutuhkan untuk biaya operasional kegiatan *teaching factory* dalam sebulan adalah jumlahnya Rp. 3.000.000. Dana tersebut sebagai modal dalam menjalankan jasa di *teaching factory*. Hal tersebut sudah memenuhi unsur dalam perencanaan pendanaan yaitu penyediaan anggaran, dimana anggaran adalah rencana keuangan yang berisi jumlah uang yang dimiliki untuk membiayai kegiatan dalam rangka mencapai tujuan (Nawawi, 2000: 110).

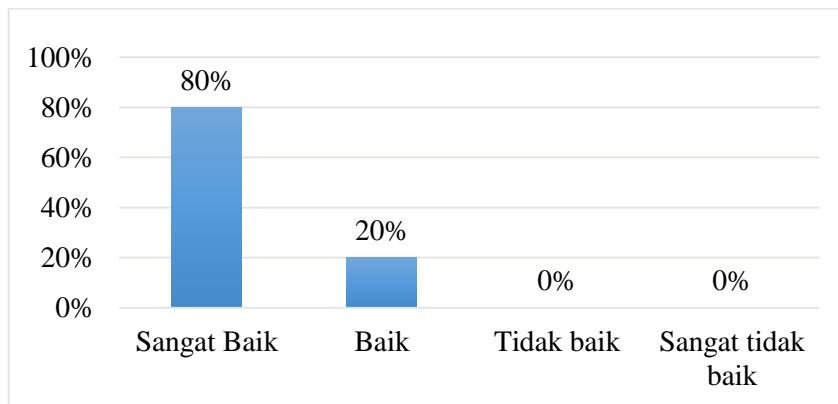
Dari kegiatan *teaching factory* tersebut akan menghasilkan keuntungan salah satunya berupa dana. Setiap dana yang diperoleh dan juga dikeluarkan dicatat dalam pembukuan. Hal ini didukung oleh data observasi dan

dokumentasi dimana setiap dana yang masuk dicatat dalam pembukuan. Lalu pembukuan dana dilaporkan kepada bendahara sebagai bentuk dari pertanggungjawaban dana.

Berdasarkan data yang diperoleh melalui kuesioner, wawancara, observasi dan dokumentasi maka dapat diambil kesimpulan bahwa indikator perencanaan keuangan sangat baik sebagai aspek perencanaan dalam penyelenggaraan *teaching factory*. Hal ini sesuai dengan teori yang dijelaskan oleh Wirawan (2011: 71) yang menjelaskan bahwa keuangan merupakan salah satu masukkan (*input*) yang dapat dimanfaatkan dalam merancang dan melaksanakan program.

e. Perencanaan Pemasaran

Perencanaan pemasaran merupakan salah satu indikator perencanaan dalam penyelenggaraan *teaching factory*. Agar menarik konsumen untuk datang dan menggunakan jasa bengkel *teaching factory* maka diperlukan langkah pemasaran, dan langkah pemasaran didahului dengan perencanaan pemasaran agar tercapai sasaran yang diinginkan. Dalam perencanaan pemasaran menjelaskan langkah yang akan ditempuh dalam proses pemasaran disertai dengan penentuan harga jasa. Sehingga perencanaan pemasaran yang baik bisa menjadi masukkan yang baik dalam penyelenggaraan kegiatan *teaching factory*. Hasil data yang diperoleh pada indikator perencanaan keuangan dapat dilihat dengan lebih jelas lagi pada diagram berikut:



Gambar 12. Diagram perencanaan pemasaran menurut pengelola

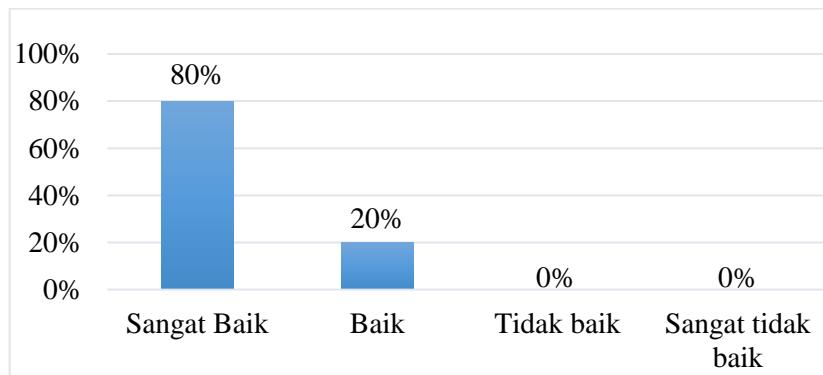
Hasil data dalam diagram diatas merupakan data yang diperoleh dari kuesioner tertutup yang dibagikan kepada pengelola. Data tersebut menjelaskan bahwa sebanyak 80% indikator perencanaan pemasaran dalam kategori sangat baik dan sisanya sebanyak 20% dalam kategori baik. Rata-rata indikator perencanaan pemasaran berdasarkan analisis data sebesar 3,2 dari skor maksimal 4, sehingga indikator perencanaan pemasaran dalam penyelenggaraan *teaching factory* termasuk sangat baik menurut pengelola.

Hasil data yang dipeoleh dari wawancara yang dilakukan dengan pengelola menjelaskan bahwa yang menjadi sasaran pemasaran yang pertama adalah warga sekolah yang terdiri dari siswa, guru maupun karyawan di lingkungan sekolah. Setelah itu lalu ke pelanggan atau konsumen dari luar sekolah. Langkah pemasaran yang akan dilakukan adalah dengan mengadakan servis dan ganti oli gratis dengan membagikan *voucher* terlebih dahulu. Pengadaan *voucher* tersebut merupakan suatu langkah inovasi dalam pemasaran, sebab menurut Lembaga Pengembangan dan Pemberdayaan Kepala Sekolah (2013: 12) inovasi merupakan salah satu strategi untuk mencapai keberhasilan proses pemasaran. Pengadaan *voucher* tersebut juga

dibuktikan oleh data yang diperoleh dari observasi dan dokumentasi. Kegiatan tersebut dilakukan dalam memperingati HUT RI dan HUT SMK, selain itu juga dilakukan pada saat ada kegiatan pameran.

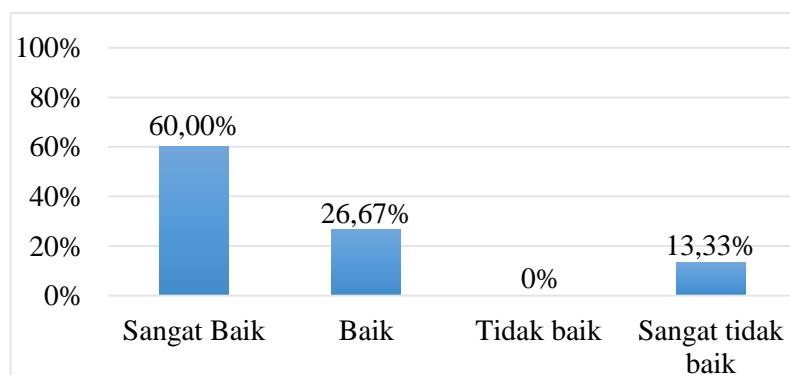
Dalam langkah pemasaran terdapat langkah menentukan harga jasa, hal ini juga dilakukan untuk menarik minat dari konsumen. Cara untuk menentukan harga jasa adalah dengan melakukan survey di bengkel-bengkel di luar. Setelah diketahui harga jasa di luar dijadikan pertimbangan untuk menentukan harga jasa di *teaching factory* sedikit lebih murah daripada harga jasa di bengkel luar tersebut. Berdasarkan data yang diperoleh melalui kuesioner, wawancara, observasi dan dokumentasi maka dapat diambil kesimpulan bahwa indikator perencanaan pemasaran sangat baik sebagai dalam penyelenggaraan *teaching factory*. Hal ini sesuai dengan teori yang dijelaskan oleh Malayu Hasibuan (1984: 20) yang menyatakan bahwa *market* (pemasaran) adalah salah satu unsur manajemen dari pelaksaan suatu program, dimana program tersebut adalah *teaching factory*.

Data aspek perencanaan dalam penyelenggaraan *teaching factory* terdiri dari perencanaan produksi, perencanaan sumber daya manusia, struktur organisasi, perencanaan keuangan dan perencanaan pemasaran. Data dari keseluruhan indikator tersebut setelah disatukan dalam aspek perencanaan maka dapat dilihat dalam diagram berikut.



Gambar 13. Diagram aspek perencanaan *teaching factory* menurut pengelola

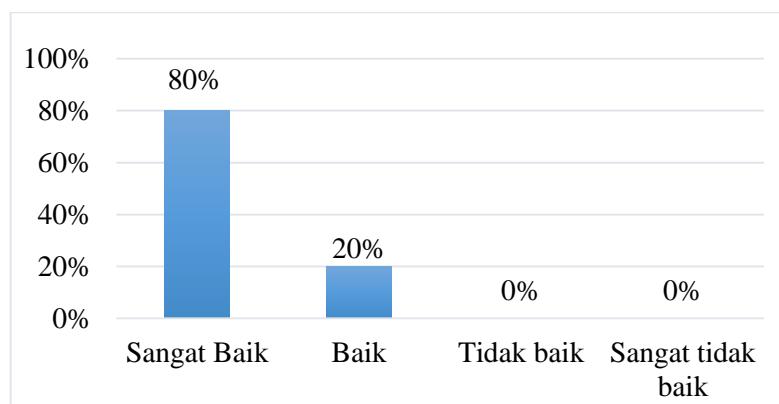
Hasil data dalam diagram diatas merupakan data yang diperolah dari kuesioner tertutup yang dibagikan kepada 5 orang pengelola *teaching factory*. Data tersebut menjelaskan aspek perencanaan pada penyelenggaraan *teaching factory* terdapat sebanyak 80% responden menyatakan dalam kategori sangat baik dan sisanya 20% dalam kategori baik. Rata-rata perencanaan dalam penyelenggaraan *teaching factory* berdasarkan analisis data sebesar 29,2 dari skor maksimal 37, sehingga aspek perencanaan *teaching factory* termasuk sangat baik menurut pengelola.



Gambar 14. Diagram aspek perencanaan *teaching factory* menurut siswa

Hasil data dalam diagram diatas merupakan data yang diperolah dari kuesioner tertutup yang dibagikan kepada 15 orang siswa yang pernah telibat

dalam kegiatan *teaching factory*. Data tersebut menjelaskan bahwa aspek perencanaan pada penyelenggaraan *teaching factory* terdapat sebanyak 60% responden menyatakan dalam kategori sangat baik, 26,67% dalam kategori baik dan sisanya 13,33% dalam kategori sangat tidak baik. Rata-rata perencanaan *teaching factory* berdasarkan analisis data sebesar 8,73 dari skor maksimal 12, sehingga perencanaan *teaching factory* termasuk sangat baik menurut siswa.



Gambar 15. Diagram aspek perencanaan *teaching factory* menurut pelanggan

Hasil data dalam diagram diatas merupakan data yang diperolah dari kuesioner tertutup yang dibagikan kepada 10 orang pelanggan jasa bengkel *teaching factory*. Data tersebut menjelaskan bahwa aspek perencanaan *teaching factory* terdapat sebanyak 80% responden menyatakan dalam kategori sangat baik dan sisanya 20% dalam kategori baik. Rata-rata aspek perencanaan pelaksanaan *teaching factory* berdasarkan analisis data sebesar 5,4 dari skor maksimal 7, sehingga aspek perencanaan *teaching factory* termasuk sangat baik menurut pelanggan.

Hasil analisis data kuesioner tertutup yang dilakukan dari ketiga responden semuanya menyatakan dalam kategori sangat baik. Dengan kata lain aspek perencanaan *teaching factory* di SMK N 1 Magelang yang berupa

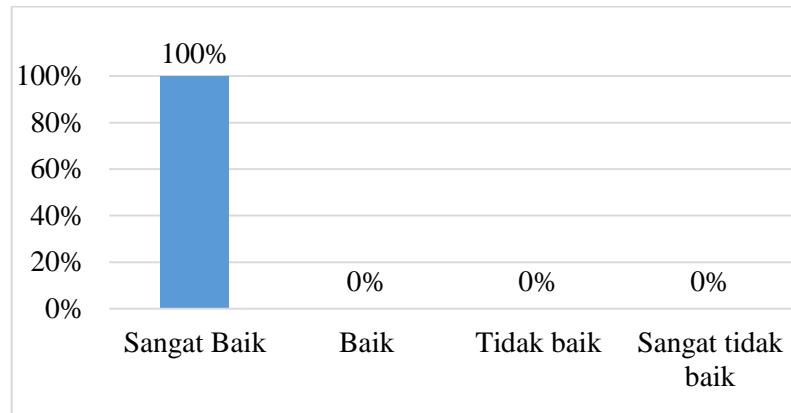
perencanaan produksi, perencanaan sumber daya manusia, struktur organisasi, perencanaan keuangan dan perencanaan pemasaran sudah mampu untuk membantu pelaksanaan *teaching factory* di SMK N 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaran Ringan dan perencanaan tersebut harus selalu ditingkatkan agar penyelenggaraan *teaching factory* dapat terlaksana dengan baik.

2. Pelaksanaan

Pelaksanaan kegiatan merupakan tahapan yang dilakukan setelah perencanaan. Pelaksanaan kegiatan dalam merupakan tahapan proses bagaimana kegiatan tersebut dijalankan. Pelaksanaan tersebut terdiri dari proses jasa yang dikerjakan dan juga proses pemasaran. Pelaksanaan kegiatan *teaching factory* dikatakan baik apabila dalam pelaksanaan tersebut terpenuhi dengan baik. Data dari penelitian pada setiap indikator-indikator tersebut dapat dilihat sebagai berikut.

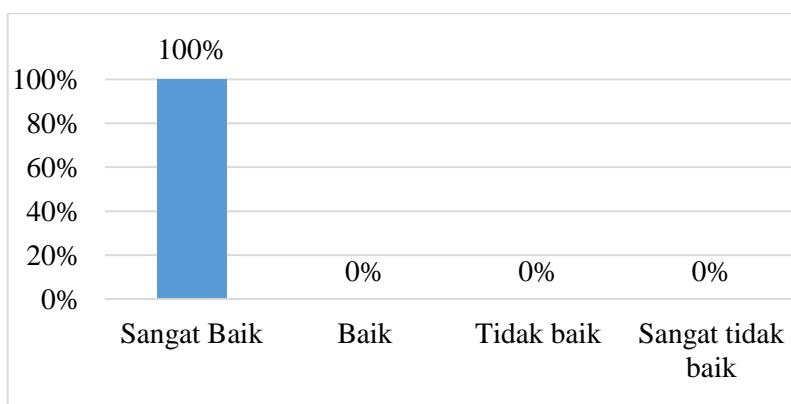
a. Proses Jasa

Proses jasa yang dikerjakan merupakan tahap pelaksanaan dalam penyelenggaraan *teaching factory*. Proses jasa yang dikerjakan harus sesuai dengan perencanaan, baik itu pekerjaan apa saja yang dilakukan dan siapa saja yang melakukan. Selain itu proses jasa juga harus dikerjakan sesuai dengan SOP dan urutan pekerjaan. Proses jasa yang dilakukan dengan baik akan menjadi pelaksanaan yang baik dalam penyelenggaraan kegiatan *teaching factory*. Hasil data yang diperoleh pada indikator proses jasa dapat dilihat dengan lebih jelas lagi pada diagram berikut:



Gambar 16. Diagram proses jasa menurut pengelola

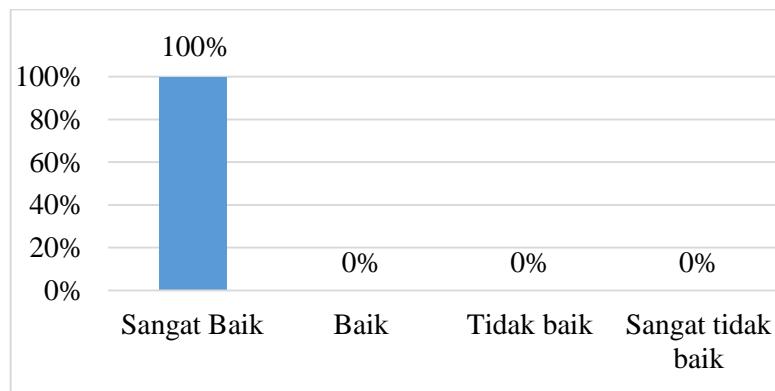
Hasil data dalam diagram diatas merupakan data yang diperoleh dari kuesioner tertutup yang dibagikan kepada pengelola. Data tersebut menjelaskan bahwa sebanyak 100% indikator proses jasa dalam kategori sangat baik. Rata-rata indikator proses jasa berdasarkan analisis data sebesar 8 dari skor maksimal 8, sehingga indikator proses jasa sebagai aspek pelaksanaan dalam penyelenggaraan *teaching factory* termasuk sangat baik menurut pengelola.



Gambar 17. Diagram proses jasa menurut siswa

Hasil data dalam diagram diatas merupakan data yang diperoleh dari kuesioner tertutup yang dibagikan kepada siswa. Data tersebut menjelaskan bahwa sebanyak 100% indikator proses jasa dalam kategori sangat baik. Rata-

rata indikator proses jasa berdasarkan analisis data sebesar 7,46 dari skor maksimal 8, sehingga indikator proses jasa sebagai aspek pelaksanaan dalam penyelenggaraan *teaching factory* termasuk sangat baik menurut siswa.



Gambar 18. Diagram proses jasa menurut pelanggan

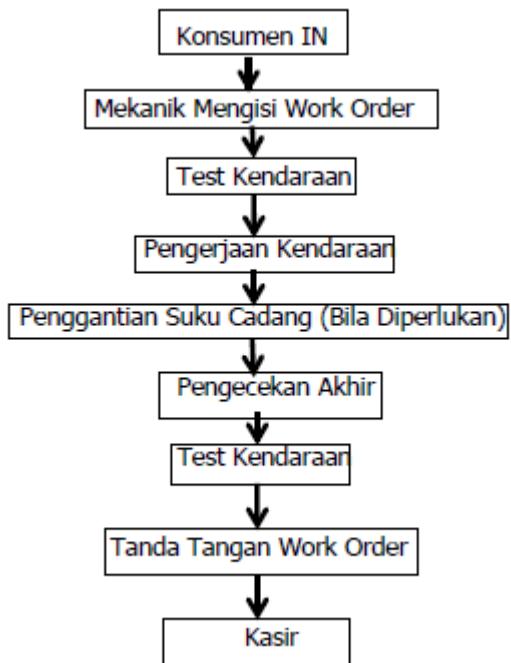
Hasil data dalam diagram diatas merupakan data yang diperoleh dari kuesioner tertutup yang dibagikan kepada pelanggan. Data tersebut menjelaskan bahwa sebanyak 100% indikator proses jasa dalam kategori sangat baik. Rata-rata indikator proses jasa berdasarkan analisis data sebesar 6,9 dari skor maksimal 7, sehingga indikator proses jasa sebagai aspek pelaksanaan dalam penyelenggaraan *teaching factory* termasuk sangat baik menurut pelanggan.

Berdasarkan data yang diperoleh dari ketiga responden baik pengelola, siswa dan juga pelanggan melalui kuesioner tertutup menyatakan indikator proses jasa yang dikerjakan sebagai aspek pelaksanaan *teaching factory* termasuk sangat baik. Sedangkan hasil wawancara yang telah dilakukan diketahui proses jasa yang sudah dikerjakan oleh bengkel *teaching factory* adalah perbaikan kendaraan, servis kendaraan, ganti oli dan cuci kendaraan baik kendaraan roda 2 dan roda 4. Dalam pelaksanaan proses jasa dilakukan

oleh beberapa personel diantaranya guru, teknisi dan siswa. Pelaksanaan kegiatan jasa yang dilakukan oleh bengkel *teaching factory* tentunya berjalan sesuai dengan SOP yang sudah ditetapkan pada proses perencanaan. Hasil wawancara diatas juga didukung dengan data hasil observasi yang dilakukan.

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

Tahapan proses perbaikan kendaraan dari konsumen datang atau menyerahkan kendaraan sampai kepada konsumen pergi atau kendaraan selesai diperbaiki sudah hampir sesuai dengan tahapan seperti yang dijelaskan oleh Yoga (2016) dalam gambar dibawah ini :



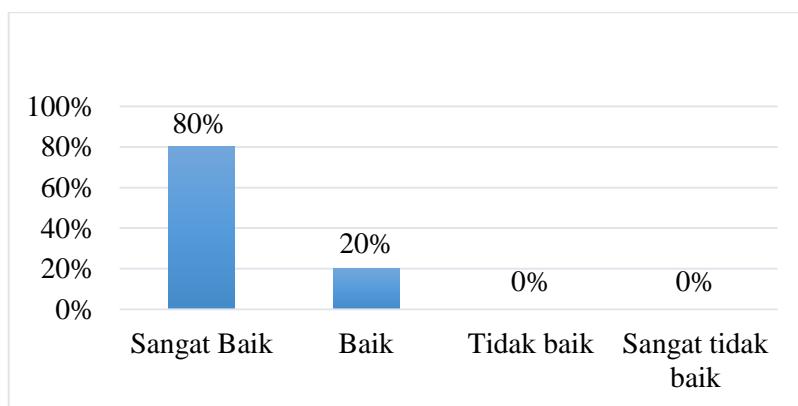
Gambar 19. Proses alur jasa perbaikan

Data tersebut juga diperkuat dengan hasil observasi yang sudah dilakukan pada saat pelaksanaan proses jasa. Hanya saja dalam tahapan tersebut yang belum bisa terpenuhi adalah pengadaan dan pengisian *work order*. Berdasarkan data yang diperoleh melalui kuesioner, wawancara, observasi dan dokumentasi maka dapat diambil kesimpulan bahwa indikator pelaksanaan proses jasa sangat baik dalam pelaksanaan *teaching factory*. Hal ini sesuai dengan apa yang dijelaskan oleh Direktorat PSMK pada *Grand Design teaching Factory* (2016: 106) yang menyatakan kapasitas produksi/pelayanan jasa dan jenis produk/jasa menjadi kunci utama keberhasilan pelaksanaan pembelajaran berbasis produksi.

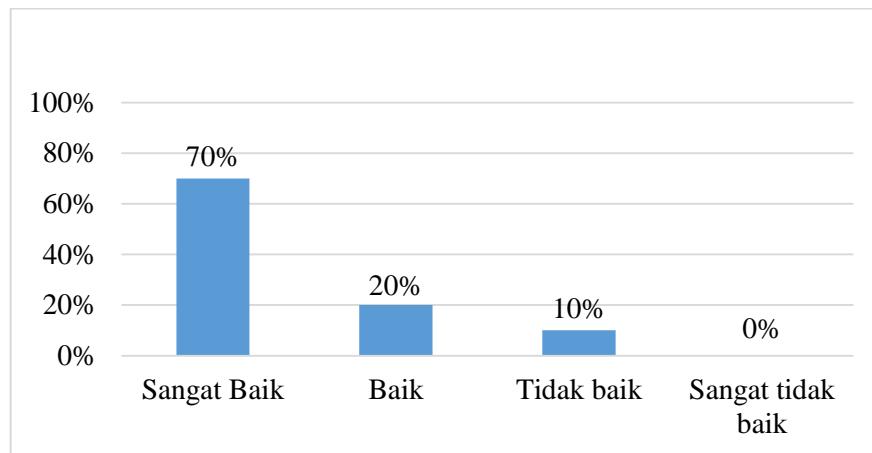
b. Proses Pemasaran

Proses pemasaran yang dikerjakan merupakan tahap pelaksanaan atau proses dalam penyelenggaraan *teaching factory*. Proses pemasaran bisa

dikatakan baik jika dapat terpenuhi sasaran maupun target pasarnya. Agar target pasar dapat terpenuhi maka diperlukan langkah-langkah pemasaran menggunakan media yang relevan, selain itu juga diperlukan sebuah invasi dalam pemasaran. Suksesnya proses pemasaran juga dapat dilihat dari bagaimana reaksi konsumen. Hasil data yang diperoleh pada indikator proses pemasaran dapat dilihat dengan lebih jelas lagi pada diagram berikut:



Gambar 20. Diagram proses pemasaran menurut pengelola
Hasil data dalam diagram diatas merupakan data yang diperoleh dari kuesioner tertutup yang dibagikan kepada pengelola. Data tersebut menjelaskan bahwa sebanyak 80% indikator proses pemasaran dalam kategori sangat baik dan sisanya sebanyak 20% dalam kategori baik. Rata-rata indikator proses pemasaran berdasarkan analisis data sebesar 3,2 dari skor maksimal 4, sehingga indikator proses pemasaran sebagai aspek pelaksanaan dalam penyelenggaraan *teaching factory* termasuk sangat baik menurut pengelola.



Gambar 21. Diagram proses pemasaran menurut pelanggan

Hasil data dalam diagram diatas merupakan data yang diperoleh dari kuesioner tertutup yang dibagikan kepada pelanggan. Data tersebut menjelaskan bahwa sebanyak 70% indikator proses pemasaran dalam kategori sangat baik, 20% dalam kategori baik dan sisanya 10% dalam kategori tidak baik. Rata-rata indikator proses jasa berdasarkan analisis data sebesar 2,6 dari skor maksimal 3, sehingga indikator proses pemasaran sebagai aspek pelaksanaan dalam penyelenggaraan *teaching factory* termasuk sangat baik menurut pelanggan.

Berdasarkan data yang diperoleh responden pengelola dan pelanggan melalui kuesioner tertutup menyatakan indikator proses pemasaran yang dikerjakan sebagai aspek pelaksanaan *teaching factory* termasuk sangat baik. Sedangkan dari hasil wawancara yang sudah dilakukan, sasaran proses pemasaran sudah sesuai dengan perencanaan dimana sasaran utamanya adalah warga sekolah lalu masyarakat di luar sekolah dan media promosi dilakukan dengan menggunakan menggunakan papan nama di depan bengkel *teaching*

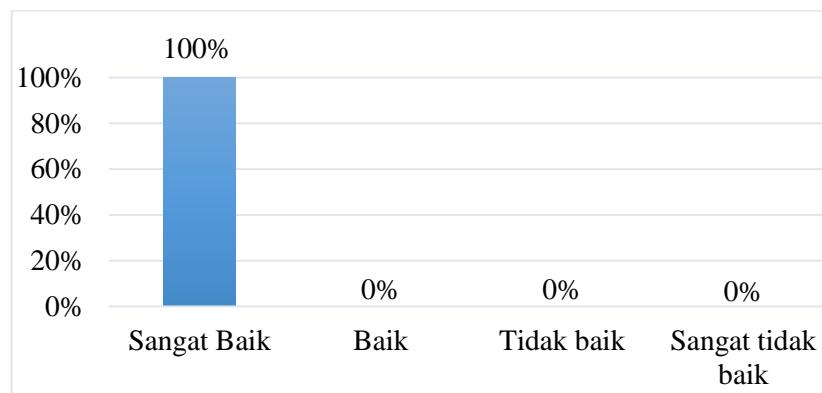
factory. Selain itu juga menggunakan *voucher* sebagai langkah inovasi dalam promosi.

Dalam melaksanakan proses pemasaran dengan sasaran siswa dilakukan dengan cara memberikan surat himbauan kepada siswa terutama siswa TKR untuk melakukan servis kendaraan di *teaching factory*. Sedangkan untuk sasaran warga sekolah yang lain dan juga masyarakat secara umum dilakukan dengan memberikan *voucher*. *Voucher* tersebut dapat berupa *voucher* servis gratis, ganti oli gratis, maupun cuci kendaraan gratis. Langkah lain yang ditempuh dalam melakukan pemasaran adalah dengan mengikuti kegiatan pameran atau event yang berhubungan dengan kendaraan ringan.

Selain itu proses pemasaran juga dilakukan dengan memasang papan nama di depan bengkel *teaching factory* agar calon konsumen dapat mengetahui jika di SMK N 1 Magelang terdapat bengkel kendaraan. Seperti yang dijelaskan oleh Lembaga Pengembangan dan Pemberdayaan Kepala Sekolah (2013: 15) bahwa langkah promosi dapat dilakukan melalui e-mail, sms, pembicaraan mulut ke mulut, iklan di medium massa, media sosial, melibatkan siswa dan warga sekolah, mengikuti berbagai pameran. Beberapa dari cara tersebut telah ditempuh oleh bengkel *teaching factory* dalam rangka melakukan promosi atau proses pemasaran. Data wawancara tersebut diperkuat dengan data hasil observasi dan dokumentasi dimana memang terdapat *voucher* dan papan nama yang digunakan untuk promosi.

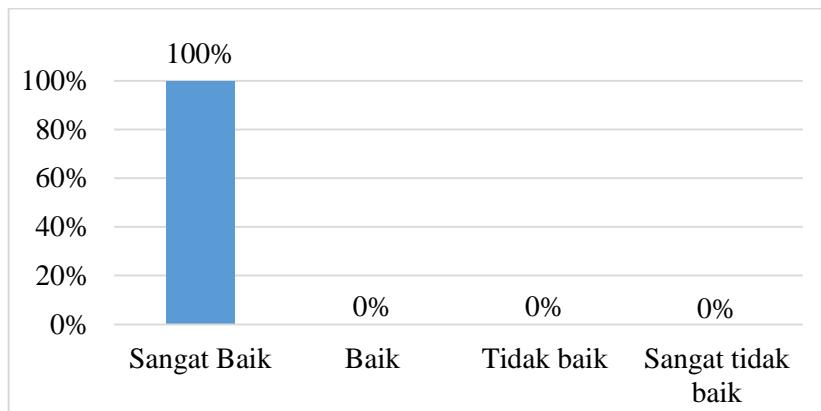
Berdasarkan data yang diperoleh melalui kuesioner, wawancara, observasi dan dokumentasi maka dapat diambil kesimpulan bahwa indikator

pelaksanaan proses pemasaran sangat baik sebagai aspek pelaksanaan dalam penyelenggaraan *teaching factory*. Data aspek pelaksanaan *teaching factory* terdiri dari proses jasa dan proses pemasaran. Data dari keseluruhan indikator tersebut setelah disatukan dalam aspek pelaksanaan maka dapat dilihat dalam diagram berikut.



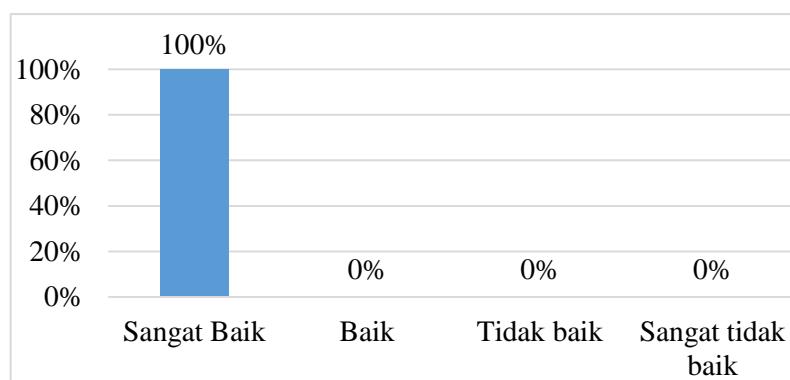
Gambar 22. Diagram pelaksanaan *teaching factory* menurut pengelola

Hasil data dalam diagram diatas merupakan data yang diperolah dari kuesioner tertutup yang dibagikan kepada 5 orang pengelola *teaching factory*. Data tersebut menjelaskan bahwa aspek pelaksanaan *teaching factory* terdapat sebanyak 100% responden menyatakan dalam kategori sangat baik. Rata-rata pelaksanaan *teaching factory* berdasarkan analisis data sebesar 11,2 dari skor maksimal 12, sehingga pelaksanaan *teaching factory* termasuk sangat baik menurut pengelola.



Gambar 23. Diagram pelaksanaan *teaching factory* menurut siswa

Hasil data dalam diagram diatas merupakan data yang diperolah dari kuesioner tertutup yang dibagikan kepada 15 orang siswa yang pernah mengikuti kegiatan *teaching factory*. Data tersebut menjelaskan bahwa pada pelaksanaan *teaching factory* terdapat sebanyak 100% responden menyatakan dalam kategori sangat baik. Rata-rata pelaksanaan *teaching factory* berdasarkan analisis data sebesar 7,467 dari skor maksimal 8, sehingga pelaksanaan *teaching factory* termasuk sangat baik menurut siswa.



Gambar 24. Diagram pelaksanaan *teaching factory* menurut pelanggan

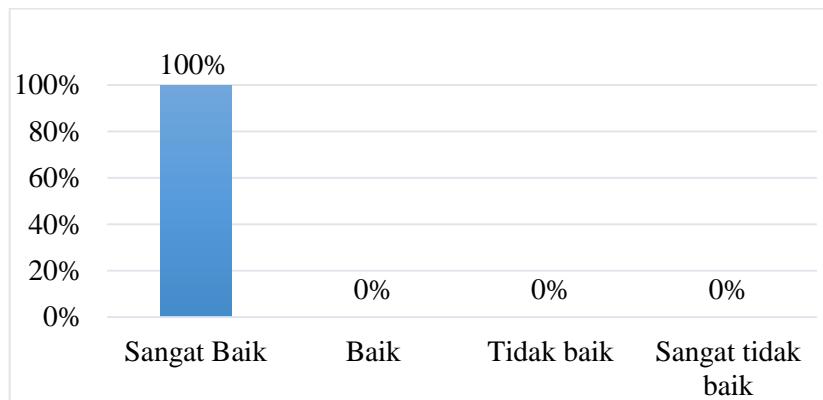
Hasil data dalam diagram diatas merupakan data yang diperolah dari kuesioner tertutup yang dibagikan kepada 10 orang pelanggan bengkel *teaching factory*. Data tersebut menjelaskan bahwa pada pelaksanaan *teaching*

factory terdapat sebanyak 100% responden menyatakan dalam kategori sangat baik. Rata- pelaksanaan *teaching factory* berdasarkan analisis data sebesar 9,5 dari skor maksimal 10, sehingga pelaksanaan *teaching factory* termasuk sangat baik menurut pengelola.

Hasil analisis data kuesioner tertutup yang dilakukan dari ketiga responden semuanya menyatakan dalam kategori sangat baik. Dengan kata lain aspek pelaksanaan *teaching factory* di SMK N 1 Magelang yang berupa proses jasa, proses pemasaran dan proses pengawasan sudah mampu untuk membantu penyelenggaraan *teaching factory* di SMK N 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaran Ringan dan aspek pelaksanaan tersebut harus selalu ditingkatkan agar pelaksanaan *teaching factory* dapat terlaksana dengan baik.

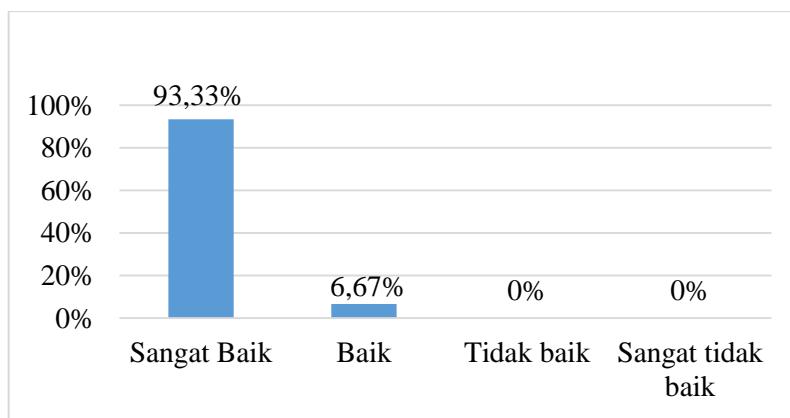
3. Proses Pengawasan

Proses pengawasan yang dikerjakan merupakan tahap pelaksanaan atau proses dalam penyelenggaraan *teaching factory*.. Pengawasan dilakukan untuk menjamin kualitas jasa yang dikerjakan di *teaching factory*. Salah satu langkah yang dilakukan adalah *Quality Control*. Selain *Quality Control*, proses pengawasan juga dilakukan terhadap pelaksanaan kegiatan. Siapa saja yang melakukan pengawasan dan apa saja target pengawasan harus jelas. Setelah dilakukan pengawasan apabila ditemukan sebuah permasalahan diperlukan suatu tindak lanjut. Hasil data yang diperoleh pada indikator proses pengawasan dapat dilihat dengan lebih jelas lagi pada diagram berikut:



Gambar 25. Diagram proses pengawasan menurut pengelola

Hasil data dalam diagram diatas merupakan data yang diperoleh dari kuesioner tertutup yang dibagikan kepada pengelola. Data tersebut menjelaskan bahwa sebanyak 100% indikator proses pengawasan dalam kategori sangat baik. Rata-rata indikator proses pengawasan berdasarkan analisis data sebesar 5 dari skor maksimal 5, sehingga indikator proses pengawasan dalam penyelenggaraan *teaching factory* termasuk sangat baik menurut pengelola.



Gambar 26. Diagram proses pengawasan menurut siswa

Hasil data dalam diagram diatas merupakan data yang diperoleh dari kuesioner tertutup yang dibagikan kepada siswa. Data tersebut menjelaskan bahwa sebanyak 93,33% indikator proses pengawasan dalam kategori sangat

baik dan sisanya 6,67% dalam kategori baik. Rata-rata indikator proses pengawasan berdasarkan analisis data sebesar 1,93 dari skor maksimal 2, sehingga indikator proses pengawasan dalam penyelenggaraan *teaching factory* termasuk sangat baik menurut siswa.

Berdasarkan data yang diperoleh responden pengelola dan pelanggan melalui kuesioner tertutup menyatakan indikator proses pengawasan yang dikerjakan dalam pelaksanaan *teaching factory* termasuk sangat baik. Sedangkan dari hasil wawancara yang dilakukan diperoleh informasi bahwa salah satu kegiatan pengawasan yang ditujukan terhadap hasil kerja sebagai contohnya adalah *Quality Control*, dimana *Quality Control* bertujuan untuk menjamin kualitas dari hasil jasa tersebut. Berdasarkan hasil wawancara, hasil akhir kegiatan servis biasanya langsung ditangani oleh pelaksana teknis. Setelah selesai melakukan perbaikan atau servis, kendaraan terlebih dahulu di cek dan dipastikan kondisinya sudah baik sebelum diserahkan kepada konsumen. Selain itu juga memberikan garansi kepada konsumen apabila ternyata setelah proses perbaikan ditemukan hasil yang kurang maksimal atau masih terdapat masalah.

Selain itu juga terdapat upaya pengawasan terhadap seluruh kegiatan *teaching factory*. Pengawasan dilakukan oleh penanggung jawab pelaksanaan, lalu pelaksana teknis dan dilakukan juga oleh Kepala Sekolah selaku penanggung jawab umum. Sasaran pengawasan yang dilakukan meliputi pengawasan terhadap seluruh kegiatan yang sedang berlangsung meliputi proses kerja, pengawasan terhadap siswa dan kegiatan yang dilakukan siswa

itu sendiri. Seperti yang dijelaskan oleh Hadari Nawawi (2000 : 116) yang menyatakan bahwa ruang lingkup pengawasan diantaranya mencakup semua fungsi manajemen yang terdiri dari perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan dan pengawasan itu sendiri; ruang lingkup seluruh kegiatan dan aspek pelaksana pekerjaan seperti cara bekerja, disiplin, inisiatif, dll.

Selain itu juga dilakukan pengawasan terhadap kepuasan pelanggan. Pengawasan terhadap proses kerja dilakukan dengan pengawasan secara langsung. Untuk tingkat kepuasan konsumen akan dilaksanakan dengan memberikan kuesioner untuk diisi oleh konsumen. Hasil dari proses pengawasan jika ditemukan suatu permasalahan maka dilakukan koordinasi untuk menentukan solusi bersama.

Berdasarkan data yang diperoleh melalui kuesioner, wawancara, observasi dan dokumentasi maka dapat diambil kesimpulan bahwa indikator pelaksanaan proses pengawasan sangat baik dalam pelaksanaan *teaching factory*. Proses pengawasan merupakan kontrol yang mempunyai arti sebagai alat ukur (*measurment*) dan penilaian (*evaluating*) tingkat efektifitas kerja personil dan tingkat efisiensi penggunaan sarana kerja dalam memberikan kontribusi pada pencapaian tujuan organisasi (Nawawi, 2000: 115)

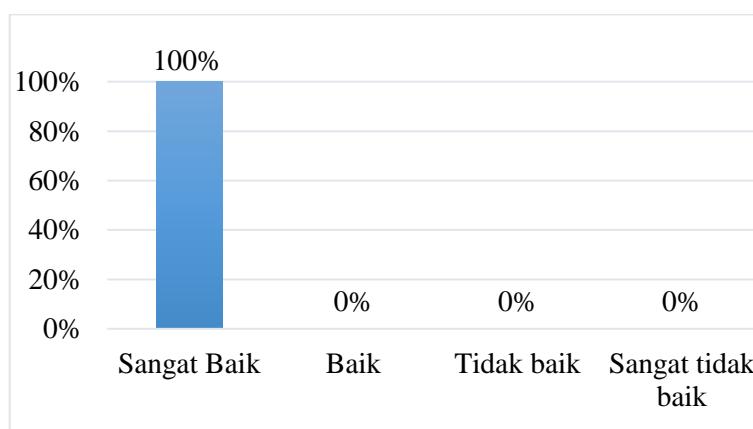
4. Hasil

Hasil kegiatan *teaching factory* menjelaskan mengenai apa saja yang dihasilkan dari kegiatan *teaching factory*. Hasil kegiatan tersebut terdiri dari jasa yang dihasilkan, hasil untuk sekolah dan kerjasama dengan industri. Hasil kegiatan *teaching factory* dikatakan baik apabila dalam pelaksanaan

menghasilkan hasil yang baik. Data dari penelitian pada setiap indikator-indikator tersebut dapat dilihat sebagai berikut.

a. Jasa Yang Dihasilkan

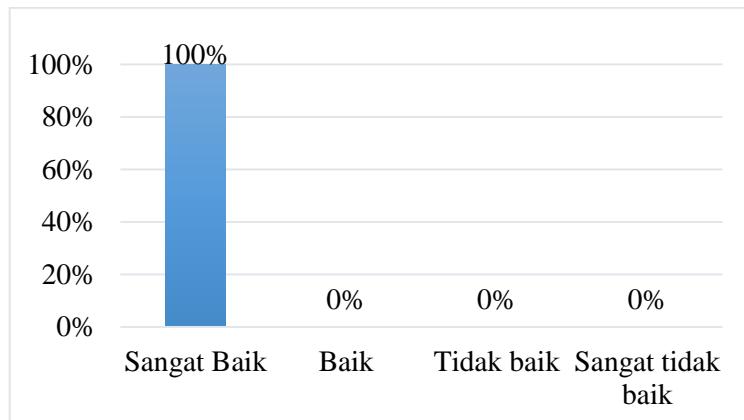
Salah satu hasil yang diperoleh dari pelaksanaan kegiatan *teaching factory* adalah jasa baik itu dalam bentuk jasa perbaikan maupun cuci kendaraan secara garis besar. Jasa yang dihasilkan tersebut pasti memiliki kualitas baik maupun butukk tergantung dari proses dan tahapan yang dikerjakan. Selain itu jasa yang dihasilkan juga akan meberikan manfaat terutama untuk konsumen bengkel *teaching factory*. Hasil data yang diperoleh dari jasa yang dihasilkan oleh bengkel *teaching factory* dapat dilihat dengan lebih jelas lagi pada diagram berikut.



Gambar 27. Diagram jasa yang dihasilkan menurut pengelola

Hasil data dalam diagram diatas merupakan data yang diperoleh dari kuesioner tertutup yang dibagikan kepada pengelola. Data tersebut menjelaskan bahwa sebanyak 100% indikator jasa yang dihasilkan dalam kategori sangat baik. Rata-rata indikator jasa yang dihasilkan berdasarkan analisis data sebesar 5 dari skor maksimal 5, sehingga indikator jasa yang

dihadarkan sebagai aspek hasil dalam penyelenggaraan *teaching factory* termasuk sangat baik menurut pengelola.



Gambar 28. Diagram jasa yang dihasilkan menurut pelanggan

Hasil data dalam diagram diatas merupakan data yang diperoleh dari kuesioner tertutup yang dibagikan kepada pelanggan. Data tersebut menjelaskan bahwa sebanyak 100% indikator jasa yang dihasilkan dalam kategori sangat baik. Rata-rata indikator jasa yang dihasilkan berdasarkan analisis data sebesar 5,9 dari skor maksimal 6, sehingga indikator jasa yang dihasilkan sebagai aspek hasil dalam penyelenggaraan *teaching factory* termasuk sangat baik menurut pelanggan.

Berdasarkan data yang diperoleh dari kedua responden baik pengelola dan juga pelanggan melalui kuesioner tertutup menyatakan indikator jasa yang dihasilkan sebagai aspek hasil dalam pelaksanaan *teaching factory* termasuk sangat baik. Dari hasil wawancara yang dilakukan diperoleh informasi bahwa bentuk jasa yang dilakukan secara garis besar adalah perbaikan dan cuci kendaraan, sehingga hasil yang didapatkan adalah kendaraan konsumen yang diperbaiki menjadi normal kembali dan kendaraan yang dicuci menjadi bersih

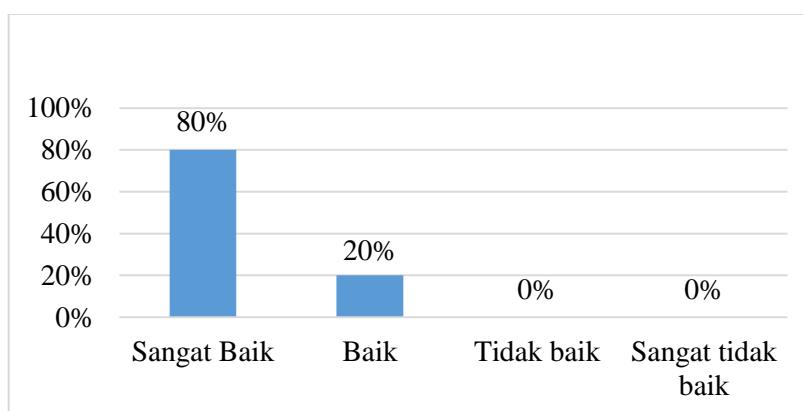
kembali. Jika dilihat dari reaksi konsumen, kualitas jasa yang dilakukan oleh *teaching factory* sudah baik dengan waktu penyelesaian yang tepat. Sebab lebih banyak konsumen yang memberikan apresiasi terhadap hasil kerja dibanding konsumen yang masih mengeluhkan hasil jasa yang sudah dikerjakan oleh bengkel *teaching factory*. Dengan demikian *teaching factory* dapat menerapkan disiplin industri diantaranya disiplin waktu yaitu memproduksi barang atau jasa dengan waktu yang dijanjikan atau yang ditargetkan dan juga disiplin mutu/kualitas yang berarti mampu memproduksi barang atau jasa dengan kualitas yang dijanjikan, presisi dan tepat komposisi (Direktorat PSMK, 2016: 107).

Konsumen sangat merasakan manfaat dengan adanya bengkel *teaching factory* terutama untuk warga sekolah. Karena untuk melakukan servis maupun cuci kendaraan tidak perlu pergi ke luar lingkungan sekolah, kendaraan bisa dikerjakan pada saat warga sekolah tersebut berada di sekolah sehingga akan lebih efektif dan efisien. Berdasarkan data yang diperoleh melalui kuesioner, wawancara, observasi dan dokumentasi maka dapat diambil kesimpulan bahwa indikator jasa yang dihasilkan sangat baik sebagai aspek hasil dalam pelaksanaan *teaching factory*. Hal ini sesuai dengan teori pada *Grand Design Teaching Factory* (Direktorat PSMK, 2016: 85) yang menyatakan bahwa *teaching factory* merupakan pembelajaran berbasis produksi yang berarti suatu proses pembelajaran keahlian atau keterampilan yang dirancang dan dilaksanakan berdasarkan prosedur dan standar bekerja yang sesungguhnya

(*real job*) untuk menghasilkan barang atau jasa yang sesuai dengan tuntutan pasar atau konsumen.

b. Hasil Untuk Sekolah

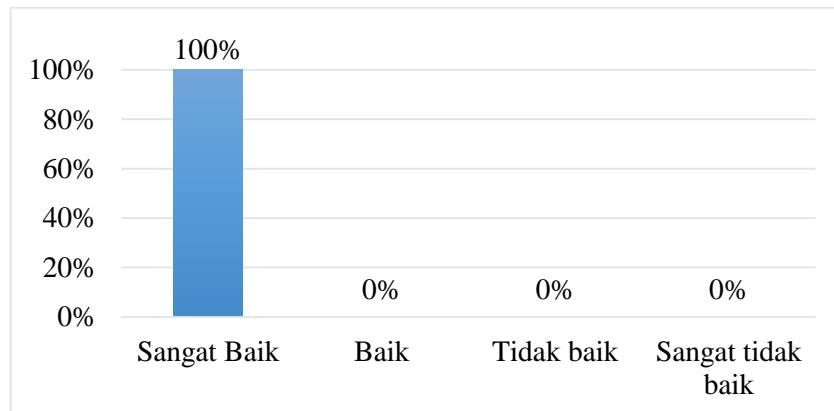
Pelaksanaan kegiatan di bengkel *teaching factory* sangat memberikan manfaat ataupun hasil untuk sekolah. Dari sekolah, pihak yang merasakan hasil dari pelaksanaan *teaching factory* yang pertama adalah siswa dan selanjutnya guru. Selain itu *teaching factory* juga mendukung pengembangan sistem pembelajaran terutama pembelajaran praktik yang ada di sekolah. Dan meskipun tidak besar, sumbangan finansial juga dirasakan oleh sekolah dari pelaksanaan kegiatan *teaching factory*. Hasil data yang diperoleh dari hasil untuk sekolah dari pelaksanaan *teaching factory* dapat dilihat dengan lebih jelas lagi pada diagram berikut:



Gambar 29. Diagram hasil untuk sekolah menurut pengelola

Hasil data dalam diagram diatas merupakan data yang diperoleh dari kuesioner tertutup yang dibagikan kepada pengelola. Data tersebut menjelaskan bahwa sebanyak 80% indikator hasil untuk sekolah dalam kategori sangat baik dan sisanya 20% dalam kategori baik. Rata-rata indikator hasil untuk sekolah berdasarkan analisis data sebesar 3,6 dari skor maksimal 4,

sehingga indikator jasa yang dihasilkan sebagai aspek hasil dalam penyelenggaraan *teaching factory* termasuk sangat baik menurut pengelola.



Gambar 30. Diagram hasil untuk sekolah menurut siswa

Hasil data dalam diagram diatas merupakan data yang diperoleh dari kuesioner tertutup yang dibagikan kepada siswa. Data tersebut menjelaskan bahwa sebanyak 100% indikator hasil untuk sekolah dalam kategori sangat baik. Rata-rata indikator hasil untuk sekolah berdasarkan analisis data sebesar 2,73 dari skor maksimal 3, sehingga indikator jasa yang dihasilkan sebagai aspek hasil dalam penyelenggaraan *teaching factory* termasuk sangat baik menurut pengelola.

Berdasarkan data yang diperoleh dari kedua responden baik pengelola dan juga siswa melalui kuesioner tertutup menyatakan indikator hasil untuk sekolah sebagai aspek hasil dalam pelaksanaan *teaching factory* termasuk sangat baik. Dari hasil wawancara yang telah dilakukan diketahui bahwa dengan adanya kegiatan *teaching factory* sekolah akan memperoleh beberapa keuntungan. Keuntungan tersebut bisa dilihat dari segi pembelajaran untuk siswa, keuntungan dari segi kebutuhan sekolah untuk meningkatkan mutu

lulusan. Siswa akan lebih mendapatkan ilmu yang berhubungan dengan perbaikan kendaraan dalam praktek langsung. Sebab perbaikan kendaraan yang tidak ada dan tidak dilakukan di kelas bisa didapatkan di *teaching factory*. Dengan demikian kompetensi siswa juga akan meningkat. Hasil tersebut sesuai dengan apa yang dijelaskan oleh Siswanto (2011: 399) bahwa salah satu tujuan dari program *teaching factory* adalah untuk meningkatkan kompetensi lulusan SMK.

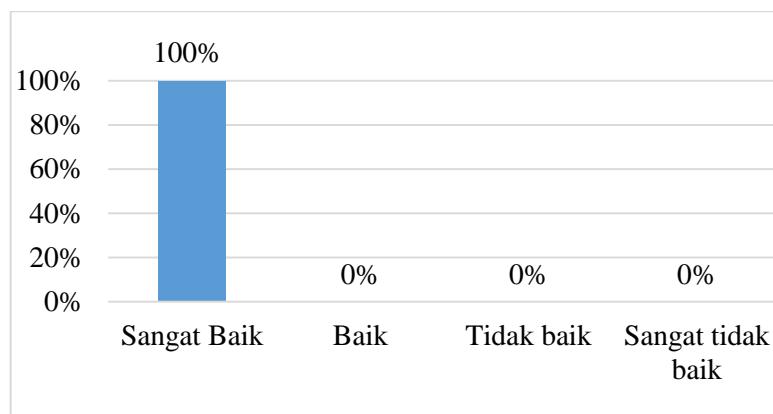
Sedangkan keuntungan bagi guru yaitu dengan adanya kegiatan *teaching factory* guru dapat mengaplikasikan ilmunya. Selain itu, ketika terdapat temuan baru di *teaching factory* terkait masalah dan juga teknologi yang baru pada kendaraan maka guru juga akan mendapatkan informasi tersebut. Guru yang terlibat dalam *teaching factory* akan memiliki kompetensi yang semakin meningkat karena berhadapan dengan masalah kendaraan secara langsung. Informasi yang didapat oleh guru tentang perkembangan teknologi dan masalah yang baru pada kegiatan perbaikan dapat dijadikan sebagai referensi dan ilmu baru yang dapat diajarkan pada proses pembelajaran di kelas. Sehingga kualitas guru akan meningkat. Dengan demikian salah satu tujuan program *teaching factory* dapat tercapai yaitu berkaitan dengan pengembangan kualifikasi dan kualitas guru kejuruan (Direktorat PSMK, 2016: 122). Lalu secara finansial pun meski hasilnya kecil minimal dapat memberikan kontribusi untuk RAPBS sekolah.

Berdasarkan data yang diperoleh melalui kuesioner, wawancara, observasi dan dokumentasi maka dapat diambil kesimpulan bahwa indikator

hasil untuk sekolah sangat baik sebagai aspek hasil dalam pelaksanaan *teaching factory*. Hal ini sesuai dengan apa yang dijelaskan pada *Grand Design teaching Factory* (Direktorat PSMK, 2016: 121-123) yang menyatakan bahwa manfaat dari kegiatan *teaching factory* diantaranya adalah pengembangan fasilitas di SMK, pengembangan kualifikasi dan kualitas guru, penguatan peserta didik, dan pengembangan dalam sistem pembelajaran.

c. Kerjasama Dengan Industri

Kejasama dengan industri dilakukan untuk mendukung terlaksananya kegiatan *teaching factory* yang ada di sekolah. Kerjasama biasanya dilakukan dengan industri yang sesuai dengan bidang kerja yang ada di *teaching factory*. Waktu dan tempat kerjasama dilakukan menyesuaikan dengan bentuk kegiatan dari kerjasama. Dari kerjasama tersebut tentu memberikan manfaat untuk sekolah. Hasil data yang diperoleh dari kerjasama dengan industri dan *teaching factory* dapat dilihat dengan lebih jelas lagi pada diagram berikut:



Gambar 31. Diagram kerjasama dengan industri menurut pengelola

Hasil data dalam diagram diatas merupakan data yang diperoleh dari kuesioner tertutup yang dibagikan kepada pengelola. Data tersebut menjelaskan bahwa sebanyak 100% indikator kerjasama dengan industri dalam

kategori sangat baik. Rata-rata indikator kerjasama dengan industri berdasarkan analisis data sebesar 5 dari skor maksimal 5, sehingga indikator kerjasama dengan industri sebagai aspek hasil dalam penyelenggaraan *teaching factory* termasuk sangat baik menurut pengelola.

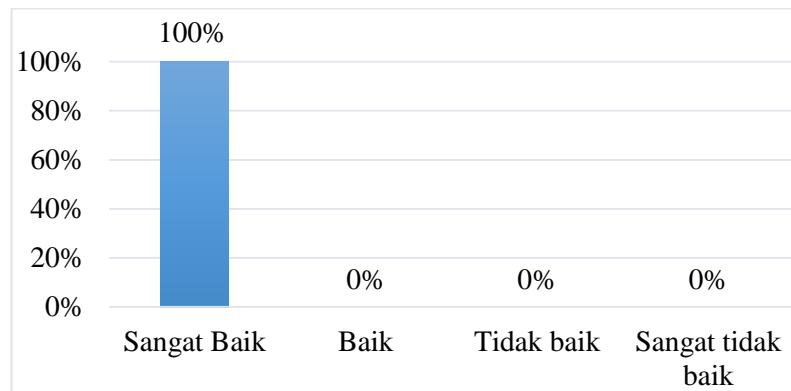
Sedangkan dari hasil wawancara diperoleh informasi bahwa kerjasama yang pernah terjalin diantaranya dengan New Armada, Tunas Jaya Honda dan juga bekerjasama dengan sekolah lain. Kerjasama dengan industri tersebut sudah sesuai, karena menurut Yoga (2016) bahwa *teaching factory* merupakan salah satu model pemberdayaan SMK melalui pengembangan kerjasama dengan industri yang relevan. Kedua industri tersebut sangat relevan dengan bidang keahlian yang ada pada Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan. Kerjasama tersebut terjalin sejak sekolah berdiri dan menerapkan pendidikan sistem ganda. Kerjasama dalam kegiatan *teaching factory* antara sekolah dan industri termasuk dalam kerjasama praktek kerja di industri.

Kerjasama dilakukan di sekolah terutama di bengkel *teaching factory*, namun tidak menutup kemungkinan juga dilaksanakan di industri. Bentuk kerjasama yang dilakukan ketika di sekolah adalah dengan cara mengundang pihak industri untuk melakukan servis di sekolah pada saat hari maupun *event* tertentu. Sedangkan kerjasama diluar yang pernah dilakukan adalah dengan mengirim siswa untuk menjadi teknisi dan membantu industri pada saat ada *event* atau kegiatan di luar. Dengan adanya kerjasama tersebut memungkinkan bertambahnya pengetahuan mengenai teknologi baru bagi pihak sekolah, seperti yang dijelaskan oleh Direktorat PSMK (2016: 161) bahwa hubungan

kerjasama juga harus berdampak pada adanya transfer teknologi antara industri dan institusi dalam hal ini pihak sekolah sebagai penyelenggara *teaching factory*. Dasar dari kerjasama antara sekolah dengan industri yaitu ditanda tanganinya MoU oleh sekolah dan industri walaupun dalam bentuk MoU praktek kerja industri.

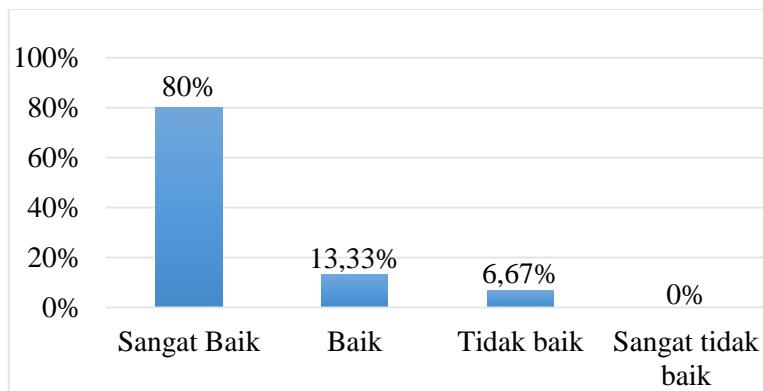
Berdasarkan data yang diperoleh melalui kuesioner, wawancara, observasi dan dokumentasi maka dapat diambil kesimpulan bahwa indikator kerjasama dengan industri sangat baik sebagai dalam pelaksanaan *teaching factory*. Hal ini sesuai dengan apa yang dijelaskan oleh Direktorat Pembinaan SMK dalam *Grand Design teaching Factory* (2016: 120) yang menyatakan bahwa arah kebijakan dari pelaksanaan kegiatan *teaching factory* di SMK salah satunya adalah membangun *partnership* (kerjasama) antara SMK dengan dunia bisnis/industri. Hubungan industri juga harus berdampak pada adanya transfer teknologi antara industri dan institusi (sekolah) serta memperkirakan kemungkinan investasi dari industri tersebut.

Data aspek hasil pelaksanaan *teaching factory* terdiri dari jasa yang dihasilkan, hasil untuk sekolah, dan kerjasama dengan industri. Data dari keseluruhan indikator tersebut setelah disatukan dalam aspek hasil maka dapat dilihat dalam diagram berikut.



Gambar 32. Diagram hasil pelaksanaan *teaching factory* menurut pengelola

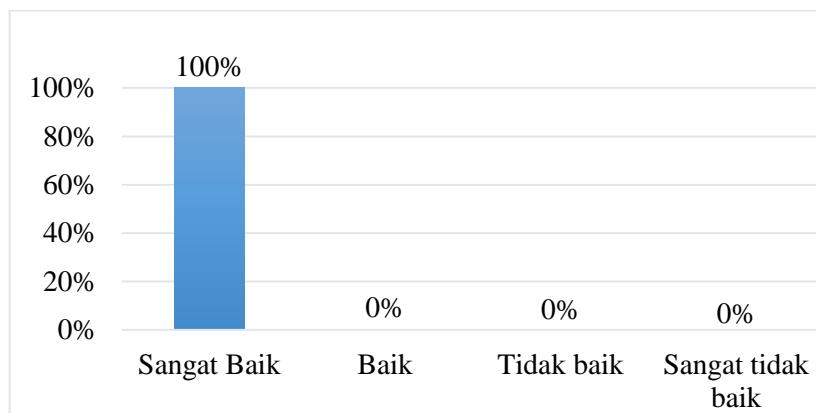
Hasil data dalam diagram diatas merupakan data yang diperolah dari kuesioner tertutup yang dibagikan kepada 5 orang pengelola *teaching factory*. Data tersebut menjelaskan bahwa hasil pada pelaksanaan *teaching factory* terdapat sebanyak 100% responden menyatakan dalam kategori sangat baik. Rata-rata hasil pelaksanaan *teaching factory* berdasarkan analisis data sebesar 14 dari skor maksimal 16, sehingga hasil dalam penyelenggaraan *teaching factory* termasuk sangat baik menurut pengelola.



Gambar 33. Diagram hasil pelaksanaan *teaching factory* menurut siswa

Hasil data dalam diagram diatas merupakan data yang diperolah dari kuesioner tertutup yang dibagikan kepada 15 orang siswa yang pernah mengikuti kegiatan *teaching factory*. Data tersebut menjelaskan bahwa hasil

pada pelaksanaan *teaching factory* terdapat sebanyak 80% responden menyatakan dalam kategori sangat baik, 13,33% menyatakan baik dan sisanya 6,67% menyatakan tidak baik. Rata-rata hasil pelaksanaan *teaching factory* berdasarkan analisis data sebesar 2,73 dari skor maksimal 3, sehingga hasil pelaksanaan *teaching factory* termasuk sangat baik menurut pengelola.



Gambar 34. Diagram hasil pelaksanaan *teaching factory* menurut pelanggan

Hasil data dalam diagram diatas merupakan data yang diperolah dari kuesioner tertutup yang dibagikan kepada 10 orang pelanggan bengkel *teaching factory*. Data tersebut menjelaskan bahwa hasil pelaksanaan *teaching factory* terdapat sebanyak 100% responden menyatakan dalam kategori sangat baik. Rata-rata hasil pelaksanaan *teaching factory* berdasarkan analisis data sebesar 5,9 dari skor maksimal 6, sehingga hasil pelaksanaan *teaching factory* termasuk sangat baik menurut pengelola.

Hasil analisis data kuesioner tertutup yang dilakukan dari ketiga responden semuanya menyatakan dalam kategori sangat baik. Dengan kata lain aspek hasil pelaksanaan *teaching factory* di SMK N 1 Magelang yang berupa jasa yang dihasilkan, hasil untuk sekolah dan kerjasama dengan industri sudah

mampu untuk membantu pelaksanaan *teaching factory* di SMK N 1 Magelang. Program Keahlian Teknik Kendaran Ringan dan hasil tersebut harus selalu ditingkatkan agar pelaksanaan *teaching factory* dapat terlaksana dengan baik.

5. Hambatan dalam Pelaksanaan *Teaching Factory* beserta Solusinya

Pelaksanaan *teaching factory* di SMK N 1 Magelang tidak lepas dari beberapa faktor yang menghambat pelaksanaan program kejanya. Hambatan-hambatan tersebut dapat berdampak negatif dalam pelaksanaan kegiatan *teaching factory*. Sehingga diperlukan solusi untuk mengatasi hambatan-hambatan tersebut. Adapun solusi tersebut sebagai berikut:

a. Hambatan dalam Melakukan Proses Jasa

Hambatan yang ditemui pada saat melakukan proses jasa di *teaching factory* diantaranya adalah keterbatasan tenaga pengelola/pelaksana teknis. Karena yang aktif hanya terdiri dari satu orang yang dibantu dengan penanggung jawab pelaksanaan. Selain pada tenaga pengelola hambatan yang ditemui pada proses jasa adalah keterbatasan peralatan yang dimiliki. Sedangkan hambatan yang terakhir adalah kesulitan bengkel *teaching factory* untuk menyamakan SOP-nya dengan SOP yang benar-benar sama dengan industri. Sehingga diperlukan solusi agar hambatan tersebut dapat diatasi. Solusi untuk mengatasi kekurangan tenaga pelaksana dapat diatasi dengan cara melakukan kerja sama dengan seluruh guru TKR, selain itu juga dapat dilakukan dengan menambah siswa yang mengikuti kegiatan. Lalu untuk menyamakan SOP dengan industri dapat diatasi dengan melakukan kerjasama

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

b. Hambatan dalam Melakukan Proses Pemasaran

Dalam proses pemasaran hambatan yang sangat dirasakan adalah kurangnya personel atau tenaga pelaksanaan di bagian pemasaran seperti yang terjadi pada proses jasa, sebab pelaksanaan lebih fokus terhadap pelaksanaan kegiatan terutama proses jasa. Lalu kesulitan bersaing dengan industri dan bengkel otomotif di luar sekolah juga menjadi salah satu kendala dalam proses pemasaran. Solusi yang ditempuh untuk mengatasi hambatan yang terjadi pada proses pemasaran adalah dengan dari kurangnya personel dapat dilakukan dengan menambah personel atau sumber daya manusia yang terlibat. Sedangkan hambatan yang berkaitan dengan kesulitan bersaing dengan bengkel dan industri di luar dapat dilakukan dengan menetapkan biaya jasa sedikit dibawah biaya jasa yang ditetapkan oleh industri dan juga bengkel yang ada di luar.

BAB V

KESIMPULAN DAN REKOMENDASI

A. Kesimpulan

Berdasarkan analisis dan pembahasan penelitian ini dapat disimpulkan bahwa.

1. Perencanaan dalam penyelenggaran *teaching factory* di SMK Negeri 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan yang terdiri dari perencanaan produksi, perencanaan sumber daya manusia, struktur organisasi, perencanaan keuangan dan perencanaan pemasaran secara umum dapat dikategorikan sangat baik dilihat dari skor total perencanaan yang diperoleh. Hal ini ditunjukkan dengan rata-rata perolehan skor sebesar 29,2 dari skor maksimal 37 menurut kuesioner pengelola, rata-rata 8,733 dari skor maksimal 12 menurut kuesioner siswa dan rata-rata 5,4 dari skor maksimal 7 menurut kuesioner pelanggan. Aspek perencanaan dapat mendukung terlaksananya kegiatan *teaching factory* meskipun masih terdapat kekurangan diantaranya kurangnya peralatan yang dimiliki dalam perencanaan produksi dan juga kurangnya sumber daya manusia yang berperan dalam pelaksanaan kegiatan.
2. Pelaksanaan kegiatan *teaching factory* di SMK Negeri 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan yang terdiri dari proses jasa yang dikerjakan dan proses pemasaran secara umum dapat dikategorikan sangat baik. Hal ini ditunjukkan dengan rata-rata perolehan skor sebesar 11,2 dari skor maksimal 12 menurut kuesioner pengelola, rata-rata 9,4 dari skor maksimal 10 menurut kuesioner siswa dan rata-rata 9,5 dari skor maksimal 10 menurut

kuesioner pelanggan. Dengan kata lain kegiatan *teaching factory* yang berupa pelayanan jasa dapat terlaksana dengan baik, selain itu proses pemasaran juga dapat berjalan dengan baik sehingga dapat menarik minat konsumen untuk menggunakan jasa bengkel *teaching factory*.

3. Pengawasan pada pelaksanaan kegiatan *teaching factory* di SMK Negeri 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan dapat dikategorikan sangat baik. Hal ini ditunjukkan dengan rata-rata perolehan skor sebesar 5 dari skor maksimal 5 menurut kuesioner pengelola dan rata-rata 1,933 dari skor maksimal 2 menurut kuesioner siswa. Dengan adanya proses pengawasan yang baik maka akan sangat membantu proses perencanaan dan pelaksanaan kegiatan itu sendiri.
4. Hasil dalam penyelenggaraan kegiatan *teaching factory* di SMK Negeri 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan yang terdiri dari jasa yang dihasilkan, hasil yang diperoleh sekolah dan kerjasama dengan industri dapat dikategorikan sangat baik. Hal ini ditunjukkan dengan rata-rata perolehan skor sebesar 14 dari skor maksimal 16 menurut kuesioner pengelola, rata-rata 2,733 dari skor maksimal 3 menurut kuesioner siswa dan rata-rata 5,9 dari skor maksimal 6 menurut kuesioner pelanggan. Dengan kata lain pelaksanaan *teaching factory* sudah berhasil dalam rangka mewujudkan tujuan dari pembelajaran *teaching factory*.
5. Hambatan dan solusi dalam pelaksanaan kegiatan *teaching factory* di SMK Negeri 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan antara lain keterbatasan tenaga pengelola/pelaksana teknis, solusi yang dapat dilakukan

adalah dengan cara melakukan kerja sama dengan seluruh guru TKR, selain itu juga dapat dilakukan dengan menambah siswa yang mengikuti kegiatan; keterbatasan peralatan yang dimiliki, solusinya adalah dengan cara meminjam peralatan yang ada di jurusan Teknik Kendaraan Ringan; kesulitan bengkel *teaching factory* untuk menyamakan SOPnya dengan SOP yang benar-benar sama dengan industri, solusinya adalah melakukan kerjasama dengan industri.

B. Implikasi

Berdasarkan hasil dari penelitian tersebut dapat dikemukakan implikasi bahwa dari perencanaan, pelaksanaan, pengawasan dan hasil termasuk dalam kategori sangat baik. Meskipun secara keseluruhan dalam kategori sangat baik namun dalam pelaksanaannya masih terdapat hambatan yang ditemui dalam salah satu indikator indikator. Tetapi hambatan tersebut tidak memberikan pengaruh sangat besar terhadap jumlah skor yang diperoleh secara keseluruhan. Misalkan saja untuk perencanaan terdapat hambatan pada perencanaan sumber daya manusia. Kekurangan pada perencanaan sumber daya manusia tersebut dapat ditutupi oleh indikator peencanaan yang lain, sehingga skor total perencanaan yang diperoleh dapat mencapai kategori sangat baik.

C. Rekomendasi

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

1. Aspek perencanaan dalam penyelenggaran *teaching factory* di SMK Negeri 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan meliputi:

- a. Menambahkan jumlah peralatan yang digunakan dalam pelaksanaan kegiatan jasa perbaikan kendaraan di bengkel *teaching factory* pada bagian yang masih kekurangan. Selain itu perlu membuat daftar peralatan apa saja yang dimiliki beserta dengan jumlahnya sehingga akan lebih membantu dalam melakukan pengecekan ketika suatu saat diperlukan.
 - b. Menambahkan personil dalam kegiatan harian yang dilaksanakan di bengkel *teaching factory* terutama untuk pelaksana teknis yang memiliki kompetensi agar pekerjaan dapat terselesaikan dengan cepat pada saat banyak pekerjaan yang masuk. Peran siswa sebaiknya juga lebih dimaksimalkan lagi dengan melakukan rotasi dan penjadwalan yang baik mengenai siapa saja siswa yang terlibat.
 - c. Perlu adanya anggaran dana yang akan digunakan untuk kebutuhan pelaksanaan kegiatan *teaching factory* yang dibuat dengan rinci.
 - d. Proses pemasaran ataupun promosi bengkel *teaching factory* lebih dimaksimalkan lagi dengan menggunakan beberapa media seperti media cetak dan elektronik. Langkah tersebut bisa ditempuh salah satunya dengan promosi melalui media sosial agar masyarakat di luar dapat tertarik.
2. Aspek pelaksanaan kegiatan *teaching factory* di SMK Negeri 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan meliputi:
 - a. Menambahkan *work order* pada pelaksanaan jasa perbaikan kendaraan seperti yang dilakukan di industri. Sehingga ketika kendaraan konsumen masuk ke bengkel *teaching factory* keluhan yang dialami konsumen dapat

dicatat. Selain itu *work order* juga akan mempermudah dalam pengelola dalam melakukan pengarsipan dan rekapitulasi.

- b. Menambah personil dalam pemasaran dan promosi agar proses pemasaran dapat dilaksanakan secara maksimal. Selain itu juga kinerja personil bagian pemasaran yang sudah ada lebih dimaksimalkan.
3. Aspek pengasaman kegiatan *teaching factory* di SMK Negeri 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan meliputi :
 - a. Proses pengasaman sebaiknya dilakukan dalam jangka waktu berkala dan terstruktur agar setiap hambatan yang ditemui dapat segera dilakukan evaluasi untuk mencari solusi.
 - b. Hambatan yang sudah ditemukan pada proses pengawasan sebaiknya segera ditangani dan diambil tindak lanjut agar tidak mengganggu pelaksanaan kegiatan *teaching factory* itu sendiri.
4. Aspek hasil kegiatan *teaching factory* di SMK Negeri 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan meliputi:
 - a. Meningkatkan kualitas jasa yang dihasilkan dan kualitas pelayanan dari kegiatan *teaching factory* untuk mencapai tingkat kepuasan konsumen yang maksimal.
 - b. Memanfaatkan *teaching factory* sebagai proses pembelajaran yang mendukung dari proses pembelajaran di kelas. Sehingga pengetahuan dan kompetensi yang diperoleh dari *teaching factory* dapat diimplementasikan kedalam pembelajaran di dalam kelas terutama untuk meningkatkan nilai akademik dan kompetensi dari siswa.

c. Memperluas dan memperbanyak kerjasama dengan industri yang sesuai dengan bidang keahlian yang sama seperti yang dilakukan di *teaching factory* agar kegiatan pembelajaran di *teaching factory* dapat terlaksana sesuai tujuan. Adanya kejasama dengan industri terkait juga akan mendatangkan manfaat dari segi finansial maupun keuntungan sebagai media promosi.

D. Keterbatasan penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan masukan yang baik untuk SMK Negeri 1 Magelang khususnya pada program *teaching factory* pada Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan. Pelaksanaan evaluasi *teaching factory* di SMK Negeri 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan telah diupayakan secara maksimal agar sesuai dengan tujuan penelitian, namun masih terdapat keterbatasan penelitian yang tidak dapat dihindarkan, antara lain:

1. Peneliti hanya meneliti tentang penyelenggaraan *teaching factory* di SMK Negeri 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan, sehingga ruang lingkup penelitian masih relatif kecil dan belum bisa mencakup aspek yang lebih luas.
2. Penggunaan instrumen yang belum diuji secara sempurna, dimana pengujian yang dilakukan hanya sebatas uji validitas *expert judgment* yang dilakukan oleh ahli dan tidak dilakukan uji reliabilitas. Sehingga kualitas instrumen yang digunakan masih rendah.
3. Keterbatasan dalam pengambilan data dimana data yang diambil melalui kuesioner dan wawancara hanya diberikan kepada pengelola yang aktif dalam

kegiatan dan siswa yang pernah terlibat. Sehingga tidak semua pengelola dan siswa Teknik Kendaraan Ringan diberikan kuesioner maupun wawancara. Dengan pertimbangan bahwa pengelola yang aktif dan siswa yang pernah terlibat lebih mengetahui kondisi dari kegiatan *teaching factory*.

E. Saran

1. Bagi Direktorat Pembinaan SMK

Direktorat Pembinaan SMK perlu meningkatkan pembinaan dan pengawasan terhadap penyelenggaraan *teaching factory* di Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) agar dapat terlaksana dengan baik.

2. Bagi Sekolah

Sekolah perlu memenuhi sumber daya yang dibutuhkan untuk pelaksanaan *teaching factory* seperti personil/pengelola *teaching factory*, fasilitas dan pendanaan yang diperlukan untuk penyelenggaraan *teaching factory*, serta melakuka pengawasan sehingga setiap program kerja dapat terlaksana dengan baik.

3. Bagi *Teaching Factory*

Teaching factory sebaiknya lebih menyesuaikan kondisinya dengan kondisi yang ada di industri baik dari segi perencanaan, pelaksanaan dan pengawasan agar dapat memperoleh hasil kegiatan yang sesuai dengan tujuan kegiatan *teaching factory*. penyesuaian tersebut dapat dilakukan salah satu langkahnya adalah dengan memperbanyak dan memperluas kerjasama dengan industri yang terkait.

DAFTAR PUSTAKA

- Arikunto, S. (2005). *Manajemen Penelitian*. Jakarta : PT. Rineka Cipta
- Arikunto, S. (2006). *Prosedur Penilaian: Suatu Pendekatan Praktik*. Jakarta : PT. Rineka Cipta
- Damarjati, T. (2016). *Teaching Factory*. Diambil Tanggal 7 November 2016 Dari <http://psmk.kemdikbud.go.id/konten/1870/teaching-factory>
- Depdikbud. (2003). *Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 20 Tahun 2003 Tentang Sistem Pendidikan Nasional*.
- Depdikbud. (2005). *Peraturan Pemerintah Nomor 19 Tahun 2005 Tentang Standar Nasional Pendidikan*. Jakarta : Departemen Pendidikan Nasional.
- Depdikbud. (2016). *Peraturan Menteri Pendidikan dan Kebudayaan Nomor 22 Tahun 2016 Tentang Standar Proses Pendidikan Dasar dan Menengah*.
- Hamalik, O. (1995). *Kurikulum dan Pembelajaran*. Bandung: Bumi Aksara
- Handoko, T. H. (2001). *Manajemen I*. Yogyakarta: BPFE
- Hasibuan, M. S. P. (1984). *Manajemen Dasar, Pengertian dan Masalah*. Jakarta: Bumi Aksara
- Kemendikbud. (2013). *Program Kegiatan Produksi dan Jasa Sekolah/Madrasah*. Jakarta: Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan.
- Kemendiknas. (2006). *Peraturan Menteri Pendidikan Nasional Nomor 23 Tahun 2006 Tentang Standar Kompetensi Lulusan*.
- Kemendiknas. (2010). *Peraturan Pemerintah Nomor 17 Tahun 2010 Tentang Pengelolaan dan Penyelenggaraan Pendidikan*.
- Khoiron, A. M. (2016). The Influence of Teaching Factory Model Implementation to The Student's Occupational Readiness. *Jurnal Pendidikan Teknik dan Kejuruan*, 122-129.
- Kusuma, H. (15 Mei 2017). *Pengangguran di RI Didominasi Lulusan SMK*. Diambil Pada Tanggal 15 Mei 2017 Dari <https://finance.detik.com/berita-ekonomi-bisnis/3493153/pengangguran-di-ri-didominasi-lulusan-smk>
- Kuswantoro, A. (2014). *Teaching Factory Rencana dan Nilai Entrepreneurship*. Yogyakarta: Graha Ilmu.

- Mardapi, D. (2008). *Teknik Penyusunan Instrument Tes dan Non Tes*. Yogyakarta: Mitra Cendekia.
- Mulyasa, E. (2008). *Standar Kompetensi dan Sertifikasi Guru*. Bandung : Rosda
- Mulyasa, E. (2013). *Pengembangan dan Implementasi Kurikulum 2013*. Bandung : Rosda
- Nawawi, H. (2000). *Manajemen Strategik Organisasi Non Profit Bidang Pemerintahan Dengan Ilustrasi di Bidang Pendidikan*. Yogyakarta: Gajah Mada University Press
- Nawawi, H. (2005). *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Yogyakarta: Gajah Mada University Press
- Nilayanti, V. (2012). *Evaluasi Pelaksanaan Teaching Factory di Sekolah Menengah Kejuruan Kota Yogyakarta*. Tugas Akhir Skripsi tidak diterbitkan, Universitas Negeri Yogyakarta, Yogyakarta.
- PSMK, D. (2016). *Grand Design Pengembangan Teaching Factory dan Technopark di SMK*. Jakarta : Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan.
- Rasto. (2012). *Pendidikan Kejuruan*. Jurnal Pendidikan Manajemen Perkantoran Fakultas Ekonomi dan Bisnis UPI, 1-21.
- Rianaji, Y. (2015). *Pelaksanaan Teaching Factory di SMK N 2 Pengasih Kulonprogo*. Tugas Akhir Skripsi tidak diterbitkan, Universitas Negeri Yogyakarta, Yogyakarta.
- Septianingrum, C. (2014). *Manajemen Cafetaria Sebagai Model Teaching Factory di Jurusan Jasa Boga SMK N 3 Klaten*. Tugas Akhir Skripsi, tidak diterbitkan, Universitas Negeri Yogyakarta, Yogyakarta.
- Siswandi, G & Sukoco. (2015). *Pengembangan Model Teaching Factory Di Bengkel Otomotif SMK Karsa Mulya Palangkaraya*. Jurnal Pendidikan Teknik dan Kejuruan FT UNY, 467-483.
- Siswanto, I. (2015). *Teaching Factory SMK Program Keahlian Otomotif*. Makalah Makalah disajikan dalam Seminar Nasional Pendidikan Teknik Otomotif UMP
- Sudira, P. (2013). *Praksis Pendidikan Kejuruan Indonesia Diantara Mazab John Dewey dan Charles Prosser*. Makalah disajikan dalam Seminar Pendidikan Vokasi sebagai Disiplin Keilmuan, di Universitas Negeri Yogyakarta.
- Sugiyono. (2011). *Metode Penelitian Kombinasi (Mixed Methods)*. Bandung : Alfabeta

- Sugiyono. (2012). *Metode Penelitian Pendidikan: Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif, dan R & D*. Bandung : Alfabeta
- Sutrisno, J. (2008). *Model Pembelajaran di SMK*. Jakarta : Direktorat Pembinaan SMK
- Wibowo, N. (2016). *Upaya Memperkecil Kesenjangan Kompetensi Lulusan Sekolah Menengah Kejuruan Dengan Tuntutan Dunia Industri*. Jurnal Pendidikan Teknik dan Kejuruan FT UNY, 45-50
- Winardi, J. (2003). *Teori Organisasi dan Pengorganisasian*. Jakarta : PT Raja Grafindo Persaja
- Wirawan. (2011). *Evaluasi: Teori, Model, Standar, Aplikasi dan Profesi*. PT Raja Grafindo Persaja

LAMPIRAN

Lampiran 1

Instrumen Penelitian

- 1. Kuesioner Pengelola Teaching Factory**
- 2. Kuesioner Siswa**
- 3. Kuesioner Pelanggan**
- 4. Pedoman Wawancara**
- 5. Pedoman Observasi**
- 6. Pedoman Dokumentasi**

1. Kuesioner Pengelola Teaching Factory

SURAT PENGANTAR KUESIONER PENELITIAN

Hal : Permohonan Pengisian Kuesioner Penelitian

Lampiran : 1 Bendel

Kepada Yth.

Bapak/Ibu

Pengelola Teaching Factory

di SMK N 1 Magelang

Dengan hormat,

Bersama surat ini perkenankanlah saya memohon kepada Bapak/Ibu untuk mengisi kuesioner penelitian dalam rangka menyelesaikan Tugas Akhir Skripsi yang berjudul *Pelaksanaan Teaching Factory di SMK N 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan*.

Melalui kuesioner ini, peneliti bermaksud untuk dapat memperoleh informasi mengenai penyelenggaraan Teaching Factory di SMK N 1 Magelang pada Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan. Instrumen ini tidak dimaksud untuk menilai SMK atau Bapak/Ibu dan murni untuk kepentingan akademis. Sehingga Bapak/Ibu diharapkan dapat mengisi kuesioner ini sesuai dengan kondisi yang sebenarnya.

Atas bantuan dan kesedianaan Bapak/Ibu mengisi kuesioner ini dengan lengkap dan kondisi yang sebenarnya, sebelumnya saya ucapkan terimakasih.

Hormat saya,

Peneliti

Rizki Nur Arifman

Nomor Kode	
------------	--

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

Responden: Pengelola Teaching Factory

I. Identitas Responden:

Nama (bila tidak kebaratan) :

Jabatan dalam kepengurusan :

II. Petunjuk Pengisian:

1. Bapak/Ibu diharapkan mengisi jawaban yang paling sesuai dengan keadaan sebenarnya dalam kuesioner ini dengan memberikan tanda centang (✓) pada kolom yang tersedia.
2. Perubahan jawaban dapat dilakukan dengan cara membeberikan tanda (=) pada jawaban yang salah dan memberikan tanda (✓) pada jawaban yang benar.
3. Dalam instrumen ini terdapat isian singkat, dimana responden diminta untuk menjawab pertanyaan dengan jawaban yang jelas dan singkat.
4. Tanpa mengurangi rasa hormat, mohon untuk setiap butir pernyataan/pertanyaan dalam kuesioner ini dijawab dengan lengkap.

III. Contoh Menjawab:

No.	Pertanyaan/pernyataan	Ya	Tidak
1	Kegiatan Teaching Factory dilakukan setiap hari	✓	
2	Teaching Factory bekerjasama dengan industri		✗

A. Jawablah pertanyaan/pernyataan dibawah ini dengan keadaan sebenarnya dengan memberikan tanda (✓) pada kolom yang tersedia!

Perencanaan (persiapan) Pelaksanaan Taching Factory (TF)

No.	Pertanyaan/pernyataan	Ya	Tidak
1	Jenis produksi/jasa ditentukan berdasarkan kompetensi keahlian		
2	Bengkel Teaching Factory memiliki bagian administrasi yang jelas		
3	Bengkel memiliki luas yang mencukupi untuk pelaksanaan proses produksi/jasa		
4	Bengkel berada di lokasi yang strategis dan mudah dijangkau oleh konsumen		
5	Bengkel memiliki layout yang disesuaikan dengan layout bengkel di industri		
6	Peralatan yang akan digunakan jumlahnya disesuaikan dengan standar di industri		
7	Peralatan yang akan digunakan kualitasnya disesuaikan dengan standar di industri		
8	Peralatan yang akan digunakan mencukupi untuk proses produksi/jasa		
9	Terdapat tempat dan sarana penyimpanan peralatan yang memadai		
10	Teaching Factory menetapkan SOP dan alur kerja yang jelas		
11	Teaching Factory memiliki struktur organisasi yang jelas		
12	Teaching Factory memiliki struktur organisasi yang melibatkan guru		
13	Teaching Factory memiliki struktur organisasi yang melibatkan siswa		
14	Terdapat alur koordinasi yang jelas antar setiap bagian pada teaching factory		
15	Teaching Factory memiliki struktur organisasi yang diresmikan dengan dokumen pengesahan (SK)		
16	Guru dan siswa yang telibat dalam Teaching Factory dipilih langsung oleh Ketua Pelaksana		
17	Guru yang telibat dalam Teaching Factory dipilih berdasarkan penguasaan terhadap kompetensi		
18	Guru yang telibat dalam Teaching Factory dipilih berdasarkan pengalaman di dunia industri		
19	Teaching Factory melibatkan siswa dalam segala aspek kegiatan		
20	Siswa yang dapat diseleksi berasal dari kelas XI dan XII		
21	Siswa diseleksi secara langsung oleh Ketua Pelaksana Teaching Factory		

No.	Pertanyaan/pernyataan	Ya	Tidak
22	Siswa yang terlibat dalam Teaching Factory harus memiliki nilai akademik yang baik		
23	Siswa yang terlibat dalam Teaching Factory harus memiliki <i>skill</i> yang baik		
24	Teaching Factory melibatkan teknisi atau karyawan sekolah dalam kegiatan		
25	Teaching Factory melibatkan orang dari industri yang memiliki kompetensi		
26	Teaching Factory memiliki jumlah SDM yang mencukupi dalam pelaksanaan		
27	Sumber pendanaan berasal dari pihak sekolah		
28	Sumber pendanaan juga berasal dari bantuan pihak luar/dari industri		
29	Sumber dana yang dimiliki jumlahnya mencukupi untuk pelaksanaan Teaching Factory		
30	Pengelola mengetahui biaya yang akan digunakan untuk proses produksi/jasa		
31	Pengelola mengetahui biaya yang akan digunakan untuk pengadaan peralatan		
32	Pengelola mengetahui biaya yang akan digunakan untuk membayar gaji karyawan		
33	Pengelola teaching factory memberikan rekapitulasi dana kepada sekolah sebagai bentuk pertanggung jawaban		
34	Sasaran produksi/jasa adalah masyarakat secara umum dan warga sekolah		
35	Besarnya harga produksi/jasa disesuaikan dengan harga di industri		
36	Besarnya harga produksi/jasa disesuaikan dengan kemampuan konsumen		
37	Promosi direncanakan menggunakan media cetak dan elektronik		

Pelaksanaan Teaching Factory (TF)

No.	Pertanyaan/pernyataan	Ya	Tidak
38	Proses produksi/jasa melibatkan siswa secara aktif		
39	Proses produksi/jasa melibatkan guru sebagai pembimbing		
40	Proses produksi/jasa dilaksanakan sesuai dengan SOP yang sudah ditetapkan		
41	Proses produksi/jasa memiliki perencanaan waktu untuk menyelesaikan job pekerjaan		
42	Proses produksi/jasa menggunakan peralatan yang sesuai		
43	Proses produksi/jasa diselesaikan sesuai dengan permintaan konsumen		

No.	Pertanyaan/pernyataan	Ya	Tidak
44	Proses produksi/jasa diselesaikan dengan tepat waktu		
45	Proses produksi/jasa diakhiri dengan melakukan pengecekan akhir sebelum diserahkan ke konsumen		
46	Proses promosi dilakukan menggunakan banner dan nama bengkel di depan bengkel		
47	Proses promosi dilakukan menggunakan media cetak dan elektronik		
48	Konsumen tidak mengeluhkan biaya produksi/jasa		
49	Pelaksana dan penanggungjawab memiliki instrumen pengawasan yang ditetapkan		
50	Proses pengawasan ditujukan terhadap kinerja pelaksana		
51	Proses pengawasan dilakukan Ketua Pelaksana terhadap pelaksanaan Teaching Factory		
52	Proses pengawasan dilakukan oleh sekolah terhadap pelaksanaan Teaching Factory		
53	Proses pengawasan dilaksanakan berdasarkan instrumen yang sudah ditetapkan		
54	Hasil proses pengawasan segera ditindak lanjuti oleh pengelola		

Hasil Pelaksanaan Teaching Factory (TF)

No.	Pertanyaan/pernyataan	Ya	Tidak
55	Produk/jasa yang dihasilkan dapat selesai tepat waktu		
56	Produk/jasa yang dihasilkan sesuai dengan permintaan konsumen		
57	Produk/jasa yang dihasilkan memiliki kualitas yang bagus		
58	Konsumen merasa puas terhadap pelayanan di Teaching Factory		
59	Konsumen merasa terbantu dengan adanya Teaching Factory		
60	Meningkatnya kompetensi siswa setelah mengikuti Teaching Factory		
61	Meningkatnya nilai akademik siswa pada mata pelajaran produktif		
62	Meningkatnya kompetensi keahlian yang dimiliki guru		
63	Sekolah mendapat keuntungan dari hasil pelaksanaan kegiatan Teaching Factory		
64	Teaching factory melibatkan industri sebagai mitra dalam kerja sama		
65	Kerja sama yang terjadi antara sekolah dan industri dilakukan di sekolah		
66	Terdapat dokumen resmi perjanjian kerja sama antara sekolah dan industri		

No.	Pertanyaan/pernyataan	Ya	Tidak
67	Sekolah dapat belajar dari industri tentang manajemen dan pengelolaan bengkel		
68	Sekolah dapat belajar dari industri tentang teknologi baru yang dikembangkan oleh industri		
69	Industri memberikan pelatihan kepada pengelola Teaching Factory		
70	Industri memberikan bantuan berupa peralatan, sarana dan prasarana		

B. Jawablah pertanyaan dibawah ini dengan keadaan dan kondisi yang sebenarnya!

Kendala apa sajakah yang dialami oleh Pengelola Teaching Factory Teknik Kendaraan Ringan di SMK N 1 Magelang?

1. Kendala dalam melakukan perencanaan sumber daya manusia

.....

2. Kendala dalam melakukan perencanaan keuangan/biaya

.....

3. Kendala dalam melakukan perencanaan produksi yang meliputi peralatan dan langkah-langkah kegiatan?

.....

4. Kendala dalam melakukan perencanaan pemasaran

.....

5. Kendala dalam pembentukan struktur organisasi

.....

6. Kendala dalam melaksanakan proses produksi/jasa

.....
.....
.....
.....

7. Kendala dalam melaksanakan proses pengawasan?

.....
.....
.....
.....

8. Kendala dalam melaksanakan proses promosi dan pemasaran?

.....
.....
.....
.....

9. Kendala dalam melakukan hubungan dengan industri?

.....
.....
.....
.....

TERIMAKASIH ATAS KESEDIAAN BAPAK/IBU UNTUK MENGISI

KUESIONER INI DENGAN LENGKAP DAN SESUAI KONDISI YANG

SEBENARNYA

2. Kuesioner Siswa

SURAT PENGANTAR KUESIONER PENELITIAN

Hal : Permohonan Pengisian Kuesioner Penelitian

Lampiran : 1 Bendel

Kepada

Siswa Teknik Kendaraan Ringan
di SMK N 1 Magelang

Dengan hormat,

Bersama surat ini perkenankanlah saya memohon kepada Saudara/Saudari untuk mengisi kuesioner penelitian dalam rangka menyelesaikan Tugas Akhir Skripsi yang berjudul *Pelaksanaan Teaching Factory di SMK N 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan.*

Melalui kuesioner ini, peneliti bermaksud untuk dapat memperoleh informasi mengenai penyelenggaraan Teaching Factory di SMK N 1 Magelang pada Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan. Instrumen ini tidak dimaksud untuk menilai SMK atau Saudara/Saudari dan murni untuk kepentingan akademis. Sehingga Saudara/Saudari diharapkan dapat mengisi kuesioner ini sesuai dengan kondisi yang sebenarnya.

Atas bantuan dan kesedianan Saudara/Saudari mengisi kuesioner ini dengan lengkap dan kondisi yang sebenarnya, sebelumnya saya ucapkan terimakasih.

Hormat saya,

Peneliti

Rizki Nur Arifman

KUESIONER PENELITIAN
PELAKSANAAN TEACHING FACTORY
DI SMK NEGERI 1 MAGELANG
PROGRAM KEAHLIAN TEKNIK KENDARAAN RINGAN

Responden: Siswa

I. Identitas Responden:

Nama :

Kelas :

II. Petunjuk Pengisian:

5. Saudara/Saudari diharapkan mengisi jawaban yang paling sesuai dengan keadaan sebenarnya dalam kuesioner ini dengan memberikan tanda centang (✓) pada kolom yang tersedia.
6. Perubahan jawaban dapat dilakukan dengan cara memerlukan tanda (=) pada jawaban yang salah dan memberikan tanda (✓) pada jawaban yang benar.
7. Dalam instrumen ini terdapat isian singkat, dimana responden diminta untuk menjawab pertanyaan dengan jawaban yang jelas dan singkat.
8. Tanpa mengurangi rasa hormat, mohon untuk setiap butir pernyataan/pertanyaan dalam kuesioner ini dijawab dengan lengkap.

III. Contoh Menjawab:

No.	Pertanyaan/pernyataan	Ya	Tidak
1	Kegiatan Teaching Factory dilakukan setiap hari	✓	
2	Teaching Factory bekerjasama dengan industri	✗	

- A. Jawablah pertanyaan/pernyataan dibawah ini dengan keadaan sebenarnya dengan memberikan tanda (✓) pada kolom yang tersedia!

No	Pertanyaan/pernyataan	Ya	Tidak
1	Saya terlibat dalam proses perencanaan kegiatan Teaching Factory		
2	Saya diseleksi sebelum mengikuti kegiatan Teaching Factory		
3	Saya diseleksi secara langsung oleh pengelola Teaching Factory		
4	Saya memiliki nilai akademik yang baik		
5	Saya memiliki minat terhadap kegiatan Teaching Factory		
6	Bengkel Teaching Factory berada di lokasi yang strategis dan mudah dijangkau		
7	Bengkel Teaching Factory memiliki luas yang mencukupi untuk pelaksanaan kegiatan		
8	Bengkel Teaching Factory memiliki peralatan yang lengkap		
9	Bengkel Teaching Factory memiliki peralatan yang berkualitas baik		
10	Saya memahami SOP dan alur kerja kegiatan Teaching Factory		
11	Saya ikut terlibat dalam struktur organisasi Teaching Factory		
12	Saya memahami tugas dan fungsi saya dalam struktur organisasi		
13	Saya mengikuti kegiatan Teaching Factory secara aktif dan rutin		
14	Pekerjaan yang saya lakukan adalah perawatan dan perbaikan kendaraan bermotor		
15	Saya dapat menggunakan peralatan dengan baik		
16	Saya memahami pekerjaan yang harus saya lakukan sesuai permintaan konsumen		
17	Saya dapat mengerjakan pekerjaan tepat waktu dalam kegiatan teaching factory		
18	Saya dapat bekerjasama dengan orang lain dalam kegiatan teaching factory		
19	Guru memberikan pengarahan kepada siswa pada saat pelaksanaan kegiatan		
20	Guru selalu melakukan komunikasi dengan siswa pada saat pelaksanaan kegiatan		
21	Guru memeriksa hasil pekerjaan setelah saya selesai melakukan pekerjaan di teaching factory		
22	Guru mengawasi kinerja saya pada saat pelaksanaan kegiatan teaching factory		
23	Produk/jasa yang saya hasilkan sesuai dengan kebutuhan/permintaan konsumen		

No	Pertanyaan/pernyataan	Ya	Tidak
24	Kompetensi saya meningkat setelah mengikuti kegiatan teaching factory		
25	Nilai akademik saya meningkat setelah mengikuti kegiatan teaching factory		

B. Jawablah pertanyaan dibawah ini dengan keadaan dan kondisi yang sebenarnya!

Bagaimana tanggapan anda terhadap kegiatan yang dilakukan pengelola Teaching Factory?

1. Dalam hal persiapan yang meliputi sumber daya manusia sarana dan prasarana

.....
.....
.....

2. Dalam hal pemilihan/seleksi siswa yang terlibat

.....
.....
.....

3. Dalam hal pelaksanaan kegiatan di bengkel Teaching Factory

.....
.....
.....

4. Dalam hal proses pengawasan kegiatan

.....
.....
.....

5. Apa manfaat yang anda peroleh setelah mengikuti kegiatan teaching factory terhadap kompetensi dan nilai akademik?

.....
.....
.....

TERIMAKASIH ATAS KESEDIAAN SAUDARA/SAUDARI UNTUK

MENGISI KUESIONERINI DENGAN LENGKAP DAN SESUAI

KONDISI YANG SEBENARNYA

3. Kuesioner Pelanggan

SURAT PENGANTAR KUESIONER PENELITIAN

Hal : Permohonan Pengisian Kuesioner Penelitian

Lampiran : 1 Bendel

Kepada Yth.

Bapak/Ibu

Pelanggan bengkel Teaching Factory

di SMK N 1 Magelang

Dengan hormat,

Bersama surat ini perkenankanlah saya memohon kepada Bapak/Ibu untuk mengisi kuesioner penelitian dalam rangka menyelesaikan Tugas Akhir Skripsi yang berjudul *Pelaksanaan Teaching Factory di SMK N 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan.*

Melalui kuesioner ini, peneliti bermaksud untuk dapat memperoleh informasi mengenai penyelenggaraan Teaching Factory di SMK N 1 Magelang pada Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan. Instrumen ini tidak dimaksud untuk menilai SMK atau Bapak/Ibu dan murni untuk kepentingan akademis. Sehingga Bapak/Ibu diharapkan dapat mengisi kuesioner ini sesuai dengan kondisi yang sebenarnya.

Atas bantuan dan kesedianaan Bapak/Ibu mengisi kuesioner ini dengan lengkap dan kondisi yang sebenarnya, sebelumnya saya ucapkan terimakasih.

Hormat saya,

Peneliti

Rizki Nur Arifman

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

Responden: Customer

I. Identitas Responden:

Nama (bila tidak kebaratan) :

Alamat :

II. Petunjuk Pengisian:

1. Bapak/Ibu diharapkan mengisi jawaban yang paling sesuai dengan keadaan sebenarnya dalam kuesioner ini dengan memberikan tanda centang (✓) pada kolom yang tersedia.
2. Perubahan jawaban dapat dilakukan dengan cara memeberikan tanda (=) pada jawaban yang salah dan memberikan tanda (✓) pada jawaban yang benar.
3. Dalam instrumen ini terdapat isian singkat, dimana responden diminta untuk menjawab pertanyaan dengan jawaban yang jelas dan singkat.
4. Tanpa mengurangi rasa hormat, mohon untuk setiap butir pernyataan/pertanyaan dalam kuesioner ini dijawab dengan lengkap.

III. Contoh Menjawab:

No.	Pertanyaan/pernyataan	Ya	Tidak
1	Kegiatan Teaching Factory dilakukan setiap hari	✓	
2	Teaching Factory bekerjasama dengan industri		✗

C. Jawablah pertanyaan/pernyataan dibawah ini dengan keadaan sebenarnya dengan memberikan tanda (✓) pada kolom yang tersedia!

No.	Pertanyaan/pernyataan	Ya	Tidak
1	Jumlah pengelola/karyawan bengkel mencukupi dalam menangani pelanggan		
2	Siswa terlibat dalam pekerjaan di bengkel Teaching Factory		
3	Guru terlibat dalam pekerjaan di bengkel Teaching Factory		
4	Bengkel berada di lokasi yang strategis dan mudah dijangkau oleh konsumen		
5	Bengkel memiliki luas yang mencukupi sehingga pelanggan merasa nyaman		
6	Peralatan yang digunakan memiliki kualitas yang bagus		
7	Peralatan yang digunakan lengkap jumlahnya mencukupi kebutuhan		
8	Bengkel menerima pekerjaan sesuai dengan permintaan pelanggan		
9	Pekerjaan yang dilakukan adalah perawatan dan perbaikan kendaraan		
10	Proses perawatan dan perbaikan kendaraan didahului dengan pemeriksaan awal		
11	Proses perawatan dan perbaikan menggunakan peralatan yang sesuai		
12	Proses perawatan dan perbaikan dilaksanakan tepat waktu dan efektif		
13	Proses perawatan dan perbaikan dilakukan oleh orang yang ahli		
14	Proses perawatan dan perbaikan diakhiri dengan pengecekan		
15	Pelanggan tertarik berkat promosi yang dilakukan oleh bengkel Teaching Factory		
16	Pelanggan mengetahui bengkel Teaching Factory dari media cetak		
17	Pelanggan mengetahui bengkel Teaching Factory dari media elektronik		
18	Pelanggan merasa puas dengan pelayanan bengkel Teaching Factory		
19	Biaya yang dikeluarkan sesuai dengan kualitas dan pelayanan yang diberikan		
20	Hasil pekerjaan bagus dan tidak mengecewakan pelanggan		
21	Produk/jasa yang dihasilkan memiliki kualitas yang bagus		

No.	Pertanyaan/pernyataan	Ya	Tidak
22	Konsumen merasa puas terhadap pelayanan di Teaching Factory		
23	Konsumen merasa terbantu dengan adanya Teaching Factory		

D. Jawablah pertanyaan dibawah ini dengan keadaan dan kondisi yang sebenarnya!

Bagaimana tanggapan anda terhadap bengkel Teaching Factory SMK N 1 Magelang?

1. Dilihat dari jumlah dan kualitas sumber daya manusia (pengelola dan pekerja) yang ada

.....

2. Dilihat dari jumlah dan kualitas peralatan yang digunakan

.....

3. Dilihat dari alur dan proses perawatan dan perbaikan kendaraan yang dilakukan

.....

4. Dilihat dari hasil dari perawatan dan perbaikan kendaraan yang dilakukan

.....

TERIMAKASIH ATAS KESEDIAAN BAPAK/IBU UNTUK MENGISI

KUESIONER INI DENGAN LENGKAP DAN SESUAI KONDISI YANG

SEBENARNYA

4. Pedoman Wawancara

PEDOMAN WAWANCARA PELAKSANAAN TEACHING FACTORY DI SMK N 1 MAGELANG

Responden: Ketua Pelaksana Teaching Factory

A. Identitas Responden

1. Nama :

2. Jabatan :

B. Waktu dan Lokasi Wawancara

1. Waktu :

2. Lokasi :

C. Tujuan Wawancara :

Untuk mendapatkan data yang digunakan sebagai bahan evaluasi pelaksanaan Teaching Factory di SMK N 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan.

D. Daftar Pertanyaan

1. Perencanaan Produksi dan Sarana & Prasarana

- a. Meliputi apa saja proses produksi/jasa yang akan dilakukan oleh bengkel teaching factory?
- b. Apakah bengkel teaching factory memiliki administrasi khusus?
- c. Berapakah jumlah dan luas gedung/bengkel yang digunakan untuk kegiatan teaching factroy?
- d. Apakah layout bengkel yang ada di teaching factory sudah sama atau sesuai dengan standar di industri?
- e. Apakah kualitas dan jumlah peralatan mesin yang dimiliki sudah mencukupi jika disesuaikan dengan standar di industri?
- f. Apakah kualitas dan jumlah *hand tools* yang dimiliki sudah mencukupi jika disesuaikan dengan standar di industri?

g. Apakah terdapat SOP dan alur kerja yang ditetapkan? Jika iya bagaimana SOP dan alur kerja tersebut?

2. Pembentukan Struktur Organisasi

- a. Siapa sajakah yang terlibat dalam struktur organisasi dan apa jabatan dalam struktur organisasi tersebut?
- b. Apakah tugas pokok dan fungsi orang-orang yang terlibat dalam struktur organisasi tersebut?
- c. Bagaimana alur koordinasi yang dilakukan dalam struktur organisasi tersebut?
- d. Bagaimana bentuk legitimasi dari struktur organisasi tersebut? Apakah terdapat Surat Keputusan yang sah?
- e. Bagaimana proses dan prosedur pergantian pada struktur organisasi tersebut?

3. Perencanaan Sumber Daya Manusia

- a. Siapa sajakah SDM atau orang-orang yang terlibat dalam kegiatan teaching factory?
- b. Kompetensi apa sajakah yang harus dimiliki oleh SDM yang terlibat dalam kegiatan teaching factory ?
- c. Bagaimana kualifikasi SDM yang dibutuhkan dalam melaksanakan kegiatan teaching factory ?
- d. Apakah SDM yang terlibat dalam teaching factory harus memiliki pengalaman kerja?
- e. Bagaimana cara proses seleksi pengelola/karyawan yang dibutuhkan oleh teaching factory?
- f. Berapa SDM manusia yang ada pada pelaksanaan teaching factory?

4. Perencanaan Keuangan

- a. Dari mana sumber dana teaching factory diperoleh?
- b. Bagaimana pengalokasian dana yang dimiliki oleh teaching factory?
- c. Bagaimana proses pertanggung jawaban dana yang digunakan pada kegiatan teaching factory?

- d. Berapa perkiraan jumlah dana yang dibutuhkan untuk melaksanakan kegiatan pada bengkel teaching factory?

5. Perencanaan Pemasaran

- a. Siapa sajakah yang menjadi sasaran pasar dari pelaksanaan teaching factory di Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan di SMK N 1 Magelang?
- b. Bagaimana langkah pemasaran yang akan ditempuh agar dapat menarik konsumen untuk datang
- c. Bagaimana cara menentukan harga produk/jasa agar dapat diterima konsumen?

6. Pelaksanaan Proses Produksi/Jasa

- a. Meliputi apa saja proses jasa yang telah dilakukan oleh bengkel teaching factory?
- b. Siapa sajakah yang melaksanakan dan berperan dalam proses jasa yang ada pada bengkel teaching factory?
- c. Apakah pelaksanaan kegiatan jasa sudah sesuai dengan SOP dan alur kerja yang sudah ditetapkan?
- d. Bagaimana urutan proses yang harus dikerjakan mulai dari menerima permintaan konsumen sampai menyelesaikan permintaan tersebut?
- e. Apa sajakah hambatan yang ditemui dalam pelaksanaan proses jasa di bengkel teaching factory?
- f. Bagaimana langkah yang ditempuh untuk mengatasi hambatan yang ditemui dalam pelaksanaan proses jasa?

7. Pelaksanaan Pemasaran

- a. Apakah sasaran pemasaran sudah tepat sesuai dengan perencanaanya?
- b. Sarana dan media apa saja yang dilakukan sebagai media promosi?
- c. Bagaimana langkah dan proses yang ditempuh dalam melaksanakan proses pemasaran?
- d. Adakah inovasi lain yang dilakukan dalam proses pemasaran?

- e. Bagaimana reaksi konsumen setelah dilakukan proses promosi? Apakah dengan melakukan promosi dapat mengundang konsumen untuk datang ke bengkel teaching factory?
- f. Apa sajakah hambatan yang ditemui dalam pelaksanaan proses pemasaran di bengkel teaching factory?
- g. Bagaimana langkah yang ditempuh untuk mengatasi hambatan yang ditemui dalam pelaksanaan proses pemasaran?

8. Pelaksanaan Pengawasan

- a. Bagaimana bentuk Quality Control yang dilaksanakan dalam menjamin jasa yang dikerjakan?
- b. Adakah upaya pengawasan yang dilakukan dalam pelaksanaan maupun proses produksi/jasa?
- c. Apa saja yang menjadi sasaran dari proses pengawasan yang dilakukan?
- d. Adakah instrumen yang digunakan dalam proses pengawasan? Jika ada, instrumen tersebut meliputi apa saja?
- e. Bagaimana langkah ataupun proses pengawasan tersebut?
- f. Bagaimana proses pelaporan Surat Pertanggung Jawaban keuangan yang dilakukan?
- g. Bagaimana tindak lanjut yang dari proses pengawasan yang dilakukan?

9. Hasil Jasa

- a. Bentuk jasa atau produk apa yang dihasilkan dari pelaksanaan kegiatan teaching factory?
- b. Bagaimana kualitas jasa yang dihasilkan dari kegiatan teaching factory?
- c. Bagaimana manfaat jasa yang dihasilkan untuk konsumen?

10. Hasil untuk Sekolah

- a. Apakah pelaksanaan kegiatan teaching factory memberikan hasil untuk siswa?
- b. Bagaimana manfaat pelaksanaan teaching factory terhadap kompetensi dan keahlian siswa yang terlibat dalam kegiatan?
- c. Apakah sekolah memperoleh keuntungan dari hasil kegiatan jasa?

- d. Bagaimana manfaat pelaksanaan teaching factory terhadap peningkatan kompetensi guru/karyawan yang terlibat dalam kegiatan?
- e. Bagaimana manfaat pelaksanaan teaching factory terhadap pengembangan sistem pembelajaran?

11. Kerjasama Dengan Industri

- a. Dengan siapa saja teaching factory memenjalin kerja sama?
- b. Kapan kerja sama tersebut mulai dilakukan?
- c. Dimana kerja sama tersebut dilakukan?
- d. Bagaimanakah bentuk kerjasama yang terjalin antara sekolah maupun penyelenggara teaching factory dengan industri terkait?
- e. Apa isi dari kerjasama yang terjalin antara teaching factory dengan industri?
- f. Bagaimana bentuk legitimasi yang menjadi dasar dari kerjasama tersebut?

5. Pedoman Observasi

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

Hari / Tanggal :

Tempat :

Observer :

Petunjuk :

Isilah kolom deskripsi dengan uraian kegiatan sesuai dengan aspek yang diamati !

No	Indikator yang Diamati	Deskripsi
1	Perencanaan Produksi Sarana dan Prasarana	
2	Pembentukan Struktur Organisasi	

3	Perencanaan Sumber Daya Manusia	
4	Perencanaan Keuangan	
5	Perencanaan Pemasaran	

6	Proses Produksi/Jasa	
7	Pemasaran Produk/Jasa	
8	Pengawasan	

9	Hasil Produk/Jasa	
10	Hasil Untuk Sekolah	
11	Kerjasama Dengan Industri	

6. Pedoman Dokumentasi

**LEMBAR DOKUMENTASI PENELITIAN
PELAKSANAAN TEACHING FACTORY
DI SMK N 1 MAGELANG**

TEKNIK KENDARAAN RINGAN

No	Jenis Dokumen	Indikator	
		Ada	Tidak
1	Surat Izin Pendirian Teaching Factory		
2	Surat Keputusan Kepala Sekolah mengenai pendirian Teaching Factory		
3	Rencana anggaran kegiatan Teaching Factory		
4	Struktur organisasi Teaching Factory		
5	Daftar sarana prasarana Teaching Factory		
6	Job deskripsi tertulis/pembagian kerja Teaching Factory		
7	Daftar program kerja/kegiatan Teaching Factory		
8	Arsip program kerja/kegiatan Teaching Factory		
9	Blangko promosi Teaching Factory		
10	MOU kerjasama antara Teaching Factory dengan DU/DI		
11	Daftar Dunia Usaha dan Dunia Industri (DU/DI) yang bekerjasama dengan Teaching Factory		
12	Arsip data siswa terlibat		
13	Rekapitulasi dana keuntungan hasil Teaching Factory		
14	Laporan kegiatan/pertanggungjawaban		

Lampiran 2

Data Penelitian

- 1. Data Kuesioner Pengelola Teaching Factory**
- 2. Data Kuesioner Siswa**
- 3. Data Kuesioner Pelanggan**
- 4. Data Wawancara**
- 5. Data Observasi**
- 6. Data Dokumentasi**

1. Data Kuesioner Pengelola Teaching Factory

a. Perencanaan

1) Perencanaan Produksi

Responden	Nomor Butir										Total	Kategori
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	9	Sangat Baik
2	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	9	Sangat Baik
3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	10	Sangat Baik
4	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	8	Sangat Baik
5	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	9	Sangat Baik
Rata - rata											9	Sangat Baik

2) Perencanaan Sumber Daya Manusia

Responden	Nomor Butir												Total	Kategori
	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26			
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	11	Sangat Baik	
2	1	1	0	1	0	0	0	0	1	0	0	4	Tidak Baik	
3	1	1	0	1	0	1	1	1	1	0	0	7	Baik	
4	0	1	1	1	1	0	1	1	1	0	0	7	Baik	
5	0	1	1	0	1	0	0	0	1	1	0	5	Tidak Baik	
Rata - rata												6,8	Baik	

3) Struktur Organisasi

Responden	Nomor Butir					Total	Kategori
	11	12	13	14	15		
1	1	1	1	1	1	5	Sangat Baik
2	1	1	1	1	1	5	Sangat Baik
3	1	1	1	1	1	5	Sangat Baik
4	1	1	0	0	0	2	Tidak Baik
5	1	1	0	1	1	4	Sangat Baik
Rata - rata						4,2	Sangat Baik

4) Perencanaan Keuangan

Responden	Nomor Butir							Total	Kategori
	27	28	29	30	31	32	33		
1	1	0	1	1	1	1	1	6	Sangat Baik
2	1	0	0	1	1	1	1	5	Sangat Baik
3	1	1	1	1	1	1	1	7	Sangat Baik
4	1	1	0	1	1	1	1	6	Sangat Baik
5	1	0	1	1	1	1	1	6	Sangat Baik
Rata - rata								6	Sangat Baik

5) Perencanaan Pemasaran

Responden	Nomor Butir				Total	Kategori
	34	35	36	37		
1	1	1	0	1	3	Sangat Baik
2	1	1	0	0	2	Baik
3	1	1	1	1	4	Sangat Baik
4	1	1	1	1	4	Sangat Baik
5	1	1	1	0	3	Sangat Baik
Rata - rata				3,2	Sangat Baik	

6) Keseluruhan Aspek Perencanaan

Responden	Nomor Butir																		
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
2	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1
3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1
4	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	0	0	0	0	1	1	1
5	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	0

Responden	Nomor Butir																		Kategori
	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	
1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	Sangat Baik
2	0	0	0	0	1	0	0	1	0	0	1	1	1	1	1	1	0	0	Baik
3	0	1	1	1	1	0	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	Sangat Baik
4	1	0	1	1	1	0	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	Sangat Baik
5	1	0	0	0	1	1	0	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	0	Sangat Baik
Rata - rata																	29,2	Sangat Baik	

b. Pelaksanaan

1) Proses Jasa

Responden	Nomor Butir								Total	Kategori
	38	39	40	41	42	43	44	45		
1	1	1	1	1	1	1	1	1	8	Sangat Baik
2	1	1	1	1	1	1	1	1	8	Sangat Baik
3	1	1	1	1	1	1	1	1	8	Sangat Baik
4	1	1	1	1	1	1	1	1	8	Sangat Baik
5	1	1	1	1	1	1	1	1	8	Sangat Baik
Rata - rata								8	Sangat Baik	

2) Proses Pemasaran

Responden	Nomor Butir				Total	Kategori
	46	47	48	49		
1	1	1	1	1	4	Sangat Baik
2	1	0	1	1	3	Sangat Baik
3	1	1	1	1	4	Sangat Baik
4	1	1	0	1	3	Sangat Baik
5	1	0	1	0	2	Baik
Rata - rata				3,2	Sangat Baik	

3) Keseluruhan Aspek Pelaksanaan

Responden	Nomor Butir													Total	Kategori
	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49			
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	12	Sangat Baik	
2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	11	Sangat Baik	
3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	12	Sangat Baik	
4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	11	Sangat Baik	
5	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	10	Sangat Baik	
Rata - rata													11,2	Sangat Baik	

c. Pengawasan

Responden	Nomor Butir					Total	Kategori
	50	51	52	53	54		
1	1	1	1	1	1	5	Sangat Baik
2	1	1	1	1	1	5	Sangat Baik
3	1	1	1	1	1	5	Sangat Baik
4	1	1	1	1	1	5	Sangat Baik
5	1	1	1	1	1	5	Sangat Baik
Rata - rata					5	Sangat Baik	

d. Hasil

1) Jasa yang Dihasilkan

Responden	Nomor Butir					Total	Kategori
	55	56	57	58	59		
1	1	1	1	1	1	5	Sangat Baik
2	1	1	1	1	1	5	Sangat Baik
3	1	1	1	1	1	5	Sangat Baik
4	1	1	1	1	1	5	Sangat Baik
5	1	1	1	1	1	5	Sangat Baik
Rata - rata					5	Sangat Baik	

2) Hasil Untuk Sekolah

Responden	Nomor Butir				Total	Kategori
	60	61	62	63		
1	1	1	1	1	4	Sangat Baik
2	1	1	1	1	4	Sangat Baik
3	1	1	1	1	4	Sangat Baik
4	1	0	1	0	2	Baik
5	1	1	1	1	4	Sangat Baik
Rata - rata				3,6	Sangat Baik	

3) Kerjasama dengan Industri

Responden	Nomor Butir							Total	Kategori
	64	65	66	67	68	69	70		
1	1	1	1	1	1	0	0	5	Sangat Baik
2	1	1	1	1	1	0	0	5	Sangat Baik
3	1	1	1	1	1	1	1	7	Sangat Baik
4	0	1	0	1	1	1	1	5	Sangat Baik
5	1	1	1	1	1	0	0	5	Sangat Baik
Rata - rata								5,4	Sangat Baik

4) Keseluruhan Aspek Hasil

Responden	Nomor Butir															Total	Kategori	
	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70		
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	14	Sangat Baik
2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	14	Sangat Baik
3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	16	Sangat Baik
4	1	1	1	1	1	1	0	1	0	0	1	0	1	1	1	1	12	Sangat Baik
5	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	14	Sangat Baik
Rata - rata																	14	Sangat Baik

2. Data Kuesioner Siswa

a. Perencanaan

1) Perencanaan Produksi

Responden	Nomor Butir					Total	Kategori
	6	7	8	9	10		
1	0	1	0	1	1	3	Baik
2	1	0	1	0	1	3	Baik
3	1	1	1	1	0	4	Sangat Baik
4	1	0	1	1	1	4	Sangat Baik
5	1	1	1	1	1	5	Sangat Baik
6	1	1	1	1	1	5	Sangat Baik
7	1	1	1	1	1	5	Sangat Baik
8	1	1	1	1	0	4	Sangat Baik
9	1	1	0	1	1	4	Sangat Baik
10	1	0	0	1	1	3	Baik
11	1	1	1	1	1	5	Sangat Baik
12	1	0	0	1	1	3	Baik
13	1	1	1	1	1	5	Sangat Baik
14	1	1	0	1	1	4	Sangat Baik
15	1	1	1	1	1	5	Sangat Baik
Rata - rata					4,13333	Sangat Baik	

2) Perencanaan Sumber Daya Manusia

Responden	Nomor Butir					Total	Kategori
	1	2	3	4	5		
1	0	1	1	1	1	4	Sangat Baik
2	1	1	0	1	1	4	Sangat Baik
3	0	1	1	1	1	4	Sangat Baik
4	0	1	1	1	1	4	Sangat Baik
5	0	1	1	1	1	4	Sangat Baik
6	1	0	0	1	0	2	Tidak Baik
7	0	0	0	1	1	2	Tidak Baik
8	1	0	0	1	1	3	Baik
9	0	0	0	1	1	2	Tidak Baik
10	1	0	0	1	1	3	Baik
11	1	0	0	1	1	3	Baik
12	1	0	0	1	1	3	Baik
13	0	1	1	1	1	4	Sangat Baik
14	0	0	0	1	1	2	Tidak Baik
15	1	0	0	1	1	3	Baik
Rata - rata					3,1333	Baik	

3) Struktur Organisasi

Responden	Nomor Butir		Total	Kategori
	11	12		
1	1	1	2	Sangat Baik
2	1	0	1	Baik
3	1	1	2	Sangat Baik
4	0	0	0	Sangat Tidak Baik
5	1	1	2	Sangat Baik
6	1	1	2	Sangat Baik
7	1	0	1	Baik
8	1	0	1	Baik
9	0	0	0	Sangat Tidak Baik
10	1	1	2	Sangat Baik
11	1	1	2	Sangat Baik
12	1	1	2	Sangat Baik
13	1	1	2	Sangat Baik
14	1	0	1	Baik
15	1	1	2	Sangat Baik
Rata - rata			1,46667	Sangat Baik

4) Keseluruhan Aspek Perencanaan

Responden	Nomor Butir												Total	Kategori
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12		
1	0	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	9	Sangat Baik
2	1	1	0	1	1	1	0	1	0	1	1	0	8	Baik
3	0	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	10	Sangat Baik
4	0	1	1	1	1	1	0	1	1	1	0	0	8	Baik
5	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	11	Sangat Baik
6	1	0	0	1	0	1	1	1	1	1	1	1	9	Sangat Baik
7	0	0	0	1	1	1	1	1	1	1	1	0	8	Baik
8	1	0	0	1	1	1	1	1	1	0	1	0	8	Baik
9	0	0	0	1	1	1	1	0	1	1	0	0	6	Baik
10	1	0	0	1	1	1	0	0	1	1	1	1	8	Baik
11	1	0	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	10	Sangat Baik
12	1	0	0	1	1	1	0	0	1	1	1	1	8	Baik
13	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	11	Sangat Baik
14	0	0	0	1	1	1	1	0	1	1	1	0	7	Baik
15	1	0	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	10	Sangat Baik
Rata - rata												8,7333	Sangat Baik	

b. Pelaksanaan

Responden	Nomor Butir								Total	Kategori
	13	14	15	16	17	18	19	20		
1	1	1	1	1	1	1	1	1	8	Sangat Baik
2	1	1	1	1	1	1	1	1	8	Sangat Baik
3	1	1	1	1	0	1	1	1	7	Sangat Baik
4	1	1	1	1	1	1	1	1	8	Sangat Baik
5	1	1	1	1	1	1	1	1	8	Sangat Baik
6	0	1	1	1	1	1	1	1	7	Sangat Baik
7	1	1	1	1	1	1	1	1	8	Sangat Baik
8	1	1	1	1	1	1	0	1	7	Sangat Baik
9	0	1	1	1	1	1	1	1	7	Sangat Baik
10	0	1	1	1	1	1	1	1	7	Sangat Baik
11	0	1	1	1	1	1	1	1	7	Sangat Baik
12	0	1	1	1	1	1	1	1	7	Sangat Baik
13	1	1	1	1	1	1	1	1	8	Sangat Baik
14	0	1	1	1	1	1	1	1	7	Sangat Baik
15	1	1	1	1	1	1	1	1	8	Sangat Baik
Rata - rata								7,46667	Sangat Baik	

c. Pengawasan

Responden	Nomor Butir		Total	Kategori
	21	22		
1	1	1	2	Sangat Baik
2	1	1	2	Sangat Baik
3	1	1	2	Sangat Baik
4	1	1	2	Sangat Baik
5	1	1	2	Sangat Baik
6	1	1	2	Sangat Baik
7	1	1	2	Sangat Baik
8	1	0	1	Baik
9	1	1	2	Sangat Baik
10	1	1	2	Sangat Baik
11	1	1	2	Sangat Baik
12	1	1	2	Sangat Baik
13	1	1	2	Sangat Baik
14	1	1	2	Sangat Baik
15	1	1	2	Sangat Baik
Rata - rata		1,93333	Sangat Baik	

d. Hasil

Responden	Nomor Butir			Total	Kategori
	23	24	25		
1	1	1	1	3	Sangat Baik
2	1	1	1	3	Sangat Baik
3	1	1	1	3	Sangat Baik
4	1	1	1	3	Sangat Baik
5	1	1	1	3	Sangat Baik
6	1	1	1	3	Sangat Baik
7	1	1	1	3	Sangat Baik
8	0	1	0	1	Tidak Baik
9	1	1	0	2	Baik
10	1	1	1	3	Sangat Baik
11	1	1	0	2	Baik
12	1	1	1	3	Sangat Baik
13	1	1	1	3	Sangat Baik
14	1	1	1	3	Sangat Baik
15	1	1	1	3	Sangat Baik
Rata - rata			2,73333	Sangat Baik	

3. Data Kuesioner Pelanggan

a. Perencanaan

1) Perencanaan Produksi

Responden	Nomor Butir				Total	Kategori
	4	5	6	7		
1	1	1	1	1	4	Sangat Baik
2	1	1	0	0	2	Baik
3	1	1	1	1	4	Sangat Baik
4	1	1	0	0	2	Baik
5	1	1	0	0	2	Baik
6	1	1	1	1	4	Sangat Baik
7	1	1	1	1	4	Sangat Baik
8	1	1	1	1	4	Sangat Baik
9	1	1	0	1	3	Sangat Baik
10	1	1	0	0	2	Baik
Rata - rata				3,1	Sangat Baik	

2) Perencanaan Sumber Daya Manusia

Responden	Nomor Butir			Total	Kategori
	1	2	3		
1	1	1	1	3	Sangat Baik
2	1	1	1	3	Sangat Baik
3	0	1	1	2	Baik
4	1	1	1	3	Sangat Baik
5	0	1	1	2	Baik
6	0	0	1	1	Tidak Baik
7	0	1	1	2	Baik
8	1	1	1	3	Sangat Baik
9	0	1	1	2	Baik
10	0	1	1	2	Baik
Rata - rata			2,3	Sangat Baik	

3) Keseluruhan Aspek Perencanaan

Responden	Nomor Butir							Total	Kategori
	1	2	3	4	5	6	7		
1	1	1	1	1	1	1	1	7	Sangat Baik
2	1	1	1	1	1	0	0	5	Sangat Baik
3	0	1	1	1	1	1	1	6	Sangat Baik
4	1	1	1	1	1	0	0	5	Sangat Baik
5	0	1	1	1	1	0	0	4	Baik
6	0	0	1	1	1	1	1	5	Sangat Baik
7	0	1	1	1	1	1	1	6	Sangat Baik
8	1	1	1	1	1	1	1	7	Sangat Baik
9	0	1	1	1	1	0	1	5	Sangat Baik
10	0	1	1	1	1	0	0	4	Baik
Rata - rata							5,4	Sangat Baik	

b. Pelaksanaan

1) Proses Jasa

Responden	Nomor Butir							Total	Kategori
	8	9	10	11	12	13	14		
1	1	1	1	1	1	1	1	7	Sangat Baik
2	1	1	1	1	1	1	1	7	Sangat Baik
3	1	1	1	1	1	1	1	7	Sangat Baik
4	1	1	1	1	1	1	1	7	Sangat Baik
5	1	1	1	1	1	1	1	7	Sangat Baik
6	1	1	1	1	1	1	1	7	Sangat Baik
7	1	1	1	1	1	1	1	7	Sangat Baik
8	1	1	1	1	1	1	0	6	Sangat Baik
9	1	1	1	1	1	1	1	7	Sangat Baik
10	1	1	1	1	1	1	1	7	Sangat Baik
Rata - rata								6,9	Sangat Baik

2) Proses Pemasaran

Responden	Nomor Butir			Total	Kategori
	15	16	17		
1	1	1	1	3	Sangat Baik
2	1	1	1	3	Sangat Baik
3	1	1	1	3	Sangat Baik
4	1	1	1	3	Sangat Baik
5	1	1	0	2	Baik
6	1	1	1	3	Sangat Baik
7	1	1	1	3	Sangat Baik
8	1	1	0	2	Baik
9	1	1	1	3	Sangat Baik
10	1	0	0	1	Tidak Baik
Rata - rata				2,6	Sangat Baik

3) Keseluruhan Aspek Pelaksanaan

Responden	Nomor Butir										Total	Kategori
	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17		
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	10	Sangat Baik
2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	10	Sangat Baik
3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	10	Sangat Baik
4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	10	Sangat Baik
5	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	9	Sangat Baik
6	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	10	Sangat Baik
7	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	10	Sangat Baik
8	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	8	Sangat Baik
9	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	10	Sangat Baik
10	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	8	Sangat Baik
Rata - rata										9,5	Sangat Baik	

c. Hasil

Responden	Nomor Butir						Total	Kategori
	18	19	20	21	22	23		
1	1	1	1	1	1	1	6	Sangat Baik
2	1	1	1	1	1	1	6	Sangat Baik
3	1	1	1	1	1	1	6	Sangat Baik
4	1	1	1	1	1	1	6	Sangat Baik
5	1	1	1	1	1	1	6	Sangat Baik
6	1	1	1	1	1	1	6	Sangat Baik
7	1	1	1	1	1	1	6	Sangat Baik
8	0	1	1	1	1	1	5	Sangat Baik
9	1	1	1	1	1	1	6	Sangat Baik
10	1	1	1	1	1	1	6	Sangat Baik
Rata - rata						5,9	Sangat Baik	

4. Data Wawancara

**HASIL WAWANCARA PENELITIAN
PELAKSANAAN TEACHING FACTORY
DI SMK N 1 MAGELANG
TEKNIK KENDARAAN RINGAN**

Responden: Pengelola Teaching Factory

No	Pertanyaan	Narasumber 1	Narasumber 2	Kesimpulan
1	a. Meliputi apa saja proses produksi/jasa yang akan dilakukan oleh bengkel teaching factory?	Proses jasa yang akan dilakukan meliputi servis kendaraan baik roda 2 maupun roda 4, cuci kendaraan roda 2 dan roda 4. Tetapi titik beratnya adalah selain itu penjualan spare part juga masuk ke dalamnya.	Proses jasa yang akan dilakukan adalah servis dan ganti oli sepeda motor dan mobil, cuci kendaraan sepeda motor dan mobil, dan pengecatan kendaraan.	Dalam perencanaan proses jasa yang akan dilakukan meliputi perbaikan, servis, ganti oli, pengecatan dan cuci kendaraan untuk kendaraan roda 2 dan roda 4. Dalam servis dan perbaikan kendaraan juga termasuk penjualan spare part.
	b. Apakah bengkel teaching factory memiliki administrasi khusus?	Ada, administrasi di teaching factory berdiri sendiri tetapi tidak lepas dari administrasi induk yaitu RAPBS Sekolah.	Ada, dimana nanti administrasi bertanggung jawab ke sekolah.	Teaching factory memiliki administrasi khusus yang berdiri sendiri tetapi berada di bawah administrasi induk dari sekolah.
	c. Berapakah jumlah dan luas gedung/bengkel yang digunakan untuk kegiatan teaching factroy?	Teaching factory untuk jurusan TKR memiliki luas total 600 m ² dengan rincian 200 m ² untuk tempat cuci, sementara ruangan dalam gedung terdiri dari tiga bagian yaitu ruang servis sepeda motor, ruang servis mobil dan ruang mekanik dengan masing-masing luasnya 46 m ² dan sisanya 262 m ² untuk servis kendaraan di luar ruangan dan untuk parkir kendaraan.	Luas seluruh bengkel teaching factory adalah 20 m x 30 m dengan satu gedung, satu tempat cuci kendaraan dan tempat parkir.	Teaching factory memiliki 1 gedung yang dibagi menjadi 3 bagian, 1 tempat cuci dan 1 tempat servis di luar ruangan beserta tempat parkir. Luas total bengkel teaching factory adalah 600 m ² dengan rincian rincian 200 m ² untuk tempat cuci, sementara ruangan dalam gedung terdiri dari tiga bagian yaitu ruang servis sepeda motor, ruang servis mobil dan ruang mekanik dengan masing-masing luasnya

				46 m2 dan sisanya 262 m2 untuk servis kendaraan di luar ruangan dan untuk parkir kendaraan.
	d. Apakah layout bengkel yang ada di teaching factory sudah sama atau sesuai dengan standar di industri?	Kita mengambil skala minimal yang ada di industri dengan kita setting sesuai dengan standar yang ada di industri, minimal sudah mendekati SOP yang ditetapkan oleh industri.	Lay out yang ada di bengkel teaching factory masih kurang sesuai dengan standar yang ada di industri, karena masih dalam tahap awal dan butuh pembenahan.	Layout bengkel yang ada di teaching factory masih belum sesuai dengan standar yang ada di industri, karena hanya mengambil skala minimal atau mendekati standar yang ada di industri.
	e. Apakah kualitas dan jumlah peralatan mesin dan hands tool yang dimiliki sudah mencukupi jika disesuaikan dengan standar di industri?	Untuk skala minimal yang dibutuhkan berdasarkan standar di industri peralatan mesin dan hands tool yang dimiliki sudah mencukupi. Malah sudah melebihi apa yang sudah ditetapkan sesuai dengan SOP di industri.	Untuk jumlah peralatan masih kekurangan dan belum komplit, peralatan yang dimiliki oleh teaching factory sekitar 70% jika dibandingkan dengan yang ada di industri.	Jika disesuaikan dengan kondisi yang ada di industri jumlahnya masih kekurangan, karena peralatan yang dimiliki oleh teaching factory sekitar 70% jika dibandingkan dengan yang ada di industri.
	f. Apakah terdapat SOP dan alur kerja yang ditetapkan? Jika iya bagaimana SOP dan alur kerja tersebut?	Ya, SOP dan alur kerja dapat dilihat di buku panduan pelaksanaan kegiatan teaching factory yang sudah ada.	Dalam perencanaan terdapat SOP, agar pelaksanaan sesuai tujuan.	Teaching factory pada Teknik Kendaraan Ringan sudah memiliki SOP dan juga alur kerja dalam perencanaan. Mengenai bagaimana SOP dan alur kerja tersebut terdapat pada buku panduan pelaksanaan kegiatan teaching factory.
2	a. Siapa sajakah yang terlibat dalam struktur organisasi dan apa jabatan dalam struktur organisasi tersebut?	Kepala Sekolah selaku Penanggung Jawab Umum, WKS 4 selaku Koordinator, Ibu Retno Budi sebagai bendahara umum, Ketua Jurusan Program TKR sebagai Ketua Unit Teaching Factory TKR, Bapak Koen Trihardono selaku Penanggung Jawab Teaching Factory TKR, Bapak Andang sebagai teknisi/pelaksana teknis, bapak Danang sebagai marketing.	Karena teaching factory milik sekolah maka yang terlibat pertama kali adalah Kepala Sekolah sebagai penanggung jawab utama, kemudian Bapak Koentri selaku penanggung jawab kegiatan teaching factory, lalu ada saya selaku penanggung jawab pelaksanaan/pelaksana teknis. Terdapat juga bendahara kegiatan.	Secara umum orang yang terlibat dalam struktur organisasi adalah Kepala Sekolah selaku Penanggung Jawab Umum, Wakil Kepala Sekolah (WKS) 4 sebagai Koordinator, Ibu Retno Budi sebagai bendahara umum, Ketua Jurusan Program TKR sebagai Ketua Unit Teaching Factory TKR, Bapak Koen Trihardono selaku Penanggung Jawab Teaching Factory TKR, Bapak Andang

				sebagai teknisi/pelaksanaan teknis, bapak Danang sebagai marketing.
	b. Apakah tugas pokok dan fungsi orang-orang yang terlibat dalam struktur organisasi tersebut?	Tugas pokok dan fungsi dari masing-masing bagian sudah tertulis dalam buku panduan pelaksanaan teaching factory.	Setiap jabatan dan orang-orang yang terlibat memiliki tugas pokok sendiri-sendiri sesuai dengan buku panduan.	Tugas pokok dan fungsi setiap bagian yang terlibat dalam struktur organisasi diatur dalam buku panduan pelaksanaan teaching factory.
	c. Bagaimana alur koordinasi yang dilakukan oleh struktur organisasi tersebut?	Penanggung Jawab Teaching Factory TKR selalu berkoordinasi dengan Ketua Jurusan TKR lalu melaporkan kepada WKS 4 selaku Koordinator dan Kepala Sekolah selaku Penanggung Jawab Umum terkait hasil kegiatan di teaching factory.	Untuk alur koordinasi terkadang melakukan pertemuan antara saya, penanggung jawab kegiatan dan bendahara secara langsung, bila terdapat suatu masalah dikoordinasikan secara langsung.	Alur koordinasi yang dilakukan dimulai dari penanggung jawab pelaksanaan. Ketika ditemukan suatu permasalahan ataupun hasil kegiatan, penanggung jawab pelaksanaan akan melakukan pertemuan dengan penanggung jawab kegiatan. Setelah itu penanggung jawab akan berkoordinasi dengan WKS 4 selaku Koordinator dan juga Kepala Sekolah.
	d. Bagaimana bentuk legitimasi dari struktur organisasi tersebut? Apakah terdapat Surat Keputusan yang sah?	Terdapat SK (Surat Keputusan) yang dikeluarkan oleh Kepala Sekolah.	Ada surat SK dari Kepala Sekolah.	Bentuk legitimasi dari struktur organisasi adalah dengan dikeluarkannya Surat Keputusan (SK) oleh Kepala Sekolah.
	e. Bagaimana proses dan prosedur pergantian pada struktur organisasi tersebut?	Biasanya pergantian struktur organisasi dilakukan dengan jangka waktu dalam kurun waktu minimal 1 tahun dan maksimal 3 tahun. Evaluasi dilakukan setiap tahun pembelajaran. Namun struktur organisasi sewaktu-waktu bisa saja diganti sesuai dengan kondisi dan kebutuhan.	Pergantian struktur organisasi dilakukan berdasarkan penunjukan dari Kepala Sekolah atau bisa saja yang bersangkutan mengundurkan diri. Pergantian dilakukan dalam beberapa tahun tertentu, sesuai dengan kondisi.	Pergantian personel pada struktur organisasi dilakukan dalam kurun waktu antara 1 sampai 3 tahun. Namun pergantian juga dapat dilakukan sewaktu-waktu tergantung kondisi dan kebutuhan. Pergantian personel dilakukan oleh Kepala Sekolah dengan cara mengganti personel yang sudah habis masa jabatannya yaitu maksimal 3 tahun atau jika yang bersangkutan

				mengundurkan diri, Kepala Sekolah akan memilih dan menunjuk personel yang baru.
3	a. Siapa sajakah SDM atau orang-orang yang terlibat dalam kegiatan teaching factory?	Secara otomatis SDM yang terlibat di teaching factory yang pertama adalah guru, dibantu dengan teknisi dengan sasaran kegiatan yaitu siswa teknik kendaraan ringan.	Yang pertama terlibat adalah siswa TKR, diusahakan semua siswa kelas XI mengikuti kegiatan secara bergilir. Selain itu guru dan juga teknisi.	Dalam perencanaan kegiatan, SDM yang terlibat adalah siswa kelas XI TKR sebagai sasaran kegiatan, lalu guru TKR, dan ditambah dengan teknisi yang berperan sebagai pengelola.
	b. Kompetensi apa sajakah yang harus dimiliki oleh SDM yang terlibat dalam kegiatan teaching factory ?	Untuk guru maupun teknisi harus memiliki kompetensi di bidang teknik kendaraan ringan, sedangkan untuk siswa jika belum memiliki kompetensi di bidang teknik kendaraan ringan maka akan dibantu oleh guru dan juga teknisi yang sudah berkompeten di bidang perbaikan kendaraan ringan.	Kompetensi yang harus dimiliki pengelola paling tidak menguasai perbaikan mesin kendaraan ringan dan sepeda motor dan bisa menyetir. Sedangkan untuk siswa tidak harus memiliki kompetensi khusus karena tujuannya adalah belajar selain itu juga agar semua siswa dapat merasakan belajar di teaching factory.	Kompetensi yang harus dimiliki guru dan teknisi selaku pengelola adalah menguasai perbaikan kendaraan ringan baik teori maupun praktik, selain itu juga dapat menyetir kendaraan. Sedangkan untuk siswa tidak harus memiliki kompetensi khusus.
	c. Bagaimana kualifikasi SDM yang dibutuhkan dalam melaksanakan kegiatan teaching factory ?	Untuk siswa harus sudah melaksanakan kegiatan pembelajaran sampai dengan semester tiga dan mendapat rekomendasi dari Ketua Jurusan beserta WKS 4, untuk teknisi minimal lulusan D3 Teknik Otomotif dan untuk guru harus berijazah S1 dan aktif dalam kegiatan pembelajaran di teknik kendaraan ringan.	Untuk kualifikasi dan syarat itu ditentukan oleh sekolah.	Kualifikasi yang harus dipenuhi oleh siswa adalah siswa harus sudah melaksanakan kegiatan pembelajaran sampai dengan semester tiga dan mendapat rekomendasi dari Ketua Jurusan beserta WKS 4. Sedangkan untuk pengelola yang terdiri dari teknisi dan guru dimana teknisi minimal harus berasal dari lulusan D3 Teknik Otomotif dan untuk guru harus berijazah S1 dan aktif dalam kegiatan pembelajaran di teknik kendaraan ringan.

	d. Apakah SDM yang terlibat dalam teaching factory harus memiliki pengalaman kerja?	Bisa dikatakan demikian.	Diutamakan pengelola ataupun teknisi memiliki pengalaman kerja di industri.	Bagi pengelola terutama untuk teknisi sangat diutamakan memiliki pengalaman kerja di industri.
	e. Bagaimana cara proses seleksi pengelola/karyawan yang dibutuhkan oleh teaching factory?	Pengelola dan karyawan dipilih oleh Kepala Sekolah dengan mempertimbangkan masukan dari Ketua Jurusan. Sedangkan untuk siswa dipilih berdasarkan Ketua Jurusan dan WKS 4.	Pengelola dipilih oleh sekolah dengan persetujuan Kepala Sekolah. Sedangkan untuk siswa digilir sesuai dengan jadwal pembelajaran yang sudah disusun.	Pengelola yang terdiri dari guru dan teknisi dipilih oleh Kepala Sekolah dengan mempertimbangkan masukan dari Ketua Jurusan. Sedangkan untuk siswa dipilih berdasarkan Ketua Jurusan dan WKS 4.
	f. Berapa SDM manusia yang ada pada pelaksanaan teaching factory?	Yang ada dalam struktur organisasi sebenarnya banyak, tetapi yang ikut serta dalam kegiatan biasanya 3 orang dan ditambah dengan murid	Yang aktif di kegiatan teaching factory sebanyak 3 orang dan ditambah dengan siswa sebanyak 4 orang.	Jumlah SDM yang terlibat dalam pelaksanaan kegiatan teaching factory adalah 7 orang dengan rincian 3 orang pengelola dan 4 orang siswa.
4	a. Dari mana sumber dana teaching factory diperoleh?	Berdasarkan regulasi dana diperoleh dari sekolah berupa pinjaman dan wajib mengembalikan, sedangkan dana operasional diperoleh dari hasil kegiatan yang dilakukan oleh teaching factory.	Sumber dana yang utama berasal dari modal yang diberikan oleh sekolah.	Sumber dana berasal dari sekolah berupa pinjaman dengan kewajiban mengembalikan.
	b. Bagaimana pengalokasian dana yang dimiliki oleh teaching factory?	Alokasi dana dilakukan sesuai dengan kebutuhan. Jika dalam prosentase 100%, dana sebesar 60% digunakan untuk biaya operasional dan setoran ke sekolah sedangkan 40% digunakan untuk kegiatan penunjang seperti pembelian peralatan, gaji karyawan, pembelian spare part.	Dana yang masuk dialokasikan untuk penambahan spare part, pembelian kebutuhan operasional, dan sebagian disetor ke sekolah melalui bendahara. Selain itu juga digunakan membayar gaji teknisi maupun siswa.	Dana yang diperoleh dari sekolah maupun dari pendapatan bulanan sebesar 60% digunakan untuk biaya operasional dan setoran ke sekolah sedangkan 40% digunakan untuk kegiatan penunjang seperti pembelian peralatan, gaji karyawan, pembelian spare part.
	c. Bagaimana proses pertanggung jawaban dana yang digunakan	Dana yang masuk dan keluar dicatat dalam pembukuan harian, kemudian nanti akan ditotal dalam satu bulannya untuk dilaporkan kepada bendahara.	Proses pertanggung jawaban pendanaan dilakukan dengan cara mencatat setiap kegiatan yang dilakukan, dana yang diperoleh	Proses pertanggung jawaban dana diawali dengan mencatat setiap kegiatan yang dilakukan, dana yang dikeluarkan dan diperoleh dicatat dalam pembukuan,

	pada kegiatan teaching factory?		dicatat dalam pembukuan, lalu pembukuan dana dilaporkan kepada bendahara.	lalu pembukuan dana dilaporkan kepada bendahara.
	d. Berapa perkiraan jumlah dana yang dibutuhkan untuk melaksanakan kegiatan pada bengkel teaching factory?	Untuk perkiraan dana yang dibutuhkan bisa langsung ditanyakan ke pelaksana teknis kegiatan.	Untuk jumlah dana yang dibutuhkan dalam sebulan sekitar Rp 3.000.000 untuk biaya operasional, yang didapatkan dari hasil pelaksanaan kegiatan pada bulan sebelumnya	Jumlah dana yang dibutuhkan dalam sebulan sekitar Rp 3.000.000 untuk biaya operasional.
5	a. Siapa sajakah yang menjadi sasaran pasar dari pelaksanaan teaching factory di Teknik Kendaraan Ringan?	Yang pertama adalah siswa, melalui surat pemberitahuan, kemudian bapak ibu guru di lingkungan SMK N 1 Magelang dan selanjutnya baru ke pelanggan dari luar sekolah.	Target sasaran yan ingin dituju adalah warga secara umum dan warga lingkungan sekolah termasuk siswa dan guru.	Yang menjadi sasaran pemasaran utamanya adalah warga sekolah yang terdiri dari siswa, guru maupun karyawan di lingkungan sekolah. Setelah itu lalu ke pelanggan aau konsumen dari luar sekolah.
	b. Bagaimana langkah pemasaran yang akan ditempuh agar dapat menarik konsumen untuk datang	Yang pertama dalam kegiatan hari besar seperti HUT RI, HUT SMK dan pada saat pameran kita mengadakan servis dan ganti oli gratis dengan membagikan voucher terlebih dahulu. Selain itu kita juga melakukan pemasaran melalui mas Danang sebagai penanggung jawab marketing yang bekerja sama dengan industri.	Rencana pemasaran adalah dengan menyebarluaskan brosur-brosur, kupon dan voucher servis maupun cuci kendaraan gratis, baik itu kupon diberikan gratis pada saat memperingati hari besar maupun kupon yang diberikan setelah konsumen melakukan beberapa kali servis.	Langkah pemasaran yang akan dilakukan adalah dengan mengadakan servis dan ganti oli gratis dengan membagikan voucher terlebih dahulu. Kegiatan tersebut dilakukan dalam memperingati HUT RI dan HUT SMK, selain itu juga dilakukan pada saat ada kegiatan pameran.
	c. Bagaimana cara menentukan harga produk/jasa agar dapat diterima konsumen?	Yang pertama kita survei keluar untuk mengetahui biaya jasa, misalkan saja di luar biaya servis sebesar Rp. 100.000 maka kita menetapkan biaya servis lebih rendah dari biaya jasa di industri menjadi Rp. 90.000 dalam rangka pengenalan bengkel teaching factory dan juga menarik minat konsumen.	Untuk harga saya sendiri yang menentukan, dengan pertimbangan harga diluar. Harga jasa di luar dijadikan pertimbangan untuk menentukan harga jasa di teaching factory sedikit lebih murah daripada harga jasa di bengkel luar tersebut	Cara untuk menentukan harga jasa adalah dengan melakukan survey di bengkel-bengkel di luar. Setelah diketahui harga jasa di luar dijadikan pertimbangan untuk menentukan harga jasa di teaching factory sedikit lebih murah daripada harga jasa di bengkel luar tersebut.

6	a. Meliputi apa saja proses jasa yang telah dilakukan oleh bengkel teaching factory?	Proses jasa yang dilakukan sesuai dengan yang direncanakan yaitu perbaikan kendaraan dan juga cuci kendaraan baik roda 2 maupun roda 4. Selain itu juga menerima order yang berkaitan dengan sarana pembelajaran seperti contohnya meja untuk pekerjaan las ataupun pembuatan engine stand.	Sebagian besar pekerjaan yang dilakukan adalah perbaikan kendaraan, servis kendaraan, ganti oli dan cuci kendaraan.	Proses jasa yang sudah dikerjakan oleh bengkel teaching factory adalah perbaikan kendaraan, servis kendaraan, ganti oli dan cuci kendaraan baik kendaraan roda 2 dan roda 4. Selain itu juga menerima order yang berkaitan dengan sarana pembelajaran TKR.
	b. Siapa sajakah yang melaksanakan dan berperan dalam proses jasa yang ada pada bengkel teaching factory?	Saya selaku penanggung jawab teaching factory TKR, bapak andang selaku pelaksana teknis dan siswa.	Saya sendiri, satu orang di bagian cuci dan siswa yang melakukan praktik di bengkel teaching factory.	Guru sebagai penanggung jawab kegiatan, teknisi sebagai penanggung jawab pelaksanaan dan siswa.
	c. Apakah pelaksanaan kegiatan jasa sudah sesuai dengan SOP dan alur kerja yang sudah ditetapkan?	Pelaksanaan kegiatan yang dilakukan sudah sesuai dengan SOP yang sudah ditetapkan	Sudah sesuai dengan SOP yang ditetapkan.	Pelaksanaan kegiatan jasa yang dilakukan oleh bengkel teaching factory sudah sesuai dengan SOP yang sudah ditetapkan.
	d. Bagaimana urutan proses yang harus dikerjakan mulai dari menerima permintaan konsumen sampai menyelesaikan permintaan tersebut?	Untuk pekerjaan servis/perbaikan kendaraan, begitu konsumen masuk maka akan bertemu dengan pelaksana teknis lalu untuk menjelaskan keluhan yang dirasakan, kemudian setelah itu dilakukan identifikasi masalah yang dibantu oleh pelaksana teknis, setelah diketahui masalah pada kendaraan tersebut lalu dilakukan perbaikan, dimana perbaikan ini dikerjakan oleh pelaksana teknis dan dibantu oleh siswa. Sedangkan untuk cuci maka	Urutan pekerjaan yang pertama kali adalah saat konsumen datang lalu menyampaikan keluhan, setelah itu saya menyampaikan dugaan sementara, lalu dilanjutkan dengan melakukan diagnosa dan pemeriksaan, setelah diketahui hasilnya saya laporan ke customer untuk selanjutnya dilakukan tindakan perbaikan atau penggantian komponen atas persetujuan dari customer. Setelah perbaikan selesai	Urutan proses pekerjaan dimulai ketika konsumen datang ke bengkel teaching factory. Konsumen yang datang disambut oleh penanggung jawab pelaksanaan yang berperan sebagai teknisi untuk menyampaikan keluhan mengenai kendaraanya. Setelah keluhan kendaraan disampaikan, teknisi akan menyampaikan dugaan sementara kepada konsumen, setelah itu dilanjutkan dengan melakukan diagnosa dan pemeriksaan, setelah diketahui

		kendaraan langsung masuk dan dilakukan pencucian. Setelah pekerjaan selesai maka dilakukan pengecekan sebelum kendaraan diserahkan kembali kepada konsumen.	kita laporkan ke customer untuk selanjutnya menyerahkan kendaraan kembali kepada customer. Selain itu kami juga memberikan garansi kepada customer bila setelah perbaikan ternyata masih ditemukan masalah.	hasilnya teknisi melaporkan ke konsumen untuk selanjutnya dilakukan tindakan perbaikan atau penggantian komponen atas persetujuan dari konsumen. Setelah perbaikan selesai hasilnya dilaporkan ke konsumen untuk selanjutnya menyerahkan kendaraan kembali kepada konsumen.
	e. Apa sajakah hambatan yang ditemui dalam pelaksanaan proses jasa di bengkel teaching factory?	Yang pertama adalah keterbatasan tenaga pelaksana kegiatan. Yang kedua adalah menyamakan SOP dengan SOP yang ditetapkan di industri sesungguhnya. Yang ketiga kebutuhan peralatan yang berkaitan dengan alat yang cukup berat misalkan balancing dan peralatan perbaikan AC.	Hambatan yang ditemui salah satunya adalah perlengkapan yang masih kurang, masih banyak konsumen yang rewel. Selain itu juga kurangnya tenaga atau sumber daya pada saat kegiatan di teaching factory.	Yang pertama adalah keterbatasan tenaga pelaksana kegiatan. hambatan yang kedua adalah menyamakan SOP dengan SOP yang ditetapkan di industri sesungguhnya. Yang ketiga kebutuhan peralatan yang masih kekurangan.
	f. Bagaimana langkah yang ditempuh untuk mengatasi hambatan yang ditemui dalam pelaksanaan proses jasa?	Keterbatasan tenaga diatasi dengan kerjasama dengan seluruh guru TKR yang memiliki keahlian. Lalu untuk menyamakan SOP dengan industri dapat diatasi dengan melakukan kerjasama dengan industri. Sedangkan untuk kebutuhan alat yang digunakan dapat diatasi dengan cara meminjam peralatan yang ada di jurusan TKR.	Cara mengatasi kurangnya peralatan adalah dengan cara melakukan peminjaman peralatan di bengkel tempat pembelajaran TKR. Untuk konsumen yang rewel dapat diatasi dengan memberikan pelayanan sebaik-baiknya. Sedangkan kekurangan sumber daya dikonsultasikan kepada penanggung jawab kegiatan teaching factory, lalu penanggung jawab akan mencari dan menambah sumber daya manusia yang diambil dari siswa TKR.	Keterbatasan tenaga pelaksana dapat diatasi dengan kerja sama dengan seluruh guru TKR, selain itu juga dapat dilakukan dengan menambah siswa yang mengikuti kegiatan. Lalu untuk menyamakan SOP dengan industri dapat diatasi dengan melakukan kerjasama dengan industri. Sedangkan untuk kebutuhan alat yang digunakan dapat diatasi dengan cara meminjam peralatan yang ada di jurusan TKR.
7	a. Apakah sasaran pemasaran sudah tepat	Sudah tepat sesuai dengan perencanaan.	Sudah tepat sasaran meskipun beberapa jumlahnya belum maksimal.	Sudah tepat sesuai dengan perencanaan.

	sesuai dengan perencanaanya?			
b.	Sarana dan media apa saja yang dilakukan sebagai media promosi?	Sarana dan media promosi masih menggunakan voucher. Sedangkan untuk promosi melalui media cetak dan elektronik belum dilakukan.	Promosi salah satunya menggunakan voucher. Selain itu juga dengan papan nama.	Sarana dan media promosi dilakukan dengan menggunakan voucher. Selain itu juga menggunakan papan nama.
c.	Bagaimana langkah dan proses yang ditempuh dalam melaksanakan proses pemasaran?	Langkah yang ditempuh adalah dengan memberikan voucher pada konsumen saat ada kegiatan peringatan hari besar seperti HUT RI HUT SMK. Selain itu karena sasaran utama adalah siswa maka langkah yang ditempuh adalah dengan memberikan surat himbauan kepada siswa terutama siswa TKR untuk melakukan servis kendaraan di teaching factory.	Voucher atau kupon gratis diberikan kepada calon customer secara acak pada event atau kegiatan tertentu, voucher tersebut bisa berupa voucher servis gratis, ganti oli gratis, maupun cuci kendaraan gratis. Selain itu juga memasang papan nama di depan bengkel teaching factory agar calon konsumen dapat mengetahui kalau disini ada bengkel kendaraan.	Dalam melaksanakan proses pemasaran dengan sasaran siswa dilakukan dengan cara memberikan surat himbauan kepada siswa terutama siswa TKR untuk melakukan servis kendaraan di teaching factory. Sedangkan untuk sasaran warga sekolah yang lain dan juga masyarakat secara umum dilakukan dengan memberikan voucher. Voucher diberikan kepada calon konsumen secara acak pada saat peringatan hari besar seperti HUT RI dan HUT SMK atau pada event-even tertentu. Voucher tersebut dapat berupa voucher servis gratis, ganti oli gratis, maupun cuci kendaraan gratis. Selain itu juga proses pemasaran juga dilakukan dengan memasang papan nama di depan bengkel teaching factory agar calon konsumen dapat mengetahui jika di SMK N 1 Magelang terdapat bengkel kendaraan.
d.	Adakah inovasi lain yang dilakukan dalam proses pemasaran?	Inovasi yang sudah dilakukan salah satunya adalah pemberian voucher seperti yang sudah dijelaskan.	Yang sudah dilakukan adalah dengan memberi voucher, karena hal tersebut masih jarang dilakukan oleh bengkel di luar.	Inovasi yang sudah dilakukan adalah dengan memberi voucher, karena hal tersebut masih jarang dilakukan oleh bengkel di luar.

	e. Bagaimana reaksi konsumen setelah dilakukan proses promosi? Apakah dengan melakukan promosi dapat mengundang konsumen untuk datang ke bengkel teaching factory?	Ya sebesar 90% konsumen yang menjadi sasaran sudah masuk sesuai dengan rencana untuk menggunakan jasa di bengkel teaching factory.	Setelah dilakukan promosi ada konsumen yang langsung datang, ada juga yang datang setelah kendaraan mereka mengalami masalah. Semua tergantung kondisi dan kebutuhan konsumen itu sendiri.	Setelah dilakukan langkah promosi konsumen ada yang langsung datang ke bengkel teaching factory untuk menggunakan jasa bengkel, namun ada juga yang datang setelah kendaraan mereka mengalami masalah. Dari promosi yang dilakukan sekitar 90% konsumen yang menjadi sasaran masuk ke bengkel teaching factory.
	f. Apa sajakah hambatan yang ditemui dalam pelaksanaan proses pemasaran di bengkel teaching factory?	Hambatan yang ditemui dalam promosi adalah kesulitan bersaing dengan industri atau bengkel yang ada di luar.	Hambatan yang ditemui dalam proses pemasaran adalah kurangnya personel pada saat pemasaran sehingga promosi menjadi tidak maksimal. Namun apabila pemasaran dimaksimalkan pun nanti akan membuat bagian pelaksana jasa menjadi kewalahan ketika banyak konsumen yang masuk sedangkan kurang personel juga pada bagian pelaksana jasa perbaikan.	Hambatan yang ditemui dalam proses pemasaran adalah kurangnya personel pada saat pemasaran sehingga promosi menjadi tidak maksimal. Selain itu juga kesulitan bersaing dengan industri atau bengkel yang ada di luar.
	g. Bagaimana langkah yang ditempuh untuk mengatasi hambatan yang ditemui dalam pelaksanaan proses pemasaran?	Cara mengatasi hambatan tersebut adalah dengan menetapkan biaya jasa sedikit dibawah biaya jasa yang ditetapkan oleh industri dan juga bengkel yang ada di luar.	Untuk mengatasi kurangnya personel tersebut seharusnya dapat dilakukan dengan menambah personel atau sumber daya manusia yang terlibat baik untuk bagian pemasaran maupun bagian jasa perbaikan.	Cara mengatasi kurangnya personel dapat dilakukan dengan menambah personel atau sumber daya manusia yang terlibat. Sedangkan hambatan yang berkaitan dengan kesulitan bersaing dengan bengkel dan industri di luar dapat dilakukan dengan menetapkan biaya jasa sedikit dibawah biaya jasa yang ditetapkan oleh industri dan juga bengkel yang ada di luar.
8	a. Bagaimana bentuk Quality Control yang	Hasil akhir kegiatan servis biasanya langsung ditangani oleh pelaksana	Setiap selesai melakukan perbaikan atau servis, kendaraan terlebih	Hasil akhir kegiatan servis biasanya langsung ditangani oleh penanggung

	dilaksanakan dalam menjamin jasa yang dikerjakan?	teknis kegiatan untuk dilakukan pengecekan akhir.	dahulu di cek dan dipastikan kondisinya sudah baik sebelum diserahkan kepada konsumen. selain itu juga memberikan garansi kepada konsumen apabila ternyata setelah proses perbaikan ditemukan hasil yang kurang maksimal atau masih terdapat masalah.	pelaksana kegiatan. Setelah selesai melakukan perbaikan atau servis, kendaraan terlebih dahulu di cek dan dipastikan kondisinya sudah baik sebelum diserahkan kepada konsumen. selain itu juga memberikan garansi kepada konsumen apabila ternyata setelah proses perbaikan ditemukan hasil yang kurang maksimal atau masih terdapat masalah
b.	Adakah upaya pengawasan yang dilakukan dalam pelaksanaan maupun proses produksi/jasa?	Jelas, semua kegiatan dipantau, kaitannya dengan kepuasan dari konsumen.	Ada, pegawasan yang pertama saya lakukan sendiri. Yang kedua pengawasan dari penanggung jawab kegiatan. Setelah itu pengawasan dari sekolah yang dilakukan oleh Kepala Sekolah selaku penanggung jawab umum	Terdapat upaya pengawasan terhadap seluruh kegiatan teaching factory. Pengawasan dilakukan oleh penanggung jawab pelaksana, lalu penanggung jawab kegiatan dan dilakukan juga oleh Kepala Sekolah selaku penanggung jawab umum.
c.	Apa saja yang menjadi sasaran dari proses pengawasan yang dilakukan?	Yang pertama adalah pengawasan terhadap proses kerja, bagaimana mekanik/teknisi melakukan kegiatan, dan yang paling utama adalah tingkat kepuasan pelanggan.	Untuk pengawasan yang saya lakukan sasarnya adalah siswa dan juga kegiatan yang dilakukan oleh siswa itu sendiri. Sedangkan penanggung jawab kegiatan dan Kepala Sekolah melakukan pengawasan terkait kegiatan yang sedang berlangsung di teaching factory.	Sasaran pengawasan yang dilakukan meliputi pengawasan terhadap seluruh kegiatan yang sedang berlangsung meliputi proses kerja, pengawasan terhadap siswa dan kegiatan yang dilakukan siswa itu sendiri. Selain itu juga dilakukan pengawasan terhadap kepuasan pelanggan.
d.	Adakah instrumen yang digunakan dalam proses pengawasan? Jika ada, instrumen tersebut meliputi apa saja?	Untuk pengawasan terhadap proses kerja dilakukan dengan pengawasan secara langsung. Untuk tingkat kepuasan konsumen tahun ini akan kita coba dengan memberikan kuesioner untuk diisi oleh konsumen.	Pengawasan hanya dilakukan dengan melihat langsung.	Pengawasan terhadap proses kerja dilakukan dengan pengawasan secara langsung. Untuk tingkat kepuasan konsumen tahun ini akan kita coba dengan memberikan kuesioner untuk diisi oleh konsumen.

	e. Bagaimana langkah ataupun proses pengawasan tersebut?	Pengawasan kegiatan dilakukan dengan cara memantau langsung yang dilakukan oleh penanggung jawab kegiatan.	Pengawasan biasanya dilakukan secara langsung dengan cara melihat dan mengamati kegiatan yang sedang terjadi, jadi tidak menggunakan instrument.	Pengawasan dilakukan oleh penanggung jawab kegiatan secara langsung dengan cara melihat dan mengamati kegiatan yang sedang dikerjakan.
	f. Bagaimana proses pelaporan Surat Pertanggung Jawaban keuangan yang dilakukan?	Jumlah pemasukan dan pengeluaran per bulan dicatat dalam pembukuan sementara untuk selanjutnya dilaporkan kepada bendahara.	Di bengkel tetaching factory sudah ada pembukuan sementara terkait keuangan, setelah itu disetor dan dilaporkan kepada bendahara.	Proses pertanggung jawaban keuangan dilakukan dengan mencatat jumlah pemasukan dan pengeluaran per bulan dalam pembukuan sementara. Setelah itu hasil pembukuan dilaporkan kepada bendahara.
	g. Bagaimana tindak lanjut yang dari proses pengawasan yang dilakukan?	Suatu kegiatan pengawasan jika ditemukan terdapat permasalahan perlu dikoordinasikan untuk dicari solusi bersama dan bagaimana langkah yang harus ditempuh. Koordinasi secara rutin harus dilakukan bersama dengan WKS 4.	Dari beberapa langkah pengawasan diketahui bahwa teaching factory kekurangan tenaga pelaksana/pengelola, hasil dari pengawasan tersebut ditindak lanjuti oleh sekolah dengan rencana penambahan tenaga/sumber daya manusia.	Hasil dari proses pengawasan jika ditemukan suatu permasalahan maka dilakukan koordinasi untuk menentukan solusi bersama. Koordinasi dilakukan secara rutin bersama dengan WKS 4, seperti contohnya tindak lanjut terhadap kurangnya tenaga/pengelola yang ada di teaching factory yaitu adanya rencana penambahan tenaga/sumber daya manusia.
9	a. Bentuk jasa atau produk apa yang dihasilkan dari pelaksanaan kegiatan teaching factory?	Bentuk jasa yang dihasilkan sesuai dengan yang direncanakan dan yang dilakukan yaitu perbaikan kendaraan dan cuci kendaraan dimana di dalamnya terdapat juga penjualan spare part.	Jasa yang dihasilkan dari kegiatan teaching factory diantaranya kendaraan konsumen yang diperbaiki menjadi normal kembali dan kendaraan yang dicuci menjadi bersih kembali.	Bentuk jasa yang dilakukan secara garis besar adalah perbaikan dan cuci kendaraan, sehingga hasil yang didapatkan adalah kendaraan konsumen yang diperbaiki menjadi normal kembali dan kendaraan yang dicuci menjadi bersih kembali.
	b. Bagaimana kualitas jasa yang dihasilkan dari kegiatan teaching factory?	Kualitas jasa yang dihasilkan sudah baik jika dilihat dari reaksi konsumen dimana konsumen merasa cukup puas dan tidak	Kualitas jasa yang dihasilkan tidak lepas dari reaksi konsumen itu sendiri, ada konsumen yang mengapresiasi dan ada juga	Jika dilihat dari reaksi konsumen, kualitas jasa yang dilakukan oleh teaching factory sudah baik. Sebab lebih banyak konsumen yang memberikan apresiasi

		pernah ada permasalahan yang dikeluhkan.	konsumen yang terkadang masih bolak-balik ke bengkel. Namun dari kedua tersebut lebih banyak yang memberikan apresiasi, sehingga dapat dikatakan kualitas jasa yang dihasilkan sudah baik.	terhadap hasil kerja dibanding konsumen yang masih mengeluhkan hasil jasa yang sudah dikerjakan oleh bengkel teaching factory.
	c. Bagaimana manfaat jasa yang dihasilkan untuk konsumen?	Konsumen sangat terbantu dengan adanya kegiatan teaching factory, terutama guru. Karena guru sangat terbantu dengan adanya kegiatan tersebut sebab untuk melakukan servis maupun cuci kendaraan akan lebih efektif dan efisien.	Sangat membantu konsumen terutama untuk warga sekolah, karena saat sudah masuk ke sekolah jika ingin keluar pasti repot, dengan adanya bengkel teaching factory warga sekolah tinggal memasukkan kendaraannya ke bengkel teaching factory dan ketika pulang atau keluar dari sekolah kendaraan sudah bisa diambil.	Konsumen sangat merasakan manfaat dengan adanya bengkel teaching factory terutama untuk warga sekolah. Karena untuk melakukan servis maupun cuci kendaraan tidak perlu pergi ke luar lingkungan sekolah, kendaraan bisa dikerjakan pada saat warga sekolah tersebut berada di sekolah sehingga akan lebih efektif dan efisien.
10	a. Apakah pelaksanaan kegiatan teaching factory memberikan hasil untuk siswa?	Ya, siswa akan mendapatkan manfaat dari kegiatan.	Tentunya ada manfaat yang didapatkan oleh siswa.	Kegiatan teaching factory jelas memberikan manfaat bagi siswa.
	b. Bagaimana manfaat pelaksanaan teaching factory terhadap kompetensi dan keahlian siswa yang terlibat dalam kegiatan?	Siswa akan mendapatkan suatu ilmu yang linier yaitu ilmu yang berhubungan dengan perbaikan kendaraan ringan.	Siswa yang awalnya tidak tahu cara mencuci mobil menjadi tahu cara mencuci mobil. Untuk pekerjaan perbaikan yang tadinya tidak ada dan tidak diajarkan pada proses pembelajaran di kelas, siswa mendapatkannya disini. Sehingga akan menambah pengetahuan dan juga keahlian siswa.	Siswa akan lebih mendapatkan ilmu yang berhubungan dengan perbaikan kendaraan dalam praktek langsung. Sebab perbaikan kendaraan yang tidak ada dan tidak dilakukan di kelas bisa didapatkan di teaching factory. Selain itu keahlian siswa juga akan meningkat.
	c. Apakah sekolah memperoleh	Jelas, dengan adanya kegiatan teaching factory sekolah akan mendapatkan keuntungan, pertama dari segi	Sekolah tentunya mendapat keuntungan atau manfaat dari kegiatan teaching factory baik dari	Dengan adanya kegiatan teaching factory sekolah akan memperoleh beberapa keuntungan. Keuntungan tersebut bisa

	keuntungan dari hasil kegiatan jasa?	pembelajaran untuk siswa, keuntungan dari segi kebutuhan sekolah untuk meningkatkan mutu lulusan. Secara finansial meskipun hasilnya kecil minimal dapat memberikan kontribusi untuk RAPBS sekolah.	segi pembelajaran ataupun segi finansial meskipun tidak terlalu besar.	dilihat dari segi pembelajaran untuk siswa, keuntungan dari segi kebutuhan sekolah untuk meningkatkan mutu lulusan. Secara finansial meskipun hasilnya kecil minimal dapat memberikan kontribusi untuk RAPBS sekolah.
	d. Bagaimana manfaat pelaksanaan teaching factory terhadap peningkatan kompetensi guru/karyawan yang terlibat dalam kegiatan?	Guru yang terlibat dalam teaching factory akan memiliki kompetensi yang semakin meningkat karena berhadapan dengan masalah kendaraan secara langsung.	Dengan adanya teaching factory guru dapat mengaplikasikan ilmunya. Selain itu, ketika ada temuan baru di teaching factory terkait masalah dan juga teknologi pada kendaraan maka guru juga akan mendapatkan informasi tersebut.	Dengan adanya kegiatan teaching factory guru dapat mengaplikasikan ilmunya. Selain itu, ketika terdapat temuan baru di teaching factory terkait masalah dan juga teknologi yang baru pada kendaraan maka guru juga akan mendapatkan informasi tersebut. Dengan demikian guru yang terlibat dalam teaching factory akan memiliki kompetensi yang semakin meningkat karena berhadapan dengan masalah kendaraan secara langsung.
	e. Bagaimana manfaat pelaksanaan teaching factory terhadap pengembangan sistem pembelajaran?	Teaching factory memberikan manfaat berupa pembelajaran praktik secara langsung di bengkel. Sehingga siswa akan berhadapan dengan benda kerja berupa kendaraan dan tidak hanya sekedar teori di dalam kelas.	Informasi yang didapat oleh guru tentang perkembangan teknologi dan masalah yang baru pada kegiatan perbaikan dapat dijadikan sebagai referensi dan ilmu baru yang dapat diajarkan pada proses pembelajaran di kelas.	Informasi yang didapat oleh guru tentang perkembangan teknologi dan masalah yang baru pada kegiatan perbaikan dapat dijadikan sebagai referensi dan ilmu baru yang dapat diajarkan pada proses pembelajaran di kelas.
11	a. Dengan siapa saja teaching factory memenjalin kerja sama?	Kerjasama yang pernah terjalin diantaranya dengan New Armada, Tunas Jaya Honda dan juga bekerjasama dengan sekolah lain.	Kerja sama yang sudah terjadi salah satunya dengan Tunas Jaya Honda.	Kerjasama yang pernah terjalin diantaranya dengan New Armada, Tunas Jaya Honda dan juga bekerjasama dengan sekolah lain.

	b. Kapan kerja sama tersebut mulai dilakukan?	Kerjasama terjalin sejak sekolah berdiri dan menerapkan pendidikan sistem ganda. Karena kerjasama dengan industri dengan teaching factory sudah termasuk dalam kerjasama pada saat praktek industri.	Kerjasama dimulai sejak teaching factory ada.	Kerjasama terjalin sejak sekolah berdiri dan menerapkan pendidikan sistem ganda. Kerjasama dalam kegiatan teaching factory antara sekolah dan industri termasuk dalam kerjasama praktek kerja di industri.
	c. Dimana kerja sama tersebut dilakukan?	Sebagian kerja sama dilakukan di sekolah utamanya di teaching factory. Namun pernah juga kerjasama dilakukan di industri.	Kerja sama yang dilakukan dengan Tunas Jaya Honda dilakukan di sekolah.	Kerjasama dilakukan di sekolah terutama di bengkel teaching factory, namun tidak menutup kemungkinan juga dilaksanakan di industri.
	d. Bagaimanakah bentuk kerjasama yang terjalin antara sekolah maupun penyelenggara teaching factory dengan industri terkait?	Bentuk kerjasama yang dilakukan ketika di sekolah adalah dengan cara mengundang pihak industri untuk melakukan servis di sekolah pada saat hari maupun even tertentu. Sedangkan kerjasama diluar yang pernah dilakukan adalah dengan mengirim siswa untuk menjadi teknisi dan membantu industri pada saat ada even atau kegiatan seperti pameran di luar.	Bentuk kerja sama yang dilakukan dengan Honda Tunas Jaya adalah dengan mengadakan servis kendaraan yang dilakukan oleh Honda di lingkungan sekolah terutama di teaching factory, pihak Honda datang dengan membawa peralatan sendiri.	Bentuk kerjasama yang dilakukan ketika di sekolah adalah dengan cara mengundang pihak industri untuk melakukan servis di sekolah pada saat hari maupun even tertentu. Sedangkan kerjasama diluar yang pernah dilakukan adalah dengan mengirim siswa untuk menjadi teknisi dan membantu industri pada saat ada even atau kegiatan di luar.
	e. Bagaimana bentuk legitimasi yang menjadi dasar dari kerjasama tersebut?	Bentuk legitimasi kerjasama berdasarkan pada MoU antara sekolah dan industri di WKS 4 walaupun dalam MoU praktek kerja industri.	Terdapat MoU yang ditanda tangani pihak sekolah dan industri.	Bentuk legitimasi kerjasama yang menjadi dasar kegiatan yaitu MoU yang ditanda tangani oleh sekolah dan industri walaupun dalam bentuk MoU praktek kerja industri.

Narasumber 1 : Koen Trihardono, S.Pd

Narasumber 2 : Andang P, S.Pd

5. Data Observasi

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

Hari / Tanggal : Selasa, 11 April 2017
Tempat : SMK N 1 MAGELANG 6
Observer : FAUZAN JAHID

Petunjuk :

Isilah kolom deskripsi dengan uraian kegiatan sesuai dengan aspek yang diamati !

No	Indikator yang Diamati	Deskripsi
1	Perencanaan Produksi Sarana dan Prasarana	Perbaikan kendaraan ringan maupun servis, baik tala 2 maupun 4, cuci kendaraan, pembuatan stand mesin yang digunakan untuk praktik Bengkel memiliki laus yang sangat mencukupi untuk pelaksanaan kegiatan dengan lokasi yang cukup strategis, sedangkan peralatan yang dimiliki masih kelarutan.
2	Pembentukan Struktur Organisasi	Struktur Organisasi terdiri dari guru dan karyawan. Struktur organisasi secara jelas terdapat pada buku pedoman pelaksanaan teaching factory. Tugas pokok dan fungsi jabatannya juga dijelaskan dalam buku pedoman pelaksanaan beserta dengan surat keputusan yg ditetapkan oleh seboldh.

		Guru dan siswa dilibatkan dalam negosiasi.
3	Perencanaan Sumber Daya Manusia	Bagi penjelaja memiliki kompetensi dalam melaksanakan perbaikan dan perawatan kendaraan
4	Perencanaan Keuangan	Pada sebagian dipersiapkan dari hasil juga yang telah dilakukan alokasi dana digunakan salah satunya untuk kebersihan oli dan sparepart. Pada yang keluar dan masuk dicatat dalam pembukuan.
5	Perencanaan Pemasaran	Sasaran pasar adalah masyarakat lokal dan masyarakat secara umum. Sedangkan harga jasa yang ditentukan lebih rendah dari harga jasa yang ada dibengkel luar atau di industri. Langkah yang akan diambil salah satunya dengan menggunakan Voucher.

		Jasa yang dilakukan adalah perbaikan kendaraan ringan, cuci kendaraan dan perbaikan engine stand.
6	Proses Produksi/Jasa	<p>Proses juga dilakukan oleh pengelola dan siswa yang terlibat dengan berbagai pengetahuan yg aktif dan dibantu oleh siswa.</p> <p>Pengelolaan dengan proses jasa perbaikan dilakukan dengan tahap konsumen masuk → menyampaikan keluhan → diagnosis → konsultasi /perbaikan impresi pemeriksaan akhir → fikt diisi → kembalikan.</p>
7	Pemasaran Produk/Jasa	<p>Konsumen berasal dari warga sekolah dan warga diluar sekolah</p> <p>media promosi melalui surat permohonan kepada siswa, pengadaan dan pembagian voucher dan memasang papar nama di depan bangunan.</p>
8	Pengawasan	<p>Pengawasan dilakukan pengelola terhadap lingkungan sekitar, selain itu pengawasan juga dilakukan terhadap seluruh kegiatan yang dilakukan oleh ketiga pelaku. Mengawasi siswa secara langsung apabila diperlukan wajib dilakukan.</p>

9	Hasil Produk/Jasa	Jasa yang dihasilkan dari perbaikan kendaraan dan cuaca kendaraan adalah kendaraan menjadi normal dan bersih Kualitas jasa yang dihasilkan banyak jaring berdapat komplain dari konsumen.
10	Hasil Untuk Sekolah	Siswa menjadi bertambah pengetahuan pengolahan dan keahliannya dalam hal perbaikan kendaraan ringan Guru juga mendapat manfaat yaitu mendapat pengertian lebih mengenai kendaraan Selain itu sekolah juga mendapat bantuan secara material
11	Kerjasama Dengan Industri	Industri yg pertama keliru sama dikhawatir New Armada dan HTI Kerjasama yang dilakukan dalam hal kerjasama mengadakan jaring dan perbaikan kendaraan

LEMBAR OBSERVASI
PELAKSANAAN TEACHING FACTORY
DI SMK N 1 MAGELANG
PROGRAM KEAHILIAN TEKNIK KENDARAAN RINGAN

Hari / Tanggal : Selasa 11 April 2017
 Tempat : SMK Negeri 1 Magelang
 Observer : Rizki Nur Arifman

Petunjuk :

Isilah kolom deskripsi dengan uraian kegiatan sesuai dengan aspek yang diamati !

No	Indikator yang Diamati	Deskripsi
1	Perencanaan Produksi Sarana dan Prasarana	<p>Telah memiliki lengkap dengan lantai selatar 600 m², cukup untuk memenuhi untuk melaksanakan kegiatan. Lokasi berdekatan dengan salah.</p> <p>Peralatan yang dimiliki mempunyai kualitas yang bagus, hanya jumlahnya yang masih kurang dan tidak terdapat daftar /data peralatannya.</p>
2	Pembentukan Struktur Organisasi	<p>Struktur organisasi sebagai besar dirisi oleh guru dengan kepala sekolah sebagai penegung jawab utama, dibantu juga oleh karyawam sekolah dan teknisi.</p> <p>Struktur organisasi, fungsinya dan alur koordinasi disajikan pada buku pedoman pelaksanaan teaching factory.</p>

		Sumber daya manusia yang aktif dalam kegiatan sendiri dari orang pengelola dan dibantu dengan siswa.
3	Perencanaan Sumber Daya Manusia	<p>Jumlahnya masih mencukupi untuk melakukan kegiatan, tetapi pada saat bangkel ramai jumlah pengelola memang tidak mungkin karena hanya 1 orang yang mengelola juga pasti bukan tetara aktif. Pengelola harus memiliki kualitas dalam perkantoran kondarcian, atau mampu untuk perawatan jauab teknik.</p>
4	Perencanaan Keuangan	<p>Dana operasional diperoleh dari hasil kegiatan teaching factory yang telah dilakukan.</p> <p>Dana digunakan untuk keperluan operasional dan juga penyedian suku cadang sederhana.</p> <p>Pembukuan dan pengeluaran dana ditulis dalam pembukuan dan dilakukan oleh pengelola.</p>
5	Perencanaan Pemasaran	<p>Pada perencanaan pemasaran yang menjadi sasaran utama yaitu siswa dan warga sekolah. Yaitu dengan memberikan surat pemberitahuan kepada siswa lalu membagikan voucher servis gratis kepada warga Sekolah. Untuk konsumen dari luar sekolah dilakukan promosi dengan menulis nama di depan bangkel.</p>

6	Proses Produksi/Jasa	<p>Proses Jasa yang dilaksanakan sesuai jurusan dan perencanaan yaitu memperbaiki kendaraan roda 4 dan roda 2, selain itu juga cuci kendaraan.</p> <p>Proses jasa dilakukan oleh 1 orang pengelola dan 4 orang siswa lalu diawasi oleh pengawas guru dan kepala kegiatan.</p> <p>Tahapan perbaikan kendaraan : konsumen datang → teknisi mewajibkan → konsumen menempatkan keluhan → teknisi melakukan diagnosis dan pemeriksaan → teknisi melakukan konfirmasi dengan konsumen → perbaikan setelah pengujian buku catatan → penyelesaian akhir → fit drive → diserahkan pada konsumen</p>
7	Pemasaran Produk/Jasa	<p>Sasaran pemasaran dapat tercapai sesuai dengan perencanaan yaitu warga sekolah dan warga di luar sekolah</p> <p>Pemasaran dilakukan dengan surat pemberitahuan dan pembagian voucher servis obat-obatan gratis</p> <p>Selain itu pemasaran dapat cara di bengkel memungkinkan calon konsumen melihat dan memahami bengkel teaching factory.</p>
8	Pengawasan	<p>Kegawasan dilakukan oleh ketua pelaksana terhadap pelaksana kegiatan maupun kegiatan yang dilaksanakan.</p> <p>Pada saat melaksanakan perbaikan dan ditemukan permasalahan maka teknisi akan melakukan koordinasi dengan ketua pelaksana.</p>

9	Hasil Produk Jasa	<p>Hasil dari kgiatan teaching factory adalah, kendaraan yang telah diperbaiki siap dipakai.</p> <p>Juga dapat diketahui hasil kerja secara kualitas dan waktu yang dikurangkan</p>
10	Hasil Untuk Sekolah	<p>Kebutuhan siswa dan pengetahuan siswa bertambah, terutama dalam hal praktik membangun, memparbaiki, evaluasi dan memajang komponen kendaraan.</p> <p>Kebutuhan guru juga bertambah</p> <p>Sekolah pun mendapat pemasukan secara finansial dari kgiatan teaching factory</p>
11	Kerjasama Dengan Industri	<p>Kerjasama yang berhasil terjadi antara dengan Pnra Animadon dan Honda Tumis Jaya</p>

6. Data Dokumentasi

**LEMBAR DOKUMENTASI PENELITIAN
EVALUASI PELAKSANAAN TEACHING FACTORY
DI SMK N 1 MAGELANG
TEKNIK KENDARAAN RINGAN**

No	Jenis Dokumen	Indikator	
		Ada	Tidak
1	Surat Izin Pendirian Teaching Factory	✓	
2	Surat Keputusan Kepala Sekolah mengenai pendirian Teaching Factory	✓	
3	Rencana anggaran kegiatan Teaching Factory	✓	
4	Struktur organisasi Teaching Factory	✓	
5	Daftar sarana prasarana Teaching Factory		✓
6	Job deskripsi tertulis/pembagian kerja Teaching Factory	✓	
7	SOP dan alur kerja kegiatan Teaching Factory	✓	
8	Daftar program kerja/kegiatan Teaching Factory	✓	✗
9	Arsip program kerja/kegiatan Teaching Factory		✓
10	Blangko promosi Teaching Factory	✓	
11	MOU kerjasama antara Teaching Factory dengan DU/DI		✓
12	Surat Keterangan kerjasama Teaching Factory dengan Dunia Usaha dan Dunia Industri (DU/DI)	✓	
13	Arsip data siswa terlibat		✓
14	Rekapitulasi dana keuntungan hasil Teaching Factory	✓	
15	Laporan kegiatan/pertanggungjawaban	✓	

Lampiran 3

Hasil Tabulasi Data

- 1. Hasil Tabulasi Data Kuesioner Pengelola**
- 2. Hasil Tabulasi Data Kuesioner Siswa**
- 3. Hasil Tabulasi Data Kuesioner Pelanggan**

1. Hasil Tabulasi Data Kuesioner Pengelola

a. Hasil Tabulasi Data Aspek Perencanaan

1) Hasil Tabulasi Data Aspek Perencanaan pada tiap Indikator

No	Indikator	Jumlah Butir	Skor Min	Skor Max	Skor Rerata	Interval	Kategori
1	Perencanaan Produksi	10	0	10	9	7 - 10	Sangat Baik
						5 - 6,9	Baik
						3 - 4,9	Tidak Baik
						0 - 2,9	Sangat Tidak Baik
2	Perencanaan SDM	11	0	11	6,8	7,7 - 11	Sangat Baik
						5,5 - 7,6	Baik
						3,3 - 5,4	Tidak Baik
						0 - 3,2	Sangat Tidak Baik
3	Struktur Organisasi	5	0	5	4,2	3,5 - 5	Sangat Baik
						2,5 - 3,4	Baik
						1,5 - 2,4	Tidak Baik
						0 - 1,4	Sangat Tidak Baik
4	Perencanaan Keuangan	7	0	7	6	4,9 - 7	Sangat Baik
						3,5 - 4,8	Baik
						2,1 - 3,4	Tidak Baik
						0 - 2	Sangat Tidak Baik
5	Perencanaan Pemasaran	4	0	4	3,2	2,8 - 4	Sangat Baik
						2 - 2,7	Baik
						1,2 - 1,9	Tidak Baik
						0 - 1,1	Sangat Tidak Baik

2) Hasil Tabulasi Keseluruhan Data Aspek Perencanaan

No	Aspek	Jumlah Butir	Skor Min	Skor Max	Skor Rerata	Interval	Kategori
1	Perencanaan	37	0	37	29,2	25,9 - 37	Sangat Baik
						18,5 - 25,8	Baik
						11,1 - 18,4	Tidak Baik
						0 - 11	Sangat Tidak Baik

b. Hasil Tabulasi Data Aspek Pelaksanaan

1) Hasil Tabulasi Data Aspek Pelaksanaan pada tiap Indikator

No	Indikator	Jumlah Butir	Skor Min	Skor Max	Skor Rerata	Interval	Kategori
----	-----------	--------------	----------	----------	-------------	----------	----------

1	Proses Jasa	8	0	8	8	5,6 - 8	Sangat Baik
						4 - 5,5	Baik
						2,4 - 3,9	Tidak Baik
						0 - 2,3	Sangat Tidak Baik
2	Proses Pemasaran	4	0	4	3,2	2,8 - 4	Sangat Baik
						2 - 2,7	Baik
						1,2 - 1,9	Tidak Baik
						0 - 1,1	Sangat Tidak Baik

2) Hasil Tabulasi Keseluruhan Data Aspek Pelaksanaan

No	Aspek	Jumlah Butir	Skor Min	Skor Max	Skor Rerata	Interval	Kategori
1	Pelaksanaan	12	0	12	11,2	8,4 - 12	Sangat Baik
						6 - 8,3	Baik
						3,6 - 5,9	Tidak Baik
						0 - 3,5	Sangat Tidak Baik

c. Hasil Tabulasi Data Aspek Pengawasan

No	Aspek	Jumlah Butir	Skor Min	Skor Max	Skor Rerata	Interval	Kategori
1	Pengawasan	5	0	5	5	3,5 - 5	Sangat Baik
						2,5 - 3,4	Baik
						1,5 - 2,4	Tidak Baik
						0 - 1,4	Sangat Tidak Baik

d. Hasil Tabulasi Data Aspek Hasil

1) Hasil Tabulasi Data Aspek Hasil pada tiap Indikator

No	Indikator	Jumlah Butir	Skor Min	Skor Max	Skor Rerata	Interval	Kategori
1	Jasa Yang Dihasilkan	5	0	5	5	3,5 - 5	Sangat Baik
						2,5 - 3,4	Baik
						1,5 - 2,4	Tidak Baik
						0 - 1,4	Sangat Tidak Baik
2	Hasil Untuk Sekolah	4	0	4	3,6	2,8 - 4	Sangat Baik
						2 - 2,7	Baik
						1,2 - 1,9	Tidak Baik
						0 - 1,1	Sangat Tidak Baik
3	Kerjasama dengan Industri	7	0	7	5,4	4,9 - 7	Sangat Baik
						3,5 - 4,8	Baik
						2,1 - 3,4	Tidak Baik
						0 - 2	Sangat Tidak Baik

2) Hasil Tabulasi Keseluruhan Data Aspek Hasil

No	Aspek	Jumlah Butir	Skor Min	Skor Max	Skor Rerata	Interval	Kategori
1	Hasil	16	0	16	14	11,2 - 16	Sangat Baik
						8 - 11,1	Baik

						4,8 - 7,9	Tidak Baik
						0 - 4,7	Sangat Tidak Baik

2. Hasil Tabulasi Data Kuesioner Siswa

a. Hasil Tabulasi Data Aspek Perencanaan

1) Hasil Tabulasi Data Aspek Perencanaan pada tiap Indikator

No	Indikator	Jumlah Butir	Skor Min	Skor Max	Skor Rerata	Interval	Kategori
1	Perencanaan Produksi	5	0	5	4,133	3,5 - 5	Sangat Baik
						2,5 - 3,4	Baik
						1,5 - 2,4	Tidak Baik
						0 - 1,4	Sangat Tidak Baik
2	Perencanaan SDM	5	0	5	3,133	3,5 - 5	Sangat Baik
						2,5 - 3,4	Baik
						1,5 - 2,4	Tidak Baik
						0 - 1,4	Sangat Tidak Baik
3	Struktur Organisasi	2	0	2	1,667	1,4 - 2	Sangat Baik
						1 - 1,3	Baik
						0,6 - 0,9	Tidak Baik
						0 - 0,5	Sangat Tidak Baik

2) Hasil Tabulasi Keseluruhan Data Aspek Perencanaan

No	Aspek	Jumlah Butir	Skor Min	Skor Max	Skor Rerata	Interval	Kategori
1	Perencanaan	12	0	12	8,733	8,4 - 12	Sangat Baik
						6 - 8,3	Baik
						3,6 - 5,9	Tidak Baik
						0 - 3,5	Sangat Tidak Baik

b. Hasil Tabulasi Data Aspek Pelaksanaan

No	Aspek	Jumlah Butir	Skor Min	Skor Max	Skor Rerata	Interval	Kategori
1	Pelaksanaan	8	0	8	7,4667	5,6 - 8	Sangat Baik
						4 - 5,5	Baik
						2,4 - 3,9	Tidak Baik
						0 - 2,3	Sangat Tidak Baik

c. Hasil Tabulasi Data Aspek Pengawasan

No	Aspek	Jumlah Butir	Skor Min	Skor Max	Skor Rerata	Interval	Kategori
1	Pengawasan	2	0	2	1,9333	1,4 - 2	Sangat Baik
						1 - 1,3	Baik
						0,6 - 0,9	Tidak Baik
						0 - 0,5	Sangat Tidak Baik

d. Hasil Tabulasi Data Aspek Hasil

No	Aspek	Jumlah Butir	Skor Min	Skor Max	Skor Rerata	Interval	Kategori
1	Hasil	3	0	3	2,7333	2,1 - 3	Sangat Baik
						1,5 - 2	Baik
						0,9 - 1,4	Tidak Baik
						0 - 0,8	Sangat Tidak Baik

3. Hasil Tabulasi Data Kuesioner Pelanggan

a. Hasil Tabulasi Data Aspek Perencanaan

1) Hasil Tabulasi Data Aspek Perencanaan pada tiap Indikator

No	Indikator	Jumlah Butir	Skor Min	Skor Max	Skor Rerata	Interval	Kategori
1	Perencanaan Produksi	4	0	4	3,1	2,8 - 4	Sangat Baik
						2 - 2,7	Baik
						1,2 - 1,9	Tidak Baik
						0 - 1,1	Sangat Tidak Baik
2	Perencanaan SDM	3	0	3	2,3	2,1 - 3	Sangat Baik
						1,5 - 2	Baik
						1,9 - 1,4	Tidak Baik
						0 - 0,8	Sangat Tidak Baik

2) Hasil Tabulasi Keseluruhan Data Aspek Perencanaan

No	Aspek	Jumlah Butir	Skor Min	Skor Max	Skor Rerata	Interval	Kategori
1	Perencanaan	7	0	7	5,4	4,9 - 7	Sangat Baik
						3,5 - 4,8	Baik
						2,1 - 3,4	Tidak Baik
						0 - 2	Sangat Tidak Baik

b. Hasil Tabulasi Data Aspek Pelaksanaan

1) Hasil Tabulasi Data Aspek Pelaksanaan pada tiap Indikator

No	Indikator	Jumlah Butir	Skor Min	Skor Max	Skor Rerata	Interval	Kategori
1	Proses Jasa	7	0	7	6,9	4,9 - 7	Sangat Baik
						3,5 - 4,8	Baik
						2,1 - 3,4	Tidak Baik
						0 - 2	Sangat Tidak Baik
2	Proses Pemasaran	3	0	3	2,6	2,1 - 3	Sangat Baik
						1,5 - 2	Baik

						0,9 - 1,4	Tidak Baik
						0 - 0,8	Sangat Tidak Baik

2) Hasil Tabulasi Keseluruhan Data Aspek Pelaksanaan

No	Aspek	Jumlah Butir	Skor Min	Skor Max	Skor Rerata	Interval	Kategori
1	Pelaksanaan	10	0	10	9,5	7,0 - 10	Sangat Baik
						5 - 6,9	Baik
						3 - 4,9	Tidak Baik
						0 - 2,9	Sangat Tidak Baik

c. Hasil Tabulasi Data Aspek Hasil

No	Aspek	Jumlah Butir	Skor Min	Skor Max	Skor Rerata	Interval	Kategori
1	Hasil	6	0	6	5,9	4,2 - 6	Sangat Baik
						3 - 4,1	Baik
						1,8 - 2,9	Tidak Baik
						0 - 1,7	Sangat Tidak Baik

Lampiran 4

Validasi Instrumen Penelitian

- 1. Surat Permohonan Validasi Instrumen TAS**
- 2. Surat Pernyataan Validasi Instrumen TAS**
- 3. Hasil Validasi Instrumen TAS**

1. Surat Permohonan Validasi Instrumen TAS

Hal : Permohonan Validasi Instrumen TAS
Lampiran : 1 Bendel

Kepada Yth,
Sutiman, M.T.
Dosen Jurusan Pendidikan Teknik Otomotif
di Fakultas Teknik UNY

Sehubungan dengan rencana pelaksanaan Tugas Akhir Skripsi (TAS),
dengan ini saya:

Nama : Rizki Nur Arifman
Nim : 13504241052
Program Studi: Pendidikan Teknik Otomotif
Judul Tas : Evaluasi Pelaksanaan Teaching Factory di SMK Negeri 1
Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan

dengan hormat mohon Bapak/Ibu berkenan memberikan validasi terhadap
instrument penelitian TAS yang telah saya susun. Sebagai bahan pertimbangan,
bersama ini saya lampirkan: (1) proposal TAS, (2) kisi-kisi instrumen penelitian
TAS, dan (3) draf instrument penelitian TAS.

Demikian permohonan saya, atas bantuan dan perhatian Bapak/Ibu diucapkan
terimakasih.

Yogyakarta, 3 Maret 2017
Pemohon,



Rizki Nur Arifman
NIM. 13504241052

Mengetahui,

Kepala Jurusan
Pendidikan Teknik Otomotif,

Pembimbing TAS



Dr. Zainal Arifin, M.T.
NIP. 196903122001121001



Kir Haryana, M.Pd.
NIP. 196012281986011001

SURAT PERMOHONAN KESEDIAAN VALIDASI

Hal : Permohonan Kesediaan Validasi Instrumen

Yth. Drs. Noto Widodo, M.Pd.
di Universitas Negeri Yogyakarta

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Rizki Nur Arifman
NIM : 13504241052
Prodi : Pendidikan Teknik Otomotif - S1

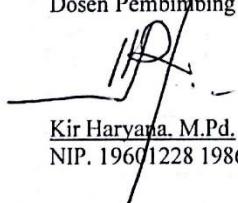
Bersama dengan ini saya memohon kesediaan bapak untuk melakukan validasi terhadap instrumen yang akan saya pergunakan dalam penelitian tugas akhir skripsi berjudul "**Evaluasi Pelaksanaan Teaching Factory si SMK Negeri 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan**".

Demikian permohonan saya, atas perhatian dan kesediaan bapak, saya ucapkan banyak terimakasih.

Yogyakarta, 21 Maret 2017

Mengetahui,

Dosen Pembimbing


Kir Haryana, M.Pd.
NIP. 19601228 198601 1 001

Hormat Saya


Rizki Nur Arifman
NIM. 13504241052

Hal : Permohonan Validasi Instrumen TAS
Lampiran : 1 Bendel

Kepada Yth,
Koen Trihardono, M.Si.
Guru Teknik Kendaraan Ringan
di SMK Negeri 1 Magelang

Sehubungan dengan rencana pelaksanaan Tugas Akhir Skripsi (TAS),
dengan ini saya:

Nama : Rizki Nur Arifman
Nim : 13504241052
Program Studi: Pendidikan Teknik Otomotif
Judul Tas : Evaluasi Pelaksanaan Teaching Factory di SMK Negeri 1
Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan

dengan hormat mohon Bapak/Ibu berkenan memberikan validasi terhadap
instrument penelitian TAS yang telah saya susun. Sebagai bahan pertimbangan,
bersama ini saya lampirkan: (1) proposal TAS, (2) kisi-kisi instrumen penelitian
TAS, dan (3) draf instrument penelitian TAS.

Demikian permohonan saya, atas bantuan dan perhatian Bapak/Ibu diucapkan
terimakasih.

Yogyakarta, 3 Maret 2017
Pemohon,



Rizki Nur Arifman
NIM. 13504241052

Mengetahui,
Kepala Jurusan
Pendidikan Teknik Otomotif,



Dr. Zainal Arifin, M.T.
NIP. 196903122001121001

Pembimbing TAS



Kir Haryana, M.Pd.
NIP. 196012281986011001

2. Surat Pernyataan Validasi Instrumen TAS

SURAT PERNYATAAN VALIDASI INSTRUMEN PENELITIAN TUGAS AKHIR SKRIPSI

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Sutiman, M.T.

NIP : 19710203 200112 1 001

Jurusan : Pendidikan Teknik Otomotif

menyatakan bahwa instrumen penelitian TAS atas nama mahasiswa:

Nama : Rizki Nur Arifman

NIM : 13504241052

Program Studi: Pendidikan Teknik Otomotif

Judul Tas : Evaluasi Pelaksanaan Teaching Factory di SMK Negeri 1

Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan

Setelah dilakukan kajian atas instrumen penelitian TAS tersebut dapat dinyatakan:

Layak digunakan untuk penelitian

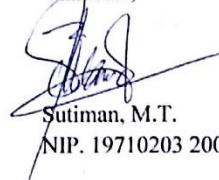
Layak digunakan dengan perbaikan

Tidak layak digunakan untuk penelitian yang bersangkutan dengan saran/perbaikan sebagaimana terlampir.

Demikian agar dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, Maret 2017

Validator,



Sutiman, M.T.

NIP. 19710203 200112 1 001

Catatan:

Beri tanda ✓

**SURAT PERNYATAAN VALIDASI
INSTRUMEN PENELITIAN TUGAS AKHIR SKRIPSI**

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Drs. Noto Widodo, M.Pd.

NIP : 19580630 198601 1 001

Jurusan : Pendidikan Teknik Otomotif

menyatakan bahwa instrument penelitian TAS atas nama mahasiswa:

Nama : Rizki Nur Arifman

NIM : 13504241052

Program Studi: Pendidikan Teknik Otomotif

Judul Tas : Evaluasi Pelaksanaan Teaching Factory di SMK Negeri 1

Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan

Setelah dilakukan kajian atas instrumen penelitian TAS tersebut dapat dinyatakan:

Layak digunakan untuk penelitian

Layak digunakan dengan perbaikan

Tidak layak digunakan untuk penelitian yang bersangkutan dengan saran/perbaikan sebagaimana terlampir.

Demikian agar dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, Maret 2017

Validator, *20*



Drs. Noto Widodo, M.Pd.

NIP. 19580630 198601 1 001

Catatan:

Beri tanda ✓

**SURAT PERNYATAAN VALIDASI
INSTRUMEN PENELITIAN TUGAS AKHIR SKRIPSI**

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : KOEN TRIHARDONO
NIP : 19650920 199103 1 009
Instansi : SMK N 1 MAGELANG

menyatakan bahwa instrument penelitian TAS atas nama mahasiswa:

Nama : Rizki Nur Arifman
NIM : 13504241052
Program Studi: Pendidikan Teknik Otomotif
Judul Tas : Evaluasi Pelaksanaan Teaching Factory di SMK Negeri 1
Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan

Setelah dilakukan kajian atas instrumen penelitian TAS tersebut dapat dinyatakan:

- Layak digunakan untuk penelitian
 Layak digunakan dengan perbaikan
 Tidak layak digunakan untuk penelitian yang bersangkutan dengan saran/perbaikan sebagaimana terlampir.

Demikian agar dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Magelang, Maret 2017

Validator,



KOEN TRIHARDONO
NIP. 19650920 199103 1 009

Catatan:

- Beri tanda ✓

3. Hasil Validasi Instrumen TAS

Hasil Validasi Instrumen Penelitian TAS

NO.	Variabel	Saran/tanggapan
1.	Gambar.	<ul style="list-style-type: none"> - Alternatif pub. setiap desainnya yg tidak relevan, bulan waktu yg lama - Misal ada pertanyaan yg tidak efektif, atau soal yg teknis lebih spesifik
		<p>Mr. Sutiman selaku</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lurah Candi Kotodalem mengatakan bahwa survey yg dilakukan untuk mengetahui pengaruh dan kelebihan pengaruh.
		<ul style="list-style-type: none"> - Butir pertanyaan terdapat bantahan, pada bagian pertama yang tidak relevan.
	Komentar Umum/Lain-lain:	<ul style="list-style-type: none"> - Instrumen talk with warga masyarakat, sby partai pemerintahan Dajji.

Yogjakarta, Maret 2017



Sutiman, M.T.
NIP. 19710203 200112 1 001

Hasil Validasi Instrumen Penelitian TAS

NO.	Variabel	Saran/tanggapan
1	Wawancara Pedoman wawancara dengan pengajar dan siswa	
2	Pencalonan untuk serupa dan preses 1. Perekalan mesin dan tools	
3	Fungsionalitas Perlu diambil dalam pertoran SPT	
	Komentar Umum/Lain-lain:	

Yogyakarta, Maret 2017
30.

Drs. Noto Widodo, M.Pd.
NIP. 19580630 198601 1 001

Hasil Validasi Instrumen Penelitian TAS

Nama Mahasiswa : Rizki Nur Arifman
NIM : 13504241052
Judul TAS : Evaluasi Pelaksanaan Teaching Factory di SMK Negeri 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan

NO.	Variabel	Saran/tanggapan
		Komentar Umum/Lain-lain:

Magelang, Maret 2017



KOTEN TUNGGAL
NIP. 19630220 1993 04

Lampiran 5

Surat Ijin Penelitian

- 1. Surat Ijin Penelitian dari FT UNY**
- 2. Surat Rekomendasi Penelitian dari Kesbangpol DIY**
- 3. Surat Rekomendasi Penelitian dari DPMPTSP Jawa Tengah**
- 4. Surat Keterangan Telah Melakukan Penelitian**

1. Surat Ijin Penelitian dari FT UNY



KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK

Alamat: Karangmalang, Yogyakarta 55281
Telp. (0274) 568168 psw. 270, 289, 292 (0274) 586734 Fax (0274) 586734
Website: <http://ft.uny.ac.id>, email: ft@uny.ac.id, teknik@uny.ac.id



Certificate No. QSC 00592

No : 459/II34/PL/2017

21 Maret 2017

Lamp :

Hal : Ijin Penelitian

Yth.

1. Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta c.q. Ka. Badan Kesbangpol Provinsi DIY
2. Walikota Kota Magelang c.q. Kepala Badan Kesbangpol Kota Magelang
3. Kepala Sekolah SMK Negeri 1 Magelang

Dalam rangka pelaksanaan Tugas Akhir Skripsi kami mohon dengan hormat bantuan Saudara memberikan ijin untuk melaksanakan penelitian dengan judul Evaluasi Pelaksanaan teaching Factory di SMK 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan, bagi Mahasiswa Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta tersebut di bawah ini:

No	Nama	No. Mhs.	Program Studi	Lokasi
1.	Rizki Nur Arifinan	13504241052	Pend. Teknik Otomotif	SMK Negeri 1 Magelang

Dosen Pembimbing/Dosen Pengampu

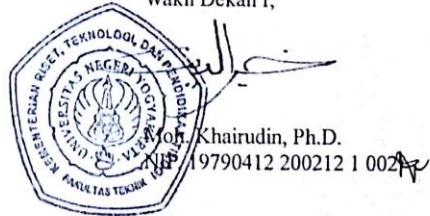
Nama : Kir Haryana, M.Pd.

NIP : 19601228 198601 1 001

Adapun pelaksanaan penelitian dilakukan mulai 3 - 17 April 2017

Demikian permohonan ini, atas bantuan dan kerjasama yang baik selama ini, kami mengucapkan terima kasih.

Wakil Dekan I,



Tembusan :
Ketua Jurusan

2. Surat Rekomendasi Penelitian dari Kesbangpol DIY



PEMERINTAH DAERAH DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA
BADAN KESATUAN BANGSA DAN POLITIK
Jl. Jenderal Sudirman No 5 Yogyakarta – 55233
Telepon : (0274) 551136, 551275, Fax (0274) 551137

Yogyakarta, 22 Maret 2017

Kepada Yth. :

Nomor Perihal : 074/2856/Kesbangpol/2017
: Rekomendasi Penelitian

Gubernur Jawa Tengah
Up. Kepala Dinas Penanaman Modal dan
Pelayanan Terpadu Satu Pintu Provinsi Jawa
Tengah

di Semarang

Memperhatikan surat :

Dari : Wakil Dekan I Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta
Nomor : 459/H34/PL/2017
Tanggal : 21 Maret 2017
Perihal : Izin Penelitian

Setelah mempelajari surat permohonan dan proposal yang diajukan, maka dapat diberikan surat rekomendasi tidak keberatan untuk melaksanakan riset/penelitian dalam rangka penyusunan skripsi dengan judul proposal :"EVALUASI PELAKSANAAN TEACHING FACTORY DI SMK N 1 MAGELANG PROGRAM KEAHLIAN TEKNIK KENDARAAN RINGAN" kepada:

Nama : RIZKI NUR ARIFMAN
NIM : 13504241052
No HP/Identitas : 08562530397/3308071406940001
Prodi/Jurusan : Pendidikan Teknik Otomotif
Fakultas : Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta
Lokasi Penelitian : SMK Negeri 1 Magelang
Waktu Penelitian : 3 April 2017 s.d 27 April 2017

Sehubungan dengan maksud tersebut, diharapkan agar pihak yang terkait dapat memberikan bantuan / fasilitas yang dibutuhkan.

Kepada yang bersangkutan diwajibkan:

1. Menghormati dan mentaati peraturan dan tata tertib yang berlaku di wilayah riset/penelitian;
2. Tidak diberikan melakukan riset/penelitian yang tidak sesuai atau tidak ada kaitannya dengan judul riset/penelitian dimaksud;
3. Menyerahkan hasil riset/penelitian kepada Badan Kesbangpol DIY.
4. Surat rekomendasi ini dapat diperpanjang maksimal 2 (dua) kali dengan menunjukkan surat rekomendasi sebelumnya, paling lambat 7 (tujuh) hari kerja sebelum berakhirnya surat rekomendasi ini.

Rekomendasi Ijin Riset/Penelitian ini dinyatakan tidak berlaku, apabila ternyata pemegang tidak mentaati ketentuan tersebut di atas.

Demikian untuk menjadikan maklum.



Tembusan disampaikan Kepada Yth. :

1. Gubernur DIY (sebagai laporan)
2. Wakil Dekan I Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta;
3. Yang bersangkutan.

3. Surat Rekomendasi Penelitian dari DPMPTSP Jawa Tengah



PEMERINTAH PROVINSI JAWA TENGAH DINAS PENANAMAN MODAL DAN PELAYANAN TERPADU SATU PINTU

Jalan Mgr. Sugiyopranoto Nomor 1 Semarang Kode Pos 50131 Telepon : 024 – 3547091, 3547438,
3541487 Faksimile 024-3549560 Laman <http://dpmptsp.jatengprov.go.id> Surat Elektronik
dpmptsp@jatengprov.go.id

REKOMENDASI PENELITIAN NOMOR : 070/1027/04.5/2017

- Dasar : 1. Peraturan Menteri Dalam Negeri Republik Indonesia Nomor 07 Tahun 2014 tentang Perubahan atas Peraturan Menteri Dalam Negeri Republik Indonesia Nomor 64 Tahun 2011 tentang Pedoman Penerbitan Rekomendasi Penelitian;
2. Peraturan Gubernur Jawa Tengah Nomor 74 Tahun 2012 tentang Organisasi dan Tata Kerja Unit Pelaksana Teknis Pelayanan Terpadu Satu Pintu Pada Badan Penanaman Modal Daerah Provinsi Jawa Tengah;
3. Peraturan Gubernur Jawa Tengah Nomor 22 Tahun 2015 tentang Perubahan Kedua Atas Peraturan Gubernur Jawa Tengah Nomor 67 Tahun 2013 tentang Penyelenggaraan Pelayanan Terpadu Satu Pintu Provinsi Jawa Tengah.

Memperhatikan : Surat Kepala Badan Kesatuan Bangsa Dan Politik Daerah Istimewa Yogyakarta Nomor : 074/2856/Kesbangpol/2017 Tanggal : 22 Maret 2017 Perihal : Rekomendasi Penelitian

Kepala Dinas Penanaman Modal dan Pelayanan Terpadu Satu Pintu Provinsi Jawa Tengah, memberikan rekomendasi kepada :

1. Nama : RIZKI NUR ARIFMAN
2. Alamat : Dsn Gunung Lemah Tawang RT 003 RW 001 Kelurahan Gondowangi, Kecamatan Sawaangan, Kabupaten Magelang, Provinsi Jawa Tengah
3. Pekerjaan : Mahasiswa

Untuk : Melakukan Penelitian dengan rincian sebagai berikut :

- a. Judul Proposal : EVALUASI PELAKSANAAN TEACHING FACTORY DI SMK N 1 MAGELANG PROGRAM KEAHLIAN TEKNIK KENDARAAN RINGAN
b. Tempat / Lokasi : SMK N 1 Magelang Provinsi Jawa Tengah
c. Bidang Penelitian : Teknik
d. Waktu Penelitian : 3 April 2017 sampai 30 April 2017
e. Penanggung Jawab : Kir Haryana, M.Pd
f. Status Penelitian : Baru
g. Anggota Peneliti : -
h. Nama Lembaga : Universitas Negeri Yogyakarta

Ketentuan yang harus ditaati adalah :

- a. Sebelum melakukan kegiatan terlebih dahulu melaporkan kepada Pejabat setempat / Lembaga swasta yang akan dijadikan obyek lokasi;
b. Pelaksanaan kegiatan dimaksud tidak disalahgunakan untuk tujuan tertentu yang dapat mengganggu ketabilan pemerintahan;
c. Setelah pelaksanaan kegiatan dimaksud selesai supaya menyerahkan hasilnya kepada Kepala Dinas Penanaman Modal dan Pelayanan Terpadu Satu Pintu Provinsi Jawa Tengah;
d. Apabila masa berlaku Surat Rekomendasi ini sudah berakhir, sedang pelaksanaan kegiatan belum selesai, perpanjangan waktu harus diajukan kepada instansi pemohon dengan menyertakan hasil penelitian sebelumnya;
e. Surat rekomendasi ini dapat diubah apabila di kemudian hari terdapat kekeliruan dan akan diadakan perbaikan sebagaimana mestinya.

Demikian rekomendasi ini dibuat untuk dipergunakan seperlunya.

Semarang, 30 Maret 2017

KEPALA DINAS PENANAMAN MODAL DAN
PELAYANAN TERPADU SATU PINTU
PROVINSI JAWA TENGAH



DPMPTSP 30 Maret 2017



PEMERINTAH PROVINSI JAWA TENGAH
DINAS PENANAMAN MODAL DAN PELAYANAN
TERPADU SATU PINTU

Jalan Mgr. Sugiyopranoto Nomor 1 Semarang Kode Pos 50131 Telepon : 024 – 3547091, 3547438,
3541487 Faksimile 024-3549560 Laman <http://dpmpfsp.jatengprov.go.id> Surat Elektronik
dpmpfsp@jatengprov.go.id

Semarang, 30 Maret 2017

Nomor : 070/2582/2017
Sifat : Biasa
Lampiran : 1 (Satu) Berkas
Perihal : Rekomendasi Penelitian

Yth. **Kepada**
Kepala Dinas Pendidikan dan
Kebudayaan Provinsi Jawa Tengah
Di Semarang

Dalam rangka memperlancar pelaksanaan kegiatan penelitian bersama ini terlampir
disampaikan Penelitian Nomor 070/1027/04.5/2017 Tanggal 29 Maret 2017 atas nama RIZKI
NUR ARIFMAN dengan judul EVALUASI PELAKSANAAN TEACHING FACTORY DI SMK N 1
MAGELANG PROGRAM KEAHLIAN TEKNIK KENDARAAN RINGAN, untuk dapat ditindaklanjuti.

Demikian untuk menjadi maklum dan terimakasih.

**KEPALA DINAS PENANAMAN MODAL DAN
PELAYANAN TERPADU SATU PINTU
PROVINSI JAWA TENGAH**


Dr. PRASETYO ARIBOWO, SH, Msoc, SC.
Pembina Utama Madya
NIP.19611115 198603 1 010

Tembusan :

1. Gubernur Jawa Tengah;
2. Kepala Badan Kesbangpol dan Linmas Provinsi Jawa Tengah;
3. Kepala Badan Kesatuan Bangsa Dan Politik Daerah Istimewa Yogyakarta;
4. Sekretaris Daerah Provinsi Jawa Tengah;
5. Kepala SMK N 1 Magelang;
6. Sdr. RIZKI NUR ARIFMAN.

4. Surat Keterangan Telah Melakukan Penelitian



PEMERINTAH PROVINSI JAWA TENGAH
DINAS PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN
SEKOLAH MENENGAH KEJURUAN NEGERI 1 MAGELANG
Jalan Cawang Nomor 2 Kota Magelang Kode Pos 56123 Telepon 0293-362172-365543
Faksimile 0293-368821 Surat Elektronik smkn1magelang@yahoo.com

SURAT KETERANGAN
Nomor : H2151382 / 230.SMK.01

Menindak lanjuti surat dari Universitas Negeri Yogyakarta Fakultas Teknik nomor : 459/H34/PL/2017 tanggal 21 Maret 2017 perihal Ijin Penelitian maka yang bertanda tangan dibawah ini :

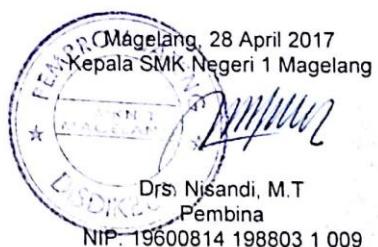
Nama	:	Drs. Nisandi, M.T
NIP	:	19600814 198803 1 009
Pangkat/gol. ruang	:	Pembina IV/a
Jabatan	:	Kepala Sekolah
Unit Kerja	:	SMK Negeri 1 Magelang

Menerangkan dengan sesungguhnya bahwa :

Nama	:	RIZKI NUR ARIFMAN
NIM	:	13504241052
Program Studi	:	Pendidikan Teknik Otomotif

Adalah benar-benar telah melaksanakan penelitian di SMK Negeri 1 Magelang pada tanggal 3 s.d. 17 April 2017 dengan judul Penelitian "Evaluasi Pelaksanaan Teaching Factory di SMK 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan".

Demikian surat keterangan ini dibuat dengan sesungguhnya untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.



Lampiran 5 Dokumentasi

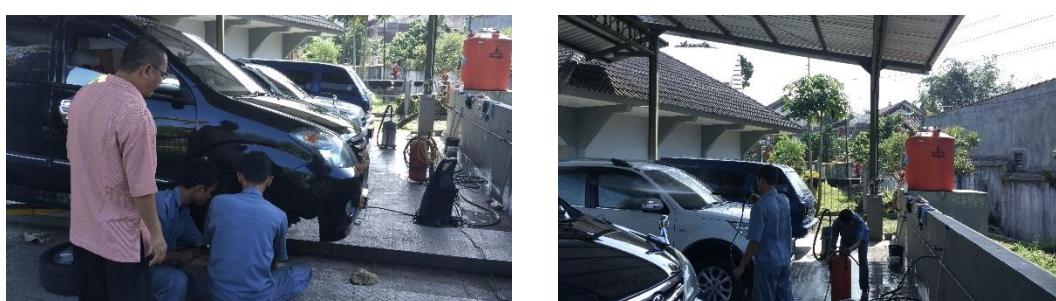
Dokumentasi Pengambilan Data Kuesioner Siswa



Dokumentasi Pengambilan Data Kuesioner Pengelola



Dokumentasi Pelaksanaan Kegiatan



Lampiran 7
Kartu Bimbingan Skripsi

KARTU BIMBINGAN TUGAS AKHIR SKRIPSI (TAS)

Nama Mahasiswa : Rizki Nur Arifman
NIM : 13504241052
Judul TAS : Evaluasi Pelaksanaan Teaching Factory
 di SMK N 1 Magelang Program Keahlian Teknik
 Kendaraan Ringan

NO.	HARI/TANGGAL BIMBINGAN	Bimbingan Ke-	MATERI BIMBINGAN	HASIL/SARAN BIMBINGAN	PARAF DOSEN PEMBIMBING
1	Kamis, 10 November 2016	1	Judul dan BAB 1	<ul style="list-style-type: none"> - Judul dirubah dari Pelaksanaan Teaching Factory menjadi Evaluasi Pelaksanaan Teaching Factory - Pada identifikasi masalah perlu mencantumkan data digunakan sebagai dasar menentukan adanya suatu permasalahan. - Karena judul memuat evaluasi, maka pada rumusan masalah perlu ditambahkan perumusan masalah dari perencanaan, pelaksanaan, hasil, evaluasi dan tindak lanjut. - Melanjutkan ke BAB 2 disertai dengan memperbaiki BAB 1 dengan dasar menggunakan teori yang dibuat pada BAB 2 	

KARTU BIMBINGAN TUGAS AKHIR SKRIPSI (TAS)

Nama Mahasiswa : Rizki Nur Arifman
NIM : 13504241052
Judul TAS : Evaluasi Pelaksanaan Teaching Factory
 di SMK N 1 Magelang Program Keahlian Teknik
 Kendaraan Ringan

Nama Pembimbing : Kir Haryana, M.Pd.
Program Studi : Pendidikan Teknik Otomotif
Nama Orang Tua : Slamet Ngadiman
No. Telepon Orang Tua : 085867912454

NO.	HARI/TANGGAL BIMBINGAN	Bimbingan Ke-	MATERI BIMBINGAN	HASIL/SARAN BIMBINGAN	PARAF DOSEN PEMBIMBING
1	Senin, 5 Desember 2016	2	Bab I dan Bab II	<p>Bab I</p> <ul style="list-style-type: none"> - Penggunaan nama orang secara langsung harus dihilangkan - Pada identifikasi masalah perlu diperjelas masalah yang ada pada proses perencanaan, pelaksanaan, pengawasan dan hasil. - Pembatasan masalah lebih diperjelas dengan mengungkapkan alasan secara teoritis maupun praktis. - Tujuan penelitian harus sama dengan rumusan masalah. <p>Bab II</p> <ul style="list-style-type: none"> - Perlu ditambahkan konsep pendidikan kejuruan, dan link and match pada kajian teori. 	

KARTU BIMBINGAN TUGAS AKHIR SKRIPSI (TAS)

Nama Mahasiswa : Rizki Nur Arifman
 NIM : 13504241052
 Judul TAS : Evaluasi Pelaksanaan Teaching Factory di SMK N 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan

Dosen Pembimbing : Kir Haryana, M.Pd.
 Program Studi : Pendidikan Teknik Otomotif
 Nama Orang Tua : Slamet Ngadiman
 No.Telepon Orang Tua : 085867912454

NO.	HARI/TANGGAL BIMBINGAN	Bimbingan Ke-Ketiga	MATERI BIMBINGAN	HASIL/SARAN BIMBINGAN	PARAF DOSEN PEMBIMBING
1	Senin, 3 Januari 2017	3	Bab I – Bab III	<p>Bab I</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pada identifikasi masalah perlu lebih diperjelas substansi dari proses yang memunculkan masalah. Pada persiapan, manajemen diganti dengan struktur organisasi. - Pada pembatasan masalah perlu dibatasi terlebih dahulu masalah yang menjadi fokus sebelum menjelaskan alasannya. <p>Bab II</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sistematika dan urutan pada beberapa sub bab perlu diatur ulang - Teori yang berhubungan dengan teaching factory ditulis dalam kajian teori bukan di dalam kajian program yang dievaluasi. 	

		<p><i>✓</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Pertanyaan penelitian merupakan pertanyaan yang muncul dari hasil identifikasi masalah lalu dijabarkan lagi berdasarkan kajian teori, sehingga muncul pertanyaan yang lebih rinci daripada identifikasi masalah. <p>Bab III</p> <ul style="list-style-type: none"> - Subjek penelitian tidak perlu memakai populasi dan sample, cukup menyebutkan siapa yang menjadi subjek dari penelitian. - Pada metode pengumpulan data perlu ditambahkan observasi - Kisi-kisi instrumen terdiri dari 3 variabel yaitu perencanaan, pelaksanaan dan hasil - Kisi-kisi meliputi kisi-kisi kuesioner, wawancara, observasi dan dokumentasi. - Kisi-kisi kuesioner untuk pengelola dan siswa dibuat secara terpisah

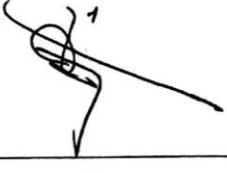
KARTU BIMBINGAN TUGAS AKHIR SKRIPSI (TAS)

Nama Mahasiswa : Rizki Nur Arifman
 NIM : 13504241052
 Judul TAS : Evaluasi Pelaksanaan Teaching Factory
 di SMK N 1 Magelang Program Keahlian Teknik
 Kendaraan Ringan

NO.	HARI/TANGGAL BIMBINGAN	Bimbingan Ke-	MATERI BIMBINGAN	HASIL/SARAN BIMBINGAN	PARAF DOSEN PEMBIMBING
1	Jumat, 20 Januari 2017	4	Bab I – Bab III	<ul style="list-style-type: none"> - Evaluasi program pada sub bab kajian teori dipindahkan ke sub bab evaluasi model yang digunakan - Pada sub bab kajian teori ditambahkan penilaian hasil belajar Bab III - Subjek penelitian ditambah kepala sekolah dan konsumen/Customern - Penjelasan tentang instrumen yang digunakan lebih diperjelas 	

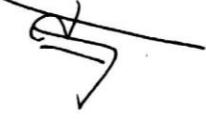
KARTU BIMBINGAN TUGAS AKHIR SKRIPSI (TAS)

Nama Mahasiswa	:	Rizki Nur Arifman	Dosen Pembimbing	:	Kir Haryana, M.Pd.
NIM	:	13504241052	Program Studi	:	Pendidikan Teknik Otomotif
Judul TAS	:	Evaluasi Pelaksanaan Teaching Factory di SMK N 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan	Nama Orang Tua	:	Slamet Ngadiman
			No. Telepon Orang Tua	:	085867912454

NO.	HARI/TANGGAL BIMBINGAN	Bimbingan Ke-	MATERI BIMBINGAN	HASIL/SARAN BIMBINGAN	PARAF DOSEN PEMBIMBING
1	Selasa, 24 Januari 2016 2017	5	Bab I – Bab III	Bab II – Evaluasi model yang digunakan dipindah ke sub bab kajian teori – Penjelasan tentang manajemen ditambahkan dengan komponennya yang menyangkut man, money, materials, machines, methods and markets. – Penjelasan tentang fungsi manajemen lebih diperjelas dan disertai dengan tindakan nyata yang harus dilakukan	

KARTU BIMBINGAN TUGAS AKHIR SKRIPSI (TAS)

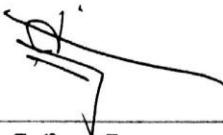
Nama Mahasiswa : Rizki Nur Arifman	NIM : 13504241052	Dosen Pembimbing : Kir Haryana, M.Pd.
Judul TAS : Evaluasi Pelaksanaan Teaching Factory di SMK N 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan	Program Studi : Pendidikan Teknik Otomotif	Nama Orang Tua : Slamet Ngadiman
	No. Telepon Orang Tua : 085867912454	No. Telepon Orang Tua : 085867912454

NO.	HARI/TANGGAL BIMBINGAN	Bimbingan Ke-	MATERI BIMBINGAN	HASIL/SARAN BIMBINGAN	PARAF DOSEN PEMBIMBING
1	Kamis, 16 Februari 2016 2017	6	Bab III - Instrumen	<ul style="list-style-type: none"> - Pada perencanaan keuangan perlu ditambahkan pertanggung jawaban - Pada perencanaan produksi ditambah dengan bahan yang digunakan untuk produksi - Pada pembentukan struktur organisasi ditambahkan alur koordinasi dan legitimasi - Pada proses pelaksanaan ditambah dengan hambatan dan cara mengatasinya - Hasil untuk siswa diganti dengan hasil untuk sekolah - Instrumen menyesuaikan dengan kajian teori, apabila dalam kajian teori kurang maka perlu ditambahkan 	

KARTU BIMBINGAN TUGAS AKHIR SKRIPSI (TAS)

Nama Mahasiswa : Rizki Nur Arifman
 NIM : 13504241052
 Judul TAS : Evaluasi Pelaksanaan Teaching Factory
 di SMK N 1 Magelang Program Keahlian Teknik
 Kendaraan Ringan

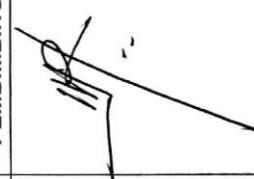
Dosen Pembimbing : Kir Haryana, M.Pd.
 Program Studi : Pendidikan Teknik Otomotif
 Nama Orang Tua : Slamet Ngadiman
 No.Telepon Orang Tua : 085867912454

NO.	HARI/TANGGAL BIMBINGAN	Bimbingan Ke-	MATERI BIMBINGAN	HASIL/SARAN BIMBINGAN	PARAF DOSEN PEMBIMBING
1	Kamis, 15 Juni 2016 2017	7	Bab IV Hasil Penelitian dan Pembahasan	<ul style="list-style-type: none"> - Penyajian data dan analisis data disesuaikan dengan rumusan masalah baik aspek yang dibahas maupun urutannya. - Pembahasan juga disesuaikan dengan rumusan masalah. 	

KARTU BIMBINGAN TUGAS AKHIR SKRIPSI (TAS)

Nama Mahasiswa : Rizki Nur Arifman
 NIM : 13504241052
 Judul TAS : Evaluasi Pelaksanaan Teaching Factory
 di SMK N 1 Magelang Program Keahlian Teknik
 Kendaraan Ringan

Dosen Pembimbing : Kir Haryana, M.Pd.
 Program Studi : Pendidikan Teknik Otomotif
 Nama Orang Tua : Slamet Ngadiman
 No.Telepon Orang Tua : 085867912454

NO.	HARI/TANGGAL BIMBINGAN	Bimbingan Ke-	MATERI BIMBINGAN	HASIL/SARAN BIMBINGAN	PARAF DOSEN PEMBIMBING
1	Kamis, 6 Juli 2017	8	Bab IV Hasil Penelitian dan Pembahasan	– Pada pembahasan dengan teori-teori baik teori yang diperoleh dari buku, peraturan, jurnal dan skripsi atau penelitian yang relevan.	

Lampiran 8
Bukti Selesai Revisi Proyek Akhir S1



UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK

BUKTI SELESAI REVISI PROYEK AKHIR D3/S1

FRM/OTO/11-00
27 Maret 2008

Nama Mahasiswa : Rizki Nur Arifman
No. Mahasiswa : 13504241052
Judul TAS : Pelaksanaan *Teaching Factory* di SMK N 1 Magelang Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan

Dosen Pembimbing : Kir Haryana, M.Pd.

Dengan ini Saya menyatakan Mahasiswa tersebut telah selesai revisi.

No	Nama	Jabatan	Paraf	Tanggal
1	Kir Haryana, M.Pd.	Ketua Pengaji		25/8/17
2	Martubi, M.Pd., M.T.	Sekretaris Pengaji		26/8/17
3	Drs. Tawardjono Us, M.Pd.	Pengaji Utama		25/8/17

Keterangan :

1. Arsip Jurusan
2. Kartu wajib dilampirkan dalam laporan Proyek Akhir D3/S1