

**PELAKSANAAN TEACHING FACTORY STUDI KEAHLIAN
TEKNIK OTOMOTIF DI SMK N 1 MAGELANG**

TUGAS AKHIR SKRIPSI

Diajukan Kepada Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta
Untuk Memenuhi Sebagian Persyaratan Guna Memperoleh Gelar Sarjana
Pendidikan



Disusun Oleh :

Muh. Kurnia Alfiannizar

NIM 14504241013

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN TEKNIK OTOMOTIF
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
2018**

**PELAKSANAAN TEACHING FACTORY
PROGRAM STUDI KEAHLIAN TEKNIK OTOMOTIF
DI SMK N 1 MAGELANG**

SKRIPSI

Oleh:

MUH. KURNIA ALFIANNIZAR

14504241013

Telah disetujui oleh dosen pembimbing untuk dilaksanakan Ujian Akhir
Tugas Akhir Skripsi bagi yang bersangkutan.

Yogyakarta, 30 Agustus 2018

**Mengetahui,
Ketua Jurusan**



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

**Disetujui,
Dosen Pembimbing**



Dr. Tawardjono Us, M.Pd.
NIP. 19530312 197803 1 001

HALAMAN PENGESAHAN

Tugas Akhir Skripsi

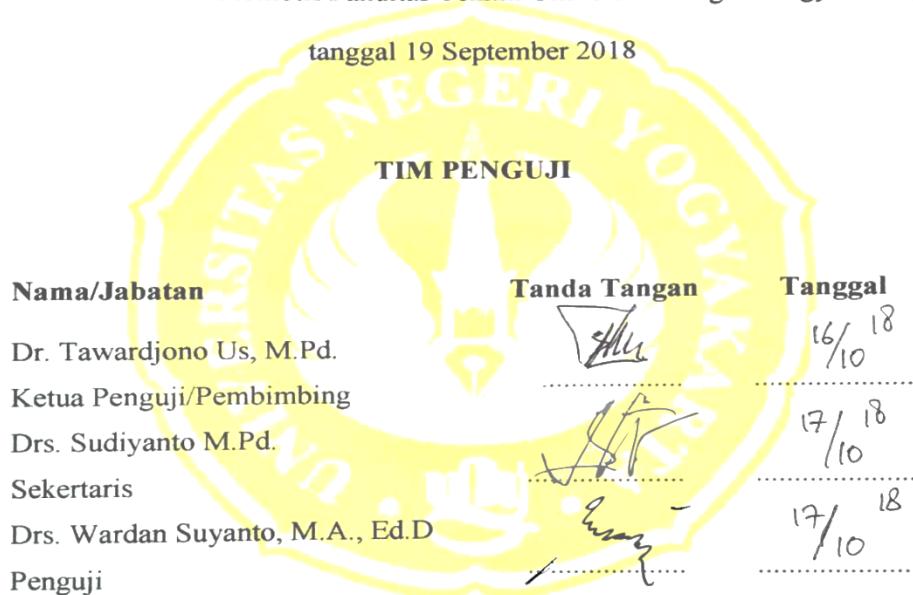
Pelaksanaan *Teaching Factory* Studi Keahlian
Teknik Otomotif di SMK N 1 Magelang

Disusun Oleh:

MUH. KURNIA ALFIANNIZAR
NIM 14504241013

Telah dipertahankan di depan Tim Penguji Tugas Akhir Skripsi Program Studi
Pendidikan Teknik Otomotif Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta pada

tanggal 19 September 2018



Yogyakarta, September 2018

Fakultas Teknik

Universitas Negeri Yogyakarta

Dekan,



SURAT PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Muh. Kurnia Alfiannizar

NIM : 14504241013

Program Studi : Pendidikan Teknik Otomotif

Judul TAS : Pelaksanaan *Teaching Factory* Studi Keahlian Teknik Otomotif
di SMK N 1 Magelang

Dengan ini saya 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.

Yogyakarta, 30 Agustus 2018



Muh. Kurnia Alfiannizar

14504241013

MOTTO

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

“MAN JADDA WA JADA.”

(Siapa yang bersungguh - sunguh akan berhasil)

“MAN SAARO “ALAA DARBI WASHOLA.”

(Siapa yang berjalan di jalur-Nya akan sampai)

“USAHA HARUS DIIMBANGI DENGAN DOA”

Nurmantikiyah

“SELESAIKAN APA YANG SUDAH DIMULAI”

Penulis

HALAMAN PERSEMPAHAN

Karya ini saya persembahkan kepada semua yang telah menjadi bagian dari perjalanan selama kuliah:

1. Bapak dan ibu tercinta yang senantiasa memberikan doa, dukungan, harapan dan semangat sehingga penulis dapat menyelesaikan karya ini.
2. Semua mas dan mba saya yang tidak henti-hentinya memberikan doa, dukungan serta semangat dalam menyelesaikan tugas akhir ini.
3. Keluarga besar kelas A Otomotif FT UNY 2014 yang sudah berjuang bersama dan menemani menyelesaikan masa studi ini.
4. Keluarga besar Grup Pejuang teman seperjuangan yang tanpa lelah memberikan dukungan, semangat dan bantuanya dalam menyelesaikan tugas akhir skripsi ini.
5. Sahabat kosan seperjuangan, Agum, Oki, Anjas dan Indra yang selalu memberikan dukungan dan hiburan.
6. Sucianna selalu menjadi semangat dan motivasi bagi saya untuk menyelesaikan masa studi ini.
7. Keluarga besar Teknik Otomotif FT UNY angkatan 2014

PELAKSANAAN TEACHING FACTORY PROGRAM STUDI KEAHLIAN TEKNIK OTOMOTIF SMK N 1 MAGELANG

Oleh:
Muh. Kurnia Alfiannizar
NIM 14504241013

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui: (1) Perencanaan *teaching factory* di Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang (2) Pengorganisasian *teaching factory* di Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang (3) Pelaksanaan *teaching factory* di Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang (4) Pengawasan *teaching factory* di Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang.

Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif. Subjek dalam penelitian ini adalah guru pengelola serta karyawan bengkel *teaching factory* Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang dan peserta didik kelas XII Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang. Instrumen penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah: (1) Angket, dan (2) Observasi. Teknik analisis yang digunakan adalah deskriptif kuantitatif.

Hasil penelitian diketahui bahwa: perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan dan pengawasan *teaching factory* di Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang telah dilaksanakan dengan baik. Hanya saja memang masih terdapat beberapa aspek yang belum dapat dilaksanakan secara maksimal. Akan tetapi pelaksanaan dan keterlibatan peserta didik pada perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan dan pengawasan sudah sesuai dengan konsep pembelajaran *teaching factory*. Keterlibatan peserta didik dalam pengorganisasian serta pelaksanaan hanya 40%. Sedangkan dalam perencanaan, pengorganisasian dan pengawasan 100% dilaksanakan oleh pengurus serta pengelola *teaching factory* di Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang.

Kata Kunci: *Teaching Factory*, SMK N 1 Magelang

IMPLEMENTATION TEACHING FACTORY DEPARTEMENT OF AUTOMOTIVE ENGINEERING SMK N 1 MAGELANG

Oleh:

**Muh. Kurnia Alfiannizar
NIM 14504241013**

ABSTRACT

This study aimed to determine: (1) Planning of Teaching Factory in the Department of Automotive Engineering at Vocational High School 1 Magelang (2) Organization of Teaching Factory in the Department of Automotive Engineering at Vocational High School 1 Magelang (3) Implementation of Teaching Factory in the Department of Automotive Engineering at Vocational High School 1 Magelang (4) Supervision of Teaching Factory in the Department of Automotive Engineering at Vocational High School 1 Magelang.

This research was a descriptive research. The subjects were the managing teachers and the teaching factory workshop employees and the twelfth grade students of the Department of Automotive Engineering at Vocational High School 1 Magelang. The research instruments were: (1) Questionnaire and (2) Observation The analysis technique used quantitative descriptive.

The study revealed that: the planning, organizing, implementing and supervising of teaching factory in the Department of Automotive Engineering Vocational High School 1 Magelang was well implemented. However, there are still some aspects that cannot be implemented optimally. In this case, the involvement of students in the whole planning, organizing, implementing and supervising of teaching factory in the Department of Automotive Engineering in Vocational High School 1 Magelang is in accordance with the concept of teaching factory learning. The involvement of students in organizing and implementing was only 40%. Whereas, the planning, organizing and controlling are still carried out 100% by the organizer and manager in the Department of Automotive Engineering at Vocational High School 1 Magelang.

Keywords: Teaching Factory, Vocational High School 1 Magelang

KATA PENGANTAR

Puji syukur dipanjatkan kepada Allah SWT, karena atas segala petunjuk, hikmah, dan rahmat-Nya akhirnya saya dapat menyelesaikan Tugas Akhir Skripsi ini yang berjudul “Pelaksanaan *Teaching Factory* Program Studi Keahlian Teknik Otomotif Di SMK N 1 Magelang” dengan lancar.

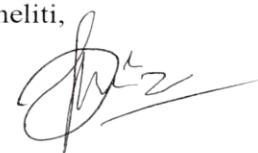
Karena tanpa bimbingan, arahan, dan dukungan dari berbagai pihak, Tugas Akhir Skripsi ini tentu jauh dari kesempurnaan. Maka dari itu ucapan terima kasih yang tulus tidak lupa disampaikan kepada:

1. Dr. Tawardjono Us. M.Pd. selaku Dosen Pembimbing TAS sekaligus Validator yang telah banyak memberikan semangat, dorongan dan bimbingan selama penyusunan Tugas Akhir Skripsi ini.
2. Ketua Penguji, Sekertaris, dan Penguji yang sudah memberikan koreksi perbaikan secara komprehensif terhadap TAS ini.
3. Dr. Zainal Arifin, M.T selaku Ketua Jurusan Pendidikan Teknik Otomotif beserta dosen dan staf yang telah memberikan bantuan dan fasilitas selama proses penyusunan pra proposal sampai dengan selesaiya TAS ini.
4. Dr. Widarto, M.Pd selaku Dekan Fakultas Teknik yang memberikan persetujuan pelaksanaan Tugas Akhir Skripsi.

5. Bapak Guru Pengelola *Teaching Factory* Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang yang telah berkenan memberikan bimbingan dan bantuan selama pelaksanaan penelitian.
6. Siswa kelas XII TKR SMK N 1 Magelang atas partisipasinya dan kerjasama selama pelaksanaan penelitian.
7. Semua pihak, secara lansung maupun tidak langsung, yang tidak dapat disebutkan di sisni atas bantuan dan perhatiannya selama penyusunan Tugas Akhir Skripsi ini.

Akhirnya, semoga segala bantuan yang telah berikan semua pihak di atas menjadi amalan yang bermanfaat dan mendapatkan balasan dari Allah SWT dan Tugas Akhir Skripsi ini menjadi informasi bermanfaat bagi pembaca atau pihak lain yang membutuhkannya.

Yogyakarta, 30 Agustus 2018
Peneliti,



Muh. Kurnia Alfiannizar
NIM. 14504241013

DAFTAR ISI

HALAMAN PERSETUJUAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN.....	Error! Bookmark not defined.
SURAT PERNYATAAN.....	iii
MOTTO.....	v
HALAMAN PERSEMBAHAN.....	vi
ABSTRAK	vii
<i>ABSTRACT</i>	viii
KATA PENGANTAR.....	ix
DAFTAR ISI	xi
DAFTAR TABEL	xiii
DAFTAR GAMBAR	xv
DAFTAR LAMPIRAN	xvi
BAB I PENDAHULUAN	1
A. Latar Belakang Masalah	1
B. Identifikasi Masalah	5
C. Batasan Masalah	6
D. Rumusan Masalah.....	6
E. Tujuan Penelitian	7
F. Manfaat Penelitian	7
BAB II KAJIAN PUSTAKA	9
A. Kajian Teori	9
1. Pendidikan Kejuruan	9
2. Pembelajaran Kejuruan	12
3. Teaching Factory.....	16
4. SMK N 1 Magelang	63
B. Hasil Penelitian yang Relevan	68
C. Kerangka Pikir	71
D. Pertanyaan Penelitian.....	74
BAB III METODOLOGI PENELITIAN.....	75
A. Desain Penelitian	75
B. Tempat dan Waktu Penelitian.....	76
C. Variabel Penelitian.....	76
D. Sumber Data	76
E. Metode Pengumpulan Data.....	76

F. Instrumen Penelitian	79
BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	90
A. Hasil Penelitian	90
B. Pembahasan	118
BAB V SIMPULAN DAN SARAN	136
A. Simpulan	136
B. Implikasi Hasil Penelitian.....	138
C. Keterbatasan Penelitian.....	139
D. Saran	140
DAFTAR PUSTAKA.....	141

DAFTAR TABEL

Tabel 1. Parameter 1 <i>Teaching Factory</i>	32
Tabel 2. Parameter 2 <i>Teaching Factory</i>	34
Tabel 3. Parameter 3 <i>Teaching Factory</i>	35
Tabel 4. Parameter 4 <i>Teaching Factory</i>	36
Tabel 5. Parameter 5 <i>Teaching Factory</i>	38
Tabel 6. Parameter 6 <i>Teaching Factory</i>	39
Tabel 7. Skala Linkert	80
Tabel 8. Kisi - Kisi Kuisioner	81
Tabel 9. Kisi - Kisi Observasi	81
Tabel 10. Kisi - Kisi Wawancara	82
Tabel 11. Tabel Interpretasi Nilai r.....	85
Tabel 12. Hasil Uji Validitas	86
Tabel 13. Hasil Uji Realibilitas	88
Tabel 14. Presentase Keterlibatan Peserta Didik Dalam Perencanaan SDM bengkel TEFA	92
Tabel 15. Presentase Keterlibatan Peserta Didik Dalam Perencanaan Bengkel TEFA	94
Tabel 16. Presentase Keterlibatan Peserta Didik Dalam Perencanaan Pemasaran Bengkel TEFA	95
Tabel 17. Presentase Keterlibatan Peserta Didik Dalam Perencanaan Keuangan bengkel TEFA	97
Tabel 18. Presentase Keterlibatan Pesertadidik Dalam Pegorganisasian SDM Bengkel TEFA	99
Tabel 19. Presentase Keterlibatan Peserta Didik Dalam Pengorganisasian Produk Barang dan Jasa Bengkel TEFA.....	101
Tabel 20. Presentase Keterlibatan Peserta Didik Dalam Pengorganisasian Pemasaran Bengkel TEFA.....	103
Tabel 21. Persentase Keterlibatan Peserta Didik Dalam Pengorganisasian Keuangan Bengkel TEFA	104
Tabel 22. Persentase Keterlibatan Peserta Didik Dalam Pelaksanaan SDM Bengkel TEFA	105
Tabel 23. Persentase Keterlibatan Peserta Didik Dalam Pelaksanaan Produk Barang dan Jasa	107
Tabel 24. Persentase Keterlibatan Peserta Didik Dalam Pelaksanaan Pemasaran Bengkel TEFA.....	109

Tabel 25. Persentase Keterlibatan Peserta Didik Dalam Pelaksanaan Keuangan Bengkel TEFA	111
Tabel 26. Persentase Keterlibatan Peserta Didik Dalam Pengawasan SDM TEFA	112
Tabel 27. Persentase Keterlibatan Peserta Didik Dalam Pengawasan Produk	114
Tabel 28. Persentase Keterlibatan Peserta Didik Dalam Pengawasan Pemasaran Bengkel TEFA.....	116
Tabel 29. Persentase Keterlibatan Peserta Didik Dalam Pengawasan Keuangan Bengkel TEFA.....	117

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. Perencanaan Sumber Daya Manusia.....	46
Gambar 2. Struktur Organisasasi <i>Teaching Factory</i> Di Smk.....	55
Gambar 3. Struktur Organisasi	55
Gambar 4. Kerangka Berfikir Manajemen.....	73
Gambar 5. Struktur Organisasi <i>Teaching Factory</i> Smk N 1 Magelang	100

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Surat Ijin Penelitian FT UNY	145
Lampiran 2. Surat Ijin Penelitian Badan Kesbangpol	146
Lampiran 3. Surat Ijin Penelitian Disdikpora Jawa Tengah.....	147
Lampiran 4. Instrumen Peneliti	149
Lampiran 5. Surat Ijin Validasi Instrumen	160
Lampiran 6. Dokumentasi Penelitian	161
Lampiran 7. Surat Keterangan Selesai Penelitian	163
Lampiran 8. Data Hasil Penelitian	164
Lampiran 9. Kartu Bimbingan Tugas Akhir Skripsi	185
Lampiran 10. Bukti Selesai Revisi Proyek Akhir S1	193

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Sekolah Menengah Kejuruan diharapkan mampu mengurangi angka pengangguran, sekaligus menghasilakan lulusan dengan SDM yang berkualitas untuk memenuhi SDM secara global. Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) dituntut untuk membentuk kualitas SDM yang memiliki kemampuan *soft skill* dan *hard skill* yang baik serta meningkatkan kualitas pembelajaran khusunya dalam bidang praktik. Tetapi dalam prosesnya sering terjadi ketidak sesuaian antara teori dengan praktik, bahkan yang dipelajari di sekolah baik teori maupun praktik berbeda dengan kondisi yang ada pada industri. Untuk mewujudkan tujuan pendidikan tersebut, maka pendidikan yang berorientasi pada dunia industri dengan pelaksanaannya yang didukung oleh kurikulum sesuai dengan kebutuhan industri adalah pendidikan yang paling tepat untuk sekolah menengah kejuruan. Dunia industri yang merupakan sasaran dari proses dan hasil pembelajaran sekolah menengah kejuruan mempunyai karakter dan suasana tersendiri. Oleh karena itu sekolah menengah kejuruan dalam proses pembelajaran harus dapat membuat penekanan dan pendekatan pembelajaran yang tepat serta sesuai dengan kebutuhan dunia industri.

Dinas Tenaga Kerja (Disnaker) Kota Magelang mencatat tingkat pengangguran di Kota Magelang tahun 2017 sebesar 6,15%. Namun jika dilihat dari jumlah lulusan di setiap jenjang pendidikan, pengangguran terbanyak dari

lulusan perguruan tinggi yang mencapai 28,27%. Sementara lulusan SMA yang belum mendapatkan pekerjaan sebanyak 28,11%. Serta lulusan SMK yang belum terserap dunia usaha dunia industri (dudi) 18,36%. Kabid Penempatan Tenaga Kerja dan Perluasan Kesempatan Kerja, Disnaker Kota Magelang Saleh Apriyanto diwakili Kasi Informasi Pasar Kerja Kusni Bintari mengatakan, “kualifikasi kompetensi yang rendah menyebabkan lulusan perguruan tinggi di dunia kerja kurang berdaya saing. Temuan ini didapatkan setelah melakukan komunikasi ke beberapa perusahaan” (Jawa Pos Radar Semarang, 22-11-2017).

Berdasarkan observasi yang dilakukan pada saat melakukan praktik lapangan terbimbing, permasalahan yang dihadapi dalam pembelajaran di SMK adalah salah satunya terletak pada siswa itu sendiri. Masih kurangnya keaktifan dan kemandirian dalam proses pembelajaran paktik. Dalam pelaksanaannya seharusnya siswa mampu bekerja secara mandiri dan mampu mengatasi permasalahan yang ada, karena pengetahuan teori yang siswa dapatkan selama pembelajaran sudah cukup namun faktanya dalam pembelajaran praktik siswa masih banyak bergantung pada guru sebagai instruktur, jadi setiap langkah pekerjaan yang dilakukan masih banyak bertanya kepada instruktur atau guru karena bingung dengan apa yang akan dikerjakan dan susah memecahkan permasalahan yang ditemukan. Serta siswa kurang aktif membaca manual *book*, sehingga dalam praktikum masih banyak bertanya kepada instruktur karena kurang dapat memahami lembar kerja atau *jobsheet* praktikum. Untuk saat ini banyak yang menerapkannya praktik sistem

blok, dengan sistem ini waktu praktik yang cukup banyak seharusnya siswa memiliki banyak waktu untuk mempelajari dan mempraktikan setiap *job* yang diberikan oleh guru. Namun faktanya dengan lamanya waktu praktik tersebut masih terdapat beberapa siswa yang masih kurang antusias dalam praktik blok sehingga menyebabkan beberapa siswa tersebut masih kurang dapat melakukan praktikum dengan maksimal.

Untuk mengatasi permasalahan-permasalahan tersebut usaha yang dapat dilakukan untuk mencapai keberhasilan pembelajaran di SMK salah satunya dengan pelaksanaan pembelajaran berbasis produksi atau jasa yaitu *teaching factory*. Penerapan *teaching factory* di SMK akan mendorong mekanisme kerja sama antar sekolah dan industri yang saling menguntungkan, sehingga nantinya SMK akan selalu mengikuti perkembangan industri seperti pengembangan kurikulum, prakerin, dan sebagainya. Berdasarkan panduan teknis pelaksanaan *teaching* industri atau yang lebih dikenal dengan *teaching factory* menyatakan dari hasil pengamatan langsung kebeberapa SMK yang telah menerapkan konsep pembelajaran *teaching factory*, ternyata hampir setiap lembaga mempunyai persepsi dan makna yang berbeda terhadap implementasi *teaching factory*. Karena persepsi yang berbeda mengenai pembelajaran *teaching factory* ini bisa memberikan dampak yang juga berbeda. Dari hal tersebut maka diperlukan persamaan persepsi mengenai *teaching factory* di SMK pada umumnya, sehingga apa yang menjadi tujuan penerapan *teaching factory* itu sendiri dapat tercapai sesuai dengan tujuan penerapan

metode *teaching factory* yang tak terlepas dari peran pendidikan yaitu peningkatan kualitas sumber daya manusia.

Teaching Factory merupakan konsep pembelajaran dalam keadaan sesungguhnya sehingga dapat menjembatani kesenjangan kompetensi antara kebutuhan industri dan pengetahuan sekolah (Kuswantoro, 2014: 22). Program *teaching factory* (TEFA) merupakan perpaduan pembelajaran yang sudah ada yaitu *competency based training* (CBT) dan *production based training* (PBT), dalam pengertiannya bahwa suatu proses keahlian atau keterampilan (*life skill*) dirancang dan dilaksanakan berdasarkan prosedur dan standar bekerja yang sesungguhnya untuk menghasilkan produk yang sesuai dengan tuntutan pasar serta konsumen. Kegiatan produksi yang bisa menghasilkan barang atau jasa yang memiliki nilai jual dapat mengembangkan potensi Sekolah Menengah Kejuruan untuk menggali sumber-sumber pembiayaan sekaligus merupakan sumber belajar.

SMK N 1 Magelang adalah salah satu sekolah yang telah menerapkan pembelajaran *teaching factory*, terutama pada Program Studi Keahlian Teknik Otomotif. Berdasarkan hasil observasi dan wawancara dengan guru pembimbing bengkel atau *unit* jasa *teaching factory* Jurusan Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* di Program Studi Teknik Perawatan Kendaraan Ringan ini masih belum begitu lama. Berdasarkan peraturan Kepala Sekolah Menengah Kejuruan Negeri 1 Magelang No 1 Tahun 2016 Tentang Pengelolaan *teaching factory*, proses pembelajaran *teaching factory* diterapkan di SMK N 1 Magelang sejak tahun

2016. Maka dari itu masih terdapat beberapa permasalahan sehingga belum maksimal dan belum efektif dalam pelaksanaannya, yang masih membutuhkan beberapa penyesuaian dalam berbagai aspek. Seperti untuk saat ini khususnya pada program keahlian Teknik Otomotif mata pelajaran Perawatan Mesin Kendaraan Ringan (PMKR) ini masih memiliki beberapa permasalahan dalam pelaksanaan dan pengembangannya. Dalam pelaksanaan, pihak sekolah seharusnya mampu menghasilkan produk barang atau jasa yang memiliki nilai jual dan mampu menjualnya ke semua pihak dengan kualitas seperti standar industri sehingga mampu memberikan pemasukan dan pembiayaan untuk pengembangan program pembelajaran *teaching factory* yang sesuai dengan tujuan yang hendak dicapai. Berdasarkan wawancara dengan guru pembimbing *teaching factory* khususnya jurusan Teknik Otomotif mata pelajaran Perawatan Mesin Kendaraan Ringan (PMKR) dalam pelaksanaanya belum semua hal tersebut dapat dicapai dengan baik, karena masih terdapat beberapa hambatan yang menyebabkan belum sepenuhnya semuanya dapat tercapai.

B. Identifikasi Masalah

Berdasarkan uraian pada latar belakang diatas, permasalahan yang diidentifikasi sebagai berikut:

1. Masih terjadinya kesenjangan (*miss match*) antara apa yang dipelajari di sekolah dengan apa yang ada di industri.
2. Kurangnya peran industri dalam meningkatkan kompetensi siswa.

3. Masih banyaknya perbedaan persepsi di SMK mengenai pelaksanaan *teaching factory*.
4. Kurangnya informasi *teaching factory*.
5. Belum maksimalnya pelaksanaan *teaching factory*.
6. Masih terdapat hambatan dalam pelaksanaan *teaching factory*.

C. Batasan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah dan identifikasi masalah di atas, maka dalam penelitian ini perlu adanya pembatasan masalah agar pengkajian masalah dalam penelitian ini dapat lebih terfokus dan terarah. Batasan masalah pada penelitian ini yaitu kurangnya informasi mengenai *teaching factory* ditinjau dari aspek perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan dan pengawasan pada Jurusan Keahlian Teknik Otomotif di SMK Negeri 1 Magelang.

D. Rumusan Masalah

Rumusan masalah dalam penelitian ini adalah :

1. Bagaimanakah perencanaan *teaching factory* Jurusan Keahlian Teknik Otomotif di SMK N 1 Magelang?
2. Bagaimana pengorganisasian *teaching factory* Jurusan Keahlian Teknik Otomotif di SMK N 1 Magelang?
3. Bagaimana pelaksanaan *teaching factory* Jurusan Keahlian Teknik Otomotif di SMK N 1 Magelang?

4. Bagaimana pengawasan *teaching factory* Jurusan Keahlian Teknik Otomotif di SMK N 1 Magelang?

E. Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini adalah :

1. Mengetahui perencanaan *teaching factory* Jurusan Keahlian Teknik Otomotif di SMK N 1 Magelang.
2. Mengetahui pengorganisasian *teaching factory* Jurusan Keahlian Teknik Otomotif di SMK N 1 Magelang.
3. Mengetahui pelaksanaan *teaching factory* Jurusan Keahlian Teknik Otomotif di SMK N 1 Magelang.
4. Mengetahui pengawasan *teaching factory* Jurusan Keahlian Teknik Otomotif di SMK N 1 Magelang.

F. Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Manfaat Teoritis
 - a. Sebagai bahan informasi ilmiah mengenai penerapan pembelajaran *teaching factory* pada mata pelajaran teknik kendaraan ringan di SMK.
 - b. Sebagai pertimbangan bagi penelitian selanjutnya mengenai pembelajaran *teaching factory* yang diterapkan di SMK.

2. Manfaat Praktis

a. Bagi Sekolah

Membantu sekolah untuk mengetahui penerapan perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan dan pegawasan *teaching factory*.

b. Bagi Peneliti

Meningkatkan wawasan, pengetahuan, keterampilan khususnya dalam penerapan perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan dan pegawasan *teaching factory* pada mata pelajaran pemeliharaan kendaraan ringan.

BAB II

KAJIAN PUSTAKA

A. Kajian Teori

1. Pendidikan Kejuruan

Pendidikan adalah suatu proses dalam rangka mempengaruhi siswa agar dapat menyesuaikan diri sebaik mungkin terhadap lingkungannya dan dengan demikian akan menimbulkan perubahan dalam dirinya yang memungkinkannya untuk berfungsi secara adekuat dalam kehidupan masyarakat (Oemar Hamalik, 2008 : 79). Undang-Undang Republik Indonesia 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.

Undang-Undang Republik Indonesia No. 20 Tahun 2003 tentang Sistem Pendidikan Nasional menyebutkan tentang Fungsi dan Tujuan Pendidikan Nasional , pada Pasal 2 dan 3 (Undang-Undang, 2003: 6) yaitu Pendidikan Nasional berdasarkan Pancasila dan Undang-Undang Dasar Negara Republik Indonesia Tahun 1945. Undang-Undang No. 20 Tahun 2003 tentang Sistem Pendidikan Nasional Pasal 18 ayat (2) menyebutkan bahwa jenjang pendidikan tingkat menengah terdapat dua macam model model pendidikan

yaitu; (1) pendidikan umum (*general education*) dan (2) pendidikan kejuruan (*vocational education*), sedangkan pada jenjang pendidikan tinggi lebih lanjut dinyatakan pada Pasal 20 ayat (3) bahwa Perguruan Tinggi dapat menyelenggarakan program akademik, profesi dan atau vokasi. Vokasi di sini tidak lain dimaksudkan sebagai program vokasional atau kejuruan. Pendidikan kejuruan sebagaimana disebutkan dalam pasal 21 Undang-Undang No 20 Tahun 2003 disebutkan bahwa pendidikan kejuruan merupakan jenjang pendidikan menengah yang mempersiapkan peserta didik terutama untuk bekerja dalam bidang tertentu, sedangkan pendidikan vokasi adalah pendidikan kejuruan yang diselenggarakan oleh perguruan tinggi yang menyelenggarakan program profesi atau diploma.

Menurut Peraturan Pemerintah Nomor 29 Tahun 1990 Bab 1, Pasal 1 ayat 3 menyebutkan, “Pendidikan Menengah Kejuruan adalah pendidikan pada jenjang pendidikan menengah yang mengutamakan pengembangan kemampuan siswa untuk melaksanakan jenis pekerjaan tertentu” (Peraturan Pemerintah, 1990: 1). Menurut Undang-Undang Republik Indonesia No. 20 Tahun 2003 Tentang Sistem Pendidikan Nasional Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) mempunyai tujuan umum dan tujuan khusus. Adapun tujuan umum yaitu meningkatkan kecerdasan, pengetahuan, kepribadian, akhlak mulia, serta keterampilan untuk hidup mandiri dan mengikuti pendidikan lebih lanjut sesuai dengan kejuruanya. Sedangkan tujuan khusus dari SMK adalah sebagai berikut:

- a. Mempersiapkan peserta didik agar menjadi manusia produktif, mampu bekerja mandiri, mengisi lowongan pekerjaan yang ada di dunia usaha/dunia

- industri sebagai tenaga kerja tingkat menengah, sesuai dengan kompetensi dalam program keahlian pilihannya.
- b. Membekali peserta didik agar mampu memilih karir, ulet dan gigih dalam berkompetisi, 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 di kemudian 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.

Menurut Clarke & Winch (2007:9) dalam Herminarto Sofyan (2015:5) mendefinisikan Pendidikan kejuruan adalah pendidikan yang menyiapkan anak-anak muda dan remaja untuk memasuki lapangan kerja, pendidikan kejuruan adalah suatu proses pembelajarannya berkaitan dengan masalah teknik dan praktik. Definisi tersebut mempertegas bahwa tujuan pendidikan kejuruan adalah untuk mempersiapkan lulusannya memiliki keahlian di bidang tertentu yang dapat menunjang pekerjaan yang akan ditekuni lulusan pendidikan kejuruan.

Sementara itu, Wenrich & Wenrich (1974) dalam Herminarto Sofyan (2015:5) menyatakan pendidikan kejuruan adalah bagian dari sistem pendidikan yang mempersiapkan seseorang untuk mampu bekerja dan meniti karier dalam bidang pekerjaannya sedangkan wenrich dan (Gollaway 1988) dalam Herminarto Sofyan (2015:5) mengemukakan bahwa “*Vocation education might*

be defined as specialized education that prepares the learner for entrance into a particular occupation or family occupation or to upgrade employed workers”.

Jadi dapat disimpulkan bahwa pendidikan menengah kejuruan merupakan pendidikan yang mempunyai tujuan mempersiapkan dan mengembangkan peserta didik dengan membekali pengetahuan dan ketrampilan sesuai dengan kompetensi dan program keahlian yang dipelajarinya.

2. Pembelajaran Kejuruan

Pembelajaran adalah proses interaksi peserta didik dengan pendidik dan sumber belajar pada suatu lingkungan belajar. Pembelajaran merupakan bantuan yang diberikan pendidik agar dapat terjadi proses perolehan ilmu dan pengetahuan, penguasaan kemahiran dan tabiat, serta pembentukan sikap dan kepercayaan pada peserta didik. Dengan kata lain, pembelajaran adalah proses untuk membantu peserta didik agar dapat belajar dengan baik. Menurut Putu Sudira (2016:163) proses pembelajaran yang sesuai untuk pembelajaran kejuruan adalah teori belajar behavioristik relevan digunakan dalam belajar skill motorik pada level pemula. Pembelajar kejuruan pemula sebelum berlatih suatu skill motorik memerlukan interaksi sosial dengan mengamati kemudian meniru sikap dan cara kerja expert atau guru (teori Bandura), mempraktikkan secara langsung (teori Skinner), diulang-ulang hingga menguasai (teori Pavlov), mempersiapkan perangkat latihan dan mental peserta didik sebelum latihan (teori Thorndike). Teori belajar behavioristik bermanfaat pula untuk menghadapi pembelajar kejuruan yang pasif. Guru mendesain pembelajaran sedemikian rupa sebagai bentuk stimulus agar mendapat respon pembelajar. Di

Indonesia umumnya siswa SMK masih cenderung pasif dalam proses pembelajaran apalagi siswa pemula atau kelas X. Behavioris melihat proses belajar sebagai perubahan perilaku, dan akan mengatur lingkungan untuk memperoleh respon yang diinginkan melalui perangkat seperti tujuan perilaku, pembelajaran berbasis kompetensi, dan pengembangan keterampilan dan pelatihan.

Teori kognitif dalam pembelajaran kejuruan digunakan dalam pembelajaran ketrampilan berpikir (*thinking skills*). Selain skill motorik, skill kognitif diperlukan dalam pendidikan kejuruan abad 21 untuk membekali lulusan mudah beradaptasi dalam dunia kerja yang mengalami perubahan sangat cepat dibidang teknologi. Putu Sudira (2016: 166) menyatakan *High Order Thinking Skill* (HOTS) semakin dibutuhkan dalam pembelajaran abad 21. *Critical thinking, creativity, communication, collaboration*, penggunaan multimedia, pemrosesan informasi merupakan variabel penting belajar abad 21 sebagai dasar mengkonstruksi pengetahuan. Pembelajaran TVET membutuhkan keaktifan dalam interaksi sosial, membangun ikon, menggunakan simbol-simbol atau bahasa dan didisplaykan menjadi rumus, model, konsep, algoritma program, dan sebagainya. Belajar dengan memecahkan masalah dari yang sederhana ke yang kompleks. Dalam pengembangan kompetensi TVET diperlukan konsep belajar *hand-on, mind on, dan heart on*.

Menurut teori kognitif memori diberikan peran penting dalam proses pembelajaran. Hasil belajar ketika informasi disimpan dalam memori dalam cara yang bermakna terorganisir. Guru sebagai desainer bertanggung jawab untuk

membantu peserta didik dalam mengorganisir informasi dalam beberapa cara optimal. Guru menggunakan teknik seperti penyelenggara depan, analogi, hubungan hirarkis, dan matriks untuk membantu peserta didik menghubungkan informasi baru untuk pengetahuan sebelumnya. Teori belajar konstruktivis menekankan bahwa belajar adalah proses aktif mengkonstruksi pengetahuan. Peserta didik berperan sebagai konstruktor pengetahuan. Berlangsungnya proses mental mengaitkan informasi baru dengan pengetahuan yang ada sebelumnya merupakan proses mengkonstruksi pengetahuan. Belajar merupakan proses aktif mengkonstruksi pengetahuan, ide baru dengan pengalaman sebelumnya (Putu Sudira: 2016: 166).

Teori-teori belajar TVET berkembang pesat seiring dengan kebutuhan dunia pada tenaga kerja yang siap pakai. Pendidikan kejuruan bersifat dinamis sehingga teori belajar kontemporer yang banyak mewarnai pendidikan kejuruan. Konsep belajar kontemporer dalam TVET antara lain belajar berbasis kehidupan (*life based learning*), dan belajar sepanjang hayat (*long life learning*). TVET berperan dalam pendidikan untuk semua (*education for all*) baik pendidikan formal maupun non formal dari semua tingkat usia. Putu Sudira (2016: 172) menyatakan belajar berbasis kehidupan (*life based learning*) dan belajar sepanjang hayat (*long life learning*) untuk bertujuan untuk memperoleh ketrampilan menjalani hidup (life skill). Life skill merupakan keseluruhan skill yang dibutuhkan untuk menjalani kehidupan sepanjang waktu. Konsep belajar kontemporer dalam TVET adalah belajar yang terkonstruksi secara sosial, situasional, kondisional, berpartisipasi langsung dalam masyarakat, belajar

sepanjang hayat, dan belajar berbasis kehidupan. Pembelajaran TVET selalu kontekstual sesuai dengan situasi terkini dan mengedepankan pendekatan partnership serta interaksi sosial. Teori belajar kontemporer dalam TVET antara lain: 1) *life based learning*, 2) belajar berpartner sosial (*social partnership*), 3) belajar orang dewasa (*mature adult learning*), 4) pengembangan kompetensi sebagai proses kolektif (*competence as collective process*), 5) belajar berbasis kerja (*work based learning*), 6) belajar di tempat kerja (*workplace learning*), 7) belajar langsung dalam kehidupan kerja (*learning in working life*), 8) *long life learning*.

Menurut Herminarto Sofyan (2015: 148) pembelajaran kejuruan dirancang dengan pendekatan pembelajaran berbasis kompetensi (*competence based training*). Pendekatan pembelajaran berbasis kompetensi menekankan pada pembekalan penguasaan kompetensi kepada peserta didik yang mencakup aspek sikap, pengetahuan, keterampilan, dan tata nilai secara tuntas dan utuh. Kompetensi dapat dikuasai oleh peserta didik dengan baik jika dalam proses pembelajarannya memperhatikan kaidah-kaidah pembelajaran praktik.

Herminarto Sofyan (dalam Zaenuddin, 2001:16) pembelajaran praktik harus berorientasi pada penguasaan kompetensi tertentu dalam bentuk performa kerja yang ditampilkan peserta didik. Pembelajaran praktik mempunyai beberapa fungsi yang berbeda dengan pemebelajaran teori. Adapun fungsi pembelajaran praktik adalah sebagai berikut:

- a. Melatih keterampilan-keterampilan yang dibutuhkan peserta didik.
- b. Memberi kesempatan untuk menerapkan pengetahuan dan keterampilan yang dimiliki sebelumnya secara nyata.
- c. Membuktikaan dan menemukan suatu konsep secara ilmiah (*scientific inquiry*).
- d. Menghargai ilmu dan keterampilan yang dimiliki.

Dari penjelasan terkait pembelajaran kejuruan diatas dapat dirangkum bahwa proses pembelajaran melibatkan komponen tujuan yang memberikan petunjuk untuk guru dan siswa dalam kegiatan pembelajaran. Guru sebagai komponen pembelajaran harus merencanakan pembelajaran dengan baik. Sehingga dapat memilih strategi pembelajaran, media, dan evaluasi yang tepat agar tujuan pendidikan dapat tercapai.

3. Teaching Factory

- a. Pengertian *teaching factory*

Teaching factory adalah suatu konsep pembelajaran dimana sekolah melaksanakan produksi atau layanan jasa yang merupakan bagian dari proses belajar mengajar. Menurut Kuswantoro (2014: 22), *teaching factory* menjadi konsep pembelajaran dalam keadaan yang sesungguhnya untuk menjembatani kesenjangan kompetensi antara kebutuhan industri dan pengetahuan sekolah. *Teaching factory* merupakan pembelajaran pembelajaran berorientasi bisnis dan produksi. Proses penerapan program *teaching factory* adalah dengan memadukan konsep bisnis dan pendidikan kejuruan sesuaia dengan kompetensi keahlian yang relevan. Dengan

pembelajaran yang sesuai dengan kompetensi yang relevan itu merupakan metode pendidikan yang berorientasi pada pengelolaan siswa dalam pembelajaran agar selaras dengan kebutuhan atau tuntutan industri. Dengan kata lain, *teaching factory* adalah suatu proses pembelajaran keahlian atau ketrampilan berbasis produksi yang menghasilkan barang dan jasa yang sesuai dengan tuntutan pasar atau konsumen berdasarkan prosedur dan standar bekerja yang sesungguhnya.

Menurut panduan *teaching factory*, konsep *teaching factory* mengadaptasi dari metode pembelajaran *dual system* (Pendidikan Sistem Ganda / PSG) yang telah lama diterapkan dalam pendidikan TVET di negara Jerman. Metode pembelajaran ini merupakan metode yang mengintegrasikan dua lingkungan utama dalam setiap kegiatan peserta didik, yakni lingkungan institusi (sekolah) dan lingkungan perusahaan (industri). Peserta didik tidak hanya melakukan kegiatan belajar di institusi, tetapi juga melakukan praktik kerja di industri dalam jangka waktu yang relatif panjang. Secara fundamental, *dual system* bertujuan untuk menempatkan peserta didik dalam situasi nyata di tempat kerja secara menyeluruh. Dengan praktik yang demikian, peserta didik tidak hanya memperoleh pengetahuan teoritis, tetapi juga mampu menerapkan praktik berbasis produksi, kualitas, dan efisiensi sebagaimana yang selalu diterapkan dalam kegiatan industri. Hal ini membuat peserta didik mampu untuk memperoleh keterampilan yang sesuai dengan standar industri sehingga turut memenuhi kebutuhan industri akan tenaga kerja terampil.

Konsep *teaching factory* merupakan salah satu bentuk pengembangan dari sekolah kejuruan menjadi model sekolah produksi. *teaching factory* merupakan pengembangan dari unit produksi di sekolah dan pendidikan sistem ganda yang sudah dilaksanakan di SMK. Dalam kegiatan *teaching factory*, sekolah melaksanakan kegiatan produksi yang merupakan bagian dari proses belajar mengajar. Sekolah yang mempunyai pengembangan konsep *teaching factory* memiliki tempat praktik peserta didik yang didesain khusus sehingga menyerupai lingkungan kerja. Dengan demikian sekolah harus memiliki sebuah pabrik, workshop atau unit usaha lain untuk kegiatan pembelajaran. Unit usaha tersebut akan memproduksi untuk menghasilkan barang dan jasa yang memenuhi standar kualitas sehingga dapat diterima oleh masyarakat atau konsumen.

Teaching factory menurut Ibnu Siswanto (2011:23) mempunyai konsep yang sederhana, yaitu merupakan pengembangan dari pendidikan sistem ganda dan unit produksi yang telah dilaksanakan di SMK selama ini. Konsep *teaching factory* merupakan salah satu bentuk pengembangan dari sekolah kejuruan menjadi model sekolah produksi. Sekolah Menengah Kejuruan yang menerapkan konsep *teaching factory*, mengharuskan sekolah memiliki tempat praktik siswa yang didesain sedemikian rupa sehingga menyerupai lingkungan kerja.

Sekolah Menegah Kejuruan (SMK) yang menerapkan model pembelajaran *teaching factory* menggunakan pembelajaran yang berbasis kompetensi dan pembelajaran berbasis produksi, seperti yang dijelaskan oleh

Depdiknas dalam Mulyasa (2006: 42). Pembelajaran yang berbasis kompetensi memiliki beberapa karakteristik yaitu menekankan ketercapaian kompetensi pada siswa, berorientasi pada hasil belajar (*learning outcome*) dan keberagaman, penyampaian pembelajaran dengan menggunakan metode yang bervariasi, sumber belajar tidak hanya guru namun sumber belajar lain, dan penilaian didasarkan pada upaya penguasaan atau pencapaian kompetensi.

Work Based Learning dalam Herminarto Sofyan (2015:144) Tippelt & Amoros menyebutkan bahwa karakteristik penting strategi pembelajaran proyek adalah : (1) Berhubungan dengan situasi nyata, pembelajaran yang dilakukan berdasarkan tugas dan permasalhananya yang berhubungan dengan dunia nyata sesuai dengan bidang keahlian peserta didik; (2) Relevansi praktis, tugas dan permasalahan yang diberikan dalam pembelajaran harus relevan dengan sasaran profesi dan pekerjaan peserta didik; (3) Pendekatan berbasis peserta didik, tema proyek yang dipilih harus menarik dan sesuai kebutuhan peserta didik; (4) Pendekatan berbasis hasil, hasil yang diperoleh bermanfaat dan relevan terhadap profesi peserta didik; (5) pendekatan berbasis tindakan, peserta didik harus dibawa pada aktivitas spesifik secara bebas dalam level praktik maupun intelektual; (6) Proses belajar yang terintegrasikan secara holistic, pembelajaran berbasis proyek mencakup sasaran pembelajaran baik kognitif, afektif, maupun psikomotorik; (7) *Self organization*, pembelajaran yang menuntut tanggung jawab individu peserta didik; (8) penerapan kolektif, peserta didik belajar dan bekerja secara kolektif

selama proyek; (9) Bersifat lintas disiplin ilmu, penerapan proyek melibatkan beberapa pengetahuan lintas disiplin.

Dari pendapat diatas maka dapat dirangkum bahwa pelaksanaan pembelajaran berbasis *teaching factory* adalah pembelajaran yang terdapat unsur perpaduan antara konsep bisnis dan pendidikan yang sesuai dengan kompetensi keahlian yang relevan. Untuk meningkatkan kualitas lulusan SMK yang sesuai dengan kebutuhan industri. Sehingga lulusan yang dihasilkan siap untuk bekerja sesuai dengan kompetensi yang dimilikinya.

b. Pelaksanaan *teaching factory* di pendidikan kejuruan

1) Konsep *teaching factory* di SMK

Teaching Factory menurut Direktorat PSMK (2012:4-5) dalam proses pembelajaran di lingkup SMK dapat dikembangkan pada beberapa bidang kegiatan di SMK. Bidang itu meliputi bidang manufaktur, bidang agrobisnis, bidang bisnis ritel, bidang bisnis jasa dan bidang seni, kerajinan dan pariwisata. SMK dapat menjalin kerjasama dengan perusahaan lain yang sesuai dengan kegiatan *teaching factory* yang dikembangkan sekolah.

Bidang manufaktur tepat dikembangkan oleh bidang studi keahlian teknologi dan rekayasa yaitu SMK yang mempunyai program studi keahlian teknik bangunan, teknik plambing dan sanitasi, teknik survei dan pemetaan, teknik ketenagalistrikan, teknik pendinginan dan tata udara, teknik mesin, teknik otomotif, teknologi pesawat udara, teknik perkapanan, teknologi tekstil, teknik grafika, geologi pertambangan,

instrumentasi industri, teknik kimia, pelayaran, teknik industri, teknik perminyakan, dan teknik elektronika (SK Dirjen: 2008). Contoh *teaching factory* dalam bidang manufaktur diantaranya pembuatan sparepart motor, pembuatan alat elektronik, pembuatan mesin mobil, dll.

Bidang Agrobisnis tepat dikembangkan oleh SMK yang mempunyai bidang studi keahlian agribisnis dan agro teknologi seperti program studi keahlian agribisnis produksi tanaman, agribisnis produksi ternak, agribisnis produksi sumberdaya perairan, mekanisasi pertanian, agribisnis hasil pertanian, penyuluhan pertanian dan kehutanan (SK Dirjen: 2008). Contoh kegiatan *teaching factory* dalam bidang ini adalah produksi sapi perah, produksi melon, produksi ikan lele, dll.

Bidang bisnis ritel mengajarkan kepada peserta didik untuk berwirausaha dengan kegiatan penjualan langsung barang-barang kebutuhan sehari-hari. Biasanya peserta didik akan diberikan tugas untuk menjual barang-barang kepada konsumen secara langsung yang telah disediakan oleh sekolah. Implementasi pada bidang bisnis ritel ini terdapat pada bidang studi keahlian bisnis dan manajemen pada program studi tata niaga.

Bidang bisnis jasa dapat dilakukan oleh SMK yang memiliki bidang kompetensi keahlian yang memiliki kompetensi keahlian dalam bidang yang memerlukan after sales services. Sedangkan bidang seni, kerajinan dan pariwisata tepat dikembangkan oleh SMK yang mempunyai program studi keahlian seni rupa, desain dan produksi kria, pariwisata, tata

boga, tata busana dan tata kecantikan. Contoh kegiatan *teaching factory* dalam bidang ini adalah loundry, cafetaria, sanggar busana, salon, meubel dll.

Menurut pendapat lain yaitu Moerwischmadhi dalam kuswantoro (2014:5) *teaching factory* di SMK yaitu dengan mendirikan unit usaha atau perusahaan di dalam sekolah. Unit usaha atau pabrik tersebut berproduksi untuk menhasilkan barang dan jasa yang memenuhi standart kualitas sehingga dapat diterima oleh masyarakat atau konsumen. Dengan kegiatan prosukdi yang bisa menghasilkan barang dan jasa yang memiliki nilai jual, SMK dapat secara luas mengembangkan potensinya untuk menggali sumber-sumber pembiayaan sekaligus merupakan sumber belajar.

Sedangkan menurut pedoman pembelajaran pada sekoah menengah kejuruan pembelajaran *teaching factory* adalah model pembelajaran di SMK berbasis produksi/jasa yang mengacu pada standar dan prosedur yang berlaku di industri dan dilaksanakan dalam suasana seperti yang terjadi di industri. Pelaksanaan *teaching factory* menuntut keterlibatan mutlak pihak industri sebagai pihak yang relevan menilai kualitas hasil pendidikan di SMK. Pelaksanaan *teaching factory* (TEFA) juga harus melibatkan pemerintah, pemerintah daerah dan stakeholders dalam pembuatan regulasi, perencanaan, implementasi maupun evaluasinya. Pelaksanaan *teaching factory* sesuai Panduan TEFA Direktorat PMK terbagi atas 4 model, dan dapat digunakan sebagai alat

pemetaan SMK yang telah melaksanakan TEFA. Adapun model tersebut adalah sebagai berikut:

- a) Model pertama, Dual Sistem dalam bentuk praktik kerja lapangan adalah pola pembelajaran kejuruan di tempat kerja yang dikenal sebagai *experience based training atau enterprise based training*.
- b) Model kedua, *Competency Based Training* (CBT) atau pelatihan berbasis kompetensi merupakan sebuah pendekatan pembelajaran yang menekankan pada pengembangan dan peningkatan keterampilan dan pengetahuan peserta didik sesuai dengan kebutuhan pekerjaan. Pada model ini, penilaian peserta didik dirancang untuk memastikan bahwa setiap peserta didik telah mencapai keterampilan dan pengetahuan yang dibutuhkan pada setiap unit kompetensi yang ditempuh.
- c) Model ketiga, *Production Based Education and Training* (PBET) merupakan pendekatan pembelajaran berbasis produksi. Kompetensi yang telah dimiliki oleh peserta didik perlu diperkuat dan dipastikan keterampilannya dengan memberikan pengetahuan pembuatan produk nyata yang dibutuhkan dunia kerja (industri dan masyarakat).
- d) Model keempat, *teaching factory* adalah konsep pembelajaran berbasis industri (produk dan jasa) melalui sinergi sekolah dan industri untuk menghasilkan lulusan yang kompeten dengan kebutuhan pasar.

2) Sintaksis *Teaching Factory*

Atas dasar uraian di atas, sintaksis pembelajaran *teaching factory* dapat menggunakan sintaksis PBET/PBT atau dapat juga menggunakan

sintaksis yang diterapkan di *Cal Poly - San Luis Obispo USA* (Sema E. Alptekin: 2001) dengan langkah-langkah yang disesuaikan dengan kompetensi keahlian :

a) Merancang produk

Pada tahap ini peserta didik mengembangkan produk baru/ cipta resep atau produk kebutuhan sehari-hari (*consumer goods*)/merancang pertunjukan kontemporer dengan menggambar/membuat scrip/merancang pada komputer atau manual dengan data spesifikasinya.

b) Membuat prototype

(a) Membuat produk/ kreasi baru /tester sebagai proto type sesuai data spesifikasi.

(b) Memvalidasi dan memverifikasi prototype

(c) Peserta didik melakukan validasi dan verifikasi terhadap dimensi data spesifikasi dari prototype/kreasi baru/tester yang dibuat untuk mendapatkan persetujuan layak diproduksi/dipentaskan.

c) Membuat produk masal

Peserta didik mengembangkan jadwal dan jumlah produk/ pertunjukan sesuai dengan waktu yang ditetapkan.

Dalam pedoman pembelajaran pada sekolah menengah kejuruan berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan, mengembangkan langkah-langkah pembelajaran *teaching factory* sebagai berikut.

a) Menerima order

Pada langkah belajar ini peserta didik berperan sebagai penerima order dan berkomunikasi dengan pemberi order berkaitan dengan pesanan/layanan jasa yang diinginkan. Terjadi komunikasi efektif dan santun serta mencatat keinginan/keluhan pemberi order seperti contoh: pada gerai perbaikan Smart Phone atau reservasi kamar hotel.

b) Menganalisis order

Peserta didik berperan sebagai teknisi untuk melakukan analisis terhadap pesanan pemberi order baik berkaitan dengan benda produk/layanan jasa sehubungan dengan gambar detail, spesifikasi, bahan, waktu penggerjaan dan harga di bawah supervisi guru yang berperan sebagai supervisor.

c) Menyatakan Kesiapan mengerjakan order

Peserta didik menyatakan kesiapan untuk melakukan pekerjaan berdasarkan hasil analisis dan kompetensi yang dimilikinya sehingga menumbuhkan motivasi dan tanggung jawab.

d) Mengerjakan order

Melaksanakan pekerjaan sesuai tuntutan spesifikasi kerja yang sudah dihasilkan dari proses analisis order. Siswa sebagai pekerja harus menaati prosedur kerja yang sudah ditentukan. Dia harus menaati keselamatan kerja dan langkah kerja dengan sungguh-sungguh untuk menghasilkan benda kerja yang sesuai spesifikasi yang ditentukan pemesan.

e) Mengevaluasi produk

Melakukan penilaian terhadap benda kerja/layanan jasa dengan cara membandingkan parameter benda kerja/ layanan jasa yang dihasilkan dengan data parameter pada spesifikasi order pesanan atau spesifikasi pada service manual.

f) Menyerahkan order

Peserta didik menyerahkan order baik benda kerja/layanan jasa setelah yakin semua persyaratan spesifikasi order telah terpenuhi, sehingga terjadi komunikasi produktif dengan pelanggan.

Pelaksanaan *teaching factory* yang ada pada sekolah kejuruan telah menerapkan konsep bisnis dan pendidikan kejuruan sesuai dengan kompetensi keahlian yang sesungguhnya. Dalam penelitiannya, Sudiyanto (2011: 5) mengungkapkan bahwa, *teaching factory* merupakan suatu kegiatan pembelajaran dengan melakukan kegiatan produksi, baik berupa produk atau jasa di dalam lingkungan pendidikan sekolah oleh siswa. Produk atau jasa yang dihasilkan oleh siswa memiliki kualitas sehingga layak dijual dan diterima oleh masyarakat atau konsumen. Hasil keuntungan yang didapatkan diharapkan dapat menambah sumber pendapatan sekolah yang berguna untuk keberlangsungan kegiatan pendidikan. *teaching factory* menghadirkan dunia industri yang sesungguhnya dalam lingkungan sekolah untuk menyiapkan lulusan yang siap untuk bekerja.

Pabrik atau unit usaha (*workshop*) berproduksi untuk menghasilkan barang dan jasa yang memenuhi standar kualitas sehingga dapat diterima oleh masyarakat, konsumen maupun pasar. *Teaching factory* mengintegrasikan proses pembelajaran untuk menghasilkan produk maupun jasa yang layak dijual untuk menghasilkan nilai tambah untuk sekolah (Direktorat PSMK, 2008: 55). Dengan kemampuan sekolah menghasilkan barang dan jasa yang mempunyai nilai jual, SMK dapat secara luas mengembangkan potensinya untuk menggali sumber-sumber pembiayaan dan menjadi sumber belajar.

Menurut ATMI-BizDec Surakarta (2015: 6) menyebutkan bahwa konsep *teaching factory* mengadopsi dari metode pembelajaran dual sistem. Metode ini sering disebut sebagai Pendidikan Sistem Ganda (PSG) yang telah lama diterapkan dalam pendidikan di Negara Jerman. Metode pembelajaran dual sistem mempunyai prinsip dengan mengintegrasikan dua lingkungan utama dalam setiap kegiatan siswa, yaitu lingkungan sekolah dan industri.

Dari pendapat diatas maka dapat dirangkum bahwa pelaksanaan pembelajaran berbasis *teaching factory* pada sekolah kejuruan harus memadukan konsep bisnis dan pendidikan kejuruan sesuai dengan kompetensi keahlian yang relevan menyiapkan lulusan yang siap untuk bekerja sesuai dengan kompetensi yang dimilikinya sesuai dengan kebutuhan pasar.

c. Nilai-nilai dasar dalam *teaching factory*

Teaching factory adalah sebuah model kegiatan pembelajaran yang sangat efektif untuk mengantarkan peserta didik mencapai tahap kompeten dan efisien karena pembelajaran dengan model ini bersifat sangat operasional dan memerlukan biaya yang murah dan mudah untuk diimplementasikan (ATMI-BizDec, 2015: 11).

Nilai-nilai dasar yang harus dikembangkan untuk mendukung kesiapan implementasi *teaching factory* adalah sebagai berikut (ATMI-BizDec, 2015: 11-12):

- 1) *Sense of quality*, memberikan keterampilan dasar kepada siswa yang berkaitan dengan standar obyektif kualitas.
- 2) *Sense of efficiency*, membekali siswa dengan kemampuan untuk bekerja secara efisien guna menciptakan efisiensi kerja yang optimal dan mengukur tingkat produktivitas sebagaimana praktik yang umum dilakukan oleh industri.
- 3) *Sense of creativity* and innovation, mengajarkan siswa untuk bekerja secara kreatif dan inovatif, melatih kemampuan problem solving sebagai ukuran kreativitas, dan kemampuan untuk melihat peluang-peluang baru di industri seperti produk, desain, dll.

Implementasi *teaching factory* harus melibatkan tiga disiplin industri yang berkaitan proses produksi baik barang maupun jasa, yaitu sebagai berikut.

- 1) Disiplin waktu, memproduksi barang atau jasa dengan waktu yang dijanjikan atau ditargetkan.
- 2) Disiplin mutu/kualitas, memproduksi barang atau jasa dengan kualitas yang dijanjikan, presisi dan tepat komposisi.
- 3) Disiplin prosedur, mengikuti prosedur yang wajib dilalui, karena jika melewatkannya salah satu prosedur dapat berakibat buruk terhadap hasil produksi atau kondisi mesin/peralatan.

Dari paparan mengenai nilai-nilai dasar pada *teaching factory* dapat dirangkum bahwa dalam pembelajaran berbasis *teaching factory* siswa harus memiliki keterampilan dasar berkaitan dengan standar obyektif kualitas, kemampuan bekerja secara efisien, dan bekerja secara kreatif dan inovatif. Selain itu siswa juga harus menerapkan tiga disiplin industri meliputi disiplin waktu, disiplin mutu, dan disiplin prosedur.

d. Tujuan pelaksanaan *teaching factory*

Teaching factory merupakan model pembelajaran di SMK untuk menciptakan lulusan yang memiliki kompetensi keahlian melalui pengembangan kerjasama dengan industri dan bisnis yang relevan. Dalam pelaksanaannya, *teaching factory* memiliki beberapa tujuan. Ibnu Siswanto (2015) mengatakan, dalam makalah yang dipublikasikan *American Society for Engineering Education Annual Conference and Exposition, Alptekin, et al* (2001: 1) menyatakan bahwa tujuan *teaching factory* adalah menghasilkan lulusan yang profesional di bidangnya, mengembangkan kurikulum yang fokus pada konsep modern, mendemonstrasikan solusi yang tepat untuk

tantangan yang dihadapi dunia industri, serta transfer teknologi dari industri yang menjadi partner dengan peserta didik dan institusi pendidikan. Sementara pengembangan *teaching factory* di Penn State Univesity, The University of Puerto Rico-Mayagues, The University of Washington, dan Sandia Natinal Labs 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 ketrampilan yang professional (Jorgensen, et al. 2995: 2).

Sedangkan dalam roadmap pengembangan SMK 2010-2014 (Direktorat PSMK: 2009), *teaching factory* digunakan sebagai salah satu model untuk memberdayakan SMK dalam menciptakan lulusan yang berjiwa wirausaha dan memiliki kompetensi keahlian melalui pengembangan kerjasama dengan industri bisnis yang relevan. Selain itu *teaching factory* bertujuan untuk meningkatkan kualitas pembelajaran melalui wahana belajar sambil berbuat (*learning by doing*). Pembelajaran dengan pendekatan seperti ini, akan menumbuhkan jiwa *entrepreneurship* bagi siswa. Selain bertujuan untuk meningkatkan kompetensi lulusan peserta didik SMK, barang atau jasa yang dihasilkan dari kegiatan *teaching factory* juga harus dapat diterima oleh masyarakat atau konsumen. Produk maupun jasa yang dihasilkan harus memenuhi kriteria yang layak jual sehingga dapat menghasilkan nilai tambah untuk sekolah (Direktorat PSMK, 2008). Keuntungan yang didapatkan

dipergunakan untuk menambah sumber pendapatan untuk membiayai kegiatan pembelajaran di SMK.

Dari beberapa pendapat yang dikemukakan di atas, dapat disimpulkan bahwa *teaching factory* memiliki beberapa tujuan, yaitu:

- a) Meningkatkan kompetensi lulusan SMK
- b) Meningkatkan jiwa entrepreneurship lulusan SMK
- c) Menghasilkan produk berupa barang atau jasa yang memiliki nilai tambah

Meningkatkan sumber pendapatan sekolah

- d) Meningkatkan kerja sama dengan industri atau entitas bisnis yang relevan

e. Parameter pelaksanaan *teaching factory*

Parameter penerapan *teaching factory* menurut tata kelola pelaksanaan *teaching factory* menjadi dasar penyusunan program pembelajaran yang akan digunakan meliputi: Manajemen, Bengkel-Lab, Pola Pembelajaran Training, Marketing Promosi, Produk-Jasa serta SDM sebagai berikut:

1) Manajemen

Manajemen dalam *teaching factory* menempati peran penting dalam mendukung pelaksanaan *teaching factory* sesuai tujuan awal *teaching factory* yaitu meningkatkan kompetensi lulusan sekaligus memenuhi kebutuhan DU/DI dalam bentuk produk/jasa. Untuk mencapai tujuan tersebut, komitmen dan fungsi manajemen menjadi ujung tombak pengelolaan *teaching factory*. Fungsi manajemen yang dimaksud meliputi

planning, organizing, actuating, dan controlling (POAC). Secara umum, manajemen teaching factory dapat dijelaskan pada tabel berikut.

Tabel 1. Parameter 1

Parameter 1	Sub Parameter
Manajemen	Administrasi Keuangan Struktur Organisasi + <i>Jobdes</i> <i>Standard Operating Procedure</i> Kinerja dan Alur kerja <i>Leadership</i> Dampak Tefa terhadap institusi dan lingkungan

Penjelasan:

- a) Administrasi Keuangan: Ada pencatatan transaksi sesuai prosedur akuntansi yang standar (pencatatan transaksi harian sampai dengan laporan keuangan)
- b) Struktur Organisasi + *Jobdes*: Struktur organisasi di susun sedemikian rupa disesuaikan dengan lingkungan industri, peraturan sekolah setempat. Struktur organisasi dalam bentuk formal (melalui SK Kepala Sekolah) sesuai standar industri (*QC, Logistic, Marketing*) disertai dengan *Jobdes*. Dengan catatan Sekolah telah memenuhi unsur TEFA (penanggung jawab utama, marketing, hubungan dengan industri, dan seterusnya).
- c) *Standard Operating Procedure* (SOP) Kinerja dan Alur kerja: SOP setiap unit/sub unit kegiatan *teaching factory* tersusun dan dilaksanakan dengan konsisten. Alur proses (*flow chart*), misalnya

order masuk sampai billing dijelaskan siapa yang menangani dan bertanggung jawab.

- d) *Leadership*: Pimpinan Sekolah dan Penanggung Jawab *teaching factory* telah memahami dengan benar konsep pengembangan *teaching factory*. Kebijakan *teaching factory* juga tercermin dalam dokumen sekolah, misalnya sasaran mutu, program induk sekolah dan sebagainya.
- e) Dampak *teaching factory*
 - Terhadap institusi: Stakeholders memberikan dukungan penuh untuk kelancaran implementasi *teaching factory*, dapat dibuktikan dengan adanya komitmen dari seluruh personil di lingkungan sekolah (termasuk yang tidak terlibat langsung dengan *teaching factory*)
 - Lingkungan: Lingkungan kerja yang saling mendukung dan budaya kerja yang mempunyai misi mensukseskan *teaching factory*.

2) Bengkel Lab

Bengkel atau lab merupakan tempat pembelajaran praktik dilaksanakan, sehingga bengkel/lab yang baik harus memenuhi standar bengkel lab sesuai standar sarana prasarana baku SMK berdasarkan Permendiknas Nomor 40 tahun 2008 yang mengatur kriteria minimum sarana dan kriteria minimum prasarana. Parameter bengkel lab pada *teaching factory* diberikan pada tabel berikut.

Tabel 2. Parameter 2

Parameter 2	Sub Parameter
Bengkel Lab	Peralatan Tata Kelola Penggunaan Alat Bengkel Layout Penerapan K3

Penjelasan:

- a) Peralatan: Peralatan yang diperlukan baik untuk mencapai kompetensi maupun untuk pelaksanaan *teaching factory* proporsional dengan jumlah siswa. Alat bantu proses yang ada sangat lengkap baik, baik jumlah maupun jenisnya. Fasilitas selalu dalam kondisi siap pakai (*Maintenance and Repair/MR* yang baik), selalu distandarisasi sehingga peralatan selalu siap pakai.
- b) Tata kelola penggunaan alat: Tata kelola pemakaian dan peminjaman alat dikelola dengan SOP yang jelas. Inventarisasi peralatan dilaksanakan dengan konsisten.
- c) Manajemen *Maintenance, Repair & Calibrasion (MRC)*: Ada manajemen MRC yang tersusun dengan baik, penanggung jawab jelas, fasilitas harus keadaan bersih, standar, dan siap pakai. Ada kartu maintenance di mesin, ada data histori MRC.
- d) Bengkel layout: Penataan (layout) bengkel sesuai dengan fungsinya dan diatur dengan rapi sesuai dengan kompetensinya dengan memperhatikan aspek keamanan, kenyamanan dan kesehatan (K3). Ruang: Luas ruang memadai (cukup longgar), ruang *workshop* tertata rapi dan bersih,

memperhatikan faktor keselamatan dan alur kerja, tersedia area kerja, alat maupun material yang memadai, sinar dan sirkulasi udara baik

- e) Penerapan K3: Dilengkapi dengan simbol-simbol K3 pada setiap ruang dan jenis pekerjaan.

3) Pola Pembelajaran-*Training*

Pola pembelajaran-*training* yang dilaksanakan di arahkan pada pembelajaran berbasis industri. Parameter pola pembelajaran-*training teaching factory* dijelaskan pada tabel di bawah ini.

Tabel 3. Parameter 3

Parameter 3	Sub Parameter
Pola Pembelajaran- <i>Training</i>	Rencana Pelaksanaan Pembelajaran (RPP) dan LKS (<i>jobsheet</i>) Bahan praktik Basis praktik Pelaksanaan diklat Kewirausahaan Kegiatan pengajar/ <i>instruktur</i> Berbasis <i>corporate culture</i>

Penjelasan

- a) Rencana Pelaksanaan Pembelajaran (RPP) dan LKS (*Jobsheet*): Materi praktik diambil dari produk atau bagian produk dan untuk tujuan pencapaian SK/KD tuntutan kurikulum (melalui sinkronisasi kurikulum), hasil praktik merupakan produk yang layak jual/sesuai tuntutan pelanggan. Bahan praktik: Bahan praktik menggunakan bahan baku proses produksi untuk tujuan menghasilkan produk (produk jadi atau setengah jadi) sesuai permintaan konsumen.

- b) Basis praktik: Hasil praktik siswa merupakan produk/jasa (produk jadi atau setengah jadi) yang siap jual
 - c) Pelaksanaan diklat: Aktivitas pembelajaran praktik merupakan unit kerja dari *teaching factory* sebagai hands on experience peserta didik.
 - d) Kewirausahaan: Siswa melakukan setiap tahapan *teaching factory* dari perencanaan produksi - proses produksi - penanganan produk - pemasaran produk. Siswa akan dilibatkan dengan aspek target *delivery, cost, quality* dan efisiensi yang terkait dengan customer expectation dan satisfaction.
 - e) Kegiatan pengajar/instruktur: Tupoksi plus menyelesaikan *job order* industri dan berlaku standar industri
 - f) Berbasis corporate culture: Praktik dikemas dengan Pendidikan karakter/etos kerja industri.
- 4) Marketing Promosi

Marketing-Promosi berkaitan dengan implementasi *teaching factory* dalam kejelasan target dan segmen pasar serta jangkauan pasar, serta menyesuaikan metode dan pelaku kegiatan promosi. Parameter marketing-promosi dapat dijelaskan pada tabel berikut.

Tabel 4. Parameter 4

Parameter 4	Sub Parameter
Marketing Promosi	<i>Marketing & promotion plan</i> Media komunikasi untuk <i>Teaching Factory</i> Brosur/leaflet/sarana lain (<i>website, CD, dll.</i>) Mockup/produk contoh/model Jangkauan pasar Penanggung jawab

Penjelasan:

- a) Marketing & Promotion Plan: Memiliki *Marketing & Promotion plan* yang diimplementasikan, dengan target dan segmentasi market yang jelas.
- b) Media komunikasi untuk *teaching factory*: Memiliki media komunikasi yang dipakai untuk menjangkau pasar. Kemampuan *teaching factory* dari SMK telah dikenal baik oleh industri, sehingga pengembangan *teaching factory* di SMK mampu memenuhi kebutuhan praktik siswa dan mampu mencapai kapasitas dari kemampuan institusi/SMK.
- c) Brosur/leaflet/sarana lain (*website*, CD, dan lain-lain.): Penggunaan brosur/leaflet/sarana sebagai untuk mempromosikan produk.
- d) Mock up/produk contoh/model: merupakan contoh produk yang dihasilkan baik berupa barang/jasa yang siap untuk dipasarkan.
- e) Jangkauan pasar: Jangkauan job order (target: lokal, nasional dan internasional).
- f) Penanggung jawab: Diterbitkan SK, terjalin relasi dengan industri, ada omzet penjualan/order yang masuk.

5) Produk-Jasa

Produk-jasa dalam *teaching factory* berupa barang dan jasa/layanan, yang merupakan media untuk mengantarkan kompetensi dan bagian dalam proses pembelajaran.

Tabel 5. Parameter 5

Parameter 5	Sub Parameter
Produk-Jasa	Produk/jasa untuk kebutuhan internal Keberterimaan pasar <i>Delivery</i> <i>Quality control</i> Inovasi produk/diversifikasi

Penjelasan:

- a) Produk/jasa untuk kebutuhan internal: Produk hasil praktik terstandar, baik produk setengah jadi maupun produk jadi, kualitas sesuai dan delivery time sesuai.
 - b) Keberterimaan pasar: Produk/jasa dapat berkompetisi di pasar baik dalam sisi harga, kualitas, delivery dan penilaian pasar. Omzet penjualan meningkat, harga tawar produk/jasa mampu berkompetisi dengan produk dari industri /masyarakat.
 - c) *Delivery*: merupakan sebuah tim yang bertugas mengatur orderan dari konsumen dan menangani complain atas hasil kerja.
 - d) *Quality*: Memenuhi kebutuhan dan diterima pasar
 - e) *Quality control*: Hasil produk/jasa konsisten dalam hal kualitas novasi produk/diversifikasi: SMK mampu melakukan inovasi guna menghasilkan sebuah produk yang berbeda dari produk yang sudah ada sebagai ciri khas produk hasil karya SMK tersebut.
- 6) Sumber Daya Manusia (SDM)

Sumber daya manusia dalam *teaching factory* merupakan orang-orang yang memberikan tenaga, bakat, kreativitas dan usaha mereka

dalam melaksanakan tujuan *teaching factory*. Implementasi *teaching factory* harus memiliki SDM yang berpengalaman produksi dan *teaching factory*, serta SDM yang mampu berinovasi dan bekerja sama dengan baik dalam tim. Parameter SDM dalam menjalankan *teaching factory* dapat dijelaskan pada tabel berikut.

Tabel 6. Parameter 6

Parameter 6	Sub Parameter
Sumber Daya Manusia (SDM)	Kompetensi <i>teaching factory</i> Jumlah dan kesesuaian SDM untuk menjalankan <i>teaching factory</i> Motivasi Inovasi (benefit untuk “user”) <i>Team work</i> <i>Training</i> bagi internal personil

Penjelasan:

- a) Kompetensi *teaching factory*: Kemampuan memecah atau merinci suatu produk/jasa menjadi elemen kompetensi pembelajaran praktik.
- b) Jumlah dan kesesuaian SDM untuk menjalankan *teaching factory*: Jumlah SDM yang mampu melaksanakan *teaching factory* sudah cukup, sehingga distribusi pekerjaan dan kewenangan dapat berjalan dengan lancar dan sesuai dengan SOP.
- c) Motivasi: Motivasi yang tinggi dalam menjalankan *teaching factory* (fokus pada solusi, bukan fokus pada masalah).
- d) Inovasi (benefit untuk “user”): Kemampuan berinovasi mengimplementasikan dan mengintegrasikan dalam kegiatan *teaching factory* (mampu melihat ekspektasi pasar).

- e) *Team work*: *Team work* saling mendukung, saling membantu dan menguatkan sehingga pekerjaan berlangsung dengan efektif dan efisien.
- f) *Training* bagi internal personel: magang di industri (produk/jasa).
- g) Hubungan atau kerjasama antara SMK dan Industri merupakan kunci sukses dalam menjalankan *teaching factory*. Parameter hubungan industri dalam proses *teaching factory* dapat dijelaskan pada tabel berikut
- h) Bentuk kerja sama: Bentuk kerja sama yang mampu memenuhi kebutuhan *teaching factory* (prakerin/MOU/rekrutmen dan lain-lain) dan kebutuhan Industri. Misalnya ada kegiatan produksi/jasa yang berhubungan langsung dengan kuota job order secara berkelanjutan dari industri dijadikan materi praktik untuk pencapaian kompetensi sekaligus pemenuhan industri.
- i) *Project work*: Bentuk *projek work* sekolah atau solusi pemecahan masalah yang ditawarkan pihak industri baik produk/jasa.
- j) Transfer teknologi: Adanya transfer teknologi konkret dari industri ke institusi yang berdampak positif bagi perkembangan teknologi/ jasa di institusi. Bentuk kerjasama di tandai dengan adanya MOU.
- k) Investasi oleh industri: Industri melakukan investasi di SMK berupa pemenuhan atau menyediakan beberapa sarpras dan bahan praktik yang sangat dibutuhkan oleh SMK dalam pemenuhan tuntutan atau kebutuhan pihak industri.

f. Manajemen *teaching factory*

1) Pengertian

Manajemen merupakan suatu proses nyata yang terdiri dari kegiatan perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan, dan pengawasan yang dilakukan untuk menentukan dan meraih suatu tujuan dengan melibatkan manusia maupun sumber daya lainnya. Dalam pelaksanaannya manajemen memiliki fungsi-fungsi yang digunakan sebagai acuan dalam pembentukan manajemen.

Menurut Basuki Wibawa (2017: 70) fungsi manajemen yaitu perecanaan, pengorganisasian, pergerakan dan evaluasi. Dalam perencanaan manajemen menentukan tujuan dari subsisten oprasi dan organisasi pendidikan serta mengembangkan program, kebijaksanaan, dan prosedur yang diperlukan untuk mencapai tujuan tersebut. Tahap ini mencakup penentuan peranan dan fokus dari operasi pendidikan. Dalam pengorganisasian, pemimpin dan manajer menentukan struktur organisasi, individu, grup, seksi, bagian, devisi, atau departemen dalam subsistem oprasi untuk mencapai tujuan organisasi pendidikan. Manajer juga menentukan sumber daya yang diperlukan untuk mencapai tujuan, serta mengatur wewenang dan tanggung jawab dalam setiap pelaksanaannya. Fungsi pergerakan dilaksanakan dengan memimpin, mengarahkan, melatih, dan memotivasi karyawan untuk melaksanakan tugasnya. Fungsi pengendalian dilakukan dengan mengembangkan standar dan jaringan komunikasi yang diperlukan, untuk mengevaluasi atau mengawasi

pengorganisasian dan penggerakan agar sesua dengan yang direncanakan dan dapat mencapai tujuannya.

Untuk mendukung pelaksanaan *teaching factory* berjalan dengan baik, sesuai dengan tujuan awal *teaching factory* yaitu meningkatkan kualitas kompetensi keahlian lulusan SMK, maka diperlukan adanya suatu manajemen atau pengelolaan untuk mencapai tujuan tersebut. Manajemen dalam *teaching factory* dalam penelitian ini, menggunakan fungsi manajemen dari ahli George R. Terry yang meliputi perencanaan (*Planning*), Pengorganisasian (*Organizing*), Pelaksanaan (*Actuating*), dan Pengawasan (*Controlling*).

a) Perencanaan (*Planning*)

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.

Ada beberapa tahapan dalam perencanaan sebuah usaha, yaitu menetapkan sasaran atau perangkat tujuan, menentukan situasi sekarang, mengidentifikasi pendukung dan penghambat tujuan, serta

mengembangkan rencana atau perangkat tindakan untuk mencapai tujuan (James Stoner, 2003:128-129). Perencanaan merupakan suatu proses yang tidak pernah berakhir, apabila rencana sudah ditetapkan maka harus diimplementasikan. Oleh karena itu, perencanaan harus mempertimbangkan kebutuhan fleksibilitas, agar mampu menyesuaikan diri dengan situasi dan kondisi baru secepat mungkin.

James Stoner terjemahan Alexander (1996:265)

mengklasifikasikan rencana menjadi dua jenis yaitu rencana strategis dan rencana operasional. Rencana strategis adalah proses perencanaan jangka panjang yang formal untuk menentukan dan mencapai tujuan. Sedang rencana operasional adalah penguraian rinci bagaimana rencana strategis akan dicapai. Rencana strategis meliputi rencana sekali pakai dan rencana tetap. Rencana sekali pakai berarti rencana yang digunakan untuk mencapai tujuan yang apabila tujuan telah terpenuhi akan ditinggalkan. Bentuk utama rencana sekali pakai antara lain program, proyek, dan anggaran (Siswanto, 2007:50). Sedang rencana tetap adalah pendekatan standar untuk menangani situasi yang dapat diperkirakan dan berulang. Bentuk utama rencana tatap adalah kebijakan, prosedur standar dan peraturan (Siswanto, 2007:50).

Suatu aspek penting dari perencanaan adalah pengambilan keputusan yakni proses pengembangan dan pemilihan arah dan tindakan untuk memecahkan masalah tertentu. Manajer harus menentukan pilihan yang paling tepat dari ramalan tentang

perekonomian. Mereka harus menganalisis sumber daya organisasi, dan memutuskan cara mengalokasikannya dalam rangka mencapai tujuan yang paling efektif dan efisien.

(1) Perencanaan Sumber Daya Manusia (*Human Resource Planning*)

Sumber daya terpenting suatu perusahaan adalah Sumber Daya Manusia, yaitu orang-orang yang memberikan tenaga, bakat, kreatifitas dan usaha mereka kepada perusahaan (T. Hani Handoko, 2001:233). 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 jabatanjabatan yang harus diisi, kemampuan yang dibutuhkan karyawan untuk melaksanakan pekerjaan tersebut, dan berapa jumlah karyawan yang dibutuhkan, Pemahaman pasar tenaga kerja dimana karyawan potensial ada, Pertimbangan kondisi permintaan dan penawaran karyawan.

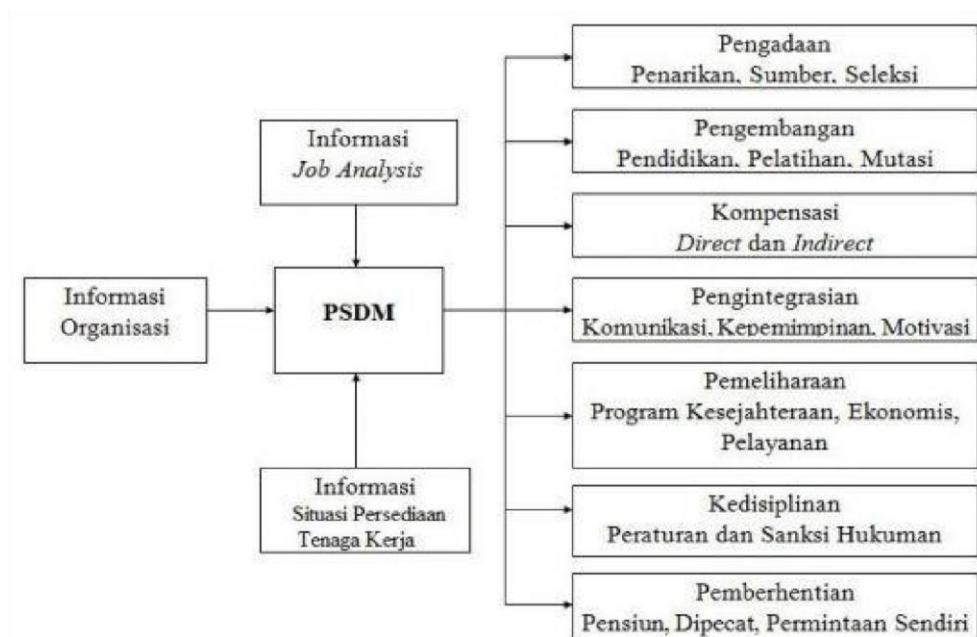
Perencanaan sumber daya dilakukan dengan menganalisis kebutuhan dan kedudukan yang akan ditempati agar pengelolaan organisasi lebih efektif dan efisien. Hal ini sependapat oleh Malayu Hasibuan (2007:27) bahwa kualitas dan kuantitas karyawan harus sesuai dengan kebutuhan perusahaan, supaya efektif dan efisien menunjang tercapainya tujuan. Penempatan pegawai juga harus

tepat sesuai keinginan dan ketrampilannya. Dengan demikian, gairah kerja dan kedisiplinannya akan baik serta efektif menunjang terwujudnya tujuan perusahaan.

Konsep perencanaan sumber daya manusia dari awal masa kerja hingga akhir masa kerjanya telah dijelaskan oleh Malayu Hasibuan (2007:253) yaitu pengadaan, pengembangan, kompensasi, pengintegrasian, pemeliharaan, kedisiplinan dan pemberhentian. Proses pengadaan merupakan proses penarikan, seleksi, penempatan untuk mendapatkan karyawan yang efektif dan efisien sehingga dapat membantu tercapainya tujuan perusahaan. Pengembangan adalah proses dimana seseorang dalam organisasi dilatih untuk terus maju sesuai dengan tujuan organisasi. Pengembangan program yang didalamnya sudah tercantum prosedur, kebijakan, dan waktu pelaksanaan seperti pengembangan pendidikan, pelatihan perlu dilakukan untuk meningkatkan kinerja sumber daya manusia.

Kompensasi dalam Malayu Hasibbuan dalam buku Manajemen SDM (2007:118) dibedakan menjadi dua yaitu direct compensation (kompensasi langsung) berupa gaji dan upah insentif dan indirect compensation (kompensasi tidak langsung) berupa kesejahteraan karyawan. Sedangkan pemeliharaan merupakan kemampuan menjaga SDM yang ada dalam segala aspek kinerja dan mempertahankan sikap loyalitas kepada perusahaan.

Pemeliharaan dapat diintegrasikan dengan aspek komunikasi, insentif, keselamatan kerja, dll. Konsep-konsep tersebut tidak lepas dari tata tertib dan hukuman. Pemberhentian merupakan tahap terakhir dalam perencanaan SDM. Pemberhentian dapat disebabkan karna faktor usia, sakit, kontrak kerja, dll. Untuk lebih jelasnya, dapat digambarkan sebagai berikut:



Gambar 1. Perencanaan Sumber Daya Manusia
(Malayu Hasibuan, 2007:253)

(2) 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. Dalam memproduksi, semua didasarkan pada jenis produksinya apakah bersifat putus-putus (berdasarkan pesanan) atau secara terus-menerus. Langkah selanjutnya yaitu membuat jadwal produksi, rencana kebutuhan bahan, penjadwalan pekerjaan, persediaan dan pengendalian produksi. Penjadwalan pekerjaan pada *teaching factory* pada umumnya disesuaikan dengan jam mengajar guru dan belajar peserta didik.

(3) 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. Namun anggaran tidak dapat disusun dengan baik ketika program perusahaan tidak jelas. 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*. Menurut Bambang Riyanto (1996:19) , modal dibagi menjadi dua macam yaitu:

(a) Aktiva tetap

Modal tetap yaitu modal yang terdiri dari alat-alat produksi yang tahan lama, yang tidak habis terpakai selama proses produksi atau habisnya secara berangsur-angsur, misalnya tanah, gedung-gedung dan mesin.

(b) Aktiva lancar

Modal lancar ada dua macam yaitu:

- Modal usaha yaitu seluruh aktiva (kekayaan) yang hanya sekali saja dipergunakan dalam proses produksi, misalnya bahan baku dan bahan penolong.
- Alat-alat lancar misalnya uang kas dan tagihan-tagihan langsung yang harus dibayar atau nilai-nilai yang langsung harus direalisasikan seperti saldo bank.

(4) Perencanaan Pemasaran

Pemasaran menurut Philip Kotler (1995:4) adalah proses sosialisasi dan manajerial dimana individu ataupun kelompok mendapatkan apa yang mereka butuhkan dan inginkan melalui penciptaan dan pertukaran produk dan nilai dengan pihak lain. Sebelum pemasaran, perlu dilakukan observasi atau penyelidikan yang memuat minat konsumen, jenis konsumen yang dituju, dan kebutuhan konsumen yang akan datang. Produk yang dibuat harus memenuhi kriteria yang dibutuhkan oleh konsumen sehingga tujuan dari pemasaran tercapai.

Jangkauan pemasaran sangatlah luas. Berbagai tahap harus dilalui hingga barang atau jasa sampai pada konsumen. Menurut Husein Umar (2002) terdapat 4 konsep pemasaran yang biasa disebut dengan bauran pemasaran (*marketing mix*) atau 4P yang terdiri dari produk (*product*), harga (*price*), distribusi (*place*), dan promosi (*promotion*). Sedangkan dalam pemasaran jasa, terdapat tambahan beberapa konsep yang bisa dikontrol dan bisa dikombinasikan untuk keperluan komunikasi dengan komunikasi jasa. Konsep tersebut sering dikenal 3P yang terdiri dari orang (*People*), proses (*Process*) dan bukti fisik (*Physical Evidence*).

Pernyataan tersebut dikuatkan dengan pernyataan yang dikemukakan oleh Philip Kotler bahwa “*The many possibilities can be collected into four groups of variables known as “the four ps”*: *product, price, place and promotion*” (Philip Kotler ,1995:379-386). Kemudian “*A revised marketing mix frame work service marketing management may be required. This revised marketing mix for service contains three additional elements: people, physical evidence, process*” (Philip Kotler, 1995:450). *teaching factory* di SMK yang merupakan bergerak pada bidang jasa maka marketing mix yang digunakan adalah 7P yaitu *Product, Price, Place, Promotion, People, Physical Evidence, dan Process*. Perlu diingat dalam merumuskan 7P harus berdasarkan STP (*Segmenting, Targeting dan Positioning*).

(a) Produk

Produk merupakan segala sesuatu yang dapat ditawarkan untuk memuaskan suatu kebutuhan dan keinginan. Produk dapat berupa barang ataupun jasa. Selain berpusat dan berdasar pada suatu produk yang dihasilkan, haruslah memperhatikan semua hal yang ditawarkan kepada konsumen. Indikator yang bisa mempengaruhi konsumen dalam keputusan pembelian produk adalah ragam, kualitas, desain, fitur, nama merk, kemasan dan layanan (Philip Kotler, 2008:62).

(b) Harga

Harga merupakan sejumlah uang yang harus dibayarkan pelanggan untuk mendapatkan produk. Penetapan harga tidak semata-mata terserah dari perusahaan saja, melainkan harus memikirkan laba dan ruginya terlebih dahulu. Harga yang terlalu murah akan menyebabkan kerugian, begitu juga dengan sebaliknya. Atribut harga menurut Philip Kotler (2008:62) meliputi: daftar harga, diskon, potongan harga, periode pembayaran dan persyaratan kredit. Atribut harga tersebut dapat dijadikan patokan bagaimana kita menentukan harga (strategi penetapan harga).

(c) Tempat

Tempat adalah kegiatan perusahaan yang membuat produk tersedia bagi konsumen sasaran. Indikator-indikator tempat diantaranya saluran, cakupan, pemilihan, lokasi, persediaan, transportasi dan logistik (Philip Kotler, 2008:62). Suatu usaha akan berjalan dengan baik, ketika pemilihan suatu lokasi tempat usaha tersebut strategis baik itu dalam transportasi dan letak, sehingga dapat terjangkau oleh konsumen.

Sedangkan saluran distribusi diperlukan kepada perusahaan yang proses penjualannya secara tidak langsung. Saluran distribusi merupakan semua sarana yang dipakai untuk menyalurkan produk dan status pemilikannya dari produsen ke konsumen (Philip Kotler, 1995:190). Peranan distributor dalam suatu usaha merupakan ujung tombak dalam suatu perusahaan, karena distributor memberikan manfaat pada produsen agar lebih efektif dan efisien.

(d) Promosi

Promosi merupakan kegiatan yang mengkomunikasikan keunggulan produk dan membujuk konsumen untuk membelinya. Beberapa alat promosi yang sering digunakan menurut Philip Kotler (2008:63) adalah *advertising* (Iklan),

sales promotion (Promosi Penjualan), dan *public relation* (Hubungan Masyarakat).

(e) Orang

Orang yang dimaksud disini adalah tenaga kerja dan pelanggan. Tenaga kerja yang sering disebut service personal yaitu orang yang melakukan produksi dan operasional dalam organisasi jasa. Tenaga kerja atau karyawan akan berkaitan langsung dengan konsumen dan dapat mempengaruhi persepsi konsumen. Bagaimana orang berpakaian, penampilan serta sikap dan perilaku karyawan terhadap konsumen akan mempengaruhi persepsi konsumen terhadap jasa yang ditawarkan terhadapnya (Yazid, 2001:134). Sedangkan customer yaitu hubungan diantara pelanggan, persepsi pelanggan mengenai kualitas jasa yang dibentuk dan dipengaruhi oleh pelanggan lainnya.

(f) Proses

Proses merupakan langkah aktual dari proses jasa yang dialami konsumen atau aliran operasional jasa juga akan menjadi bukti yang akan dipakai konsumen untuk menilai jasa yang dikonsumsinya (Yazid, 2001:135). Proses merupakan suatu usaha perusahaan dalam melakukan aktivitasnya dalam memenuhi kebutuhan dan keinginan konsumen. Tolak ukur dalam suatu proses terletak pada kualitas produk, karena

kualitas merupakan faktor kunci sukses bagi suatu perusahaan dalam hasil akhir suatu proses.

(g) **Bukti Fisik**

Unsur-unsur yang termasuk dalam *Physical Evidence* yaitu lingkungan fisik dan fasilitas-fasilitas yang menunjang untuk menyediakan jasa yang dapat mempengaruhi penilaian pelanggan terhadap jasa perusahaan. *Physical Evidence* merupakan suatu hal yang dapat mempengaruhi kepuasan pelanggan untuk membeli dan menggunakan barang dan jasa yang ditawarkan

b) **Pengorganisasian**

Pengorganisasian berkaitan erat dengan perencanaan, karena pengorganisasian pun harus direncanakan. Pengorganisasian dalam teori manajemen adalah penentuan sumber daya dan organisasi dan pembagian kerja disertai dengan tanggung jawab pada setiap kegiatan usaha (T. Hani Handoko, 2001:24). Drs. M. Manullang dalam Malaya Hasibuan (2006:119) 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.

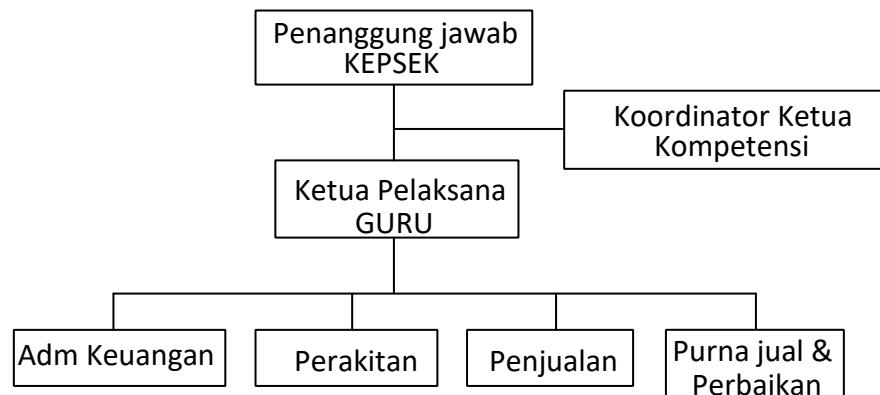
Sementara Pandji Anoraga (1997:141) mengemukakan bahwa aspek penting dalam pengorganisasian yang menyangkut struktur organisasi disusun berdasarkan:

- Depertamentalisasi, yaitu pengelompokan kegiatan sehingga pekerjaan yang serupa dan saling berkaitan dapat dilakukan semua,
- Pembagian kerja, yaitu pemecahan tugas sehingga setiap individu hanya bertanggung jawab dan melakukan sejumlah kegiatan tertentu saja.
- Koordinasi, yaitu proses untuk memadukan kegiatan dan sasaran unit-unit organisasi yang terpisah guna mencapai tujuan bersama secara efisien,
- Rentangan manajemen, berupa banyaknya jumlah bawahan yang dapat dikendalikan secara efektif oleh seorang atasan.

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 (Dikmenjur, 2007). Selain itu, diindikasikan faktor lain juga dapat menjadi jurang perbedaan organisasi *teaching factory* tiap sekolah, diantaranya lingkungan, letak geografis, team pengelola, ikut serta pemerintah, dll.

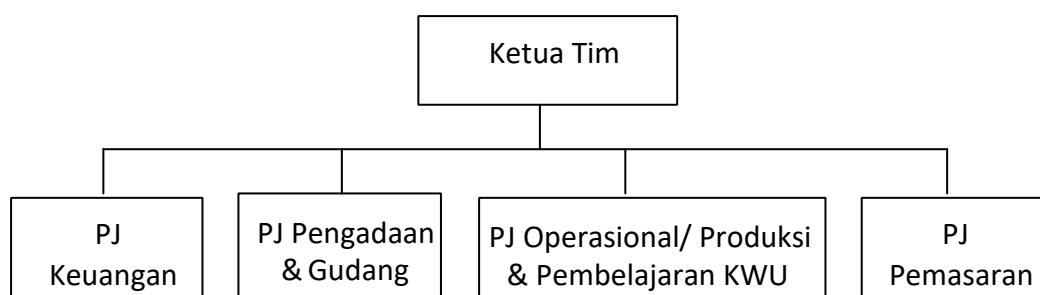
Berdasarkan hasil survey dalam Candra Septianingrum (47:2014), *teaching factory* mempunyai susunan organisasi kepala

sekolah sebagai penanggung jawab pelaksana *teaching factory* yang membawahi koordinator ketua kompetensi. Biasanya terdapat lebih dari satu ketua kompetensi keahlian didalam satu sekolah, dan setiap ketua kompetensi memiliki ketua pelaksana. Ketua pelaksana inilah yang membawahi bagian penjualan, adm keuangan, dll.



Gambar 2. Struktur Organisasi *Teaching Factory* di SMK

Sedangkan menurut Panduan Pelaksanaan Tahun 2012 tentang Bantuan Pengembangan Kewirausahaan SMK / *teaching factory*, Direktorat PSMK, Dirjen Pendidikan Menengah, Kementerian Pendidikan Nasional, adapun susunan organisasi tim pelaksana *teaching factory* yaitu:



Gambar 3. Struktur Organisasi
(Direktorat PSMK, 2012)

Pelaksanaan proses pengorganisasian yang sukses tercemin pada struktur organisasi sehingga membuat suatu organisasi dapat mencapai tujuan bersama. Pengorganisasian *teaching factory* biasanya dipimpin oleh ketua pelaksana yang kemudian terdapat seksi-seksi yang mempunyai tugas dan tanggung jawab masing-masing. Penetapan hubungan dalam suatu organisasi merupakan salah satu syarat terciptanya *team work* (kerja sama) antara karyawan dan siswa. Pengorganisasian merupakan proses dimana struktur organisasi dibuat dan harus ditaati. Pengorganisasian dalam *teaching factory* meliputi pembatasan dan pembagian tugas-tugas pengelompokkan dan pengklasifikasikan tugas-tugas, serta pendelegasian wewenang di antara karyawan dan siswa.

c) Pelaksanaan

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*) (Hadari 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, arahan, 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*.

d) 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.

Menurut George R. Terry (2003:166) manajer mengelola kegiatan untuk mencapai hasil yang diinginkan atau yang direncanakan. Keberhasilan atau kegagalan dinilai dari pencapaian sasaran-sasaran

yang ditetapkan. Penilaian mencakup usaha-usaha mengendalikan yakni mengevaluasi pelaksanaan kegiatan dan memperbaiki kegiatan-kegiatan yang telah dilaksanakan untuk mendapatkan kepastian mencapai hasil yang telah direncanakan.

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 (Hadari 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. Pengawasan bukan hanya untuk mencari kesalahan-kesalahan tetapi

berusaha untuk menghindari terjadinya kesalahan-kesalahan serta memperbaiki dari kesalahan tersebut. Pengawasan dilakukan sebelum proses, saat proses, dan setelah proses yaitu hingga hasil akhir diketahui. Dengan pengawasan diharapkan juga agar pemanfaatan semua unsur manajemen (6M) menjadi efektif dan efisien.

Dari uraian-uraian di atas dapat disimpulkan bahwa pelaksanaan *teaching factory* merupakan pelaksanaan pembelajaran yang berbasis pada kewirausahaan dan produksi supaya siswa mendapatkan pengalaman dan ketrampilan kerja yang relevan sesuai dengan tuntutan serta kebutuhan dunia industri. Melalui *teaching factory*, siswa dibiasakan dengan keadaan kerja yang sesungguhnya sehingga dapat menghasilkan produk barang dan jasa berkualitas yang sesuai dengan keinginan masyarakat dan industri. Berdasarkan hal tersebut dapat disimpulkan bahwa manajemen *teaching factory* terdiri dari perencanaan (*Planning*), Pengorganisasian (*Organizing*), Pelaksanaan (*Actuating*), dan Pengawasan (*Controlling*). Dengan adanya manajemen yang sesuai maka proses dari penerapan *teaching factory* akan dapat berjalan dengan baik.

g. Faktor Penghambat dan Pendukung *Teaching Factory*

1) Pengertian

Dalam suatu pelaksanaan kegiatan pasti terdapat faktor penghambat dan pendukung. Menurut Kamus Bahasa Indonesia, faktor, penghambat dan pendukung memiliki makna masing-masing. Faktor

merupakan hal yang ikut menyebabkan atau mempengaruhi terjadinya sesuatu (Kamus Bahasa Indonesia, 2008: 401). Kemudian penghambat diartikan sebagai hal yang menghalangi sesuatu (Kamus Bahasa Indonesia, 2008: 505), sedangkan pendorong berarti menguatkan sesuatu (Kamus Bahasa Indonesia, 2008: 363). Dalam suatu kegiatan, pengaruh faktor penghambat dan pendukung perlu diketahui dengan baik, supaya dapat mencapai tujuan kegiatan peningkatan sumber daya manusia dapat dimaksimalkan dengan baik dan mengurangi resiko terjadinya hal yang merugikan kegiatan tersebut.

a) Faktor-faktor penting dalam pelaksanaan *teaching factory*

Faktor-faktor tersebut perlu diperhatikan dengan baik, sebab beberapa faktor yang tidak maksimal dapat menjadi penghambat dalam pelaksanaan *teaching factory*. Namun faktor lainnya dapat menjadi pendukung ketika dapat dimaksimalkan dengan baik. Namun faktor lainnya dapat menjadi pendukung ketika dapat dimaksimalkan dengan baik. Menurut Kuswantoro (2014: 27-28) faktor-faktor tersebut adalah:

(1) Produk

Sebagus apapun suatu produk tetapi tidak dibutuhkan oleh konsumen, maka dapat merugikan produsen. Demikian juga produk yang dihasilkan dibutuhkan oleh konsumen, akan tetapi kualitasnya tidak baik, juga tidak akan digunakan oleh konsumen. Produk yang dihasilkan dalam *teaching factory* harus berkualitas.

(2) Sumber daya manusia (SDM)

Sumber daya manusia merupakan unsur yang sangat penting dalam suatu kegiatan usaha. Menurut Sayuti Hasibuan (2002: 3) sumber daya manusia adalah semua manusia yang terlibat di dalam suatu organisasi dalam mengupayakan terwujudnya organisasi tersebut. Dalam kasus *teaching factory*, SDM meliputi siswa, guru dan orang lain yang terlibat dalam pelaksanaan *teaching factory* di SMK yang menerapkannya. Kualifikasi seleksi SDM (Hasibuan, 2002: 54) meliputi umur, keahlian, kesehatan fisik, pendidikan, jenis kelamin, tampang (rupa), bakat, temperamen, karakter, pengalaman kerja, kerjasama, kejujuran, kedisiplinan, inisiatif dan kreatif.

(3) Modal usaha

Modal usaha menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia adalah uang yang dipakai sebagai pokok untuk berdagang, melepas uang, dan sebagainya. Modal dalam pengertian ini dapat dipahami sebagai sejumlah uang yang digunakan dalam menjalankan kegiatan-kegiatan bisnis. Modal dapat dikategorikan berdasarkan cara memperolehnya, seperti modal sendiri, modal asing (pinjaman) dan modal patungan.

(4) Bahan baku

Ketersediaan bahan baku yang diperlukan dalam usaha sangat mutlak dibutuhkan. Sedikitnya persediaan dan sulitnya

memperoleh bahan baku akan sangat berpengaruh dalam proses produksi atau jasa dan selanjutnya akan berpengaruh pada kepercayaan konsumen.

(5) Sarana dan prasarana

Hasil produksi dipengaruhi oleh sarana dan prasarana yang ada. Semakin lengkap dan banyak sarana prasarana, maka akan semakin besar volume produknya serta semakin baik kualitas produk yang dihasilkan. Sehingga akan semakin meningkat pula pelayanan terhadap konsumen.

(6) Pemasaran

Pemasaran dapat didefinisikan sebagai proses penetapan harga, promosi, distribusi ide, barang dan jasa untuk menciptakan pertukaran yang memuaskan tujuan individu dan organisasi. Sehingga barang atau jasa yang dihasilkan dapat diterima dengan baik oleh konsumen atau sesuai dengan kebutuhan pasar. Pemasaran yang baik akan berdampak terhadap penghasilan barang atau jasa yang dihasilkan.

(7) Penentuan lokasi

Penentuan lokasi yang tepat akan mempengaruhi pelayanan terhadap konsumen, mendapatkan bahan-bahan mentah yang cukup, mendapatkan tenaga kerja yang mudah, dan memungkinkan diadakannya perluasan. Lokasi yang ideal adalah lokasi di mana biaya operasinya paling rendah dengan tujuan agar dapat

membantu perusahaan atau unit produksi dapat memproduksi barang dengan lancar dan tepat guna.

Dari uraian-uraian di atas dapat dirangkum bahwa faktor penghambat *teaching factory* merupakan hal yang dapat menyebabkan pelaksanaan *teaching factory* tidak berjalan dengan baik. Sedangkan faktor pendukung *teaching factory* merupakan hal yang dapat membuat pelaksanaan *teaching factory* akan dapat berjalan dengan maksimal. Dalam pelaksanaannya, faktor-faktor penting yang dapat menjadi penghambat atau pendukung dalam pelaksanaan *teaching factory* di sekolah. Faktor penghambat dan pendukung tersebut dapat ditinjau berdasarkan (1) Produk; (2) Sumber Daya Manusia; (3) Modal Usaha; (4) Bahan Baku; (5) Sarana dan Prasarana; (6) Strategi Kerja; (7) Pemasaran; dan (8) Penentuan Lokasi.

4. SMK N 1 Magelang

Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 17 tahun 2010 tentang Pengelolaan dan Penyelenggaraan Pendidikan menyatakan bahwa sekolah menengah kejuruan adalah salah satu bentuk satuan pendidikan formal yang menyelenggarakan pendidikan kejuruan pada jenjang pendidikan menengah sebagai lanjutan dari SMP, MTs, atau bentuk lain yang sederajat atau lanjutan dari hasil belajar yang diakui sama atau setara SMP atau MTs. Tujuan

umum dan khusus pendidikan menengah kejuruan adalah sebagai mana di bawah ini:

a. Tujuan umum:

- 1) Meningkatkan imtaq peserta didik kepada Tuhan Yang Maha Esa.
- 2) Mengembangkan potensi peserta didik agar menjadi warga negara yang berakhak mulia, sehat, berilmu, cakap, kreatif, mandiri, demokratis, dan bertanggung jawab.
- 3) Mengembangkan potensi peserta didik agar memiliki wawasan kebangsaan, memahami dan menghargai keaneragaman budaya Indonesia.
- 4) Mengembangkan potensi peserta didik agar memiliki kepedulian terhadap lingkungan hidup, dengan secara aktif turut memelihara dan melestarikan lingkungan hidup, serta memanfaatkan sumber daya alam dengan efektif dan efisien.

b. Tujuan khusus:

- 1) Menyiapkan peserta didik agar menjadi manusia produktif dan mampu bekerja mandiri.
- 2) Menyiapkan peserta didik agar mampu memilih karier, ulet dan gigih dalam berkompetensi, dapat beradaptasi di lingkungan kerja, dan mengembangkan sikap profesional dalam bidang keahlian yang diminatinya.

- 3) Membekali peserta didik dengan ilmu pengetahuan, teknologi, dan seni, agar mampu mengembangkan diri di kemudian hari baik secara mandiri maupun melalui jenjang pendidikan yang lebih tinggi.
- 4) Membekali peserta didik dengan kompetensi-kompetensi yang sesuai dengan Program Studi Keahlian yang dipilih.

Sekolah Menengah Kejuruan Negeri 1 Magelang adalah sekolah kejuruan kelompok teknologi dan industri milik pemerintah di Kota Magelang Jawa Tengah, Indonesia. Terletak di sebelah Barat Daya Gunung Tidar, tidak jauh dari Akademi Militer, Berhawa dingin dan sejuk. SMK N 1 Magelang terletak di Jalan Cawang No. 2 Kotak Pos 56123 Jurangombo, Magelang, Jawa Tengah. Sekolah ini merupakan sekolah terbesar di Jawa Tengah. Sekitar tahun 1965 di Magelang terdapat sebuah Sekolah Teknik Menengah dengan nama STM Tidar. Terhitung mulai tanggal 1 Agustus 1965 dengan SP. Menteri P.D & K nomor : 136/Dirpt/BI/65 tanggal 8 Oktober 1965 STM Tidar berubah menjadi sekolah negeri dengan nama STM N di Magelang dengan jurusan : Bangunan Gedung dan Mesin. Sesuai dengan perkembangan Ilmu Pengetahuan dan Teknologi, maka terhitung mulai tanggal 1 Januari 1970 menambah jurusan Listrik dengan Surat Keputusan Direktur Djendral Pendidikan Dep. P.&K Republik Indonesia nomor : 306/Set/DDT/70 tanggal 13 April 1970, satu lagi jurusan Pertambangan pelaksanaan PBM nya di Muntilan dan pada tahun pelajaran 1986/1987 ditambah dua jurusan lagi yakni jurusan Elektronika dan Otomotip. Akhirnya sekolah ini berubah nama menjadi Menengah Kejuruan (SMK) Negeri 1 Magelang.

Sekolah Menengah Kejuruan Negeri 1 Magelang adalah salah satu sekolah kejuruan yang menerapkan pembelajaran *teaching factory*. Berdasarkan peraturan Kepala Sekolah Menengah Kejuruan Negeri 1 Magelang nomor 1 tahun 2016 tentang pengolahan *teaching factory* Bab II Pasal 2 Ayat 1 yang mengatakan bahwa *teaching factory* merupakan kegiatan yang tidak bisa terpisahkan dari kegiatan belajar mengajar di SMK dalam rangka pencapaian kompetensi berdasarkan kurikulum dan berorientasi pada produk yang dipakai. Berdasarkan peraturan tersebut *teaching factory* diterapkan disemua Program Keahlian di SMK N 1 Magelang. SMK N 1 Magelang memiliki Program Keahlian yang cukup banyak yaitu :

- a) Teknik Bangunan
- b) Teknik Elektronika, dan Teknik Komputer Jaringan
- c) Teknik Ketenaga Listrikan
- d) Teknik Mesin
- e) Teknik Otomotif

Berdasarkan peraturan Kepala Sekolah Menengah Kejuruan Negeri 1 Magelang nomor 1 tahun 2016 tentang pengolahan *teaching factory*, *teaching factory* ini dalam proses pelaksanaannya melibatkan Peserta didik dan Pendidik. Pelaksanaan kegiatan *teaching factory* dapat melibatkan tenaga kependidikan atau tenaga profesional sesuai dengan kebutuhan, ketersediaan sumber daya manusia dan kemampuan keuangan SMK. Proses penerapan *teaching factory* di SMK N 1 Magelang selain bertujuan peserta didik pelaksanaan kegiatan *teaching factory* di sekolah adalah kegiatan untuk menghasilkan barang atau jasa

yang layak dijual sebagai bagian dari kegiatan belajar meningkatkan kemampuan peserta didik dan pendidik. Selain untuk mengembangkan kemampuan peserta didik *teaching factory* ini juga digunakan sebagai sarana proses pengembangan kewirausahaan bagi peserta didik dan pendidik. Pembelajaran *teaching factory* di SMK N 1 Magelang adalah pembelajaran dimana kegiatan sekolah yang memberikan hasil usaha (profit) yang meliputi kegiatan usaha produksi barang atau jasa.

Salah satu Program Studi Keahlian yang baik di SMK N 1 Magelang adalah Program Keahlian Teknik Otomotif. Program Teknik Keahlian Otomotif sudah banyak memperoleh juara pada setiap kompetisi yang diikuti. Dari segi pembelajaran, Program Studi Keahlian ini sudah mengembangkan pembelajaran yang berbasis unit produksi atau jasa yang dikenal dengan *teaching factory*. Pada Program Studi Keahlian Teknik Otomotif yang telah menerapkan pembelajaran dengan metode *teaching factory* adalah mata pelajaran Pemeliharaan Mesin Kendaraan Ringan. Pada Program Studi Keahlian Otomotif ini *teaching factory* diterapkan dengan kegiatan sekolah yang memberikan hasil usaha (profit) melalui unit jasa yang diberi nama dengan bengkel TEFA (*teaching factory*). Pada bengkel TEFA ini merupakan sarana Program Studi Keahlian Teknik Otomotif untuk menerapkan proses pembelajaran *teaching factory* dimana bengkel tersebut diharapkan dapat mengembangkan kompetensi keahlian dan kompetensi kewirausahaan peserta didik.

Berdasarkan penerapan *teaching factory* tidak terlepas dari tujuan Program Keahlian Teknik Otomotif adalah:

- 1) Menyiapkan siswa untuk memasuki lapangan kerja, melanjutkan, dan berwirausaha serta mengembangkan sikap profesional;
- 2) Menyiapkan para siswa agar mampu memilih karir, mampu berkompetensi dan mampu mengembangkan diri;
- 3) Menyiapkan tenaga kerja tingkat menengah untuk memenuhi kebutuhan dunia usaha dan industri pada saat ini serta masa yang akan datang;
- 4) Menyiapkan tamatan agar menjadi warga negara yang produktif, adaptif dan kreatif.

Berdasarkan uraian diatas dapat disimpulkan bahwa pembelajaran *teaching factory* diterapkan di SMK N 1 Magelang sejak tahun 2016. Pembelajaran tersebut diterapkan disemua program keahlian, salah satunya adalah program keahlian teknik otomotif. Tujuan dari penerapan *teaching factory* tersebut adalah untuk meningkatkan kualitas lulusan sehingga nantinya dapat memenuhi kebutuhan pasar secara global,

B. Hasil Penelitian yang Relevan

1. Hasil penelitian Sudiyanto, dkk (2011) tentang *teaching factory* di Sekolah menengah Kejuruan St. Mikael Surakarta menunjukan bahwa 1) Pelaksanaan *teaching factory* di SMK St. Mikael Surakarta melalui perencanaan dengan pembuatan rencana jangka panjang, menengah, dan pendek, pelaksanaan dengan mengintregasikan ke dalam kurikulum sehingga melibatkan semua siswa, serta pengawasan dengan melakukan koordinasi rutin dan form penilaian untuk semua siswa, karyawan, dan guru. 2) Faktor pendukung

pelaksanaan *teaching factory* di SMK St. Mikael adalah budaya atau kultur yang baik, sumber daya manusia yang berkompeten dibidangnya, dan fasilitas peralatan yang memadai. Sedangkan faktor penghambatnya adalah belum adanya ruang atau bangunan khusus untuk unit produksi dan belum adanya karyawan yang khusus mengelola unit produksi.

2. Penelitian Yoga Guntur Sampurno dan Ibnu Siswanto (2012) tentang *Teaching Factory* di SMK Muhammadiyah 2 Borobudur Magelang. Hasil penelitiannya menunjukkan bahwa 1) Pelaksanaan *teaching factory* di SMK Muhammadiyah 2 Borobudur Magelang sudah berjalan dengan cukup baik karena memiliki struktur organisasi, sumber daya manusia, manajemen keuangan, peralatan, proses pembelajaran, dan jaringan kerjasama yang baik, serta produk yang berkualitas dan dapat diterima masyarakat, 2) Pelaksanaan *teaching factory* di SMK Muhamamdiyah 2 Borobudur Magelang belum optimal dalam hal pelibatan tenaga pendidik di bengkel *teaching factory* dan kesesuaian Program Studi Keahlian yang ada di sekolah dengan bidang kegiatan yang dilakukan di *teaching factory*. 3) Faktor pendukung pelaksanaan *teaching factory* di SMK Muhammadiyah 2 Borobudur Magelang adalah Kepala Sekolah yang berpengalaman dan memiliki semangat untuk mengembangkan *teaching factory*, manajer *teaching factory* yang memiliki banyak pengalaman selama berdinias di Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kota Magelang, komitmen dari karyawan, fasilitas peralatan yang memadai, dan ketersediaan jaringan SDM yang memiliki kompetensi sesuai dengan pekerjaan yang sedang dilakukan. 4) Sedangkan faktor penghambatnya adalah

- bangunan *teaching factory* yang pernah roboh karena bencana merapi dan kurangnya dukungan dari pemerintah atau birokrasi.
3. Hasil Penelitian Onery Andy Saputra Universitas Negeri Yogyakarta menunjukkan bahwa kontribusi siswa dalam pelaksanaan program *teaching factory* perakitan mobil Esemka di SMK Negeri 2 Surakarta masih jauh dari harapan. Hal tersebut terjadi karena siswa hanya dilibatkan pada proses produksi saja. Proses produksi yang dilakukan siswa hanya pada proses perakitan mobil saja, tidak dari proses desain sampai dengan quality control. Sehingga dengan kontribusi siswa hanya pada proses perakitan saja, maka siswa hanya mendapatkan pengalaman pada proses tersebut. Serta hambatan dalam pelaksanaan program *teaching factory* perakitan Mobil Esemka adalah masalah manajemen program yang kurang baik, yang berakibat permasalahan - permasalahan yang ada tidak dapat terselesaikan. Hambatan yang lain yaitu masalah ketersediaan sarana dan prasarana yang kurang memadai di SMK mengakibatkan pelaksanaan program *teaching factory* ini tidak berjalan lagi. Sumber dana untuk pelaksanaan program *teaching factory* ini yang belum jelas, mengakibatkan proses program *teaching factory* menjadi terhenti.
 4. Hasil penelitian Uswatun Khasana Universitas Negeri Yogyakarta (1)Kesiapan Program Studi Keahlian Teknik Audio Video SMK Negeri 1 Magelang Tahun Ajaran 2016/2017 dalam pelaksanaan pembelajaran berbasis *teaching factory* ditinjau dari aspek guru memperoleh persentase sebesar 75.56%. Angka pencapaian tersebut menunjukkan bahwa kesiapan ditinjau dari aspek guru masuk dalam kategori siap, (2) Kesiapan Program Studi Keahlian Teknik

Audio Video SMK Negeri 1 Magelang Tahun Ajaran 2016/2017 dalam pelaksanaan pembelajaran berbasis *teaching factory* ditinjau dari aspek kerjasama dengan industri memperoleh persentase sebesar 67.53%. Angka pencapaian tersebut menunjukkan bahwa kesiapan ditinjau dari aspek kerjasama dengan industri masuk dalam kategori siap, (3) Kesiapan Program Studi Keahlian Teknik Audio Video SMK Negeri 1 Magelang Tahun Ajaran 2016/2017 dalam pelaksanaan pembelajaran berbasis *teaching factory* ditinjau dari aspek sarana dan prasarana memperoleh persentase sebesar 96.93%. Angka pencapaian tersebut menunjukkan bahwa kesiapan ditinjau dari aspek sarana dan prasarana masuk dalam kategori sangat siap.

C. Kerangka Pikir

Saat ini dunia Industri membutuhkan tenaga kerja yang memiliki kualitas yang baik. Tenaga kerja didunia industri saat ini didominasi dari lulusan SMK, sehingga untuk memenuhi kebutuhan industry SMK harus mampu menghasilkan lulusan dengan kualitas SDM yang baik. Untuk menghasilkan lulusan yang berkualitas baik, banyak faktor yang mempengaruhinya, antara lain manajemen yang baik, sumber daya manusai yang baik, kurikulum yang baik, pembiayaan yang memadai, guru yang professional, sarana dan prasarana yang memadai, serta model pembelajaran yang komunikatif dan efektif.

Saat ini pemerintah sedang berusaha untuk meningkatkan kualitas lulusan SMK dengan cara pembelajaran komunikatif dan efektif. Saat ini sedang digulirkan pemerintah yaitu model pembelajaran *teaching factory*. *Teaching factory*

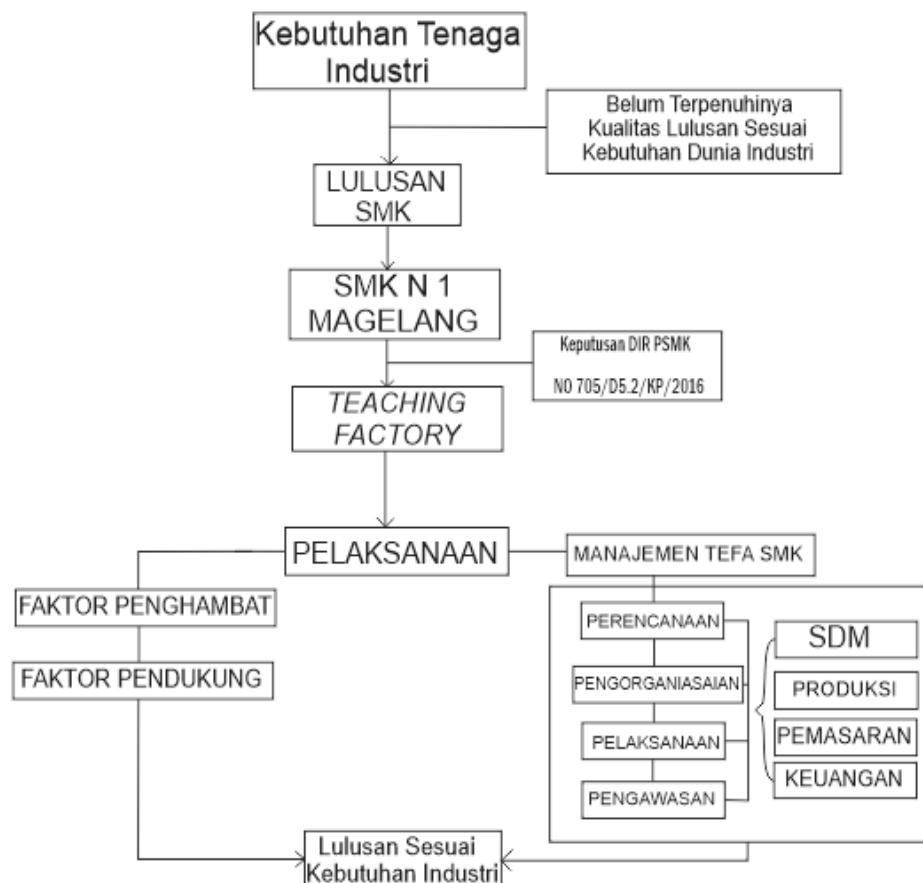
merupakan pembelajaran yang orientasi pembelajaran yang diterapkan sesuai dengan dunia industri, yang diarahkan pada produksi dan bisnis. Pembelajaran tersebut diselenggarakan sekolah guna meningkatkan kemampuan siswa, sehingga setelah lulus SMK siswa siap untuk bekerja di dunia kerja maupun berwirausaha.

Peran serta dunia industri dalam pelaksanaan model pembelajaran *teaching factory* sangat berpengaruh terhadap terlakasannya model pembelajaran ini. Sehingga dalam pelaksanaan pembelajaran, peserta didik dapat berhubungan langsung dengan dunia industri. Hubungan dan komunikasi yang baik antara sekolah dengan dunia industri tentunya menjadikan peserta didik dapat mengetahui secara nyata kondisi dan susana di dunia industri yang sebenarnya. Hubungan erat antara sekolah dan industri juga diharapkan mampu memberikan pengetahuan kepada sekolah mengetahui kebutuhan industri, seperti kemampuan yang harus dimiliki tenaga kerja, kualitas produk yang dihasilkan, dan teknologi yang berkembang.

Model pembelajaran *teaching factory* yang dapat terlaksana dengan baik maka diharapkan lulusan yang dihasilkan dari sekolah menengah kejuruan mampu memenuhi kebutuhan di dunia industri secara global. Dengan dapat diterimanya lulusan SMK di dunia industri karena kualitas lulusan yang baik, tentunya akan dapat mengurangi angka pengangguran lulusan SMK serta meningkatkan perekonomian Indonesia menjadi lebih baik.

Perencanaan dibuat berdasarkan tujuan dan evaluasi sebelumnya. Pengorganisasian perlu dibuat agar apa yang sudah direncanakan dapat dibagi tugas sesuai dengan tanggung jawab setiap personil. Pelaksanaan merupakan bukti nyata

dari sebuah rencana. Tingkat ketercapaian suatu rencana terletak pada pelaksanaannya. Pengawasan digunakan sebagai bahan evaluasi untuk mengetahui kinerja pegawai, tingkat keberhasilan pelaksanaan, keuangan, dan sebagainya, maka kerangka berfikir dari penelitian ini dapat diilustrasikan sebagai berikut.



Gambar 4. Kerangka Berfikir Manajemen
Teaching Factory

D. Pertanyaan Penelitian

Berdasarkan pada rumusan masalah, kajian teoritik, dan kerangka pikir yang telah dikemukakan di atas, maka diajukan pertanyaan penelitian sebagai berikut :

1. Bagaimanakah perencanaan *teaching factory* studi keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang?
2. Bagaimanakah pengorganisasian *teaching factory* studi keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang?
3. Bagaimanakah pelaksanaan *teaching factory* studi keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang?
4. Bagaimanakah pegawasan *teaching factory* studi keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang?

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

A. Desain Penelitian

Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif. Penelitian deskriptif dilakukan dengan cara mengumpulkan data, menyajikan informasi yang akurat dan obyektif tentang perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan dan pengawasan *teaching factory* di Program Studi Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang. 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 instrument kunci, yang tidak berusaha untuk mencari pengaruh variabel tertentu terhadap variabel lain. Berdasarkan metode penelitian diatas, penelitian ini bertujuan untuk mengetahui deskripsi atau gambaran yang sistematis mengenai perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan dan pengawasan *teaching factory* di Program Studi Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang.

B. Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian dilakukan pada semester genap Tahun Ajaran 2016/2017 di Sekolah Menengah Kejuruan Negeri 1 Magelang Program Studi Keahlian Teknik Otomotif. Waktu penelitian dilakukan pada bulan April 2018 – Mei 2018.

C. Variabel Penelitian

Variabel adalah obyek penelitian, atau apa yang menjadi titik perhatian suatu penelitian (Suharsimi Arikunto 2006:116). Variabel dalam penelitian ini yaitu perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan dan pengawasan *teaching factory* di Jurusan Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang.

D. Sumber Data

Sumber data penelitian ini adalah seluruh pengelola *teaching factory* yang terdiri dari guru pengelola bengkel *teaching factory* jurusan teknik otomotif SMK N 1 Magelang, karyawan bengkel *teaching factory* SMK N 1 Magelang serta peserta didik Jurusan Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang yang difungsikan sebagai *cross check* dalam keterlibatan *teaching factory*.

E. Metode Pengumpulan Data

1. Angket (*Questionnaires*)

Angket atau kuesioner dalam penelitian kuantitatif digunakan ketika peneliti ingin mendapatkan data lebih dari seorang responden. Angket adalah

sejumlah pertanyaan tertulis yang digunakan untuk memperoleh informasi dari responden dalam arti laporan tentang pribadinya, atau hal-hal yang ia ketahui (Suharsimi Arikunto, 2006:151). Kuesisioner yang digunakan pada penelitian ini adalah kuesioner tertutup (*Fixed Alternatif Question*) dan berbentuk *rating scale* (skala bertingkat). Kuesioner tertutup merupakan kuesioner yang jawaban pertanyaan atau pernyataan sudah terstruktur, responden tinggal memilih jawaban sesuai dengan keadaan dirinya. Rating Scale yaitu sebuah pernyataan yang diikuti oleh kolom-kolom yang menunjukkan tingkatan-tingkatan (Suharsimi Arikunto, 2006:152).

2. Observasi

Dari segi proses pelaksanaan pengumpulan data, observasi dapat dibedakan menjadi *participant observation* (observasi berperan serta) dan *non participant observation*, selanjutnya dari segi instrument yang digunakan, maka observasi dapat dibedakan menjadi observasi terstruktur dan tidak terstruktur (Sugiyono, 2016:145). Peneliti menggunakan metode observasi nonpartisipan dan terstruktur karena peneliti tidak terlibat langsung dengan aktivitas orang-orang yang sedang diamati melainkan hanya menjadi pengamat independen. Dalam observasi partisipan peneliti terlibat langsung dengan aktivitas orang-orang yang sedang diamati, maka dalam observasi nonpartisipan peneliti tidak terlibat dan hanya sebagai pengamat independen (Sugiyono, 2016:145). Observasi terstruktur adalah observasi yang dirancang secara sistematis, tentang apa yang akan diamati, kapan dan dimana tempatnya. Jadi observasi terstruktur dilakukan karena peneliti telah tahu

aspek yang diamati berfokus pada indikator yang ada dalam variabel pelaksanaan *teaching factory*.

3. Wawancara

Wawancara menurut Esterberg (2002) mendefinisikan interview adalah merupakan pertemuan dua orang untuk bertukar informasi dan ide melalui Tanya jawab sehingga dapat dikonstruksikan makna dalam suatu topic tertentu (Sugiyono, 231:2016). Penelitian ini menggunakan jenis wawancara terstruktur. Wawancara terstruktur digunakan sebagai teknik pengumpulan data, ketika penenlitji atau pengumpul data sudah mengetahui dengan pasti tentang informasi apa saja yang akan diperoleh. Dengan wawancara terstruktur ini setiap informan memperoleh pertanyaan yang sama, mulai dari urutan pertanyaan, kata-kata, dan cara penyajiannya. Wawancara ini efektif dilakukan untuk menjaring data dan informasi dari banyak orang.

4. Dokumentasi

Metode pengumpulan data dengan dokumentasi adalah metode yang digunakan untuk mencari data mengenai hal-hal atau variabel yang berupa catatan, transkrip, buku, surat kabar, majalah, prasasti, notulen rapat, agenda dll (Suharsimi Arikunto, 2006: 231). Dokumentasi ini digunakan untuk mengumpulkan berbagai dokumen yang berhubungan dalam pengumpulan data dengan mencakup dikumen-dokumen yang berpengaruh terhadap data penelitian. Dokumentasi merupakan pendukung dari penggunaan metode wawancara dan observasi. Studi dokumentasi dilakukan dengan mengumpulkan data-data yang diperlukan dalam permasalahan penelitian

kemudian dikaji dengan teliti sehingga data tersebut dapat mendukung untuk menambah kepercayaan dan pembuktian suatu kejadian. Hasil wawancara dan observasi akan lebih dapat dipercaya ketika dapat didukung oleh dokumen yang berkaitan dengan penelitian. Dalam penelitian ini, dokumentasi yang dikumpulkan adalah dokumen resmi, gambar dan dokumen-dokumen lain yang berhubungan dengan *teaching factory* sehingga dapat menambah gambaran mengenai variabel yang diteliti.

F. Instrumen Penelitian

Instrumen penelitian adalah suatu alat yang digunakan untuk mengukur fenomena alam maupun sosial yang diamati. Secara spesifik semua fenomena ini disebut variabel penelitian (Sugiyono, 2015: 148). Instrumen penelitian adalah alat pengumpul data dalam penelitian atau alat penelitian. Instrumen penelitian adalah alat atau fasilitas yang digunakan oleh peneliti dalam mengumpulkan data agar pekerjaannya lebih mudah dan hasilnya lebih baik. Penelitian ini menggunakan instrumen berbentuk kuesioner/ angket untuk subjek siswa yang digunakan untuk mengetahui keterlibatan siswa dalam perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan dan pengawasan *teaching factory* di Program Studi Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang.

Acuan penskoran untuk perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan dan pengawasan *teaching factory* adalah menggunakan skala likert angka 1, 2, 3, dan 4. Dalam skala likert sendiri responden akan diminta untuk menyatakan kesetujuan atau ketidaksetujuan terhadap isi pernyataan dalam empat kategori

dan setiap alternatif jawaban mempunyai bobot atau skor yang berbeda-beda. Pemberian skor untuk tiap-tiap alternatif jawaban disesuaikan dengan kriteria pernyataan yang disesuaikan dalam hal keterkaitan sumber data terhadap keikutsertaan dalam *teaching factory*. Pernyataan dalam kuesioner berjumlah 32 butir, dengan kisi-kisi yang meliputi perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan dan pengawasan. Pemberian skor untuk pertanyaan positif dan negative dapat dilihat pada tabel:

Tabel 7. Skala Linkert

No	Pertanyaan Positif		Pertanyaan Negatif	
	Indikator	Skor	Indikator	Skor
1.	Sangat Sesuai	4	Tidak Sesuai	4
2.	Sesuai	3	Kurang Sesuai	3
3.	Kurang Sesuai	2	Sesuai	2
4.	Tidak Sesuai	1	Sangat Sesuai	1

Untuk penyusunan instrumen pada penelitian ini berdasarkan teori, dan pendapat para ahli dalam kajian teori yang menjelaskan variabel penelitian sehingga didapatkan indikator untuk membuat pertanyaan-pertanyaan berdasarkan aspek *teaching factory* yang ditinjau dari aspek perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan dan pengawasan..

Berikut adalah tabel kisi-kisi instrumen untuk penelitian perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan dan pengawasan *teaching factory* pada program studi keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang.

Tabel 8. Kisi -kisi Instrumen Kuesioner Aspek Perencanaan, Pengorganisasian Pelaksanaan dan Pengawasan

Variabel	Indikator	Sub Indikator	Nomor Butir Soal
Teaching Factory Jurusan Teknik Otomotif	<i>Planning</i>	a. SDM	1,2
		b. Produksi	3,4
	<i>Organizing</i>	c. Pemasaran	5,6
		d. Keuangan	7,8
	<i>Actuating</i>	a. SDM	9,10
		b. Produksi	11,12
		c. Pemasaran	13,14
		d. Keuangan	15,16
	<i>Controlling</i>	a. SDM	17,18
		b. Produksi	19,20
		c. Pemasaran	21,22
		d. Keuangan	23,24
		a. SDM	25,26
		b. Produksi	27,28
		c. Pemasaran	29,30
		d. Keuangan	31,32

Tabel 9. Kisi - Kisi Observasi *Teaching Factory* Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang

No.	Ragam Situasi yang Diamati
1.	Keadaan Fisik <ul style="list-style-type: none"> a) Situasi lingkungan sekolah b) Sarana pra sarana <i>teaching factory</i> Jurusan Teknik Otomotif c) Bangunan <i>teaching factory</i> di tiap Jurusan Teknik Otomotif
2.	Fungsi manajemen <i>teaching factory</i> yang mempunyai unsur manajemen berupa SDM, produksi, pemasaran, dan keuangan <ul style="list-style-type: none"> a) <i>Planning</i> b) <i>Organizing</i> c) <i>Actuating</i> d) <i>Controlling</i>
3.	Kegiatan <i>teaching factory</i> untuk wadah bagi peserta didik sebagai pembelajaran berwirausaha

Tabel 10. Kisi-kisi Instrumen Wawancara Pengelola *Teaching Factory* Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang

Variabel	Indikator	Sub Indikator	No Butir Soal
Pelaksanaan Teaching Factory Jurusan Teknik Otomotif	<i>Planning</i>	Perencanaan SDM	1,2,3
		Perencanaan Produksi	4,5,6
		Perencanaan Pemasaran	7,8,9
		Perencanaan Keuangan	10,11,12,13, 14,15
	<i>Organizing</i>	Pengorganisasian SDM	16,17,18
		Pengorganisasian Produksi	19,20,21
		Pengorganisasian Pemasaran	22,23,24
		Pengorganisasian Keuangan	25,26
	<i>Actuating</i>	Pelaksanaan SDM	27,28,29
		Pelaksanaan Produksi	30,31,32
		Pelaksanaan Pemasaran	33,34,35,36
		Pelaksanaan Keuangan	37,38
	<i>Controlling</i>	Pengawasan SDM	39,40,41
		Pengawasan Produksi	42,43,44
		Pengawasan Pemasaran	45,46,47
		Pengawasan Keuangan	48,49,50,51 52,53

G. Pengujian Instrumen

Uji coba instrumen dilakukan untuk mengetahui apakah alat ukur yang telah disusun benar-benar merupakan instrumen yang baik dan memadai. Baik buruknya instrumen akan berpengaruh terhadap benar tidaknya data yang diperoleh. Hal tersebut sangat menentukan kualitas penelitian. Instrumen yang baik harus memenuhi dua persyaratan yang penting yaitu valid dan reliabel.

1. Uji Validitas

Validitas adalah suatu ukuran yang menunjukkan tingkat-tingkat kevalidan atau kesahihan sesuatu instrumen (Suharsimi Arikunto, 2006:168). Validitas digunakan untuk mengetahui valid atau tidak suatu item dalam instrumen yang telah dibuat. Instrumen dikatakan valid apabila instrumen mempunyai ketelitian terhadap aspek yang hendak diukur.

a. Pengujian Validitas Konstruk

Uji Validitas Konstruk yang digunakan adalah validitas (*content validity*), diperoleh dengan cara uji validitas oleh para ahli (*expert judgment*). Cara ini untuk menganalisa dan mengevaluasi secara sistematis apakah butir instrumen telah memenuhi apa yang hendak diukur. Tahapan pengujian validitas instrumen merupakan pengukuran butir-butir kuesioner variabel perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan dan evaluasi *teaching factory*. Butir-butir kuesioner tersebut disusun dan diuji validitasnya apakah butir-butir tersebut valid (reliabel) atau tidak valid (tidak reliabel). Apabila terdapat butir kuesioner yang tidak valid, maka butir kuesioner tersebut gugur dan tidak digunakan. Dalam hasil validasi konstruk (*expert judgement*) terdapat satu kali revisi, yaitu menyamakan banyaknya nomor butir soal pada tiap-tiap sub indikator.

b. Pengujian Validasi Isi

Pengujian validitas isi merupakan pengujian yang dilakukan dengan membandingkan antara isi instrumen dengan materi yang ada. Untuk menguji validitas butir-butir instrumen lebih lanjut, maka setelah

dikonsultasikan dengan ahli, maka selanjutnya diujicobakan sekitar 30 orang (Sugiyono, 2012:177). Rumus yang digunakan untuk menguji validitas instrumen adalah rumus produk moment dari Pearson, yaitu sebagai berikut:

$$r_{xy} = \frac{(n)(\sum XY) - (\sum X)(\sum Y)}{\sqrt{\{(n.\sum X^2) - (\sum X)^2\}\{(n.\sum Y^2) - (\sum Y)^2\}}}$$

Keterangan :

r_{xy} = koefisien korelasi antara x dan y

n = jumlah responden

Σ = jumlah skor butir

Σ = total dari jumlah skor yang diperoleh tiap responden

$\sum X^2$ = jumlah dari kuadrat butir

$\sum Y^2$ = total dari kuadrat jumlah skor yang diperoleh tiap responden

$\sum XY$ = jumlah hasil perkalian antara skor butir angket dengan jumlah skor yang diperoleh tiap responden

(Suharsimi Arikunto, 2006:170)

Setelah rhitung ditemukan kemudian dikonsultasikan dengan ritable untuk mengetahui butir yang valid dan tidak valid. Apabila rhitung $\geq 0,30$ maka butir pernyataan tersebut valid. Jika rhitung $< 0,30$ maka butir pernyataan tersebut tidak valid (Sugiyono, 2012:179). Dalam menganalisis data menggunakan SPSS (*Statistical Program for Social Science*) 15.0 for windows.

2. Uji Reliabilitas

Reliabilitas adalah indeks yang menunjukkan sejauh mana alat pengukur dapat dipercaya atau diandalkan. Reliabilitas menunjuk pada satu pengertian bahwa sesuatu instrumen cukup dapat dipercaya untuk digunakan sebagai alat pengumpul data karena instrumen tersebut baik (Suharsimi Arikunto, 2006:178).

Untuk menguji reliabilitas instrument, instrumen penelitian digunakan teknik *Alpha Cronbach* karena bentuk instrumen penelitian ini berbentuk rating scale. Teknik *Alpha Cronbach* (Suharsimi Arikunto, 2006:196) telah dirumuskan sebagai berikut:

$$r_{II} = \left(\frac{k}{k-1} \right) \left(1 - \frac{\sum \sigma_b^2}{\sigma_t^2} \right)$$

Keterangan :

r_{II} ■ Reliabilitas instrumen

$\sum \sigma_b^2$ ■ Jumlah varians butir

σ_t^2 ■ Varians total

k ■ Banyaknya butir pertanyaan atau banyaknya soal

Kemudian hasil perhitungan r_{II} yang diperoleh diinterpretasikan dengan tingkat keandalan koefisiensi korelasi menurut Sugiyono sebagai berikut:

Tabel 11. Tabel Interpretasi Nilai r

Besarnya Nilai r	Interpretasi Keadaan
0,00 – 0,199	sangat rendah
0,20 – 0,399	Rendah
0,40 – 0,599	Sedang
0,60 – 0,799	Kuat
0,80 – 1,000	sangat kuat

Instrumen dikatakan reliabel jika r hitung $\geq r$ tabel dan sebaliknya jika r hitung $< r$ tabel instrumen dikatakan tidak variabel atau nilai r hitung dikonsultasikan dengan tabel interpretasi r dengan kententuan dikatakan reliabel jika r hitung $\geq 0,600$.

Berikut merupakan hasil uji validitas instrumen yang diujikan kepada 30 siswa keahlian teknik otomotif SMK N 1 Magelang.

Tabel 12. Hasil Uji Validitas

No Soal	r hitung	r tabel	Keterangan
1	0,275	0,374	Tidak Valid
2	0,321	0,374	Tidak Valid
3	0,385	0,374	Valid
4	0,483	0,374	Valid
5	0,077	0,374	Tidak Valid
6	0,450	0,374	Valid
7	0,578	0,374	Valid
8	0,369	0,374	Tidak Valid
9	0,179	0,374	Tidak Valid
10	0,548	0,374	Valid
11	0,186	0,374	Tidak Valid
12	0,386	0,374	Valid
13	0,279	0,374	Tidak Valid
14	0,675	0,374	Valid
15	0,409	0,374	Valid
16	0,553	0,374	Valid
17	0,367	0,374	Tidak Valid
18	0,354	0,374	Tidak Valid
19	0,034	0,374	Tidak Valid
20	0,393	0,374	Valid
21	0,592	0,374	Valid
22	0,559	0,374	Valid
23	0,329	0,374	Tidak Valid
24	0,561	0,374	Valid

bersambung

sambungan

No Soal	r hitung	r tabel	Keterangan
25	0,453	0,374	Valid
26	0,491	0,374	Valid
27	0,540	0,374	Valid
28	0,442	0,374	Valid

Berdasarkan hasil uji validitas instrumen tersebut didapatkan 11 butir soal yang tidak valid dari 28 butir soal karena dari r hitung yang didapatkan lebih kecil dari r tabel. Sedangkan 17 diantaranya valid karena r hitungnya lebih besar dari pada r tabel. Dari butir soal yang valid masih dapat menggambarkan dan mewakili indikator yang digunakan sehingga angket tersebut masih layak digunakan untuk mengambil data.

1. Uji Realibilitas

Uji realibilitas menurut Sarwono (2006:100) “realibilitas menunjukkan adanya konsistensi dan stabilitas nilai hasil skala pengukuran tertentu. Realibilitas berkonsentrasi pada masalah akurasi pengukuran dan hasilnya.” Penelitian ini mengukur reliabilitas terhadap jawaban atas kuesioner yang diberikan kepada responden dengan menggunakan *Cronbach Alpha*.

Berikut rumus dari uji *Cronbach's Alpha*:

$$r_i = \frac{k}{k-1} \left\{ 1 - \frac{\sum s_i^2}{s_t^2} \right\}$$

r_i = Koefisien realibilitas

k = mean kuadrat antara subjek

s_i^2 = mean kuadrat kesalahan

s_t^2 = total varians

(Sugiyono, 2016: 365)

Menurut Sugiyono (2016:231), kategori reliabilitas pengukuran terbagi atas lima bagian, yaitu:

- a) 0,000 – 0,199 maka sangat rendah
- b) 0,200 – 0,399 maka rendah
- c) 0,400 – 0,599 maka sedang
- d) 0,600 – 0,799 maka tinggi
- e) 0,800 – 1,000 maka sangat tinggi

Berikut merupakan tabel hasil uji realibilitas instrumen penelitian ini :

Tabel 11. Hasil Uji Realibilitas

Cronbach's Alpha	N of Items
0,788	28

Hasil perhitungan realibilitas kemudian dibandingkan dengan r tabel. Hasil perhitungan r pada instrumen ini didapatkan 0,788 hasil tersebut lebih besar dari r tabel = 0,374 yang berarti instrumen tersebut reliabel dan hasil tersebut diintepertasikan pada pengkategorian pengukuran reliabilitas diatas, instrumen ini memiliki reliabilitas yang maka tinggi karena hasil tersebut masuk dalam kategori 0,600-0,799.

Perhitungan realibilitas tersebut menggunakan SPSS ver.16.

H. Teknik Analisis Data

Teknik analisis data yang akan digunakan dalam penelitian ini adalah statistik deskriptif. Teknik tersebut digunakan karena penelitian ini

merupakan penelitian kuantitatif yang bertujuan untuk menggambarkan pelaksanaan *teaching factory* di Program Studi Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang yang ditinjau dari aspek perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan dan pengawasan. Dengan menghitung skor hasil pengisian angket perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan serta pengawasan kemudian menghitung nilai skor skala pelaksanaan *teaching factory* dari masing - masing aspek dari yang terendah hingga yang tertinggi, sehingga setelah semua data didapatkan dapat dianalisi dan ditarik kesimpulan.

Dalam penelitian ini perhitungan statistik deskriptif menggunakan statistik deskriptif presentase atau frekuensi relatif, menurut Sarwono (2006: 139) frekuensis relatif merupakan frekuensi yang dihitung dalam bentuk persen. Cara memperoleh frekuensi relatif adalah :

$$P = \frac{f}{N} \times 100\%$$

Dimana:

f : frekuensi yang sedang dicari presentasinya

N : Number of cases (jumlah frekuensi/banyaknya individu)

P : angka presentase

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Penelitian

Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif kuantitatif. Dalam bagian ini akan memaparkan hasil penelitian tentang pelaksanaan kegiatan *teaching factory* di Program Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang yang meliputi perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan, dan pengawasan. Data dalam penelitian ini diperoleh melalui kuesioner, obeservasi, wawancara dan dokumentasi. Kuesioner berupa kuesioner tertutup yang diberikan kepada siswa yang terlibat. 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 siswa meliputi aspek perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan, dan pengawasan. 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 *Teaching Fcatory* SMK N 1 Magelang

Tidak hanya melayani produk barang dan jasa, bengkel TEFA SMK N 1 Magelang juga sebagai wadah bagi pembelajaran *teaching factory* yang mempunyai tujuan salah satunya adalah menjadikan bengkel TEFA tersebut sebagai tempat berlatih bagi peserta didik untuk mempunyai jiwa kewirausahaan, meningkatkan kompetensi sesuai dengan program studi yang diambil serta memberikan suasana yang nyata seperti yang ada pada industri.

Setelah mengetahui tujuannya secara jelas maka yang harus dilakukan adalah merumuskan perencanaan. Perencanaan bengkel TEFA disusun berdaarkan perencanaan dan evaluasi sebelumnya Perencanaan dibuat sesuai dengan kebutuhan, meliputi perencanaan sumber daya manusia, perencanaan produk barang dan jasa, pemasaran, serta keuangan. Perumusan perencanaan dilakukan oleh guru pengurus bengkel TEFA serta karyawan bengkel TEFA.

a. Perencanaan Sumber Daya Manusia

Berdasarkan data kuisioner yang didapat, perhitungan kuisioner menyebutkan bahwa peserta didik tidak dilibatkan dalam perencanaan SDM dari *teaching factory* SMK N 1 Magelang.

Perhitungan kuisioner dapat dilihat dalam tabel berikut:

Tabel 14. Presentase Keterlibatan Peserta Didik Dalam Perencanaan SDM Bengkel TEFA

No Butir Soal	Ket	Sangat Sesuai	Sesuai	Kurang Sesuai	Tidak Sesuai	Jumlah
1	F	9	11	6	2	28
	%	31.5%	39.2%	21%	7.1%	100%

Berdasarkan tabel 14 diketahui bahwa 31,5% peserta didik menyatakan bahwa mereka sangat sesuai bahwa peserta didik tidak dilibatkan dalam perencanaan SDM, 39,2% menyatakan sesuai, 17,9% menyatakan kurang sesuai dan 7,1% peserta didik menyatakan tidak sesuai.

Berdasarkan hasil observasi telah sesuai dengan tujuan dari *teaching factory*, aktifitas *teaching factory* sesungguhnya adalah melibatkan peserta didik, guru, instruktur dan staff produksi. Berdasarkan hal tersebut melibatkan guru pengelola, staff karyawan dan peserta didik. Hanya saja peserta didik hanya dilibatkan dalam pelaksanaannya saja, sedangkan pengelolaan dijalankan oleh guru serta staff karyawan bengkel TEFFA.

Dari hasil wawancara terhadap pengelola *teaching factory* Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang pemilihan pengurus bengkel TEFA dilakukan dengan cara musyawarah dari semua guru Teknik Kehalian Otomotif dan ketua kaprodi Teknik Keahlian Otomotif, sedangkan untuk rekrutmen karyawan di bengkel TEFA dilakukan dengan cara musyawarah dari pengurus bengkel TEFA dan Ketua Kaprodi Keahlian Teknik Otomotif. Guru yang dianggap berkompeten, mampu dan bertanggung jawab untuk

mengelola bengkel TEFA akan dipilih menjadi pengurus. Untuk rekrutmen pegawai bengkel TEFA SMK N 1 Magelang merupakan alumnus peserta didik Jurusan Keahlian Teknik Otomotif itu sendiri. Penilaian rekrutmen calon pegawai berdasarkan *soft skill* dan *hard skill* yang dimilikinya ketika masih menjadi peserta didik di SMK N 1 Magelang.

Tidak ada perencanaan pengembangan pendidikan, dan mutasi pada manajemen bengkel TEFA SMK N Magelang. Pelatihan ditujukan kepada peserta didik yang dilaksanakan ketika sedang menjalankan pekerjaan. Setiap peserta didik bekerja di bengkel TEFA, peserta didik akan dilatih oleh pegawai. Mereka berlatih untuk bisa melayani konsumen dan melakukan perawatan atau perbaikan sesuai dengan *job* yang ada. Selain itu pelatihan bagi staff karyawan juga dilakukan ketika awal masuk bekerja. Wujud kompensasi *teaching factory* Jurusan Teknik Keahlian Otomotif dengan unit usaha bengkel TEFA berupa kompensasi langsung. Kompensasi langsung diwujudkan dalam gaji bulanan bagi karyawan.

Pada konsep perencanaan SDM yang terakhir yaitu mengenai pemberhentian karyawan maupun pengurus. Dilakukan pemberhentian karyawan ketika ada karyawan yang dinilai tidak jujur, transparan dengan laporan keuangan, dan tidak disiplin. Sedangkan untuk pemberhentian pengurus dalam hal ini pergantian pengurus dilakukan selama satu periode selama 5 tahun sekali.

b. Perencanaan Produksi

Dalam perencanaan produksi, baik pengadaan barang atau jasa peserta didik tidak dilibatkan. Hal tersebut dapat dilihat dari hasil perhitungan kuisioner sebagai berikut:

Tabel 15. Presentase Keterlibatan Peserta Didik Dalam Perencanaan Bengkel TEFA

No Butir Soal	Ket	Sangat Sesuai	Sesuai	Kurang Sesuai	Tidak Sesuai	Jumlah
2	F	3	4	11	10	28
	%	10.7%	14.3%	39.3%	35.7%	100%
3	F	1	5	10	12	28
	%	3.6%	17.9%	35.7%	42.8%	100%

Berdasarkan tabel tersebut dapat diketahui bahwa peserta didik memang tidak dilibatkan dalam perencanaan produk barang dan jasa.

Hasil observasi semua penyediaan rencana sarana dan prasarana bengkel TEFA di SMK N 1 Magelang dilakukan oleh intern, yaitu pembelian dilakukan oleh pengurus utama bengkel TEFA itu sendiri yang meliputi ketua, sekertaris dan bendahara dan memakai dana bengkel TEFA. Dana yang digunakan untuk pembelian sarana dan prasarana diambil dari dana penyusutan alat.

Dari hasil wawancara yang dilakukan terhadap guru pengelola dan karyawan bengkel TEFA di SMK N 1 Magelang, mengatakan bahwa perencanaan barang dan jasa dilakukan secara berkelanjutan atau terus menerus. Perencanaan disesuaikan dengan kebutuhan konsumen. Karena konsumen yang datang pastinya memiliki permintaan yang berbeda-beda sesuai dengan kebutuhan konsumen tersebut. Jadi produk barang dan jasa yang dilakukan di bengkel TEFA mengikuti sesuai

permintaan konsumen yang masuk. Sehingga bengkel TEFA hanya merencanakan produk barang jasa yang disesuaikan sesuai permintaan konsumen.

c. Perencanaan Pemasaran

Peserta didik dalam hal pemasaran belum sepenuhnya dilibatkan. Hal ini diperkuat dengan hasil perhitungan kuisioner oleh peserta didik yang menunjukkan bahwa hampir sebagian peserta didik tidak dilibatkan dalam perencanaan pemasaran. Berikut tabel perhitungan kuisioner:

Tabel 16. Presentase Keterlibatan Peserta Didik Dalam Perencanaan Pemasaran Bengkel TEFA

No Butir Soal	Ket	Sangat Sesuai	Sesuai	Kurang Sesuai	Tidak Sesuai	Jumlah
4	F	2	4	10	12	28
	%	7.1%	14.3%	35.7%	42.8%	100%

Pada tabel 16 menjelaskan bahwa 42.8 % tidak sesuai dan 35.7% peserta didik menjawab kurang sesuai. Hal ini menunjukkan bahwa peserta didik tidak dilibatkan dalam perencanaan pemasaran. Perencanaan pemasaran sepenuhnya diserahkan kepada guru pengurus dan karyawan bengkel TEFA SMK N 1 Magelang.

Berdasarkan hasil observasi perencanaan pemasaran bengkel TEFA SMK N 1 Magelang dibuat berorientasi pada konsep STP (*Sigmeting, Targeting, Positioning*). Melalui konsep pemasaran pada perencanaan bengkel TEFA dapat menyusun strategi yang baik dalam memasarkan produknya. Strategi yang digunakan pada bengkel TEFA adalah *Marketing Mix* yaitu 7P (*Product, Price, Place, Promotion*,

Process, People, Physical Evidence). Segmentasi konsumen pada bengkel TEFA SMK N 1 Magelang adalah kalangan para warga SMK N 1 Magelang serta masyarakat umum.

Hasil wawancara menunjukkan bahwa bengkel TEFA SMK N 1 Magelang sebagai sarana *teaching factory*, melakukan pemasaran dengan media pamphlet serta brosur. Selain pemasaran dilakukan pada saat rapat sekolah, pemasaran juga dilakukan dengan cara membagikan brosur ketika terdapat event di kabupaten Magelang. Berbagai upaya terus dilakukan oleh bengkel TEFA SMK N 1 Magelang ketika melakukan pemasaran. Ketika melakukan promosi, upaya yang dilakukan oleh guru serta karyawan menjual nama baik bengkel TEFA seperti harga barang dan jasa yang lebih terjangkau, pelayanan yang baik, pengrajan yang cepat serta kualitas pekerjaan yang baik. Dalam melakukan pemasaran, bengkel TEFA SMK N 1 Magelang membagi pasar sasaran. Sasaran pemasaran bengkel TEFA adalah warga sekolah, masyarakat umum dan instansi lainnya. Jika dibagi dalam presentasenya sasaran pemasaran untuk warga sekolah mencapai 70% dan 30% untuk masyarakat umum serta instansi pendidikan lainnya.

d. Perencanaan Keuangan

Penyusunan anggaran tersebut melibatkan pengurus bengkel TEFA, namun pada perencanaan keuangan, peserta didik dalam melaksanakan kegiatan di bengkel TEFA dibekali mengenai

perencanaan keuangan dan untuk menghitung harga jual produk.

Berikut tabel perhitungan kuesioner keterlibatan peserta didik dalam perencanaan keuangan:

Tabel 17. Presentase Keterlibatan Peserta Didik Dalam Perencanaan Keuangan Bengkel TEFA

No Butir Soal	Ket	Sangat Sesuai	Sesuai	Kurang Sesuai	Tidak Sesuai	Jumlah
5	F	10	11	4	3	28
	%	35.7%	39.3%	14.3%	10.7%	100%
6	F	10	12	5	1	28
	%	35.7%	42.8%	17.9%	3.6%	100%

Berdasarkan tabel diatas, nilai persen tertinggi terletak pada skala sesuai dengan angka 39,3% dan 42.8%. Peserta didik dalam perencanaan keuangan tidak dilibatkan secara langsung, melainkan peserta didik diberi bekal mengenai perencanaan keuangan dan bagaimana cara menghitung harga jual produk.

Hasil observasi dalam membuat perencanaan keuangan, Pengurus bengkel TEFA SMK N 1 Magelang selalu berpedoman dan sebagai bahan pertimbangan pada laporan keuangan tahun sebelumnya. Pada pembuatan perencanaan keuangan, akan dilihat rancangan anggaran biaya, perhitungan laba dan rugi, banyak modal, jenis anggaran perencanaan pada perencanaan periode sebelumnya. Jenis anggaran dibedakan menjadi dua, yakni anggaran jangka panjang dan anggaran jangka pendek. Anggaran jangka pendek adalah anggaran yang digunakan dalam waktu bulan, mingguan harian dan bersifat cepat habis menyangkut biaya operasional usaha seperti biaya produksi, biaya penggajian pegawai, biaya pemasaran, dll. Sedangkan

anggaran jangka panjang adalah anggaran yang digunakan dalam kurun waktu yang panjang, tahunan yang bersifat lama habis misalnya dana untuk pembelian alat-alat.

Berdasarkan wawancara sumber utama modal *teaching factory* ini adalah sekolah yang menggunakan anggaran dana *teaching factory*. Dana modal dari sekolah tersebut dikelola oleh pengurus bengkel TEFA, digunakan untuk biaya produksi. Modal tidak digunakan seluruhnya untuk biaya produksi, melainkan untuk keperluan sarana dan prasarana, dan modal tetap itu sendiri.

2. Pengorganisasian *Teaching Fcatory* SMK N 1 Magelang

Pengorganisasian dilakukan ketika perencanaan sudah ditentukan. Dengan pengorganisasian yang tepat, maka tidak akan terjadi tumpang tindih tugas dan tanggung jawab, sehingga tugas dan tanggung jawab masing-masing SDM dalam sebuah organisasi dapat terlaksana dengan baik. Dalam sebuah usaha, pengorganisasian sangat diperlukan. Terdapat 4 sub bab pembahasan dalam pengorganisasian yaitu pengorganisasian SDM, produksi, pemasaran dan keuangan.

1) Pengorganisasian SDM *Teaching Fcatory* SMK N 1 Magelang

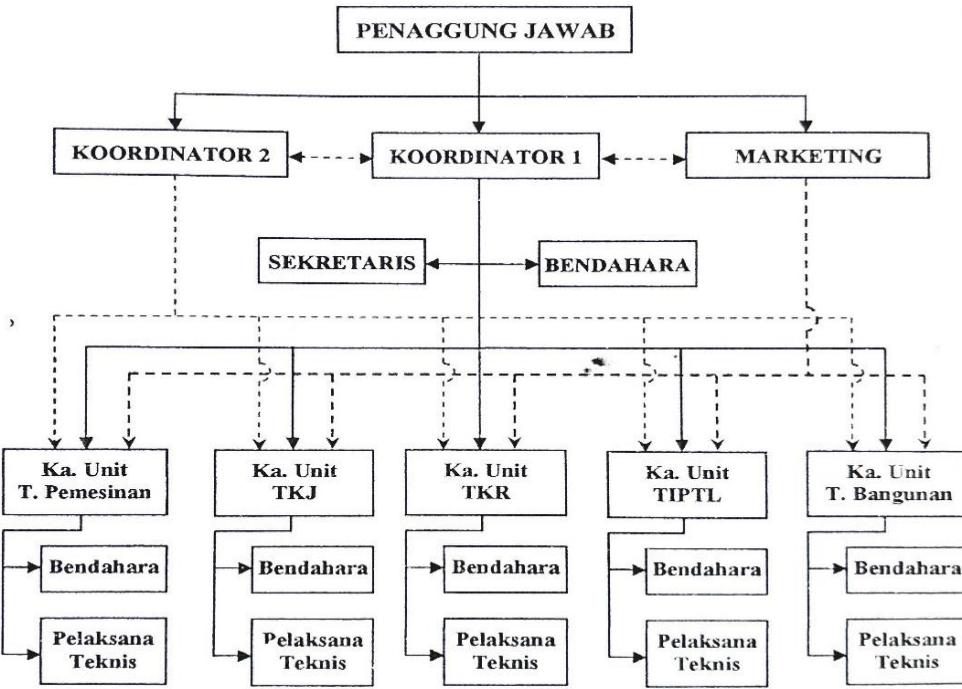
Keterlibatan peserta didik dalam pengorganisasian SDM *teaching factory* Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang didukung oleh hasil perhitungan kuisioner. Hal ini dapat dilihat pada tabel seperti berikut :

Tabel 18. Presentase Keterlibatan Peserta Didik Dalam Pengorganisasian SDM Bengkel TEFA

No Butir Soal	Ket	Sangat Sesuai	Sesuai	Kurang Sesuai	Tidak Sesuai	Jumlah
7	F	8	13	5	2	28
	%	28.7%	46.4%	17.9%	7.1%	100%
8	F	6	15	6	1	28
	%	21.4%	53.5%	21.4%	3.6%	100%

Berdasarkan tabel diatas dari dua pertanyaan, peserta didik menjawab sesuai dengan nilai presentase 46.4% dan 53.5%. Hasil kuisisioner tersebut terlihat bahwa sebagian besar peserta didik dilibatkan dalam pengorganisasian SDM bengkel TEFA.

Berdasarkan hasil observasi pembuatan struktur organisasi bengkel TEFA SMK N 1 Magelang berdasarkan depertementalisasi, pembagian kerja, koordiansi. Depertementalisasi merupakan pengelompokan kegiatan yang saling berkaitan dapat dilakukan bersama. Pembagian kerja yaitu pemecahan tugas kepada masing-masing personil. Sedangkan koordinasi merupakan proses memadukan kegiatan guna mencapai tujuan bersama. Bentuk struktur organisasi bengkel TEFA SMK N 1 Magelang dapat dibilang masih berbentuk sederhana, karena usaha bengkel TEFA masih berkembang dan belum begitu besar. Berikut struktur organisasi *teaching factory* SMK N 1 Magelang :



Gambar 5. Struktur Organisasi *Teaching Factory* SMK N 1 Magelang

Kegiatan atau usaha bengkel TEFA dilaksanakan dengan penanggung jawab utama Kepala Sekolah SMK N 1 Magelang. Bengkel TEFA SMK N 1 Magelang dipimpin oleh seorang ketua pelaksana yang diawasi langsung oleh Ketua Prodi Jurusan Keahlian Teknik Otomotif. Ketua pelaksana akan dibantu oleh bendahara dan pelaksana teknis. Pada bengkel TEFA ini terdapat dua bagian yang dirangkap menjadi satu yaitu ketua unit dan marketing dengan satu pengurus. Hal ini dikarenakan kurangnya SDM.

Menurut wawancara meskipun terdapat bagian yang ganda yaitu marketing serta ketua unit TEFA, tidak menjadi masalah dan tidak terjadi tumpang tindih pekerjaan. Sebagai pelaksana pada kegiatan *teaching factory* adalah aspiran atau karyawan, peserta didik

serta guru Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang. Dari struktur gambar organisasi diatas, dapat dilihat jelas tiap-tiap bagiannya. Kepala Sekolah bertanggung jawab pada kegiatan *teaching factory* unit usaha bengkel TEFA SMK N 1 Magelang. Ketua pelaksana bertanggung jawab untuk mengkoordinasikan kegiatan yang berlangsung. Sekertaris bertanggung jawab pada bidang administrasi bengkel TEFA. Bendahara bertanggung jawab kepada seluruh kegiatan keuangan dalam mengelola uang. Pelaksana bengkel TEFA mempunyai tugas mengatur kegiatan yang ada di bengkel TEFA, karyawan sebagai pelaksanaan dari kegiatan *teaching factory* serta bertanggung jawab melayani pembayaran konsumen bengkel TEFA. Sedangkan peserta didik bertanggung jawab pada melayani konsumen dan menyelesaikan *job* pekerjaan yang ada.

2) Pengorganisasian Produk Barang dan Jasa.

Keterlibatan peserta didik dalam pengorganisasian produk barang dan jasa didukung oleh data yang diperoleh dari kuisioner yang dapat dilihat pada tabel berikut ini :

Tabel 19. Presentase Keterlibatan Peserta Didik Dalam Pengorganisasian Produk Barang Dan Jasa Bengkel TEFA

No Butir Soal	Ket	Sangat Sesuai	Sesuai	Kurang Sesuai	Tidak Sesuai	Jumlah
9	F	6	15	6	1	28
	%	21.4%	53.5%	21.4%	3.6%	100%
10	F	8	13	5	2	28
	%	28.7%	46.4%	17.9%	7.1%	100%

Berdasarkan tabel 19 diketahui bahwa sebagian besar peserta didik mengatakan sesuai dengan keterlibatan peserta didik dalam pengorganisasian produk barang dan jasa, seperti melayani konsumen, menyiapkan alat yang digunakan sampai mengerjakan *job* dengan tepat waktu dan baik sesuai standart yang telah ditentukan.

Hasil observasi perencanaan produk barang dan jasa, sistem *rolling* dilakukan pada saat peserta didik sedang belajar mata pelajaran perawatan kendaraan ringan. Jadi sistem *rolling* dari *teaching factory* ini adalah menggunakan putaran *job* yang ada pada mata pelajaran perawatan kendaraan ringan, ketika mendapat *job* belajar di bengkel TEFA artinya peserta didik pada pertemuan mata pelajaran perawatan kendaraan ringan akan belajar sepenuhnya di bengkel TEFA. Yang sudah menggunakan sistem *rolling* ini adalah peserta didik Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang kelas XI dan XII, kelas X belum diikutsertakan dalam pembagian *job* bengkel TEFA dikarenakan dianggap belum mampu melakukan pekerjaan di bengkel TEFA.

Sesuai dengan hasil wawancara mengenai pengorganisasian produk barang dan jasa bengkel TEFA SMK N 1 Magelang, tidak ada jadwal produksi secara tertulis setiap hari. Dikarenakan produk barang dan jasa yang akan dilakukan sesuai dengan pekerjaan yang dibutuhkan oleh konsumen yang datang. jadwal pekerjaan ditulis ketika sudah mengetahui kebutuhan konsumen yang datang misalkan

servis kendaraan atau perbaikan kendaraan. Total pengerjaan barang dan jasa juga ditulis sebagai laporan ketersediaan barang yang keluar supaya nantinya untuk pembelanjaan barang yang terjual atau terpakai seperti suku cadang, oli dan lainnya akan dapat diketahui secara jelas.

3) Pengorganisasian Pemasaran *Teaching Factory* SMK N 1 Magelang

Hasil perhitungan kuesioner menunjukkan bahwa peserta didik tidak dilibatkan dalam pengorganisasian pemasaran. Lebih jelas, akan dijelaskan oleh tabel berikut :

Tabel 20. Presentase Keterlibatan Peserta Didik Dalam Pengorganisasian Pemasaran Bengkel TEFA

No Butir Soal	Ket	Sangat Sesuai	Sesuai	Kurang Sesuai	Tidak Sesuai	Jumlah
11	F	2	3	16	7	28
	%	7.1%	10.8%	57.1%	25%	100%

Berdasarkan tabel dapat diketahui bahwa skala kurang sesuai paling tinggi yaitu 51.7% artinya pengorganisasian pemasaran dalam hal ini peserta didik sangat kurang dilibatkan.

Hasil observasi yang mendapatkan tugas untuk memasarkan produk adalah sejumlah karyawan serta guru-guru Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang. Meskipun berbagai upaya terus dilakukan, pemasaran dilakukan tidak setiap hari, karena kesibukan guru mengajar dan kesibukan tenaga karyawan dalam melakukan pekerjaan di bengkel TEFA. Upaya dalam pemasaran tersebut adalah pemasaran yang dilakukan di berbagai media pamphlet dan brosur.

Berdasarkan wawancara diketahui bahwa pemasaran dilakukan oleh sejumlah karyawan dan guru-guru Keahlian Teknik

Otomotif. Setelah ditentukan harga jual barang dan jasa berdasarkan pertimbangan tertentu seperti harga barang masuk, produk jasa yang digunakan, penggunaan alat maka akan ditemukan harga produk barang dan jasa. Setelah mengetahui harga barang dan jasa, maka akan ditawarkan kepada konsumen.

4) Pengorganisaian keuangan *Teaching Fcatory* SMK N 1 Magelang.

Hal ini ditunjukkan pada hasil perhitungan kuesioner oleh peserta didik. Berikut akan disajikan tabel keterlibatan peserta didik dalam pengorganisasian keuangan.

Tabel 21. Persentase Keterlibatan Peserta Didik Dalam Pengorganisasian Keuangan Bengkel TEFA

No Butir Soal	Ket	Sangat Sesuai	Sesuai	Kurang Sesuai	Tidak Sesuai	Jumlah
12	F	1	4	18	5	28
	%	3.6%	14.3%	64.3%	17.9%	100%
13	F	2	4	16	6	28
	%	7.1%	14.3%	57.1%	21.4%	100%

Berdasarkan tabel 21 menunjukkan bahwa dari dua buah butir soal menunjukkan persentase sekala kurang sesuai yaitu 64.3 % dan 57.1%. maka dapat diketahui bahwa keterlibatan peserta didik dalam pengorganisasian keuangan masih sangat kurang.

Hasil observasi semua bentuk catatan keuangan akan dibukukan dalam bentuk buku anggaran dan laporan keuangan. Laporan keuangan harian dibuat setiap hari oleh karyawan bengkel TEFA SMK N 1 Magelang. Bentuk laporan keuangan harian berisi pendapatan kotor dan rincian dana pengeluaran dari *job* pekerjaan yang masuk pada setiap harinya.

Hasil wawancara buku anggaran digunakan setiap bulannya yang berisikan pendapatan bersih selama satu bulan dan pengeluaran saldo. Pada pengorganisasian keuangan bengkel TEFA SMK N 1 Magelang, peserta didik belum dilibatkan secara penuh. Hal ini dikarenakan peserta didik berjumlah banyak dan secara bergantian.

3. Pelaksanaan

Pelaksanaan merupakan proses dimana menjadikan sebuah perencanaan menjadi aktivitas yang nyata. Seperti perencanaan, sub bab yang akan dijelaskan dalam penelitian ini adalah pelaksanaan SDM, produksi, pemasaran dan keuangan.

1) Sumber Daya Manusia

Keterlaksanaan SDM dalam bengkel TEFA menunjukkan bahwa pelaksanaan sudah sesuai dengan perencanaan SDM. Pelaksanaan SDM dalam *teaching factory* merupakan cermin dari perencanaan SDM. Hal tersebut dapat dilihat dari hasil data kuisioner.

Tabel 22. Persentase Keterlibatan Peserta Didik Dalam Pelaksanaan SDM Bengkel TEFA

No Butir Soal	Ket	Sangat Sesuai	Sesuai	Kurang Sesuai	Tidak Sesuai	Jumlah
14	F	7	13	5	3	28
	%	25%	46.4%	17.9%	10.7%	100%
15	F	12	14	2	0	28
	%	42.8%	49.9%	7.1%	0%	100%

Dari hasil perhitungan kuisioner menunjukkan bahwa sebagian besar peserta didik menyatakan sesuai yaitu mencapai 46.4% dan 49.9%. jadi dapat disimpulkan bahwa peserta didik secara keseluruhan dilibatkan dalam unsur SDM

Hasil observasi pelaksanaan SDM bengkel TEFA SMK N Magelang meliputi kepala sekolah sebagai penanggung jawab *teaching factory*, guru, staff produksi dan peserta didik. Telah dijelaskan pada bab sebelumnya, peserta didik hanya dilibatkan dalam pelaksanaan pada bagian produksi saja. Sedangkan guru dan staff produksi terlibat dalam pengelolaannya. Dapat disimpulkan bahwa keterlibatan peserta didik Jurusan Keahlian Teknik Otomotif dalam *teaching factory* belum begitu banyak dilibatkan baru hanya sekitar 30% saja. Peserta didik belum sepenuhnya diikutsertakan dalam manajemen *Teaching Factory* Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang.

Hasil wawancara ketua pelaksana telah membagi tugas pada masing-masing personil. Uraian tugas tersebut kemudian akan dibukukan dalam buku kepengurusan *teaching factory* SMK N 1 Magelang. Bentuk kepemimpinan *teaching factory* pada setiap jurusan yang mempunyai unit produksi batang atau jasa adalah ketua pelaksana mendeklegasikan tugas dan tanggung jawab kepada bawahan sesuai dengan jabatan yang dimilikinya. Semua anggotanya telah menjalankan tugas dan tanggung jawab sesuai dengan *job description* masing-masing tanpa ada tumpang tindih pekerjaan. Meskipun setiap personil telah melakukan tugasnya masing-masing, namun tidak menutup kemungkinan dapat membantu tugas personil lain dalam melaksanakan tugasnya dalam pelaksanaan *teaching factory* di SMK N 1 Magelang.

2) Produksi

Dalam pengadaan produk barang, peserta didik sebagian besar belum terlalu dilibatkan untuk pengadaan produk barang tersebut. Peserta didik sepenuhnya hanya dilibatkan dalam produk jasa dari pelayanan hingga mengerjakan suatu job atau pekerjaan yang ada. Hal ini didukung oleh hasil kuisisioner keterlibatan peserta didik dalam pelaksanaan produk barang dan jasa bengkel TEFA Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang.

Tabel 23. Persentase Keterlibatan Peserta Didik Dalam Pelaksanaan Produk Barang Dan Jasa

No Butir Soal	Ket	Sangat Sesuai	Sesuai	Kurang Sesuai	Tidak Sesuai	Jumlah
16	F	8	14	6	0	28
	%	28.6%	57.1%	21.4%	0%	100%
17	F	8	16	3	1	28
	%	28.6%	49.9%	10.7%	3,6%	100%

Dari hasil kuisisioner diatas menunjukkan bahwa sebagian besar peserta didik hanya dilibatkan dalam produk jasa dan sebagian besar masih belum dilibatkan dalam pengadaan produk barang.

Hasil observasi produk dari *Teaching Factory* di Jurusan Keahlian Teknik Otomotif di SMK N 1 Magelang adalah berupa produk barang dan jasa. Produk barang merupakan sebuah produk yang dijual sesuai dengan kebutuhan konsumen seperti, oli kendaraan serta suku cadang kendaraan. Produk jasa merupakan produk dimana dari pelaksanaan *teaching factory* yang mempunya sebuah unit usaha

bengkel TEFA ini menawarkan produk jasa perbaikan serta perawatan kendaraan ringan. Produk-produk jasa ini seperti ganti oli, tune up serta perbaikan kerusakan kendaraan mulai dari *engine*, *brake system*, suspensi sampai perbaikan body kendaraan. Hampir semua perbaikan serta perawatan kendaraan ringan ada di bengkel TEFA Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang.

Berdasarkan hasil wawancara, proses pelaksanaan produk barang dan jasa ini, untuk penyediaan produk barang yang dijual pada bengkel TEFA adalah semua barang yang berkaitan dengan kebutuhan konsumen. Batang tersebut diambil dari distributor pelumasa atau suku cadang yang kemudian dijual lagi kepada konsumen. Sedangkan untuk produk jasa sendiri tidak dapat ditentukan, hanya saja dapat ditentukan bagaimana sebuah standard produk jasa yang ditawarkan. Produk jasa di bengkel TEFA ini dilakukan sesuai dengan permintaan konsumen yang datang setiap harinya, karena produk jasa setiap konsumen yang datang pastinya berbeda-beda. Jadi produk jasa ada ketika terdapat konsumen yang membutuhkan produk jasa tersebut, dari situ maka adanya *job* atau pekerjaan yang harus diselesaikan.

Setiap harinya karyawan bengkel TEFA mencatat semua barang yang terjual dan barang yang dibeli untuk kebutuhan konsumen, karena ketersediaan produk barang seperti suku cadang mengharuskan melakukan pembelian ketika barang tersebut

dibutuhkan dan tidak tersedia di bengkel TEFA. Selain mencatat produk barang, karyawan juga mencatat produk jasa yang digunakan setiap harinya. Semua produk barang dan jasa yang digunakan setiap harinya dimasukan kedalam buku laporan, sehingga nantinya mudah ketika ingin mengetahui produk apa saja yang sering diminati oleh konsumen untuk mengembangkan produk barang dan jasa yang digunakan di bengkel TEFA.

3) Pemasaran

Mengenai keterlibatan peserta didik dalam pelaksanaan pemasaran, peserta didik masih belum banyak dilibatkan dalam pelaksanaan pemasaran. Hal tersebut didukung dengan hasil kuisioner keterlibatan peserta didik dalam pelaksanaan pemasaran sebagai berikut:

Tabel 24. Persentase Keterlibatan Peserta Didik Dalam Pelaksanaan Pemasaran Bengkel TEFA

No Butir Soal	Ket	Sangat Sesuai	Sesuai	Kurang Sesuai	Tidak Sesuai	Jumlah
18	F	4	5	18	1	28
	%	14.3%	17.8%	67.5%	3.6%	100%
19	F	1	5	12	10	28
	%	3,6%	17.8%	42.8%	35.7%	100%

Dari kedua butir Dari kedua butir pernyataan, nilai tertinggi tertuju pada kurang sesuai yaitu mencapai 67.5% dan 42.8%. Ini berarti masih belum terlalu dilibatkannya peserta didik dalam pelaksanaan pemasaran

Hasil observasi pelaksanaan pemasaran produk barang dan jasa bengkel TEFA sudah sesuai dengan perencanaan yang telah dibuat. Dikarenakan bengkel TEFA masih dalam skala kecil, pemasaran tersebut tidak menggunakan jasa sales. Media yang digunakan dalam pemasaran adalah pamflet serta brosur. Hanya saja dalam pemasaran masih terdapat kendala yaitu sampai sekarang belum ada bentuk media promosi yang lain, seperti media sosial facebook, twitter, atau lainnya yang dapat diketahui masyarakat umum secara cepat.

Sesuai dengan hasil wawancara, untuk bengkel TEFA SMK N 1 Magelang telah memenuhi permintaan konsumen yaitu memenuhi kebutuhan warga sekolah dan permintaan masyarakat umum. Lingkup pemasaran yang dilakukan yaitu di dalam sekolah dan di luar sekolah. Namun, dalam pelaksanaan pemasaran, pemasaran di luar sekolah sedikit kurang dilakukan, dikarenakan terbatasnya waktu, biaya, dan personil. Dalam satu tahun, pasaran yang menjadi tempat sasaran pemasaran adalah warga sekolah, dinas-dinas, warga sekitar sekolah dan sekolah lain.

4) Keuangan

Proses pengelolaan uang bengkel TEFA SMK N 1 Magelang sudah sesuai dengan perencanaan keuangan yang telah ditentukan. Peserta didik dalam pelaksanaan keuangan juga tidak diikutsertakan. Pernyataan ini didukung oleh hasil perhitungan kuesioner yang

dilakukan peserta didik. Berikut disajikan tabel hasil perhitungan persentase keterlibatan peserta didik dalam pelaksanaan keuangan

Tabel 25. Persentase Keterlibatan Peserta Didik Dalam Pelaksanaan Keuangan Bengkel TEFA

No Butir Soal	Ket	Sangat Sesuai	Sesuai	Kurang Sesuai	Tidak Sesuai	Jumlah
20	F	2	3	20	3	28
	%	7.1%	10.7%	71.4%	10.7%	100%
21	F	1	5	15	7	28
	%	3,6%	17.8%	53.5%	24.9%	100%

Hasil perhitungan kuesioner menunjukkan bahwa belum dilibatkannya peserta didik dalam pelaksanaan keuangan. Sebanyak 71,4% dan 53,5% peserta didik mengatakan kurang sesuai apabila peserta didik selama ini sudah dilibatkan dalam mengelola keuangan dan peserta didik sebagian besar tidak mengetahui omset yang didapat setiap harinya.

Hasil observasi pengelolaan keuangan bengkel TEFA SMK N 1 Magelang dibukukan dalam buku pembukuan keuangan. Semua uang yang masuk dan pengeluaran harus tercatat dalam buku agar tidak terjadi kesalahan pada keuangan. Bentuk pembukuan bengkel TEFA SMK N 1 Magelang meliputi buku kasir harian, buku kas aspiran, buku laporan keuangan bulanan. Hanya pengurus bengkel TEFA saja yang mengelola keuangan. Peserta didik belum dilibatkan dalam mengelola keuangan, dikarenakan peserta didik dikira belum mampu dalam mengelola keuangan bengkel TEFA.

Hasil wawancara dengan karyawan bengkel TEFA, dilihat dari data laporan keuangan bulanan, dari dana *teaching factory*, target dana

pemasukan dari bengkel TEFA yaitu Rp. 500.000 setiap bulannya dapat terpenuhi dan belum pernah mengalami kerugian. Dapat diketahui omset bersih bengkel TEFA sesuai target adalah Rp 6000.000 setiap tahunnya, dari omset atau pemasukan yang hanya Rp 6000.000 tentunya masih terbilang sangat sedikit dan seharusnya dapat ditingkatkan setiap tahunnya. Tetapi dari kekurangan tersebut dapat disimpulkan bahwa pelaksanaan keuangan pada bengkel TEFA SMK N 1 Magelang ini sudah sesuai dengan apa yang direncanakan dan telah berjalan dengan baik.

4. Pengawasan

Pengawasan dilakukan oleh Ketua pelaksana *teaching factory*, Ketua Program Studi Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang setiap harinya. Rapat pengawasan diadakan setiap sebulan sekali. Hasil pengawasan tersebut akan dijadikan sebagai tolak ukur dalam pembuatan perencanaan selanjutnya. Selama pengawasan, akan dilihat dari pengawasan SDM, Produksi, Pemasaran dan Keuangan.

1) Pengawasan Sumber Daya Manusia

Hasil persentase kuesioner oleh peserta didik mengenai keterlibatan peserta didik dalam pengawasan SDM.

Tabel 26. Persentase Keterlibatan Peserta Didik Dalam Pengawasan SDM TEFA

No Butir Soal	Ket	Sangat Sesuai	Sesuai	Kurang Sesuai	Tidak Sesuai	Jumlah
22	F	1	5	15	7	28
	%	3,6%	17.8%	53.5%	24.9%	100%
23	F	8	1	16	3	28
	%	28.6%	3.6%	49.9%	10.7%	100%

Dari hasil kuisioner yang didapat 53.5% dan 49.9 mengatakan kurang sesuai artinya dalam pengawasan SDM ini peserta didik belum terlalu dilibatkan dalam pengawasan. Karena memang peserta didik termasuk sebagai objek yang diawasi dan belum mempunyai wewenang untuk melakukan pengawasan.

Hasil observasi pengawasan Sumber Daya Manusia pada pelaksanaan *teaching factory* unit jasa bengkel TEFA dilakukan oleh Ketua Pelaksana *teaching factory* dan Ketua Kaprodi Jurusan Keahlian Teknik Otomotif. Pengawasan dilaksanakan setiap hari dengan cara Ketua Pelaksana akan mengecek keadaan di bengkel TEFA mulai dari pengadaan produk barang, proses produk jasa maupun pemasukan dan pengeluaran keuangan.

Berdasarkan wawancara untuk pengawasan peserta didik dengan cara uji kompetensi yang dilakukan setiap semesternya. Pengawasan peserta didik dilakukan sekedar saja dan pengawasan diambil dari ujian kompetensi. Dari tes tersebut dapat diketahui sejauh mana peserta didik mempunyai kompetensi yang dimilikinya dari uji kompetensi yang dilakukan terhadap peserta didik. Setiap akhir bulan, pengurus akan melakukan rapat guna membahas evaluasi dan penilaian kinerja karyawan. Karyawan yang tidak menaati peraturan dan melakukan kesalahan akan mendapatkan teguran oleh Ketua Pelaksana maupun Ketua Jurusan Keahlian Teknik Otomotif. Namun

belum ada pengawasan yang spesifik terhadap peserta didik terhadap kinerja nya.

2) Pengawasan Produksi

Mengenai keterlibatan peserta didik dalam pengawasan produksi, peserta didik belum terlalu banyak ikut dalam melakukan pengawasan produk, artinya peserta didik belum dilibatkan dalam pengawasan produk. Berikut akan disajikan tabel hasil perhitungan kuesioner:

Tabel 27. Persentase Keterlibatan Peserta Didik Dalam Pengawasan Produk

No Butir Soal	Ket	Sangat Sesuai	Sesuai	Kurang Sesuai	Tidak Sesuai	Jumlah
24	F	4	5	16	3	28
	%	14.2%	17.8%	49.9%	10.7%	100%
25	F	5	1	7	15	28
	%	17.8%	3.6%	24.9%	53.5%	100%

Menurut tabel 27 diketahui bahwa presentase tetinggi terletak pada kurang sesuai dan tidak sesuai dengan presentase 49.9% dan 53.5%. Maka dapat disimpulkan bahwa peserta didik memang belum begitu dilibatkan dalam melakukan pengawasan produk barang maupun produk jasa di bengkel TEFA Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang.

Berdasarkan observasi seperti halnya pengawasan SDM, Pengawasan terhadap produk barang dan jasa juga dilakukan oleh Ketua Pelaksana *teaching factory* unit jasa bengkel TEFA SMK N 1 Magelang . Dalam pengawasan produk, tidak semata-mata hanya dilakukan oleh Ketua Pelaksana saja, tetapi pengurus bendahara dan

karyawan juga ikut melakukan pengawasan produk. Pengawasan dilakukan setiap hari dan dilakukan sesuai kebutuhan.

Berdasarkan wawancara terhadap pengurus dan karyawan pengawasan produk barang dan jasa dilakukan untuk menjaga kualitas standart produk supaya tetap terjaga dengan baik. standart produk barang dan jasa harus tetap dijaga kualitas satndart produknya karena ketika standart produk yang ada baik maka akan semakin banyaknya konsumen yang datang menggunakan produk tersebut dan menjaga konsumen yang ada supaya tetap menggunakan produk tersebut. Pengawasan produk barang dilakukan dari awal produk masuk hingga produk terjual begitu juga dengan produk jasa dilakukan pengawasan ketika produk jasa tersebut digunakan bagimana pelayanannya hingga pengerjaannya.

Selain pengawasan yang dilakukan oleh Ketua pelaksana, pengurus serta karyawan bengkel TEFA tetapi pengawasan dari konsumen juga menjadi pertimbangan perbaikan pelayanan produk yang ada baik produk barang maupun produk jasa. Pengawasan dari konsumen yang dimaksud adalah saran atau komplain dari konsumen selama menggunakan produk barang dan jasa bengkel TEFA SMK N 1 Magelang.

3) Pengawasan Pemasaran

Dalam pengawasan pemasaran ini peserta didik belum terlalu dilibatkan dalam pengawasan pemasaran itu diketahui dari hasil kuisioner yang akan disajikan pada tabel berikut.

Tabel 28. Persentase Keterlibatan Peserta Didik Dalam Pengawasan Pemasaran Bengkel TEFA

No Butir Soal	Ket	Sangat Sesuai	Sesuai	Kurang Sesuai	Tidak Sesuai	Jumlah
26	F	0	10	14	4	28
	%	0%	35.7%	49.9%	14.2%	100%
27	F	3	3	7	15	28
	%	10.7%	10.7%	24.9%	53.5%	100%

Berdarkan tabel 28 dalam pengawasan pemasaran peserta didik masih belum ikut dilibatkan dalam pengawasan pemasaran ini ditunjukan dengan prsentase kurang sesuai 49.9% dan tidak sesuai 53.5%. hal ini menunjukan masih belum dilibatkannya peserta didik dalam pengawasan pemasaran.

Hasil observasi Kendala yang dihadapi dalam pemasaran adalah kurangnya promosi dalam menjual nama bengkel TEFA. Selain itu padatnya jam mengajar guru dan kesibukan karyawan membuat promosi kurang berjalan dengan maksimal. Kurangnya media promosi yang digunakan juga berpengaruh dalam pemasaran, sehingga belum banyak instansi lain atau masyarakat luar mengetahui dan menggunakan produk barang maupun jasa dari bengkel TEFA SMK N 1 Magelang.

Hasil wawancara berbeda dengan pengawasan sebelumnya, pengawasan pemasaran tidak dilakukan setiap harinya, melainkan

setiap bulan sekali. Pengawasan dilakukan oleh Kepala Sekolah selaku penanggung jawab *teaching factory* SMK N 1 Magelang. Lingkup bentuk pengawasan pemasaran melingkupi sejauh mana pemasaran telah dilakukan, mengingat target dari kegiatan *teaching factory* adalah tidak hanya warga sekolah melainkan juga masyarakat umum, serta karyawan bengkel TEFA SMK N 1 Magelang, belum sepenuhnya sasaran dalam pemasaran produk barang dan jasa yang telah direncanakan dapat tercapai. Hal tersebut dikarenakan konsumen yang ada di bengkel TEFA masih didominasi warga sekolah itu sendiri yang dipresentasikan kurang lebih 70% dan 30% untuk masyarakat umum.

4) Pengawasan Keuangan

Keterlibatan peserta didik dalam pengawasan keuangan akan dijelaskan pada tabel berikut:

Tabel 29. Persentase Keterlibatan Peserta Didik Dalam Pengawasan Keuangan Bengkel TEFA

No Butir Soal	Ket	Sangat Sesuai	Sesuai	Kurang Sesuai	Tidak Sesuai	Jumlah
28	F	0	5	15	8	28
	%	0%	17.8%	53.5%	28.5%	100%

Berdasarkan tabel 29 keterlibatan peserta didik dalam pengawasan keuangan dapat diketahui bahwa peserta didik belum dilibatkan dalam pengawasan. Terbukti berdasarkan hasil presentase kuisioner didominasi oleh jawaban kurang sesuai 53.5% dan tidak sesuai 28.5%.

Hasil observasi bentuk dari pengawasan keuangan bengkel TEFA SMK N 1 Magelang adalah mengetahui dan memahami secara

terperinci laporan keuangan yang masuk dan keluar. Pengawasan terhadap keuangan dilakukan oleh Ketua Pelaksana *Teaching Factory* SMK N 1 Magelang dan Ketua pelaksana bengkel TEFA. Bentuk pengawasan keuangan akan dibukukan dalam buku laporan keuangan bulanan yang berisikan dana penghasilan selama satu bulan dan pengeluaran seperti uang belanja, gaji karyawan, penyusutan alat, dll. Setiap bulan, pengurus, ketua kaprodi, dan kepala sekolah akan mengadakan pertemuan guna membahas pengawasan keuangan.

Hasil wawancara pengawasan berupa evaluasi keuangan. Meskipun unit jasa bengkel TEFA sangat jarang mengalami kerugian, pengurus telah mempersiapkan tindak lanjut apabila suatu saat bengkel TEFA ini mengalami kerugian. Jika terdapat kerugian, maka kerugian tersebut akan ditutup dengan uang modal yang ada. Kerugian akan ditutup guna menutup biaya produk, membayar karyawan, dll.

B. Pembahasan

Pembahasan hasil penelitian dari kuisioner, observasi serta wawancara yang dilakukan mengenai perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan serta pengawasan di Jursan Kehalian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang yang diimplementasikan dalam bengkel TEFA SMK N 1 Magelang dan Kuesioner yang telah disebar kepada peserta didik mengenai keterlibatan peserta didik dalam manajemen *teaching factory* SMK N 1 Magelang. Berikut pembahasan dari hasil penelitian.

1. Perencanaan Pelaksanaan *teaching factory* Jurusan Keahlian Teknik Otomotif di SMK N 1 Magelang

Pada perencanaan SDM, hasil dari penelitian menunjukan nawa perencanaan SDM selain menentukan orang-orang yang terlibat dalam *teaching factory*, perencanaan SDM pada pelaksanaan *teaching factory* dengan unit usaha bengkel TEFA memperhatikan perencanaan recruitment karyawan hingga pemberhentian karyawan. Berdasarkan uraian diatas dapat disimpulkan bahwa perencanaan penerimaan karyawan unit usaha bengkel TEFA telah sesuai dengan konsep pengadaan SDM, namun belum sepenuhnya diterapkan dikarenakan unit usaha bengkel TEFA yang masih dalam skala kecil dan dikelola oleh sekolah dengan memberdayakan warga sekolah. Pemilihan pengurus *teaching factory* serta recruitmen karyawan unit usaha bengkel TEFA dilakukan dengan cara musyawarah dari semua guru Keahlian Teknik Otomotif dan Ketua Kaprodi Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang, sedangkan untuk rekruitmen karyawan di bengkel TEFA dilakukan dengan cara musyawarah dari pengurus *teaching factory* unit usaha bengkel TEFA dan Ketua Kaprodi Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang. Rekruitmen pegawai bengkel TEFA Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang merupakan alumnus peserta didik Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang itu sendiri. Hal ini dimaksudkan agar lebih efektif dalam membantu tujuan usaha.

Tidak ada perencanaan pengembangan karir, dan mutasi pada manajemen bengkel TEFA Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang. Pelatihan ditujukan kepada peserta didik yang dilaksanakan ketika sedang menjalankan pekerjaan. Setiap peserta didik bekerja di bengkel TEFA, peserta didik akan dilatih oleh pegawai. Mereka berlatih untuk bisa melayani konsumen dan bisa menyelesaikan *job* atau pekerjaan yang ada. Selain itu pelatihan bagi staff karyawan juga dilakukan ketika awal masuk bekerja.

Kompensasi merupakan pendapatan, suatu feed back antara peranan dan pendapatan dengan menggunakan tolak ukur dan standar penilaian untuk mengetahui tingkat kinerja pegawai dalam pemberian pendapatan. Kompensasi diwujudkan dalam gaji bulanan bagi para karyawan. Pada konsep perencanaan SDM yang terakhir yaitu mengenai pemberhentian karyawan maupun pengurus. Dilakukan pemberhentian karyawan ketika ada karyawan yang dinilai tidak jujur, transparan dengan laporan keuangan, dan tidak disiplin. Sedangkan untuk pemberhentian pengurus dalam hal ini pergantian pengurus dilakukan selama satu periode selama 5 tahun sekali.

Dengan demikia, perencanaan SDM bengkel TEFA Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang telah dilaksanakan cukup baik dengan mempertimbangkan kualitas usaha. Pada perencanaan produk bengkel TEFA Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang terdiri dari rencana aktivitas produk barang dan jasa meliputi penetapan kriteria

produk barang dan jasa, waktu produksi dan sarana prasarana produksi.

Kriteria hasil yang diharapkan adalah bengkel TEFA menghasilkan produk yang berkualitas baik. Produk yang berkualitas bermula dari pemilihan SDM yang berkualitas sehingga menjadikan produk yang berkualitas.

Perencanaan produk bengkel TEFA dilakukan secara berkelanjutan atau terus menerus. Meskipun terkadang hanya konsumen dari warga sekolah SMK N 1 Magelang saja tetapi bengkel TEFA tetap buka untuk melayani konsumen masyarakat umum. Konsumen yang datang baik dari warga sekolah atau masyarakat umum diperlakukan sama. Konsumen datang kemudian didata menginginkan produk barang atau jasa yang seperti apa, jadi dibengkel TEFA ini diberikan sebuah buku catatan yang isinya adalah semua catatan keluar masuknya produk barang serta produk jasa berupa pekerjaan sesuai dengan keinginan konsumen. Hal tersebut bertujuan untuk memudahkan bagi karyawan untuk selalu mengecek keadaan. Dalam hal ini perencanaan produk hanya dapat direncanakan mengenai produk apa saja yang dibutuhkan oleh konsumen serta standart yang diterapkan harus mempunyai standart yang sesuai dalam hal ini bengkel TEFA merencanakan standart produk yang kurang lebih sama dengan bengkel resmi perusahaan otomotif.

Setelah kriteria produk ditetapkan, standart produk telah direncanakan, semua itu nantinya akan diimplementasikan sehingga akan mendapatkan laba. Sebagian laba tersebut akan digunakan untuk

peningkatan sarana dan prasarana. Dana yang digunakan untuk pembelian sarana dan prasarana diambil dari dana penyusutan alat sebanyak 5% dari pendapatan kotor setiap bulannya. Semua Penyediaan rencana sarana dan prasarana bengkel TEFA dilakukan oleh intern, yaitu pembelian dilakukan oleh pengurus utama bengkel TEFA itu sendiri dan memakai dana *teaching factory*. Pendataan rencana sapras dilakukan secara terperinci dari kebutuhan primer, sekunder dan tersier.

Perencanaan pemasaran dibuat ketika sudah mempunyai perencanaan produk. Perencanaan pemasaran bengkel TEFA Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang dibuat berdasarkan konsep STP (*Segmenting, Targeting, Positioning*). Strategi yang digunakan pada *teaching factory* Jurusan Teknik Keahlian Otomotif dengan unit usaha bengkel TEFA adalah *Marketing Mix* yaitu 7P (*Product, Price, Place, Promotion, Process, People, Physical Evidence*). Segmentasi konsumen pada bengkel TEFA Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang yaitu kalangan guru, pelajar dan masyarakat umum. Target konsumen bengkel TEFA adalah semua warga sekolah SMK N 1 Magelang dan masyarakat umum yang meliputi instansi pendidikan dan masyarakat sekitar. Posisi bengkel TEFA merupakan satu-satunya usaha unit jasa yang bergerak dibidang otomotif yang melayani warga sekolah dan memiliki kualitas dari berbagai segi, baik itu dalam pelayanan maupun pekerjaan. Sedangkan untuk posisi bengkel TEFA pada layanan masyarakat sekitar,

bengkel TEFA ini harus bersaing dengan usaha bengkel atau otomotif lainnya yang menjual produk serupa.

Peserta didik dalam hal pemasaran belum sepenuhnya dilibatkan. Pemasaran diserahkan kepada pengurus dan karyawan bengkel TEFA Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang. Karena pada dasarnya *teaching factory* merupakan pembelajaran secara langsung, jadi peserta didik hanya dilibatkan dalam pelaksanaan saja. Untuk pemasaran didalam sekolah kemungkinan besar sudah tidak dihiraukan lagi, dikarenakan peserta didik tidak boleh keluar ketika jam istirahat. Untuk pemasaran untuk luar sekolah, tidak dilakukan setiap harinya, tetapi dilakukan ketika ada pertemuan atau rapat antar sekolah serta apabila ada event yang diadakan oleh kabupaten Magelang. Hal ini dikarenakan padatnya jam mengajar guru dan kesibukan karyawan bengkel TEFA Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang. Dalam melakukan pemasaran, bengkel TEFA Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang membagi pasar sasaran. Sasaran pemasaran bengkel TEFA adalah warga sekolah, masyarakat umum, dan instansi pendidikan lainnya maupun tamu kedinasan. Jika dibagi dalam persentase sasaran pemasaran untuk warga sekolah mencapai 70% dan 30% untuk masyarakat umum dan instansi pendidikan lainnya.

Pemasaran bengkel TEFA Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang sebagai sarana *teaching factory*, melakukan pemasaran dengan berbagai media, diantaranya melalui telephone, pamphlet dan brosur.

Ketika melakukan promosi, upaya yang dilakukan oleh guru dan karyawan adalah menjual nama baik bengkel TEFA Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang kualitas yang ada dibengkel TEFA tidak kalah dengan kualitas yang ada pada bengkel umumnya, biaya yang lebih terjangkau dan pelayanana yang baik.

Perencanaan keuangan berfungsi untuk menghindari adanya pemborosan akibat adanya aktivitas yang sangat kompleks. Perencanaan keuangan bengkel TEFA Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang disesuaikan dengan modal awal yang selanjutnya digunakan untuk pengembangan modal (produksi). Sumber modal dan yang dikeluarkan oleh SMK N 1 Magelang untuk biaya kebutuhan pembelajaran *teaching factory* melalui dana RKAS.

Pelaksanaan teaching factory dengan unit usaha bengkel TEFA Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang sudah melakukan perencanaan keuangan dengan baik. Hal ini dapat dilihat dari adanya pembukuan mengenai uang masuk dan uang keluar. Dengan mempertimbangkan laporan keuangan tahun sebelumnya, maka penyusunan anggaran akan lebih tepat sasaran. Penyusunan anggaran juga dibagi dalam anggaran jangka panjang dan anggaran jangka pendek.

Dapat disimpulkan secara keseluruhan, perencanaan Pelaksanaan *teaching factory* dengan unit usaha bengkel TEFA Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang mulai dari perencanaan SDM, produksi, pemasaran dan keuangan sudah baik. Hanya saja ada beberapa hal yang

harus diperbaiki dalam sistem manajemennya, yaitu dalam pemasaran produk. Berdasarkan hasil perhitungan kuesioner, keterlibatan peserta didik dalam perencanaan SDM, perencanaan produksi, perencanaan pemasaran dan perencanaan keuangan peserta didik tidak dilibatkan, hal ini dikarenakan pada dasarnya perencanaan baik SDM, produksi, pemasaran dan keuangan telah dibuat oleh ketua pelaksana *teaching factory* dan pengurus utama *teaching factory*. Peserta didik dalam *teaching factory* hanya dilibatkan dalam pelaksanaan saja.

2. Pengorganisasian Pelaksanaan *teaching factory* Jurusan Keahlian Teknik Otomotif di SMK N 1 Magelang

Pelaksanaan *teaching factory* dengan unit usaha bengkel TEFA Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang merupakan suatu bagian yang tidak terpisahkan dari organisasi sekolah. Namun demikian, *teaching factory* dengan unit usaha bengkel TEFA Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang memiliki struktur kepengurusan sendiri untuk mempermudah dan lebih fokus dalam pembagian tugas. Penyusunan pengorganisasian bengkel TEFA SMK N 1 Magelang berdasarkan depertementalisasi, pembagian kerja, koordiansi.

Depertementalisasi teaching factory dengan unit usaha bengkel TEFA Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang terdiri atas penanggung jawab kegiatan *teaching factory*, coordinator, ketua pelaksana, sekertaris, bendahara, pergudangan, karyawan, peserta didik dan guru. Kegiatan atau usaha bengkel TEFA dilaksanakan dengan

penanggung jawab Kepala Sekolah SMK N 1 Magelang. *Teaching factory* dengan unit usaha bengkel TEFA Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang dipimpin oleh seorang ketua pelaksana yang diawasi langsung oleh Kepala Sekolah SMK N 1 Magelang. Ketua pelaksana akan dibantu oleh bendahara, sekertaris dan bagian pelaksana. Sebagai pelaksana pada kegiatan *teaching factory* dengan unit usaha bengkel TEFA Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang adalah aspiran atau karyawan, peserta didik dan guru Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang. Pada pembagian kerja, tanggung jawab dan wewenang di setiap depertemen mempunyai peranan penting dalam terlaksananya manajemen Pelaksanaan *teaching factory* dengan unit usaha bengkel TEFA Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang. Semua mempunyai *job description* yang berbeda agar tidak terjadi tumpang tindih pekerjaan. Salah satu kunci sukses dalam berorganisasi yaitu dengan koordinasi yang baik dan tepat di tiap-tiap anggota. Koordinasi dapat berupa hubungan antar anggota dan bentuk kerjasama team. Ketua pelaksana mengkoordinasikan tugas kepada bawahannya, sedangkan hubungan antar anggota diciptakan dari pribadi dan dibuat senyaman mungkin sehingga suasana kerja menjadi nyaman dan secara tidak langsung dapat membuat *team work* yang kompak.

Pada pengorganisasian produksi, tidak ada jadwal produksi secara tertulis setiap hari. Jadwal produksi tertulis dilakukan ketika bengkel TEFA menerima konsumen dari dalam maupun luar sekolah.

Jadwal produksi bersifat sepontan jika terdapat konsumen yang membutuhkan produk barang atau jasa bengkel TEFA SMK N 1 Magelang. Produk barang yang digunakan serta kebutuhan lainnya dalam menyelesaikan suatu *job* atau pekerjaan selalu dimasukan kedalam catatan, sehingga mudah dalam mengontrol keluar masuknya barang. Proses alur perencanaan produksi pada kegiatan *teaching factory* unit jasa bengkel TEFA SMK N 1 Magelang sudah dapat terorganisir dengan baik. Para aspiran sudah hafal betul *job description* apa yang akan dilakukan, sehingga tidak akan terjadi tumpang tindih pekerjaan. Sistem kerja oleh peserta didik menggunakan *system rolling*. Hal ini dimaksudkan agar peserta didik tidak merasa terbebani oleh pekerjaan bengkel TEFA dan tidak mengganggu jam belajar di sekolah. Sistem *rolling* dilakukan pada saat peserta didik sedang belajar mata pelajaran normatif dan adaptif. Peserta didik yang mengikuti kegiatan *teaching factory* di unit jasa bengkel TEFA adalah peserta didik kelas XI dan XII keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang.

Sebelum menjual, produk barang tau jasa akan terlebih dahulu diberi harga jual. Harga jual didapat dari perhitungan kalkulasi harga. Setelah mengetahui harga jual, produk barang atau jasa akan dijual kepada konsumen. Untuk dapat cepat terjual, maka dilakukannya pemasaran. Didalam pemasaran, haruslah diorganisasikan dengan benar, agar terarah dan sesuai dengan tujuan yang tepat. Yang mendapatkan tugas untuk memasarkan produk adalah sejumlah karyawan dan guru-

guru Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang. Meskipun berbagai upaya terus dilakukan, pemasaran dilakukan tidak setiap hari, karena kesibukan guru mengajar dan kesibukan tenaga aspiran dalam operasional bengkel TEFA. Upaya dalam pemasaran tersebut adalah pemasaran yang dilakukan di berbagai media, meliputi brosur dan pamflet

Pada perencanaan keuangan akan diketahui bagaimana mengorganisasi dalam pembagian dana produksi agar dapat digunakan secara berkesinambungan. Pembagian dana dibagikan secara menyeluruh dari penggunaan biaya oprasional, gaji karyawan hingga pemasukan bagi sekolah. *Teaching Factory* dengan unit usaha bengkel TEFA SMK N 1 Magelang telah memberikan income bagi sekolah. Hal ini telah menunjukkan bahwa *teaching factory* unit jasa bengkel TEFA SMK N 1 Magelang telah memberikan sumbang sih bagi sekolah. *Teaching Factory* Jurusan Keahlian Teknik Otomotif dengan unit jasa bengkel TEFA SMK N 1 Magelang telah sesuai dengan salah satu tujuan *teaching factory* yaitu menambah income sekolah.

Pada pengorganisasian *Teaching Fcatory* Jurusan Keahlian Teknik Otomotif dengan unit jasa bengkel TEFA SMK N 1 Magelang sudah baik dilaksanakan. Hanya beberapa hal saja yang kurang sesuai dengan konsep *teaching factory* yang ada, seperti pemasaran harus lebih dikembangkan dengan menggunakan media sosial yang saat ini sering digunakan oleh masyarakat umum sehingga pemasaran *Teaching*

Factory Jurusan Keahlian Teknik Otomotif dengan unit jasa bengkel TEFA SMK N 1 Magelang dapat lebih maksimal.

Berdasarkan hasil perhitungan kuesioner, dapat disimpulkan bahwa peserta didik dalam pengorganisasian SDM, produksi, pemasaran dan keuangan mempunyai hasil yang rendah. Sama seperti perencanaan, pengorganisasian SDM, produksi, pemasaran dan keuangan peserta didik belum begitu ikut dilibatkan. Pada pengorganisasian telah dilaksanakan dengan baik oleh Ketua pelaksana dan pengurus utama *Teaching Factory* Jurusan Keahlian Teknik Otomotif dengan unit jasa bengkel TEFA SMK N 1 Magelang.

3. Pelaksanaan *teaching factory* Jurusan Keahlian Teknik Otomotif di SMK N 1 Magelang

Pelaksanaan merupakan wujud atau proses yang mengubah rencana menjadi aktivitas nyata. Dalam konsep perekrutan karyawan produksi mulai dari pengadaan, hingga pemberhentian telah sesuai dengan perencanaan. Pelaksanaan kegiatan SDM di bengkel TEFA SMK N 1 Magelang sudah sesuai dengan rencana yang dibuat yaitu dalam *teaching factory* akan melibatkan guru, karyawan, dan peserta didik. Meskipun dalam pelaksanaan keterlibatan peserta didik hanya diikutkan dalam proses produksi saja yaitu dalam *job* atau pekerjaan yang bersifat spontan jika terdapa konsumen yang datang di bengkel TEFA SMK N 1 Magelang . Keterlibatan peserta didik dalam *teaching factory* SMK N 1 Magelang apabila diperpresentasikan baru berkontribusi sebanyak 30% saja.

Pelaksanaan SDM berjalan dengan baik, dikarenakan semua bekerja dengan *job description* masing-masing tanpa ada tumpang tindih pekerjaan.

Berdasarkan wawancara dan observasi pelaksanaan produksi telah sesuai dengan perencanaan produksi. Pelaksanaan produksi memperhatikan kualitas dan kualitas produk. Mulai dari pengadaan produk, proses penggerjaan, pemasaran, pemberian harga produk, hingga menjual juga memperhatikan kualitas bahan dan kualitas produk. Hal ini bertujuan untuk meningkatkan nilai jual produk serta mencapai target produk yang dihasilkan. Produk barang dan jasa yang ditawarkan juga sesuai dengan yang dibutuhkan konsumen dari warga sekolah SMK N 1 Magelang dan juga masayrakat umum.

Untuk meningkatkan kuantitas penjualan, maka diperlukan pemasaran. Pelaksanaan pemasaran unit usaha bengkel TEFA telah sesuai dengan pelaksanaan pemasaran. Pemasaran dilakukan tanpa jasa sales dikarenakan lingkup usaha masih kecil dan masih berkembang. Sasaran pemasaran unit usaha bengkel TEFA yaitu di dalam sekolah dan di masyarakat umum. Namun, dalam pelaksanaan pemasaran, pemasaran di luar sekolah sedikit kurang dilakukan, dikarenakan terbatasnya waktu, biaya, dan personil, selain itu media promosi yang digunakan juga masih minim. Dalam satu tahun, pasaran yang menjadi tempat sasaran pemasaran adalah warga sekolah, dinas-dinas, warga sekitar sekolah dan sekolah lain. Pada proses pelaksanaan pemasaran inlah yang masih harus

dingkatka terutama dalam penggunaan media pemasaran yang hanya menggunakan pamphlet serta brosur supaya dapat dikembangkan dengan memanfaatkan media sosial yang lebih mudah diakses oleh masyarakat umum.

Proses pengelolaan uang pelaksanaan *teaching factory* Jurusan Teknik Keahlian Otomotif dengan unit usaha bengkel TEFA sudah sesuai dengan perencanaan keuangan yang telah ditentukan. Pengelolaan keuangan dibukukan dalam buku pembukuan keuangan. Semua uang yang masuk dan pengeluaran harus tercatat dalam buku agar tidak terjadi kesalahan pada keuangan. Bentuk pembukuan *teaching factory* Jurusan Teknik Keahlian Otomotif dengan unit usaha bengkel TEFA meliputi buku kasir harian, buku kas aspiran, buku penyusutan alat, buku laporan keuangan bulanan dan buku pengadaan produk. Hanya pengurus unit usaha bengkel TEFA saja yang mengelola keuangan. Peserta didik belum dilibatkan dalam mengelola keuangan, dikarenakan peserta didik dikira belum mampu dalam mengelola keuangan.

Secara keseluruhan pelaksanaan *teaching factory* Jurusan Teknik Keahlian Otomotif dengan unit usaha bengkel TEFA telah sesuai dengan perencanaan. Hanya beberapa hal saja yang harus ditingkatkan dan diperbaiki seperti pemasaran. Menurut hasil perhitungan kuesioner pada pelaksanaan SDM dan pelaksanaan produksi, peserta didik telah terlibat didalamnya.

4. Pengawasan *teaching factory* Jurusan Keahlian Teknik Otomotif di SMK N 1 Magelang

Pengawasan dalam manajemen suatu usaha merupakan hal yang sangat perlu dilakukan guna mengetahui apakah pelaksanaan sudah tercapai dengan berorientasi terhadap perencanaan dan melihat tujuan awal. Pengawasan terhadap Sumber Daya Manusia pada pelaksanaan *teaching factory* Jurusan Teknik Keahlian Otomotif dengan unit usaha bengkel TEFA dilakukan oleh Ketua Pelaksana *Teaching Factory* dan Ketua Kaprodi Jurusan Teknik Keahlian Otomotif SMK N 1 Magelang. Setiap akhir bulan, pengurus dan anggota akan melakukan rapat guna membahas evaluasi dan penilaian kinerja karyawan. Karyawan yang tidak menaati peraturan dan melakukan kesalahan akan mendapatkan teguran oleh Ketua Pelaksana maupun Ketua pelaksanaan *teaching factory* Jurusan Teknik Keahlian Otomotif dengan unit usaha bengkel TEFA. Namun, belum ada pengawasan maksimal terhadap peserta didik terhadap kinerjanya. Pengawasan hanya sebatas monitoring dari karyawan unit jasa bengkel TEFA serta pengawasan pada peserta didik dilakukan ketika uji kompetensi diujikan terhadap peserta didik. Dari uji kompetensi tersebut nantinya diketahui perkembangan kompetensi yang dimiliki peserta didik. Karena salah satu tujuan dari *teaching factory* adalah mengembangkan kompetensi yang dimiliki peserta didik. Jadi ketika kompetensi yang dimiliki peserta didik dapat berkembang artinya pelaksanaan *teaching factory* Jurusan Teknik Keahlian Otomotif dengan

unit usaha bengkel TEFA sudah berjalan baik. Dapat diambil simpulan bahwa dalam pengawasan Sumber Daya Manusia hanya melibatkan kepala sekolah, ketua kaprodi, guru, serta karyawan unit usaha bengkel TEFA. Sedangkan peserta didik belum dilibatkan dalam pengawasan.

Pengawasan juga dilaksanakan terhadap proses produksi pada *teaching factory* Jurusan Teknik Keahlian Otomotif dengan unit usaha bengkel TEFA. Dalam pengawasan produksi, tidak semata-mata hanya dilakukan oleh Ketua Pelaksana saja, tetapi pengurus bendahara dan bagian pelaksana juga ikut andil dalam pengawasan produksi. Pengawasan dilakukan setiap hari dan dilakukan sesuai kebutuhan. Pengawasan produk barang dan jasa dilakukan untuk menjaga kualitas standart produk supaya tetap terjaga dengan baik. standart produk barang dan jasa harus tetap dijaga kualitas satndart produknya karena ketika standart produk yang ada baik maka akan semakin banyaknya konsumen yang datang menggunakan produk tersebut dan menjaga konsumen yang ada supaya tetap menggunakan produk tersebut. Pengawasan produk barang dilakukan dari awal produk masuk hingga produk terjual begitu juga dengan produk jasa dilakukan pengawasan ketika produk jasa tersebut digunakan bagimana pelayanannya hingga penggerjaannya. Saran dan complaint sangat dinanti kepada pengurus serta karyawan unit usaha bengkel TEFA Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang, dikarenakan saran dan complaint tersebut dapat dijadikan acuan untuk perbaikan produk yang akan datang.

Pengawasan pada pemasaran dilakukan oleh Kepala Sekolah selaku penanggung jawab *Teaching Factory* SMK N 1 Magelang. Lingkup bentuk pengawasan pemasaran melingkupi sejauh mana pemasaran telah dilakukan, mengingat target dari kegiatan *teaching factory* adalah masyarakat umum. Berdasarkan hasil evaluasi oleh pengurus *teaching factory* Jurusan Teknik Keahlian Otomotif dengan unit usaha bengkel TEFA, sasaran dalam pemasaran produk yang telah direncanakan belum sepenuhnya tercapai. Hal ini dikarenakan konsumen terbesar unit usaha bengkel TEFA adalah warga sekolah itu sendiri yang mencapai 70% sedangkan untuk masyarakat luar hanya 30% saja.

Pengawasan terhadap keuangan juga menjadi hal yang penting. Bentuk dari pengawasan keuangan *teaching factory* Jurusan Teknik Keahlian Otomotif dengan unit usaha bengkel TEFA adalah mengetahui dan memahami secara terperinci laporan keuangan yang masuk dan keluar. Laporan keuangan ini akan dipertanggung jawabkan kepada Kepala Sekolah SMK N 1 Magelang. Bentuk pengawasan keuangan akan dibukukan dalam buku laporan keuangan bulanan yang berisikan dana penghasilan selama satu bulan dan pengeluaran seperti uang belanja, gaji karyawan, biaya oprasional, dll. Pengawasan berupa evaluasi keuangan. Meskipun unit usaha bengkel TEFA sangat jarang mengalami kerugian, pengurus *teaching factory* Jurusan Teknik Keahlian Otomotif dengan unit usaha bengkel TEFA telah mempersiapkan tindak lanjut apabila unit usaha bengkel TEFA mengalami kerugian. Jika terdapat kerugian, maka

kerugian tersebut akan ditutup dengan uang modal yang ada. Kerugian akan ditutup guna menutup biaya produksi, membayar gaji karyawan, dll. Pengawasan dilakukan sebagai alat untuk perbaikan dalam pembuatan perencanaan.

Berdasarkan hasil perhitungan kuesioner pada pengawasan, dapat dikatakan pada pengawasan SDM, peserta didik belum sepenuhnya terlibat karena pengawasan terhadap peserta didik hanya sebagai objek. Peserta didik dalam hal pengawasan tidak untuk mengawasi melainkan untuk diawasi. Keterlibatan peserta didik dalam manajemen *teaching factory* hanya pada pelaksanaan saja mengingat salah satu tujuan *teaching factory* adalah meningkatkan jiwa kewirausahaan dan meningkatkan kompetensi peserta didik.

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

A. Simpulan

Perencanaan SDM pada pelaksanaan *teaching factory* dengan unit usaha bengkel TEFA memperhatikan perencanaan recruitment karyawan hingga pemberhentian karyawan. Perencanaan produk bengkel TEFA dilakukan secara berkelanjutan atau terus menerus. Meskipun terkadang hanya konsumen dari warga sekolah SMK N 1 Magelang saja tetapi bengkel TEFA tetap buka untuk melayani konsumen masyarakat umum. Perencanaan pemasaran bengkel TEFA Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang dibuat berdasarkan konsep STP (*Segmenting, Targeting, Positioning*). Serta perencanaan keuangan bengkel TEFA Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang disesuaikan dengan modal awal yang selanjutnya digunakan untuk pengembangan modal (produksi). Perencanaan SDM, produksi, pemasaran serta keuangan telah dilaksanakan dengan baik sesuai dengan apa yang telah direncanakan, dalam proses perencanaan ini 100% masih dilakukan oleh pengurus serta pengelola *teaching factory* Jurusan Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N Magelang.

Pengorganisasian SDM *teaching factory* dengan unit usaha bengkel TEFA Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang terdiri atas penanggung jawab kegiatan *teaching factory*, coordinator, ketua pelaksana, sekertaris, bendahara, pergudangan, karyawan, peserta didik dan guru. Pada

pengorganisasian produksi, tidak ada jadwal produksi secara tertulis setiap hari.

Jadwal produksi tertulis dilakukan ketika bengkel TEFA menerima konsumen dari dalam maupun luar sekolah. Yang mendapatkan tugas untuk memasarkan produk adalah sejumlah karyawan dan guru-guru Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang. Pengorganisasian dana dibagikan secara menyeluruh dari penggunaan biaya operasional, gaji karyawan hingga pemasukan bagi sekolah. Pengorganisasian telah baik sesuai apa yang telah direncanakan. Dalam pengorganisasian ini peserta didik juga belum dilibatkan. Dapat dikatakan 100% dilakukan oleh pengurus serta pengelola *teaching factory* Jurusan Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N Magelang.

Pelaksanaan produksi memperhatikan kualitas dan kualitas produk. Mulai dari pengadaan produk, proses penggerjaan, pemasaran, pemberian harga produk, hingga menjual juga memperhatikan kualitas bahan dan kualitas produk. Pelaksanaan pemasaran unit usaha bengkel TEFA telah sesuai dengan pelaksanaan pemasaran. Tetapi media pemasaran hanya menggunakan pamflet serta brosur supaya dapat dikembangkan dengan memanfaatkan media sosial yang lebih mudah diakses oleh masyarakat umum. Pengelolaan keuangan dibukukan dalam buku pembukuan keuangan. Semua uang yang masuk dan pengeluaran harus tercatat dalam buku agar tidak terjadi kesalahan pada keuangan. Jadi pelaksanaan *teaching factory* di Jurusan Keahlian Teknik Otomotif unit usaha jasa bengkel TEFA SMK N 1 Magelang telah sesuai dengan perencanaan, mulai dari pelaksanaan SDM, produksi, pemasaran dan

keuangan. Keterlibatan peserta didik dalam pelaksanaan jika dipresentasikan baru 40% peserta didik dilibatkan pada proses pelaksanaan.

Pengawasan terhadap Sumber Daya Manusia pada pelaksanaan *teaching factory* Jurusan Teknik Keahlian Otomotif dengan unit usaha bengkel TEFA dilakukan oleh Ketua Pelaksana *Teaching Factory* dan Ketua Kaprodi Jurusan Teknik Keahlian Otomotif SMK N 1 Magelang. Dalam pengawasan produksi, tidak semata-mata hanya dilakukan oleh Ketua Pelaksana saja, tetapi pengurus bendahara dan bagian pelaksana juga ikut andil dalam pengawasan produksi. Serta dalam pengawasan pemasaran melingkupi sejauh mana pemasaran telah dilakukan, mengingat target dari kegiatan *teaching factory* adalah masyarakat umum. Bentuk dari pengawasan keuangan *teaching factory* Jurusan Teknik Keahlian Otomotif dengan unit usaha bengkel TEFA adalah mengetahui dan memahami secara terperinci laporan keuangan yang masuk dan keluar. Dalam hal pengawasan peserta didik juga tidak dilibatkan atau jika dipresentasikan 100% pengawasan dilakukan oleh pengurus serta pengelola *teaching factory* di Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang karena dalam hal ini peserta didik adalah sebagai objek pengawasan.

B. Implikasi Hasil Penelitian

Berdasarkan hasil penelitian menunjukkan bahwa perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan dan pengawasan *teaching factory* Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang masuk dalam kategori yang sudah baik. Semua telah dilaksanakan sesuai dengan apa yang telah diharapkan

oleh sekolah. Meskipun secara keseluruhan dapat dikatakan dalam kategori yang baik tetapi dalam pelaksanaannya masih terdapat beberapa kekurangan pada aspek tertentu. Aspek tersebut adalah dalam hal pemasaran, dimana pemasaran adalah salah satu aspek untuk menunjang berkembangnya unit usaha bengkel TEFA masih mengalami beberapa kendala dalam pelaksanaannya. Untuk itu akan lebih baik jika dilakukan evaluasi atau perbaikan pada aspek pemasaran ini sehingga nantinya dapat dilaksanakan lebih baik. Pemasaran yang dilakukan secara maksimal tentunya akan sangat berpengaruh pada berkembangnya unit usaha bengkel TEFA. Ketika unit usaha bengkel TEFA berkembang menjadi lebih baik maka semuanya akan menjadi lebih baik guna mendukung peningkatan kesiapan kerja siswa, terutama yang terkait dengan sikap bertanggung jawab, kemampuan siswa bekerja sendiri dan bekerjasama dengan tim, kemampuan beradaptasi dengan lingkungan, motivasi siswa untuk bekerja dan pengetahuan siswa terkait bidang pekerjaannya. Mengingat kesiapan kerja penting bagi siswa dalam mencari pekerjaan nantinya. Sehingga yang menjadi tujuan utama pembelajaran *teaching factory* untuk menciptakan lulusan yang siap kerja dapat tercapai.

C. Keterbatasan Penelitian

Penelitian ini tidak lepas dari keterbatasan dalam penyusunannya.

Dalam penelitian ini keterbatasanya adalah:

1. Peneliti hanya meneliti tentang perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan dan pengawasan *teaching factory* Jurusan Kehalnia Teknik Otomotif SMK N

- 1 Magelang, sehingga ruang lingkup penelitian masih terbatas hanya mencakup beberapa aspek dalam pelaksanaan *teaching factory*.
2. Menggunakan siswa sebagai responden penelitian sehingga dalam pengisian angket kejujuran siswa dalam mengisi angket tidak dapat dikontrol secara penuh. Mengingat kejujuran siswa merupakan hal yang penting guna mengetahui kebenaran keadaan yang dialami oleh responden.

D. Saran

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan diatas disberikan saran sebagai berikut :

1. Sekolah perlu memenuhi sarana prasarana, pendanaan, sumber daya yang dibutuhkan dalam pelaksanaan *teaching factory* seperti karyawan/personil pengelola unit usaha bengkel TEFA sehingga dalam pelaksanaannya dapat berkembang lebih baik.
2. Perlu adanya komunikasi yang lebih baik dengan industri terkait pelaksanaan *teaching factory* Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang. Sehingga dapat memperbanyak dan memperluas kerjasama dengan industri, sehingga pelaksanaan *teaching factory* Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang akan benar-benar dapat dikondisikan seperti kondisi yang nyata sesuai dunia industri pada umumnya.

DAFTAR PUSTAKA

- ATMI-Biz-Dec. (2015). *Teaching Factory Coaching Program* : Jakarta : Kemendikbud.
- Bambang Riyanto. (2002). *Dasar-Dasar Pembelajaran Perusahaan (Edisi Ke-4)*. Yogyakarta: BPFE-Yogyakarta
- Candra Septaningrum. (2014). *Manajemen Cafetaria Sebagai Model Teaching Factory di Jurusan Jasa Boga SMK N 3 Klaten*. Penelitian Pendidikan Teknik. Yogyakarta: FT UNY
- Direktorat Pembina SMK. (2007). *Buku Panduan Pelaksanaan smk*. Jakarta : Departemen Pendidikan Nasional
- _____. (2012). *Panduan Pelaksanaan Tahun 2012, tentang Bantuan Pengembangan Kewirausahaan SMK/ Teaching Factory*. Jakarta: Departemen Pendidikan Nasional
- _____. (2017). *Tata Kelola Teaching Factory*. Jakarta: Departemen Pendidikan Nasional
- George R Terry. (1984). *Prinsip-Prinsip Manajemen*. (Alih Bahasa: J. Smith DFM). Jakarta: Bumi Aksara
- Hadari Nawawi. (2005). *Manajemen Strategik Organisasi Non Profit Bidang Pemerintah Dengan Ilustrasi di Bidang Pendidikan*. Yogyakarta: Gajah Mada University Press
- Hamalik, O. (2008). *Proses Belajar Mengajar*. Jakarta: PT Bumi Aksara.
- Husein Umar. (2002) *Riset Pemasaran dan Perilaku Konsumen*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama
- Ibnu Siswanto. (2010). *Pelaksanaan Teaching Factory Untuk Meningkatkan Kompetensi dan Jiwa Kewirausahaan Siswa Sekolah Menengah Kejuruan*. Penelitian Pendidikan Teknik. Yogyakarta: FT UNY
- _____. (2011). *Pelaksanaan Teaching Factory di SMK RSBI Daerah Istimewa Yogyakarta*. Tesis.PPs-UNY. Tidak diterbitkan
- James Stoner AF. (2003). *Perencanaan dan Pengembalian Keputusan Dalam Manajemen*. Jakarta: PT. Rineka Cipta

Jorgensen, J.E. et al. (1995). *The Learning Factory: Proceedings Of The Fourth World Conference On Engineering Education*. St. Paul Minneapolis, USA

Kamus besar bahasa Indonesia. [Versi Elektronik]. Keluaran StarDict 3rd edition 2005 version

Kuswantoro, A. (2014). *Teaching Factory Rencana dan Nilai Entrepreneurship*. Yogyakarta: Graha Ilmu.

Malayu S.P. Hasibuan. (2007). *Manajemen Dasar. Pengertian dan Masalah*. Jakarta: Bumi Aksara

_____. (2007). *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Jakarta: Bumi Aksara

Mulyasa. (2006). *Kurikulum Berbasis Kompetensi Konsep, Karakteristik, dan Implementasi*. Bandung: Remaja Rosdakarya

Pandji Anoraga. (1997). *Manajemen Bisnis*. Jakarta: PT. Rineka Cipta

Philip Kolter. (1995). *Manajemen Pemasaran Analisis, Perencanaan, Implementasi, dan Pengendalian Jilid I*. (Alih Bahasa: Jaka Wasana). Jakarta. Erlangga

Putu Sudira. (2006). *Kurikulum Tingkat Satuan Pendidikan SMK*. Jakarta: Direktorat Pembina SMK

Radar Semarang. (2018). *Tingkat pengangguran lulusan SMK di Magelang*. Diakses pada 01 Januari 2018, dari <http://radarsemarang.com/2017/11/22/2827-persen-lulusan-pt-menganggur/-1/4/2018/9:10WIB>

Republik Indonesia. (2003). *Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2003 tentang Standart Pendidikan Nasional*

Sarwono, J. (2012). *Metode Penelitian Kuantitatif & Kualitatif*. Jakarta: Raja Grafindo Persada

Sekolah Menengah Kejuruan. (2016). *Peraturan Kepala Sekolah Tentang Pengelolaan teaching factory*

Sistem Pendidikan Naional. (1989). *Peraturan Pemerintah Nomor 29 Tahun 1990 tentang Pendidikan Menengah*

Sofyan, H. (2015). *Metodologi Pembelajaran Kejuruan*. Yogyakarta : UNY Press

- Sudiyanto, Yoga G.S; Ibnu S. (2011). *Teaching Factory di SMK ST. Mikael Surakarta*. Yogyakarta: FT UNY
- Sudiyanto, dkk (2011). *Teaching Factory di SMK St. Mikael Surakarta*. Laporan Penelitian. UNY
- Sugiyono . (2006). *Metode Penelitian Kualitatif*. Bandung : Alfabet
- _____. (2012). *Statistika Untuk Penelitian*. Bandung : Alfabet
- _____. (2012). *Metode Penelitian Pendidikan Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif, dan R&B*. Bandung : Alfabet
- Suharsmi Arikunto. (2006). *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Paraktek*. Jakarta : PT. Rineka Cipta
- Sutrisno Hadi. (1990). *Analisis Agresi*. Yogyakarta: Andi Offset
- Tani Hani Handoko. (2001). *Manajemen I*. Yogyakarta: BPFE
- Tomas Sukardi & Ibnu Siswanto. (2011). Faktor Pendukung Dan Penghambat Pelaksanaan *Teaching Factory* Di SMK RSBI Daerah Istimewa Yogyakarta. Diakses tanggal 14 Maret 2018 dari <http://staff.uny.ac.id/sites/default/files/198212302008121009/Faktor%20pendukung%20dan%20penghambat%20pelaksanaan%20teaching%20faktor%20di%20SMK%20Yogyakarta.pdf>
- Yazid. (2001). *Pemasaran Jasa*. Edisi Kedua. Yogyakarta

LAMPIRAN

Lampiran 1. Surat Ijin Penelitian FT UNY

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

Alamat : Kampus Karangmalang, Yogyakarta, 55281
Telp. (0274) 586168 psw, 276.289.292 (0274) 586734 Fax. (0274) 586734
Laman: ft.uny.ac.id E-mail: ft@uny.ac.id, teknik@uny.ac.id

Nomor : 364/UN34.15/LT/2018 3 Mei 2018
Lamp. : 1 Bendel Proposal
Hal : Izin Penelitian

Yth . **1. Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta c.q. Kepala Badan Kesatuan Bangsa dan Politik DIY**
 2. Kepala Sekolah SMK Negeri 1 Magelang Jawa Tengah

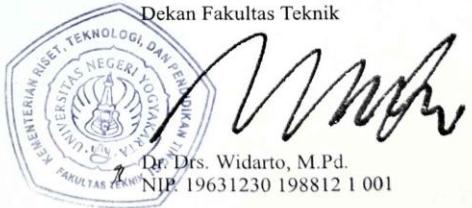
Kami sampaikan dengan hormat, bahwa mahasiswa tersebut di bawah ini:

Nama	:	Muh. Kurnia Alfiannizar
NIM	:	14504241013
Program Studi	:	Pend. Teknik Otomotif - S1
Judul Tugas Akhir	:	Pelaksanaan Teaching Factory Program Studi Keahlian Teknik Otomotif Di SMK Negeri 1 Magelang
Tujuan	:	Memohon izin mencari data untuk penulisan Tugas Akhir Skripsi (TAS)
Waktu Penelitian	:	3 - 31 Mei 2018

Untuk dapat terlaksananya maksud tersebut, kami mohon dengan hormat Bapak/Ibu berkenan memberi izin dengan bantuan seperlunya.
Demikian atas perhatian dan kerjasamanya kami sampaikan terima kasih.

Dekan Fakultas Teknik
Dr. Drs. Widarto, M.Pd.
NIP. 19631230 198812 1 001

Tembusan :
1. Sub. Bagian Pendidikan dan Kemahasiswaan ;
2. Mahasiswa yang bersangkutan.



Lampiran 2. Surat Ijin Penelitian Badan 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, 3 Mei 2018

Kepada Yth. :

Nomor Perihal : 074/5679/Kesbangpol/2018
: Rekomendasi Penelitian

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

di Semarang

Memperhatikan surat :

Dari : Dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta
Nomor : 364/UN34.15/LT/2018
Tanggal : 3 Mei 2018
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 "PELAKSANAAN TEACHING FACTORY PROGRAM STUDI KEAHlian TEKNIK OTOMOTIF DI SMK NEGERI 1 MAGELANG" kepada:

Nama : MUH. KURNIA ALFIANNIZAR
NIM : 14504241013
No HP/Identitas : 085877044038/330509201960004
Prodi/Jurusan : Pendidikan Teknik Otomotif / Pendidikan Teknik Otomotif
Fakultas : Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta
Lokasi Penelitian : SMK Negeri 1 Magelang
Waktu Penelitian : 3 Mei 2018 s.d 31 Mei 2018
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 dibenarkan melakukan riset/penelitian yang tidak sesuai atau tidak ada kaitannya dengan judul riset/penelitian dimaksud;
3. Menyerahkan hasil riset/penelitian kepada Badan Kesbangpol DIY selambat-lambatnya 6 bulan setelah penelitian dilaksanakan.
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 malam.



Tembusan dan sampaikan Kepada Yth. :

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

Lampiran 3. Surat Ijin Penelitian Disdikpora 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 : 070/6323/04.5/2018

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 72 Tahun 2016 tentang Organisasi dan Tata Kerja Dinas Penanaman Modal dan Pelayanan Terpadu Satu Pintu Provinsi Jawa Tengah ;
3. Peraturan Gubernur Jawa Tengah Nomor 18 Tahun 2017 tentang Penyelenggaraan Pelayanan Terpadu Satu Pintu di Provinsi Jawa Tengah.

Memperhatikan : Surat Kepala Badan Kesatuan Bangsa Dan Politik Daerah Istimewa Yogyakarta Nomor : 074/5679/Kesbangpol/2018 Tanggal : 3 Mei 2018 Perihal : Rekomendasi Penelitian

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

1. Nama : MUH. KURNIA ALFIANNIZAR
2. Alamat : Tersobo RT 03/ RW 02 Prembun, Kebumen
3. Pekerjaan : Mahasiswa

Untuk : Melakukan Penelitian dengan rincian sebagai berikut :

a. Judul Proposal : PELAKSANAAN TEACHING FACTORY PROGRAM STUDI KEAHLIAN TEKNIK OTOMOTIF DI SMK N 1 MAGELANG
b. Tempat / Lokasi : SMK N 1 Magelang Jl. Cawang No. 2, Jurangombo, Kota Magelang, Jawa Tengah
c. Bidang Penelitian : Teknik
d. Waktu Penelitian : 07 Mei 2018 sampai 31 Mei 2018
e. Penanggung Jawab : Dr. Tawardjono Us, M.Pd.
f. Status Penelitian : Baru
g. Anggota Peneliti : -
h. Nama Lembaga : Universitas Negeri Yogyakarta

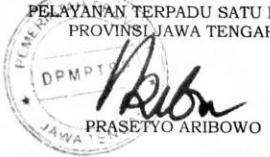
Ketentuan yang harus ditaati adalah :

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 kestabilan 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, 07 Mei 2018

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



PRASETYO ARIBOWO

DPMPTSP 07 Mei 2018



**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

Nomor : 070/5062/2018
Sifat : Biasa
Lampiran : 1 (Satu) Berkas
Perihal : Rekomendasi Penelitian

Semarang, 07 Mei 2018

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

Dalam rangka memperlancar pelaksanaan kegiatan penelitian bersama ini terlampir
disampaikan Penelitian Nomor 070/6323/04.5/2018 Tanggal 07 Mei 2018 atas nama MUH.
KURNIA ALFIANNIZAR dengan judul proposal PELAKSANAAN TEACHING FACTORY PROGRAM
STUDI KEAHLIAN TEKNIK OTOMOTIF DI SMK N 1 MAGELANG, 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. Sekertaris Daerah Provinsi Jawa Tengah;
3. Kepala Badan Kesbangpol Provinsi Jawa Tengah;
4. Kepala Badan Kesatuan Bangsa Dan Politik Daerah Istimewa Yogyakarta;
5. Dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta;
6. Sdr MUH. KURNIA ALFIANNIZAR.

Lampiran 4. Instrumen Penelitian

**INSTRUMEN
PEDOMAN OBSERVASI
PELAKSANAAN TEACHING FACTORY STUDI KEAHLIAN TEKNIK
OTOMOTIF DI SMK N 1 MAGELANG**

Tempat : Tanggal :

No.	Ragam Situasi Yang Diamati	Jawaban		Catatan
		Ya	Tidak	
1.	Keadaan Fisik 1) Situasi lingkungan sekolah yang kondusif 2) Bangunan <i>Teaching Factory</i> di Jurusan Teknik Otomotif 3) Sarana pra sarana Teaching Factory Jurusan Teknik Otomotif a) Lokasi yang strategis b) Unit jasa bengkel TEFA yang nyaman c) Sirkulasi udara bengkel yang baik (Terdapat blowers) d) Alat yang masih baik kondisinya			
2.	Fungsi manajemen <i>Teaching Factory</i> yang mempunyai unsur manajemen berupa SDM, produksi, pemasaran, dan keuangan 1) Planning a) Perencanaan sudah sesuai dengan tujuan b) Perencanaan SDM yang telah dibuat sesuai dengan job spesification dan job description c) Melakukan perencanaan pemasaran berdasarkan STP			

bersambung

sambungan

No.	Ragam Situasi Yang Diamati	Jawaban		Catatan
		Ya	Tidak	
2.	dan konsep marketing d) Membuat perencanaan unit jasa secara terusmenerus			
	2) Organizing a) Terdapat susunan organisasi terstruktur didalam ruangan b) Peserta didik merupakan bagian dari organisasi <i>Teaching Factory</i> c) Terdapat pengelompokkan tugas yang jelas antara karyawan dan peserta didik d) Terjalin kerjasama yang baik anatara karyawan dan peserta didik sehingga menjadikan satu <i>Team Work</i>			
	3) Actuating a) Pelaksanaan sudah sesuai dengan perencanaan b) Didalam pelaksanaan terdapat pengarahan, bimbingan dan komunikasi yang lancar antar karyawan dan peserta didik			
	4) Controlling a) Selalu mengevaluasi setelah selesai bekerja b) Pengawasan dijadikan sebagai alat tolak ukur keberhasilan c) Didalam pengawasan, terdapat tindak lanjut untuk perbaikan rencana ke masa depan.			
3.	Kegiatan <i>Teaching Factory</i> untuk wadah bagi peserta didik sebagai			

sambungan

bersambung

No.	Ragam Situasi Yang Diamati	Jawaban		Catatan
		Ya	Tidak	
3.	<p>pembelajaran berwirausaha serta meningkatkan kompetensi yang dimiliki siswa</p> <p>1) Keterlibatan peserta didik dalam pelaksanaan <i>Teaching Factory</i> mulai dari perencanaan hingga pengawasan</p> <p>2) Peserta didik dilibatkan pada bagian pelaksanaan unit jasa <i>Teaching Factory</i></p> <p>3) Peserta didik dilibatkan dalam bagian keuangan</p> <p>4) Kinerja peserta didik selalu di evaluasi oleh guru ketika setelah selesai bekerja</p> <p>5) Terdapat mata pelajaran kewirausahaan yang dapat diaplikasikan pada <i>teaching factory</i></p> <p>6) Peserta didik melakukann kegiatan sesuai pada peraturan TEFA</p> <p>7) Job yang dilaksanakan mengacu pada kebutuhan dunia industri</p>			

Peneliti,

Muh. Kurnia Alfiannizar

INSTRUMEN

PEDOMAN WAWANCARA PELAKSANAAN TEACHING FACTORY STUDI KEAHLIAN TEKNIK OTOMOTIF DI SMK N 1 MAGELANG

Indikator	Sub Indikator	Pertanyaan
<i>Planing</i>	SDM	1. Apakah perencanaan sudah sesuai dengan tujuan <i>Teaching Factory</i> sekolah? 2. Apakah perencanaan setiap tahun mengalami perubahan? 3. Rencana apa yang akan dibuat dan siapa saja yang merumuskan perencanaan itu?
		4. Apakah dalam perencanaan, peserta didik diikut sertakan? 5. Siapa saja SDM yang terlibat dalam <i>Teaching Factory</i> di Jurusan Teknik Otomotif?
		6. Adakah kriteria standar jasa yang akan dilakukan, seperti apa? 7. Apakah perencanaan jasa dilakukan sesuai dengan kebutuhan pasar atau seperti apa?
	Jasa	8. Dalam perencanaan kegiatan jasa apakah ada rencana peningkatan sarana dan prasarana untuk kemajuan <i>Teaching Factory</i> ?
		9. Apakah perencanaan pemasaran dibuat berdasarkan STP dan konsep pemasaran 7P? 10. Kapankah tahapan pemasaran dilakukan?
		11. Media apa saja yang biasanya digunakan dalam pemasaran <i>Teaching Factory</i> Jurusan Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang? 12. Sejauh mana hasil barang dan jasa <i>Teaching Factory</i> dipasarkan kepada konsumen luar?
		13. Dari mana modal <i>Teaching Factory</i> yang didapat selama ini? 14. Untuk membuat perencanaan keuangan, apakah selalu menggunakan laporan keuangan tahun sebelumnya sebagai tolak ukur?
	Keuangan	

bersambung

sambungan

Indikator	Sub Indikator	Pertanyaan
<i>Organizing</i>	SDM	15. Bagaimana bentuk struktur organiasasi pada <i>Teaching Factory</i> di Jurusan Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang?
		16. Apakah peserta didik mendapatkan bagian dan tugas tersendiri dalam organisasi?
		17. Bagaimana hubungan dan kerjasama antar pekerja dengan peserta didik?
	Jasa	18. Apakah ada jadwal kegiatan jasa secara tertulis?
		19. Bagaimana bentuk jadwal kerja bagi peserta didik pada <i>Teaching Factory</i> agar tidak bertabrakan dengan jam belajar sekolah?
		20. Apakah proses alur perencanaan produksi jasa pada <i>Teaching Factory</i> Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang sudah dapat terorganisir dengan baik?
		21. Bagaimana cara menentukan harga barang serta jasa pada Unit Jasa <i>Teaching Factory</i> ?
	Pemasaran	22. Siapa saja yang mendapatkan tugas untuk memasarkan produk yang diproduksi?
		23. Upaya apa saja yang dilakukan untuk memperluas usaha bengkel TEFA dan target konsumen?
	Keuangan	24. Bagaimana mengorganisasi dalam pembagian dana unit jasa agar dapat digunakan secara berkesinambungan?
<i>Actuating</i>	SDM	25. Bagaimana pelaksanaan <i>Teaching Factory</i> di Jurusan Teknik Otomotif, Apakah sudah sesuai dengan perencanaan?
		26. Berapa persen peserta didik dilibatkan dalam pelaksanaan ini?
		27. Apakah SDM yang ada sudah bekerja sesuai dengan <i>job description</i> masing-masing?

bersambung

sambungan

Indikator	Sub Indikator	Pertanyaan
<i>Actuating</i>	Jasa	28. Apa saja jenis barang dan jasa yang dihasilkan dari kegiatan <i>Teaching Factory</i> ini?
		29. Bagaimana proses pelaksanaan Unit Jasa dari menjual produk hingga jasa yang diberikan, apakah sesuai dengan kebutuhan konsumen?
		30. Apakah sistem unit jasa sudah berjalan sesuai rencana atau dengan mengalami perubahan?
	Pemasaran	31. Sejauh mana lingkup pemasaran barang dan jasa yang dihasilkan? apakah sudah mengenai sasaran TEFA yaitu masyarakat luar atau masih dalam lingkup sekolah?
		32. Apakah dalam proses pemasaran, menggunakan jasa pihak sales?
		33. Siapa saja yang menjadi sasaran barang dan jasa yang ada pada bengkel TEFA?
	Keuangan	34. Bagaimana proses pengelolaan uang dalam pelaksanaan TEFA Jurusan Teknik Otomotif?
		35. Apakah dalam pelaksanaan keuangan TEFA Teknik Otomotif selalu memenuhi target?
<i>Controlling</i>		36. Kapan pengawasan dilakukan?
		37. Apa saja hal-hal yang dilakukan selama proses pengawasan?
		38. Apakah setiap pengawasan, selalu dijadikan acuan untuk perencanaan masa depan?
		39. Apakah peserta didik dilibatkan dalam pengawasan ini?
	SDM	40. Siapa yang melakukan pengawasan <i>Teaching Factory</i> ini?
		41. Apa hasil yang akan diharapkan melalui pengawasan?

bersambung

sambungan

Indikator	Sub Indikator	Pertanyaan
<i>Controlling</i>	Jasa	42. Dalam pengawasan barang dan jasa, apa saja yang akan di awasi ketika barang dan jasa digunakan dan setelah barang dan jasa digunakan?
		43. Siapa saja yang melakukan pengawasan barang dan jasa?
		44. Saran dan <i>complaint</i> dari konsumen merupakan bentuk pengawasan dari penyediaan barang dan jasa. Apakah hal tersebut dijadikan acuan untuk perbaikan barang dan jasa yang akan datang?
	Pemasaran	45. Kendala apa saja yang terjadi dalam proses pemasaran barang dan jasa?
		46. Apa saja bentuk evaluasi pemasaran yang dilakukan?
		47. Sejauh mana sasaran usaha dalam pemasaran yang telah direncanakan tercapai?
	Keuangan	48. Bagaimana bentuk pengawasan keuangan dan untuk siapa laporan keuangan akan dipertanggung jawabkan?
		49. Bagaimana evaluasi atau tindak lanjut jika hasil penjualan mengalami kerugian?

**INSTRUMEN
KUESINONER**
**PELAKSANAAN TEACHING FACTORY STUDI KEAHLIAN TEKNIK
OTOMOTIF DI SMK N 1 MAGELANG**
Keikutsertaan Peserta didik dalam Teaching Factory di Teknik Otomotif
SMK N 1 Magelang

Petunjuk:

Adik-adik, guna memperoleh data pendukung dari penelitian Manajemen *Teaching Factory* di Jurusan Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang, dimohon kesediaan adik-adik untuk mengisi kuesioner ini. Kuesioner ini murni untuk keperluan studi dan tidak berpengaruh terhadap nilai adik-adik. Oleh karena itu, diharapkan adik-adik mengisi dengan sebenar-benarnya tanpa ada tekanan dan arahan.

Adik-adik cukup memberi tanda centang (V) pada alternatif jawaban yang tersedia, dengan ketentuan sebagai berikut:

SS = Sangat Sesuai

S = Sesuai

KS = Kurang Sesuai

TS = Tidak Sesuai

Atas bantuan dan kerjasamanya diucapkan terimakasih.

Nama :Kelas.....

No.	Pernyataan	SS	S	KS	TS
1.	Saya melakukan pekerjaan sesuai dengan peraturan di unit jasa bengkel TEFA				
2.	Saya praktik kerja di unit jasa bengkel TEFA sesuai jadwal dengan sistem rolling				
3.	Saya terlibat dalam merencanakan kebutuhan bahan dan barang yang dijual di unit jasa bengkel TEFA				
4.	Saya dilibatkan dalam perencanaan jasa akan dilakukan di unit jasa bengkel TEFA				
5.	Saya belum dilibatkan dalam menentukan harga jual produk yang dijual di unit jasa bengkel TEFA				
6.	Penataan produk yang rapi, akan menambah daya tarik konsumen				
7.	Saya belajar dari unit jasa bengkel TEFA mengenai perencanaan keuangan				
8.	Saya mengerti harga jual produk barang di unit jasa bengkel TEFA				
9.	Saya lebih mudah memahami materi ketika dipraktikan langsung pada unit jasa bengkel TEFA				
10.	Saya melakukan kegiatan di unit jasa bengkel TEFA dengan bimbingan guru				
11.	Saya tidak melakukan pekerjaan di unit jasa bengkel TEFA sesuai dengan standart yang benar				
12.	Saya kurang dapat menyelesaikan setiap pekerjaan tepat waktu				
13.	Letak unit jasa bengkel TEFA yang tidak strategis sehingga sulit dalam menjual produk dan jasa baik itu warga sekolah maupun luar sekolah				
14.	Saya pernah memperluas informasi terkait keberadaan Unit jasa bengkel TEFA di sekolah, melalui berbagai media promosi				
15.	Saya dilibatkan dalam mencatat uang masuk dan uang keluar di Unit jasa bengkel TEFA				
16.	Saya mengerti bagaimana menghitung laba dan rugi dari suatu penghasilan				

bersambung

sambungan

No.	Pernyataan	SS	S	KS	TS
17.	Saya tetap bekerja dengan baik walaupun tidak diawasi langsung oleh guru				
18.	Saya tidak menghiraukan prosedur (peraturan) yang ada				
19.	Saya mendapatkan kesempatan belanja produk barang yang dijual Unit jasa di bengkel TEFA				
20.	Dalam memasarkan produk, saya tidak melayani konsumen sepenuh hati dan berusaha melayani secepat mungkin				
21.	Saya mengetahui omset penjualan yang didapat selama saya bekerja di Unit jasa bengkel TEFA				
22.	Saya dilibatkan bekerja dibagian keuangan				
23.	Saya tidak bekerja team (<i>team work</i>) dengan orang lain ketika saya bekerja di Unit jasa bengkel TEFA				
24.	Setelah usai bekerja, kinerja saya dievaluasi oleh teman kerja saya				
25.	Saya belum mampu menggunakan/mengoperasikan peralatan di Unit jasa bengkel TEFA				
26.	Saya selalu berusaha menaikkan penjualan dengan cara mengunggulkan produk yang dijual kepada konsumen				
27.	Saya berusaha bersikap terbuka terhadap kritik dan saran dari guru atau pengelola Unit jasa bengkel TEFA				
28.	Saya mengetahui omset penjualan yang didapat selama saya bekerja di Unit jasa bengkel TEFA				

Lampiran 5. Surat Ijin Validasi Instrumen

SURAT PERNYATAAN VALIDASI INSTRUMEN PENELITIAN TUGAS AKHIR SKRIPSI

Saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Bambang Sulistyo, S.Pd., M.Eng.

NIP : 198005132002121002

Jabatan : Dosen

Menyatakan bahwa instrumen penelitian TAS atas nama mahasiswa :

Nama : Muh. Kurnia Alfiannizar

NIM : 14504241013

Program Studi : Pendidikan Teknik Otomotif

Judul TA : Pelaksanaan Teaching Factory Studi Keahlian Teknik
Otomotif di SMK N 1 Magelang

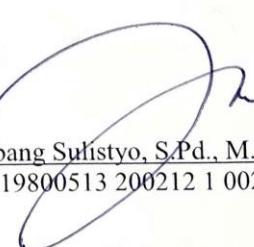
Setelah dilakukan kajian atas instrumen penelitian TAS tersebut dapat dinyatakan :

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

Demikian agar dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, 16 April 2018

Validator Instrument,


Bambang Sulistyo, S.Pd., M.Eng.
NIP. 19800513 200212 1 002

Catatan :

- Beri tanda √

Hasil Validasi Instrumen Penelitian TAS

Nama Mahasiswa : Muh. Kurnia Alfiannizar

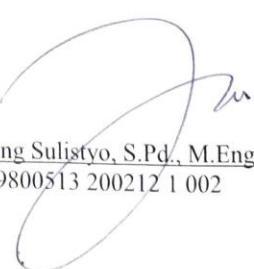
NIM : 14504241013

Judul TAS : Pelaksanaan Teaching Factory Studi Keahlian Teknik Otomotif di SMK N 1 Magelang

No.	Variabel	Saran/Tanggapan
1	Konsumen Tepat	ders menulis doya Ade g bayuun Tepat
2	Instrumen	instrum snde loyal deguna dan penerbitan data penelitian
	Komentar umum/lain-lain :	

Yogyakarta, 16 April 2018

Validator,


Bambang Sulistyo, S.Pd., M.Eng.
NIP. 19800513 200212 1 002

Lampiran 6. Dokumentasi Penelitian

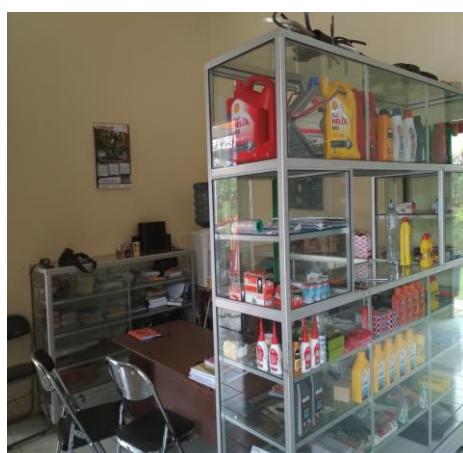


Uji validasi instrumen penelitian



Pengambilan data angket

Produk jasa bengkel TEFA



Produk barang bengkel TEFA



Produk jasa bengkel TEFA



Produk jasa bengkel TEFA



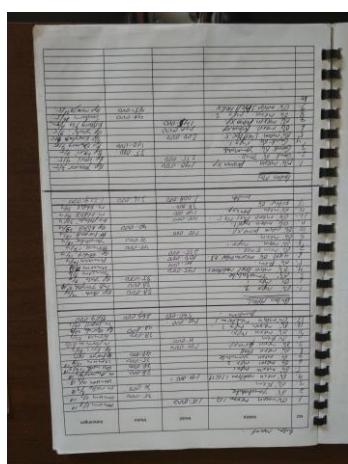
Produk jasa bengkel TEFA



Produk jasa bengkel TEFA



Strategi pemasaran dengan voucher



Produk barang bengkel TEFA



Laporan Job pekerjaan
bengkel TEFA

Lampiran 7. Surat Keterangan Selesai 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 : 42.51.544/230.SMK.01

Menindak lanjuti surat dari Universitas Negeri Yogyakarta Fakultas Teknik nomor 364/UN34.15/LT/2018 tanggal 3 Mei 2018 perihal Izin Penelitian maka yang bertanda tangan dibawah ini :

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

Menerangkan dengan sesungguhnya bahwa :

Nama	:	Muh. Kurnia Alfiannizar
NIM	:	14504241013
Program Studi	:	Pend. Teknik Otomotif - S1

Adalah benar-benar telah melaksanakan penelitian di SMK Negeri 1 Magelang pada tanggal 3 s.d. 31 Mei 2018 dengan judul Penelitian "Pelaksanaan Teaching Factory Program Studi Keahlian Teknik Otomotif di SMK N 1 Magelang".

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

Magelang, 6 Juni 2018
Kepala SMK Negeri 1 Magelang



Lampiran 8. Data Hasil Penelitian

No.	Ragam Situasi Yang Diamati	Jawaban		Catatan
		Ya	Tidak	
1.	Keadaan Fisik 1) Situasi lingkungan sekolah yang kondusif 2) Bangunan Teaching Factory di Jurusan Teknik Otomotif 3) Sarana pra sarana Teaching Factory Jurusan Teknik Otomotif a) Lokasi yang strategis b) Unit jasa bengkel TEFA yang nyaman c) Sirkulasi udara bengkel yang baik (Terdapat blowers) d) Alat yang masih baik kondisinya	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>		<p>Situasi lingkungan SMK N 1 Magelang sangat kondusif dan mendukung adanya proses belajar mengajar. Bangunan Teaching Factory Jurusan T. Otomotif berupa Unit Jasa yg diberi nama Bengkel TEFA.</p> <p>Sarana dan prasarana yg sudah terbilang baik di Unit Jasa Bengkel TEFA seluruhnya sudah dapat untuk mendukung proses pembelajaran Teaching Factory, lokasi strategis terletak di depan sekolah sehingga mudah diakses oleh semua sasaran konsumen yakni orangtua dan masyarakat umum, bangkelnya yg biasa memberikan kenyamanan bagi konsumen serta sirkulasi udara yg baik. Alat-alat yg digunakan kondisinya sangat terawat dan masih baik untuk digunakan.</p>
2.	Fungsi manajemen Teaching Factory yang mempunyai unsur manajemen berupa SDM, produksi, pemasaran, dan keuangan 1) Planning a) Perencanaan sudah sesuai dengan tujuan b) Perencanaan SDM yang telah dibuat sesuai dengan job specification dan job description c) Melakukan perencanaan pemasaran berdasarkan STP	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>		<p>Manajemen pada sebuah pelaksanaan Teaching Factory sangat penting untuk untuk mencapai tujuan yg diharapkan.</p> <p>Perencanaan dibuat untuk mengetahui dari suatu Teaching Factory itu sendiri, dekat beberapa yang sudah sesuai dan beberapa masih belum sesuai perencanaan untuk perencanaan SPM yg ada sudah sangat baik semua memiliki Job specification dan Job description masing-masing yg tidak berbeda terdapat memiliki cabang pekerjaan karena terbatasnya SDM.</p> <p>Perencanaan sdh dilakukan sesuai STP, hanya saja masih kurang i perencanaan kota media sosial dalam pemasaran bersambung</p>

sambungan

No.	Ragam Situasi Yang Diamati	Jawaban		Catatan
		Ya	Tidak	
2.	dan konsep marketing d) Membuat perencanaan unit jasa secara terusmenerus	✓		Perencanaan dikembangkan berdasarkan evaluasi kegiatan sebelumnya, sehingga dalam perencanaan unit jasa supaya sendiri baik di akhir perencanaan yg berkelanjutan atau tetapi menerus
	2) Organizing a) Terdapat susunan organisasi terstruktur didalam ruangan b) Peserta didik merupakan bagian dari organisasi <i>Teaching Factory</i> c) Terdapat pengelompokkan tugas yang jelas antara karyawan dan peserta didik d) Terjalin kerjasama yang baik antara karyawan dan peserta didik sehingga menjadikan satu <i>Team Work</i>	✓	✓	Dalam adanya susunan organisasi di dalam ruangan unit jasa bengkel TEFA. Peserta didik merupakan bagian dari organisasi dimana peserta didik masuk dalam sebagai pelaksana pembelajaran <i>Teaching Factory</i> Pengelompokan tugas antara peserta didik dengan karyawannya sangat jelas dan mereka bekerjasama untuk team work. Komunikasi yang baik dan bingung yg diberikan oleh karyawannya terhadap peserta didik membuat kerjasama antara peserta didik dengan karyawan terjalin dengan baik.
	3) Actuating a) Pelaksanaan sudah sesuai dengan perencanaan b) Didalam pelaksanaan terdapat pengarahan, bimbingan dan komunikasi yang lancar antar karyawan dan peserta didik	✓	✓	Pelaksanaan <i>Teaching Factory</i> di teknologi Teknik Operatif sudah sesuai dengan apa yg telah direncanakan. Dalam pelaksanaannya peserta didik diberikan kesempatan untuk belajar langsung di unit jasa bengkel TEFA disana terdapat dua karyawannya salah satunya juga adalah mengajar dan memiliki pengalaman cukup untuk melakukan suatu pekerjaan di unit jasa bengkel TEFA.
	4) Controlling a) Selalu mengevaluasi setelah selesai bekerja b) Pengawasan dijadikan sebagai alat tolak ukur keberhasilan c) Didalam pengawasan, terdapat tindak lanjut untuk perbaikan rencana ke masa depan.	✓	✓	Evaluasi atau controlling dilakukan oleh karyawan apabila suatu pekerjaan telah selesai dilakukan oleh peserta didik untuk mengetahui bagaimana sudah baik atau belum. Pengawasan dilakukan selalu secara langsung pengawasan dilakukan pada saat uji kompetensi, di sini dijadikan tolak ukur keberhasilan pembelajaran TEFA. Didalam pengawasan + dilakukan hasil dari proses pembelajaran TEFA keberhasilan nya dituliskan manas dan dari hal tersebut perkira dapat diprediksi dengan sangat akurat.
3.	Kegiatan <i>Teaching Factory</i> untuk wadah bagi peserta didik sebagai			

sambungan

sambungan

No.	Ragam Situasi Yang Diamati	Jawaban		Catatan
		Ya	Tidak	
2.	dan konsep marketing d) Membuat perencanaan unit jasa secara terusmenerus	✓		Perencanaan dikembangkan berdasarkan evaluasi, kegiatan setiapnya, sehingga dalam perencanaan unit jasa supaya sendiri baik di akhir perencanaan yg berkelanjutan atau tetapi mungkin
	2) Organizing a) Terdapat susunan organisasi terstruktur didalam ruangan b) Peserta didik merupakan bagian dari organisasi <i>Teaching Factory</i> c) Terdapat pengelompokkan tugas yang jelas antara karyawan dan peserta didik d) Terjalin kerjasama yang baik antara karyawan dan peserta didik sehingga menjadikan satu <i>Team Work</i>	✓	✓	Banyak adanya susunan organisasi di dalam ruangan unit jasa bengkel TEFA. Peserta didik merupakan bagian dari organisasi dimana peserta didik masuk dalam sebagai pelaksana pembelajaran <i>Teaching factory</i> Pengelompokan tugas antara peserta didik dengan karyawannya sangat jelas dan mereka bekerjasama untuk team work. Komunikasi yang baik dan bimbingan yg diberikan oleh karyawan terhadap peserta didik membuat kerjasama antara peserta didik dengan karyawan terjalin dengan baik
	3) Actuating a) Pelaksanaan sudah sesuai dengan perencanaan b) Didalam pelaksanaan terdapat pengarahan, bimbingan dan komunikasi yang lancar antar karyawan dan peserta didik	✓	✓	Pelaksanaan <i>Teaching factory</i> di klinik teknik Otonomif sudah sesuai dengan apa yg telah direncanakan. Dalam pelaksanaannya peserta didik diberikan kesempatan untuk belajar langsung di unit jasa bengkel TEFA disana terdapat dua karyawan TEFA selain setia fungsi nya adalah mengarahkan dan membiangi inggrisnya dokter juga melakukan suatu pekerjaan di unit jasa bengkel TEFA.
	4) Controlling a) Selalu mengevaluasi setelah selesai bekerja b) Pengawasan dijadikan sebagai alat tolak ukur keberhasilan c) Didalam pengawasan, terdapat tindak lanjut untuk perbaikan rencana ke masa depan.	✓	✓	Evaluasi atau controlling dilakukan oleh karyawan apabila suatu pekerjaan telah selesai dilakukan oleh peserta didik untuk mengetahui bagaimana sudah baik atau belum. Pengawasan dilakukan selalu secara langsung pengawasan dilakukan pada saat uji kompetensi, di itu dijadikan tolak ukur keberhasilan pembelajaran TEFA. Didalam pengawasan + dilakukan hasil dari proses pembelajaran TEFA keberhasilan nya ditulis ntar dan dari hal tersebut perkira dapat diprediksi dengan sangat akurat
3.	Kegiatan <i>Teaching Factory</i> untuk wadah bagi peserta didik sebagai			

sambungan

bersambung

No.	Ragam Situasi Yang Diamati	Jawaban		Catatan
		Ya	Tidak	
3.	pembelajaran berwirausaha serta meningkatkan kompetensi yang dimiliki siswa			Keterlibatan peserta didik belum terlalu banyak, peserta didik hanya beri banyak dilibatkan dalam proses pelaksanaannya saja.
1)	Keterlibatan peserta didik dalam pelaksanaan <i>Teaching Factory</i> mulai dari perencanaan hingga pengawasan	✓		Peserta didik dalam pembelajaran <i>Teaching Factory</i> baru sebatas dalam pelaksanaannya yg dilakukan di Unit Jasa <i>Teaching factory</i> .
2)	Peserta didik dilibatkan pada bagian pelaksanaan unit jasa <i>Teaching Factory</i>	✓		Dalam kegiatan keuangan peserta didik hanya sebatas mengelola belum terlalu dilibatkan dalam operasionalnya.
3)	Peserta didik dilibatkan dalam bagian keuangan	✓		Kinerja peserta didik tidak selalu diendus oleh guru melainkan oleh karyawan bengkel TEFA.
4)	Kinerja peserta didik selalu di evaluasi oleh guru ketika setelah selesai bekerja	✓		Terdapat ilmu kewirausahaan ketika melakukan pembelajaran <i>Teaching Factory</i> dimana peserta didik terjun langsung ke bidang usaha yaitu bengkel TEFA.
5)	Terdapat mata pelajaran kewirausahaan yang dapat diaplikasikan pada <i>teaching factory</i>	✓		Peserta didik melakukan pembelajaran sesuai dengan apa yg ditetapkan dan disesuaikan
6)	Peserta didik melakukann kegiatan sesuai pada peraturan TEFA	✓		Job / pekerjaan sesuai dengan dunia industri di mana diunt jsa Job pertama spontan/ sesuai dengan keinginan pelanggan yg datang.
7)	Job yang dilaksanakan mengacu pada kebutuhan dunia industri	✓		

Peneliti,

Muh. Kurnia Alfiannizar

Hasil Wawancara
Pelaksanaan Teaching Factory Studi Keahlian Teknik Otomotif
Di SMK N 1 Magelang

A. Identitas Responden

1. Nama : Drs. Aloysius Sudibyo
2. Jabatan : Guru Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang

B. Waktu Dan Lokasi Wawancara

1. Waktu : 15 Mei 2018/ 10:00-11:30 WIB
2. Lokasi : Ruang Guru Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang

C. Tujuan Wawancara :

Untuk mendapatkan data yang digunakan sebagai bahan analisis pelaksanaan Teaching Factroy Studi Keahlian Teknik Otomotif di SMK N 1 Magelang.

D. Daftar Pertanyaan

1. Planing

- 1) Apakah perencanaan sudah sesuai dengan tujuan *Teaching Factory* sekolah?

Jawaban : Sudah, perencanaan dibuat berdasarkan tujuan utama dari Teaching Factory itu sendiri.

- 2) Apakah perencanaan setiap tahun mengalami perubahan?

Jawaban : Tentunya megalami perubaha ketika dibutuhkan perubahan sebuah perencanaan dan ini berdasarkan evaluasi pelaksanaan dari perencanaan sebelumnya.

- 3) Rencana apa yang akan dibuat dan siapa saja yang merumuskan perencanaan itu?

Jawaban : Perencanaan Teaching Fcatory dengan unit usaha bengkel TEFA disusun berdaarkan perencanaan dan evaluasi sebelumnya Perencanaan dibuat sesuai dengan kebutuhan, meliputi perencanaan Sumber Daya Manusia, Pemasaran, Keuangan dan tidak lupa perencanaan produk barang dan jasa. Perumusan perencanaan dilakukan oleh guru pengurus bengkel TEFA serta karyawan bengkel TEFA.

a. SDM

- 4) Apakah dalam perencanaan, peserta didik diikut sertakan?

Jawaban : untuk perencanaan sendiri peserta didik belum terlalu diikut sertakan dalam merencanakan Teaching Fcatory Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang.

- 5) Siapa saja SDM yang terlibat dalam *Teaching Factory* di Jurusan Teknik Otomotif?

Jawaban : SDM yang terlibat adalah Pengurus, Guru, Karyawan serta peserta didik Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang

b. Jasa

- 6) Adakah kriteria standar jasa yang akan dilakukan, seperti apa?
Jawaban : standart jasa yang dilakukan tentunya berorientasi dengan standart bengkel resmi industri otomotif pada umumnya.
- 7) Apakah perencanaan jasa dilakukan sesuai dengan kebutuhan pasar atau seperti apa?
Jawaban : perencanaan dibuat sesua dengan tujuan Teachin Factory SMK N 1 Magelang dan tentunya mempertimbangkan juga kebutuhan pasar atau konsumen
- 8) Dalam perencanaan kegiatan jasa apakah ada rencana peningkatan sarana dan prasarana untuk kemajuan *Teaching Factory*?
Jawaban : Tentunya ada untuk meningkatkan kualitas perencanaan peningkatan sarana dan prasarana juga diperlukan.

c. Pemasaran

- 9) Apakah perencanaan pemasaran dibuat berdasarkan STP dan konsep pemasaran 7P?
Jawaban : tentunya berorientasi pada konsep 7P namun belum semua terlaksana hanya setidaknya sudah mendekati konsep tersebut.
- 10) Kapankah tahapan pemasaran dilakukan?
Jawaban : Perencanaan sudah dilakukan menurut STP dan konsep pemasaran 7P sehingga dapat sampai kepada sasaran pemasaran yang diinginkan.
- 11) Media apa saja yang biasanya digunakan dalam pemasaran *Teaching Factory* Jurusan Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang?
Jawaban : Tahap pemasaran dilakukan untuk memasarkan produk barang dan jasa teaching factory ini diinformasikan kepada siswa, rapat wali murid atau melalui kegiatan pameran sehingga nantinya produk barang dan jasa dapat dimengenai sasaran tidak hanya dalam lingkungan sekolah saja melainkan masayarakat luas.
- 12) Sejauh mana hasil barang dan jasa *Teaching Factory* dipasarkan kepada konsumen luar?
Jawaban : Media yang digunakan untuk media pemasaran produk barang dan jasa adalah dengan menggunakan pamphlet dan promosi.

d. Keuangan

- 13) Dari mana modal *Teaching Factory* yang didapat selama ini?
Jawaban : Modal *Teaching factory* didapat atau didanai oleh pihak sekolah itu sendiri.
- 14) Untuk membuat perencanaan keuangan, apakah selalu menggunakan laporan keuangan tahun sebelumnya sebagai tolak ukur?
Jawaban : Tentunya iya, karena laporan keuangan sebelumnya dijadikan sebagai evaluasi sehingga pendapatan selalu terpenuhi dan tidak merugi.

2. *Organizing*

a. SDM

- 15) Bagaimana bentuk struktur organiasasi pada *Teaching Factory* di Jurusan Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang?

Jawaban : Bentuk struktur seperti biasa terdapat penanggung jawab, sekertaris, bendahara, dan pelaksana.

- 16) Apakah peserta didik mendapatkan bagian dan tugas tersendiri dalam organisasi?

Jawaban : untuk peserta didik belum terlalu dilibatkan dalam pengurusan atau organisasi, hanya sebatas sebagai pelaksana saja.

- 17) Bagaimana hubungan dan kerjasama antar pekerja dengan peserta didik?

Jawaban : hubungan pekerja dan peserta didik dapat dijalin dengan baik sebagai *team work*.

b. Jasa

- 18) Apakah ada jadwal kegiatan jasa secara tertulis?

Jawaban : kegiatan jasa secara tertulis tidak ada karena unit usaha jasa ini bersifat spontan menerima job atau pekerjaan sesuai permintaan konsumen.

- 19) Bagaimana bentuk jadwal kerja bagi peserta didik pada *Teaching Factory* agar tidak bertabrakan dengan jam belajar sekolah?

Jawaban : bentuk jadwal kerja peserta didik digunakan sistem rolling dan sistem blok.

- 20) Apakah proses alur perencanaan produksi jasa pada *Teaching Factory* Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang sudah dapat terorganisir dengan baik?

Jawaban : sudah terorganisir dan dapat dijalankan dengan baik.

c. Pemasaran

- 21) Bagaimana cara menentukan harga barang serta jasa pada Unit Jasa *Teaching Factory*?

Jawaban : harga produk barang dan jasa ditentukan sesuai dengan pertimbangan tertentu mengenai modal yang digunakan dan dari situ nantinya untuk mencari untung atau pemasukan dapat ditentukan,

- 22) Siapa saja yang mendapatkan tugas untuk memasarkan produk yang diproduksi?

Jawaban : pemasaran dilakukan oleh seluruh guru serta karyawan SMK N 1 Magelang.

- 23) Upaya apa saja yang dilakukan untuk memperluas usaha bengkel TEFA dan target konsumen?

Jawaban : usaha yang dilakukan adalah dengan cara memasarkan nama bengkel TEFA lebih luas lagi terhadap masyarakat umum.

d. Keuangan

- 24) Bagaimana mengorganisasi dalam pembagian dana unit jasa agar dapat digunakan secara berkesinambungan?

Jawaban : Pengorganisasian pembagian dana adalah dengan cara perbulan ditarget harus memenuhi target pemasukan tersebut, dari pemasukan tersebut antinya akan dikelola sebagai dana pengelolaan unit usaha *Teaching Factory* dan digunakan secara berkesinambungan untuk mengembangkan unit usaha bengkel TEFA SMK N 1 Magelang

3. *Actuating*

a. SDM

- 25) Bagaimana pelaksanaan *Teaching Factory* di Jurusan Teknik Otomotif, Apakah sudah sesuai dengan perencanaan?

Jawaban : Ya sudah, pelaksanaan Teaching Factory di Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang sampai saat ini masih berjalan sesuai dengan yang direncanakan dan berjalan sebagai mana mestinya.

- 26) Berapa persen peserta didik dilibatkan dalam pelaksanaan ini?

Jawaban : peserta didik dilibatkan dalam pelaksanaan ini apabila dipresentasikan baru 40% peserta didik dilibatkan dalam Teaching Factory di Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang.

- 27) Apakah SDM yang ada sudah bekerja sesuai dengan *job description* masing-masing?

Jawaban : Ya, sudah sesuai dengan job description masing-masing sesuai dengan kebutuhan yang dibutuhkan oleh konsumen.

b. Jasa

- 28) Apa saja jenis barang dan jasa yang dihasilkan dari kegiatan *Teaching Factory* ini?

Jawaban : produk barang yang ada meliputi semua barang yang berkaitan dengan kendaraan ringan mulai dari suku cadang, oli, aksesoris, dll. Sedangkan produk jasa meliputi semua perawatan dan perbaikan kendaraan ringan.

- 29) Bagaimana proses pelaksanaan Unit Jasa dari menjual produk hingga jasa yang diberikan, apakah sesuai dengan kebutuhan konsumen?

Jawaban : kurang lebih semua pelaksanaan yang dilakukan sudah memenuhi kebutuhan konsumen.

- 30) Apakah sistem unit jasa sudah berjalan sesuai rencana atau dengan mengalami perubahan?

Jawaban : untuk saat ini pelaksanaan sudah sesuai dengan apa yang telah direncanakan sebelumnya.

c. Pemasaran

- 31) Sejauh mana lingkup pemasaran barang dan jasa yang dihasilkan? apakah sudah mengenai sasaran TEFA yaitu masyarakat luar atau masih dalam lingkup sekolah?

Jawaban : Lingkup pemasaran barang dan Jasa sudah mencakup kepada masyarakat luar dan tidak hanya lingkup sekolah saja.

- 32) Apakah dalam proses pemasaran, menggunakan jasa pihak sales?

Jawaban : Pemasaran dilakukan menggunakan marketing sekolah yaitu dengan cara melibatkan guru, siswa serta karyawan SMK N 1 Magelang.

- 33) Siapa saja yang menjadi sasaran barang dan jasa yang ada pada bengkel TEFA?

Jawaban : Yang menjadi sasaran barang dan jasa bengkel TEFA adalah semua konsumen yang membutuhkan barang dan jasa yang ada pada bengkel TEFA yaitu warga sekolah itu sendiri maupun dari masyarakat luas.

d. Keuangan

- 34) Bagaimana proses pengelolaan uang dalam pelaksanaan TEFA Jurusan Teknik Otomotif?

Jawaban : Proses pengolahan uang pada bengkel TEFA adalah uang masuk berdasarkan jasa yang dilakukan kemudian petugas bngkel membuat laporan barang dan jasa yang terjual/dilakukan kemudian dilaporkan kepada pegurus/bendahara sekolah yang bertanggung jawab terhadap bengkel TEFA.

- 35) Apakah dalam pelaksanaan keuangan TEFA Teknik Otomotif selalu memenuhi target?

Jawaban : Dalam pelaksanaanya target setiap bulannya dapat terpenuhi.

4. *Controlling*

- 36) Kapan pengawasan dilakukan?

Jawaban : -

- 37) Apa saja hal-hal yang dilakukan selama proses pengawasan?

Jawaban :-

- 38) Apakah setiap pengawasan, selalu dijadikan acuan untuk perencanaan masa depan?

Jawaban :-

a. SDM

- 39) Apakah peserta didik dilibatkan dalam pengawasan ini?

Jawaban : peerta didik untuk pengawasan belum terlalu dilibatkan, karea disini peserta didik sebagai objek yang diawasi.

- 40) Siapa yang melakukan pengawasan *Teaching Factory* ini?

Jawaban : pengawasan dilakukan oleh Ketua pelaksana, guru, serta karyawan pelaksana Teaching Fcatory Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang.

- 41) Apa hasil yang akan diharapkan melalui pengawasan?

Jawaban : hasil yang diharpakan dari pengawasan adalah diketahuinya pelaksanaannya serta kekurangan yang ada selama pelaksanaan.

Magelang 05 Juni 2018

Responden

Drs. Aloysius Sudibyo

NIP 19610301 198503 1 010

Hasil Wawancara
Pelaksanaan Teaching Factory Studi Keahlian Teknik Otomotif
Di SMK N 1 Magelang

E. Identitas Responden

3. Nama : Koen Trihardono, S.Pd., M.Si.
4. Jabatan : Guru dan Pengurus Teaching Factory Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang

F. Waktu Dan Lokasi Wawancara

1. Waktu : 17 Mei 2018/ 09:00-10:30 WIB
2. Lokasi : Ruang Guru Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang

G. Tujuan Wawancara :

Untuk mendapatkan data yang digunakan sebagai bahan analisis pelaksanaan Teaching Factroy Studi Keahlian Teknik Otomotif di SMK N 1 Magelang.

H. Daftar Pertanyaan

5. Planing

- 6) Apakah perencanaan sudah sesuai dengan tujuan *Teaching Factory* sekolah?
Jawaban : Perencanaan dibuat berdasarkan tujuan utama dari Teaching Factory itu sendiri dan tentunya telah sesuai dengan tujuan Teaching Factory SMK N 1 Magelang

- 7) Apakah perencanaan setiap tahun mengalami perubahan?

Jawaban : Perencanaan setiap tahun mengalami perubahan sesuai dengan kompetensi yang ada.

- 8) Rencana apa yang akan dibuat dan siapa saja yang merumuskan perencanaan itu?

Jawaban : Perencanaan bengkel TEFA disusun berdaarkan perencanaan dan evaluasi sebelumnya Perencanaan dibuat sesuai dengan kebutuhan, meliputi perencanaan Sumber Daya Manusia, Pemasaran, Keuangan dan tidak lupa perencanaan produk barang dan jasa. Perumusan perencanaan dilakukan oleh guru pengurus bengkel TEFA serta karyawan bengkel TEFA

e. SDM

- 9) Apakah dalam perencanaan, peserta didik diikutsertakan?

Jawaban : Dalam perencanaan Teaching Factory peserta didik belum terlalu diberikan, dalam perencanaan yang merencanakan adalah Kepala Sekolah, Kepala Pelaksana, Pengurus serta karyawan unit usaha bengkel TEFA SMK N 1 Magelang.

- 10) Siapa saja SDM yang terlibat dalam *Teaching Factory* di Jurusan Teknik Otomotif?

Jawaban : SDM yang terlibat dalam Teaching Factory Pengurus Teaching Factory, Guru, Karyawan serta peserta didik SMK N 1 Magelang.

f. Jasa

- 9) Adakah kriteria standar jasa yang akan dilakukan, seperti apa?

Jawaban : SDM yang terlibat semuanya meliputi guru, siswa sampai pengurus bengkel teaching factory jurusan keahlian Teknik Otomotif di SMK N 1 Magelang

- 10) Apakah perencanaan jasa dilakukan sesuai dengan kebutuhan pasar atau seperti apa?

Jawaban : Standart jasa yang dilakukan sesuai dengan kompetensi yang dianjarkan dan sama dengan standart yang ada di industry

- 11) Dalam perencanaan kegiatan jasa apakah ada rencana peningkatan sarana dan prasarana untuk kemajuan *Teaching Factory*?

Jawaban : Perencanaan produk jasa disesuaikan dengan kompetensi siswa yang disesuaikan dengan kebutuhan pasar. Tentunya ada, rencana meningkatkan sarana dan prasarana tetap dilakukan untuk meningkatkan produk jasa demi kemajuan Teaching Factory Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang. Untuk dekat ini sedang akan dilakukan penambahan carlift dan alat balance.

g. Pemasaran

- 13) Apakah perencanaan pemasaran dibuat berdasarkan STP dan konsep pemasaran 7P?

Jawaban : Perencanaan sudah dilakukan menurut STP dan konsep pemasaran 7P sehingga dapat sampai kepada sasaran pemasaran yang diinginkan.

- 14) Kapankah tahapan pemasaran dilakukan?

Jawaban : Tahap pemasaran dilakukan untuk memasarkan produk barang dan jasa teaching factory ini diinformasikan kepada siswa, rapat wali murid atau melalui kegiatan pameran sehingga nantinya produk barang dan jasa dapat dimengenai sasaran tidak hanya dalam lingkungan sekolah saja melainkan masayarakat luas.

- 15) Media apa saja yang biasanya digunakan dalam pemasaran *Teaching Factory* Jurusan Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang?

Jawaban :

- 16) Sejauh mana hasil barang dan jasa *Teaching Factory* dipasarkan kepada konsumen luar?

Jawaban : Media yang digunakan untuk media pemasaran produk barang dan jasa adalah dengan menggunakan pamphlet dan promosi

h. Keuangan

- 15) Dari mana modal *Teaching Factory* yang didapat selama ini?

Jawaban : Modal *Teaching factory* didapat atau didanai oleh pihak sekolah itu sendiri.

- 16) Untuk membuat perencanaan keuangan, apakah selalu menggunakan laporan keuangan tahun sebelumnya sebagai tolak ukur?

Jawaban : Tentunya iya, karena laporan keuangan sebelumnya dijadikan sebagai evaluasi sehingga pendapatan selalu terpenuhi dan tidak merugi.

6. *Organizing*

e. SDM

- 18) Bagaimana bentuk struktur organiasasi pada *Teaching Factory* di Jurusan Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang?
Jawaban : Bentuk struktur organisasi pada Teaching Factory terdiri dari Ketua Penanggung Jawab, Sekertaris, Bendahara, serta Pelaksana.
- 19) Apakah peserta didik mendapatkan bagian dan tugas tersendiri dalam organisasi?
Jawaban : Peserta didik adalah sebagai sasaran dalam model pembelajaran teaching factory ini artinya sasaran utama dalam kegiatan ini adalah siswa itu sendiri sehingga peran dan tugasnya sangat jelas yaitu sebagai pelaksana.
- 20) Bagaimana hubungan dan kerjasama antar pekerja dengan peserta didik?
Jawaban : Pekerja dengan peserta didik bekerjasama dalam melakukan produk jas yang ada pada bengkel Teaching Factory Studi Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang.

f. Jasa

- 21) Apakah ada jadwal kegiatan jasa secara tertulis?
Jawaban : Jadwak secara tertulis tidak ada, karena produk unit usaha bengkel TEFA ini berupa produk barang dan produk jasa, maka produktivitas yang ada di bengkel TEFA bersifat spontan berdasarkan keinginan konsumen yang datang.
- 22) Bagaimana bentuk jadwal kerja bagi peserta didik pada *Teaching Factory* agar tidak bertabrakan dengan jam belajar sekolah?
Jawaban : Jadwal secara tertulis kegiatan Teaching Factory belum ada karena produk jasa ini dilakukan berdasarkan kebutuhan konsumen.
- 23) Apakah proses alur perencanaan produksi jasa pada *Teaching Factory* Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang sudah dapat terorganisir dengan baik?
Jawaban : Perrencanaan alur produksi di bengkel TEFA SMK N 1 Magelang sudah terstruktur dan terorganisir dengan baik.

g. Pemasaran

- 24) Bagaimana cara menentukan harga barang serta jasa pada Unit Jasa *Teaching Factory*?
Jawaban : Menentuan harga barang dan jasa menggunakan pertimbangan tertentu seperti harga barang masuk, produk jasa yang digunakan, penggunaan alat maka akan ditemukan harga produk barang dan jasa. Setelah mengetahui harga barang dan jasa, maka akan ditawarkan kepada konsumen.
- 25) Siapa saja yang mendapatkan tugas untuk memasarkan produk yang diproduksi?
Jawaban : Cara menentukan harga produk barang dan jasa yang ada berbasih terhadap industry, namun untuk produk barang dan jasa yang ada di teaching factory ini harga produk barang dan jasa ditetapkan sedikit dibawah harga di industri pada umumnya

- 26) Upaya apa saja yang dilakukan untuk memperluas usaha bengkel TEFA dan target konsumen?

Jawaban : Semua warga sekolah secara tidak langsung harus ikut dalam memasarkan produk barang dan jasa dimulai dari siswa, guru serta karyawan SMK N 1 Magelang.

h. Keuangan

- 25) Bagaimana mengorganisasi dalam pembagian dana unit jasa agar dapat digunakan secara berkesinambungan?

Jawaban : Pengorganisasian pembagian dana adalah dengan cara perbulan ditarget harus memenuhi target pemasukan tersebut, dari pemasukan tersebut antinya akan dikelola sebagai dana pengelolaan unit usaha Teaching Factory dan digunakan secara berkesinambungan untuk mengembangkan unit usaha bengkel TEFA SMK N 1 Magelang

7. *Actuating*

e. SDM

- 28) Bagaimana pelaksanaan *Teaching Factory* di Jurusan Teknik Otomotif, Apakah sudah sesuai dengan perencanaan?

Jawaban : Pelaksanaan Teaching Factory di Jurusan Kehandalan Teknik Otomotif telah dilakukan sesuai dengan perencanaan hanya saja untuk pemasaran dari unit usaha bengkel TEFA SMK N 1 Magelang.

- 29) Berapa persen peserta didik dilibatkan dalam pelaksanaan ini?

Jawaban : Peserta didik dilibatkan dalam pelaksanaan Teaching Factory kurang lebih dapat dikatakan 80% siswa dilibatkan dalam pelaksanaan pembelajaran Teaching factory ini

- 30) Apakah SDM yang ada sudah bekerja sesuai dengan *job description* masing-masing?

Jawaban : Ya, sudah sesuai dengan job description masing-masing sesuai dengan kebutuhan yang dibutuhkan oleh konsumen.

f. Jasa

- 31) Apa saja jenis barang dan jasa yang dihasilkan dari kegiatan *Teaching Factory* ini?

Jawaban : Produk jasa yang ada pada teaching factory SMK N 1 Magelang antara lain Tune-Up Konvensional, Tune-Up EFI, Pemeliharaan Servis Chasis, Pemeliharaan Sistem Elektrikal, Overhaul Engine dan Pemeliharaan Power Train.

- 32) Bagaimana proses pelaksanaan Unit Jasa dari menjual produk hingga jasa yang diberikan, apakah sesuai dengan kebutuhan konsumen?

Jawaban : Pelaksanaan Unit Jasa yang dilakukan sudah sesuai dengan kebutuhan konsumen ini dilihat dari produk jasa yang ditawarkan telah banyak konsumen yang datang ke Unit Jasa bengkel Teaching Factory Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang.

- 33) Apakah sistem unit jasa sudah berjalan sesuai rencana atau dengan mengalami perubahan?

Jawaban : Unit jasa sampai saat ini masih berjalan sesuai dengan perencanaan, jika terjadi perubahan perencanaan itu nantinya akan dibahas

untuk periode perencanaan selanjutnya yang tentunya menggunakan evaluasi pelaksanaan sebelumnya sebagai perbaikan pelaksanaan selanjutnya

g. Pemasaran

- 34) Sejauh mana lingkup pemasaran barang dan jasa yang dihasilkan? apakah sudah mengenai sasaran TEFA yaitu masyarakat luar atau masih dalam lingkup sekolah?

Jawaban : Lingkup pemasaran barang dan Jasa sudah mencakup kepada masyarakat luar dan tidak hanya lingkup sekolah saja.

- 35) Apakah dalam proses pemasaran, menggunakan jasa pihak sales?

Jawaban : Pemasaran dilakukan menggunakan marketing sekolah yaitu dengan cara melibatkan guru, siswa serta karyawan SMK N 1 Magelang.

- 36) Siapa saja yang menjadi sasaran barang dan jasa yang ada pada bengkel TEFA?

Jawaban : Yang menjadi sasaran barang dan jasa bengkel TEFA adalah semua konsumen yang membutuhkan barang dan jasa yang ada pada bengkel TEFA yaitu warga sekolah itu sendiri maupun dari masyarakat luas.

h. Keuangan

- 36) Bagaimana proses pengelolaan uang dalam pelaksanaan TEFA Jurusan Teknik Otomotif?

Jawaban : Proses pengolahan uang pada bengkel TEFA adalah uang masuk berdasarkan jasa yang dilakukan kemudian petugas bngkel membuat laporan barang dan jasa yang terjual/dilakukan kemudian dilaporkan kepada pegurus/bendahara sekolah yang bertanggung jawab terhadap bengkel TEFA.

- 37) Apakah dalam pelaksanaan keuangan TEFA Teknik Otomotif selalu memenuhi target?

Jawaban : Dalam pelaksanaanya target setiap bulannya dapat terpenuhi.

8. *Controling*

- 39) Kapan pengawasan dilakukan?

Jawaban : Pengawasan dilakukan ketika dilakukan uji kompetensi terhadap siswa, dari pengujian tersebut nantinya dapat diketahui sejauh mana pembelajaran Teaching Factory ini terlaksana.

- 40) Apa saja hal-hal yang dilakukan selama proses pengawasan?

Jawaban : Hal-hal yang dilakukan selama proses pengawasan adalah ketika siswa dapat dilihat dari kompetensi yang berhasil dicapai, selain itu juga pada saat proses pengerjaan produk barang dan jasa, serta adanya laporan keuangan setiap bulannya sebagai pengawasan terhadap keuangan.

- 41) Apakah setiap pengawasan, selalu dijadikan acuan untuk perencanaan masa depan?

Jawaban : Tentu diajadikan acuan untuk perencanaan masa depan sebagai acuan untuk pengembangan sehingga akan semakin baik kedepannya.

b. SDM

42) Apakah peserta didik dilibatkan dalam pengawasan ini?

Jawaban : Siswa tidak dilibatkan sebagai pengawasan karena siswa disini hanya sebagai pelaksana jadi bukan siswa yang terlibat dalam pengawasan melainkan alumni

43) Siapa yang melakukan pengawasan *Teaching Factory* ini?

Jawaban : Yang melakukan pengawasan dalam pembelajaran teaching factory ini adalah pertama Kepala Sekolah, Waka Hubid, Keua Jurusan dan juga Guru.

44) Apa hasil yang akan diharapkan melalui pengawasan?

Jawaban : Hasil yang diharapkan dari pengawasan ini adalah untuk meningkatkan semua aspek dari perencanaan, pelaksanaan hingga evaluasi sehingga kedepannya pembelajaran Teaching Factory di SMK N1 Magelang akan meningkat menjadi lebih baik dari sebelumnya.

c. Jasa

42) Dalam pengawasan barang dan jasa, apa saja yang akan di awasi ketika barang dan jasa digunakan dan setelah barang dan jasa digunakan?

Jawaban : Pengawasan yang dilakukan terhadap produk barang dan jasa adalah ketika masuknya produk barang/digunakannya produk jasa, penggunaan dan keluarnya/digunakannya produk barang dan jasa.

43) Siapa saja yang melakukan pengawasan barang dan jasa?

Jawaban : Penanggung jawab Teaching Factory jurusan keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang.

44) Saran dan *complaint* dari konsumen merupakan bentuk pengawasan dari penyediaan barang dan jasa. Apakah hal tersebut dijadikan acuan untuk perbaikan barang dan jasa yang akan datang?

Jawaban : Iya dapat dijadikan sebagai evaluasi kekurangan dalam memberikan produk barang dan jasa yang ada.

d. Pemasaran

45) Kendala apa saja yang terjadi dalam proses pemasaran barang dan jasa?

Jawaban : Kendala yang terjadi ketika memasarkan produk barang dan jasa adalah masih terbatasnya alat yang sesuai dengan industri serta waktu kegiatan sesuai jam pembelajaran

46) Apa saja bentuk evaluasi pemasaran yang dilakukan?

Jawaban : Evaluasi pemasaran dapat dilihat dari kualitas pekerjaan yang dilakukan serta seberapa banyak konsumen yang menggunakan produk barang dan jasa yang ada

47) Sejauh mana sasaran usaha dalam pemasaran yang telah direncanakan tercapai?

Jawaban : Sesuai dengan hasil wawancara, untuk bengkel TEFA SMK N 1 Magelang telah memenuhi permintaan konsumen yaitu memenuhi kebutuhan warga sekolah dan permintaan masyarakat umum. Lingkup pemasaran yang dilakukan yaitu di dalam sekolah dan di luar sekolah.

Namun, dalam pelaksanaan pemasaran, pemasaran di luar sekolah sedikit kurang dilakukan, dikarenakan terbatasnya waktu, biaya, dan personil. Dalam satu tahun, pasaran yang menjadi tempat sasaran pemasaran adalah warga sekolah, dinas-dinas, warga sekitar sekolah dan sekolah lain

e. Keuangan

- 48) Bagaimana bentuk pengawasan keuangan dan untuk siapa laporan keuangan akan dipertanggung jawabkan?

Jawaban : Bentuk laporan keuangan yaitu dengan cara adanya buku laporan sebagai pertanggung jawaban keuangan

- 49) Bagaimana evaluasi atau tindak lanjut jika hasil penjualan mengalami kerugian?

Jawaban : Evaluasi dengan jarak waktu triwulan/semester dan tutup tahun evaluasi dan tindak lanjut dari kerugian yang dialami tentunya dilakukan rapat semua pengurus Teaching Factory Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang dan dilakukan solusi yang tepat namun selama ini unit usaha bengkel TEFA masih mampu memenuhi target yang ditentukan dan belum mengalami kerugian

Magelang 05 Juni 2018

Responden

Koen Trihardono, S.Pd.,M.Si.

NIP. 19650920 199103 1 006

Hasil Wawancara
Pelaksanaan Teaching Factory Studi Keahlian Teknik Otomotif
Di SMK N 1 Magelang

I. Identitas Responden

5. Nama : Andang
6. Jabatan : Karyawan bengkel TEFA SMK N 1 Magelang

J. Waktu Dan Lokasi Wawancara

1. Waktu : 15 Mei 2018/ 10:00-11:30 WIB
2. Lokasi : Ruang Guru Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang

K. Tujuan Wawancara :

Untuk mendapatkan data yang digunakan sebagai bahan analisis pelaksanaan Teaching Factroy Studi Keahlian Teknik Otomotif di SMK N 1 Magelang.

L. Daftar Pertanyaan

- 31) Bagaimana pelaksanaan *Teaching Factory* di Jurusan Teknik Otomotif, Apakah sudah sesuai dengan perencanaan?
Jawaban : Ya sudah, pelaksanaan Teaching Factory di Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang sampai saat ini masih berjalan sesuai dengan yang direncanakan dan berjalan sebagai mana mestinya.

- 32) Berapa persen peserta didik dilibatkan dalam pelaksanaan ini?
Jawaban : peserta didik dilibatkan dalam pelaksanaan ini apabila dipresentasikan baru 40% peserta didik dilibatkan dalam Teaching Factory di Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang.

- 33) Apakah SDM yang ada sudah bekerja sesuai dengan *job description* masing-masing?
Jawaban : Ya, sudah sesuai dengan job description masing-masing sesuai dengan kebutuhan yang dibutuhkan oleh konsumen.

i. Jasa

- 34) Apa saja jenis barang dan jasa yang dihasilkan dari kegiatan *Teaching Factory* ini?
Jawaban : produk barang yang ada meliputi semua barang yang berkaitan dengan kendaraan ringan mulai dari suku cadang, oli, aksesoris, dll. Sedangkan produk jasa meliputi semua perawatan dan perbaikan kendaraan ringan.

- 35) Bagaimana proses pelaksanaan Unit Jasa dari menjual produk hingga jasa yang diberikan, apakah sesuai dengan kebutuhan konsumen?
Jawaban : kurang lebih semua pelaksanaan yang dilakukan sudah memenuhi kebutuhan konsumen.

- 36) Apakah sistem unit jasa sudah berjalan sesuai rencana atau dengan mengalami perubahan?

Jawaban : untuk saat ini pelaksanaan sudah sesuai dengan apa yang telah direncanakan sebelumnya.

j. Pemasaran

- 37) Sejauh mana lingkup pemasaran barang dan jasa yang dihasilkan? apakah sudah mengenai sasaran TEFA yaitu masyarakat luar atau masih dalam lingkup sekolah?

Jawaban : Lingkup pemasaran barang dan Jasa sudah mencakup kepada masyarakat luar dan tidak hanya lingkup sekolah saja.

- 38) Apakah dalam proses pemasaran, menggunakan jasa pihak sales?

Jawaban : Pemasaran dilakukan menggunakan marketing sekolah yaitu dengan cara melibatkan guru, siswa serta karyawan SMK N 1 Magelang.

- 39) Siapa saja yang menjadi sasaran barang dan jasa yang ada pada bengkel TEFA?

Jawaban : Yang menjadi sasaran barang dan jasa bengkel TEFA adalah semua konsumen yang membutuhkan barang dan jasa yang ada pada bengkel TEFA yaitu warga sekolah itu sendiri maupun dari masyarakat luas.

k. Keuangan

- 38) Bagaimana proses pengelolaan uang dalam pelaksanaan TEFA Jurusan Teknik Otomotif?

Jawaban : Proses pengolahan uang pada bengkel TEFA adalah uang masuk berdasarkan jasa yang dilakukan kemudian petugas bengkel membuat laporan barang dan jasa yang terjual/dilakukan kemudian dilaporkan kepada pegurus/bendahara sekolah yang bertanggung jawab terhadap bengkel TEFA.

- 39) Apakah dalam pelaksanaan keuangan TEFA Teknik Otomotif selalu memenuhi target?

Jawaban : Dalam pelaksanaanya target setiap bulannya dapat terpenuhi.

9. *Controlling*

- 42) Kapan pengawasan dilakukan?

Jawaban : Pengawasan dilakukan ketika dilakukan uji kompetensi terhadap siswa, dari pengujian tersebut nantinya dapat diketahui sejauh mana pembelajaran Teaching Factory ini terlaksana.

- 43) Apa saja hal-hal yang dilakukan selama proses pengawasan?

Jawaban : Hal-hal yang dilakukan selama proses pengawasan adalah ketika siswa dapat dilihat dari kompetensi yang berhasil dicapai, selain itu juga pada saat proses penggerjaan produk barang dan jasa, serta adanya laporan keuangan setiap bulannya sebagai pengawasan terhadap keuangan.

- 44) Apakah setiap pengawasan, selalu dijadikan acuan untuk perencanaan masa depan?

Jawaban : Tentu diajukan acuan untuk perencanaan masa depan sebagai acuan untuk pengembangan sehingga akan semakin baik kedepannya.

f. SDM

45) Apakah peserta didik dilibatkan dalam pengawasan ini?

Jawaban : peserta didik untuk pengawasan belum terlalu dilibatkan, karena disini peserta didik sebagai objek yang diawasi.

46) Siapa yang melakukan pengawasan *Teaching Factory* ini?

Jawaban : pengawasan dilakukan oleh Ketua pelaksana, guru, serta karyawan pelaksana Teaching Factory Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang.

47) Apa hasil yang akan diharapkan melalui pengawasan?

Jawaban : Hasil yang diharapkan dari pengawasan ini adalah untuk meningkatkan semua aspek dari perencanaan, pelaksanaan hingga evaluasi sehingga kedepannya pembelajaran Teaching Factory di SMK N1 Magelang akan meningkat menjadi lebih baik dari sebelumnya.

g. Jasa

45) Dalam pengawasan barang dan jasa, apa saja yang akan diawasi ketika barang dan jasa digunakan dan setelah barang dan jasa digunakan?

Jawaban : Pengawasan yang dilakukan terhadap produk barang dan jasa adalah ketika masuknya produk barang/digunakannya produk jasa, penggunaan dan keluarnya/digunakannya produk barang dan jasa

46) Siapa saja yang melakukan pengawasan barang dan jasa?

Jawaban : Penanggung jawab Teaching Factory jurusan keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang.

47) Saran dan *complaint* dari konsumen merupakan bentuk pengawasan dari penyediaan barang dan jasa. Apakah hal tersebut dijadikan acuan untuk perbaikan barang dan jasa yang akan datang?

Jawaban : Iya dapat dijadikan sebagai evaluasi kekurangan dalam memberikan produk barang dan jasa yang ada.

h. Pemasaran

48) Kendala apa saja yang terjadi dalam proses pemasaran barang dan jasa?

Jawaban : kendala pemasaran adalah waktu yang digunakan untuk melakukan pemasaran tidak dapat dilakukan setiap hari karena kesibukan pekerjaan yang ada di bengkel TEFA dan masih terbatasnya media yang digunakan.

49) Apa saja bentuk evaluasi pemasaran yang dilakukan?

Jawaban : Evaluasi pemasaran dapat dilihat dari kualitas pekerjaan yang dilakukan serta seberapa banyak konsumen yang menggunakan produk barang dan jasa yang ada

50) Sejauh mana sasaran usaha dalam pemasaran yang telah direncanakan tercapai?

Jawaban : Sasaran dari pemasaran yang pertama adalah warga sekolah SMK N1 Magelang itu sendiri dan masyarakat pada umumnya.

i. Keuangan

- 50) Bagaimana bentuk pengawasan keuangan dan untuk siapa laporan keuangan akan dipertanggung jawabkan?

Jawaban : pengawasan keuangan dilakukan dengan cara menggunakan buku laporan, semua uang masuk dan keluar harus tercatat pada buku laporan yang setiap bulannya dilaporkan kepada ketua pelaksana Teaching Factory Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang

- 51) Bagaimana evaluasi atau tindak lanjut jika hasil penjualan mengalami kerugian?

Jawaban : evaluasi dan tindak lanjut dari kerugian yang dialami tentunya dilakukan rapat semua pengurus Teaching Factory Jurusan Keahlian Teknik Otomotif SMK N 1 Magelang dan dilakukan solusi yang tepat namun selama ini unit usaha bengkel TEFA masih mampu memenuhi target yang ditentukan dan belum mengalami kerugian.

Magelang 05 Juni 2018

Responden

Andang

Data Penelitian Kuisioner

No	Perencanaan						Pengorganisasian						Pelaksanaan						Pengawasan						Jumlah					
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28		
1	4	4	2	3	4	4	2	3	3	2	3	3	2	4	4	4	3	1	3	3	2	2	3	4	1	2	4	2	81	
2	3	3	2	2	1	2	2	3	4	4	4	4	3	3	4	3	3	3	2	3	2	3	3	3	1	2	3	2	77	
3	3	2	2	2	2	2	3	3	3	3	3	3	2	1	4	3	3	3	2	3	2	3	3	3	1	2	4	2	72	
4	1	2	3	2	1	2	3	1	3	3	3	3	2	4	3	3	4	3	3	3	3	2	4	3	1	3	3	2	73	
5	4	3	1	3	4	4	4	3	3	3	4	3	3	4	3	4	3	3	3	3	2	2	3	3	4	3	3	2	87	
6	1	4	1	3	3	3	3	3	4	4	4	4	2	1	4	4	3	3	2	3	3	3	3	4	4	3	4	1	84	
7	4	2	1	2	3	4	4	4	1	2	3	4	3	4	4	3	3	3	2	3	2	3	3	3	1	2	2	2	77	
8	3	2	2	2	3	3	3	4	4	4	3	1	3	3	3	4	3	2	3	3	3	4	3	4	2	1	1	1	78	
9	2	2	2	3	4	2	3	3	4	2	4	3	2	3	3	4	4	3	3	3	1	2	3	3	4	3	1	2	78	
10	3	4	3	1	3	4	3	4	2	4	3	3	4	3	3	3	3	3	3	3	1	4	3	4	4	2	2	2	84	
11	4	1	1	4	4	3	4	3	3	2	4	4	2	2	4	4	3	3	4	2	3	2	1	1	4	3	1	2	78	
12	2	1	1	1	3	4	3	4	4	4	3	4	2	4	4	2	3	1	1	3	1	2	4	1	4	2	2	3	73	
13	3	1	1	1	2	3	3	3	4	2	4	3	1	2	3	2	4	1	1	3	4	1	1	2	2	1	2	61		
14	4	3	3	2	2	3	4	4	2	1	4	3	4	4	4	4	3	3	2	2	1	1	3	1	3	2	2	77		
15	2	2	1	2	4	4	4	4	3	4	3	3	2	3	4	4	4	3	2	4	1	2	3	2	4	2	1	1	78	
16	3	2	3	2	4	3	3	3	2	4	3	3	1	3	4	3	3	3	1	4	3	2	1	2	4	2	1	3	75	
17	3	1	3	1	3	4	3	4	3	3	3	3	2	3	4	3	4	4	2	4	1	2	1	3	3	3	2	2	77	
18	3	3	4	1	3	4	3	1	3	4	3	3	1	4	4	4	4	3	1	2	2	2	3	3	4	2	1	2	75	
19	4	1	1	4	2	3	3	3	3	2	3	2	1	3	2	4	2	2	3	2	1	3	2	3	3	2	3	2	70	
20	2	1	1	1	4	3	2	3	3	3	3	3	2	3	3	3	4	2	2	3	2	2	1	2	3	2	1	2	66	
21	4	1	2	1	4	2	2	3	3	1	3	3	2	3	3	3	3	3	2	3	1	2	3	3	4	2	2	2	70	
22	2	1	2	1	1	2	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	1	3	2	1	3	3	3	3	1	3	65	
23	2	2	1	2	3	4	1	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	1	3	1	1	2	2	3	3	4	2	1	1	65
24	3	2	1	2	3	4	1	2	2	3	3	3	2	3	3	3	3	3	2	1	3	2	2	3	2	3	3	1	3	68
25	4	2	2	1	4	3	3	2	3	3	2	2	2	3	3	3	3	3	1	3	2	2	2	3	4	1	1	1	68	
26	4	2	2	1	4	3	4	2	3	3	2	2	1	2	3	2	2	3	1	3	2	1	1	3	3	1	1	1	62	
27	3	1	2	1	3	3	4	2	2	2	3	1	2	1	2	2	2	2	1	1	2	1	1	3	4	1	1	1	54	
28	3	1	1	1	3	3	4	2	2	2	3	1	2	1	2	2	2	2	1	3	2	1	1	3	4	1	1	1	55	

Lampiran 9. Kartu Bimbingan Tugas Akhir Skripsi



UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK

KARTU BIMBINGAN PROYEK AKHIR /TUGAS AKHIR SKRIPSI

FRM/OTO/04-00
27 Maret 2008

Nama Mahasiswa : Muh. Kurnia Alfiannizar
 No. Mahasiswa : 14504241013
 Judul PA/TAS : Pelaksanaan Teaching Factory dan Faktor-Faktor Penghambat Serta Pendukung Teaching Factory Di Program Studi Keahlian Teknik Otomotif Mata Pelajaran Perawatan Kendaraan Ringan SMK N 1
 Magelang
 Dosen Pebimbing : Dr. Tawardjono Us, M.Pd.

Bimb. Ke	Hari/Tanggal Bimbingan	Materi Bimbingan	Catatan Dosen Pembimbing	Tanda tangan Dosen Pemb.
1	Selasa 23/1	BAB I	= jadi seluruhnya baik = seluruh halaman tidak masalah belum benar	✓ ✓
2				
3			Funtasi/ perbaikan lu dibutuhkan	✓ ✓
4				
5	Rabu 31/1	- - -	Tinjau ulang permasalahan & jadwal.	✓ ✓
6			F > belum ada	✓ ✓
7			G	
8	Senin 5/2	- - -	D E G > Perbaikan/ tambah tuliskan	✓ ✓
9				
10				

Keterangan :

1. Mahasiswa wajib bimbingan minimal 6 kali
Bila lebih dari 6 kali. Kartu ini boleh dicopy.
2. Kartu ini wajib dilampirkan pada laporanPA/TAS



UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK

KARTU BIMBINGAN PROYEK AKHIR /TUGAS AKHIR SKRIPSI

FRM/OTO/04-00
27 Maret 2008

Nama Mahasiswa : Muh. Kurnia Alfianizar
No. Mahasiswa : 14504241013
Judul PA/TAS : Pelaksanaan Teaching Factory Studi Keahlian Teknik Otomotif di SMK N 1 Magelang
Dosen Pebimbing : Dr. Tawardjono Us, M.Pd.

Bimb. Ke	Hari/Tanggal Bimbingan	Materi Bimbingan	Catatan Dosen Pembimbing	Tanda tangan Dosen Pemb.
1	Kamis 8/2	BAB I	* Kesiapan & Tujuan Proyek Untuk pengembangan ja ke aruh penyalinan & pembelajaran.	✓ ✓
2			* Bisa dilanjut ke Bab II	
3				
4	Kamis 15/2	BAB II	* Kembangkan kajian studi (desain) TFT dan komponen atau kembangkan Pembelajaran TFT Pembelajaran Valasan - Ring - all.	✓ ✓
5				
6				
7				
8				
9			Geblok dan Casing sebelum layang date-	
10				

Keterangan :

1. Mahasiswa wajib bimbingan minimal 6 kali
Bila lebih dari 6 kali. Kartu ini boleh dicopy.
2. Kartu ini wajib dilampirkan pada laporanPA/TAS



UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK

KARTU BIMBINGAN PROYEK AKHIR /TUGAS AKHIR SKRIPSI

FRM/OTO/04-00
27 Maret 2008

Nama Mahasiswa : Muh. Kurnia Alfianizar
No. Mahasiswa : 14504241013
Judul PA/TAS : Pelaksanaan Teaching Factory Program Studi Keahlian Teknik Otomotif di SMK N 1 Magelang
Dosen Pebimbing : Dr. Tawardjono Us, M.Pd.

Bimb. Ke	Hari/Tanggal Bimbingan	Materi Bimbingan	Catatan Dosen Pembimbing	Tanda tangan Dosen Pemb.
1	Kamis 27/2	Bab II	Kesiapan Tesis Pembelaan	
2				
3			= Basic frame of theory dalam tgl 17/3	
4				
5	Selasa 27/2	Bab II	Sistem otikor Kognitif	
6			Ilmu	
7			Disiplinasi ! !	
8	Kamis 8/3		Spas ?	
9				
10				

Keterangan :

1. Mahasiswa wajib bimbingan minimal 6 kali
Bila lebih dari 6 kali. Kartu ini boleh dicopy.
2. Kartu ini wajib dilampirkan pada laporanPA/TAS



UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK

KARTU BIMBINGAN PROYEK AKHIR /TUGAS AKHIR SKRIPSI

FRM/OTO/04-00
27 Maret 2008

Nama Mahasiswa : Muh. Kurnia Alfiannizar
No. Mahasiswa : 14504241013
Judul PA/TAS : Pelaksanaan Teaching Factory Program Studi Keahlian Teknik Otomotif di SMK N 1 Magelang
Dosen Pembimbing : Dr. Tawardjono Us, M.Pd.

Bimb. Ke	Hari/Tanggal Bimbingan	Materi Bimbingan	Catatan Dosen Pembimbing	Tanda tangan Dosen Pemb.
1	Senin 12/3	BAB II	• Lihat Catatan 2 of revisi • Siap - pembuktian m Table - Tabel talis	✓
2			• Buat bagan kerangka	✓
3			• Jelaskan Pertanyaan Penelitian → dan rumusan masalah	✓
4			• Bisa membaca Bab III	✓
5				
6				
7	Senin 26/3	BAB II	→ Perbaiki Penulisan • Banyak kesalahan. & Kajian tem	✓
8				✓
9				
10		Bab IV	→ Sisipkan Revisi, perbaikan. fg berdasarkan Kualifikasi	✓

Keterangan :

1. Mahasiswa wajib bimbingan minimal 6 kali
Bila lebih dari 6 kali. Kartu ini boleh dicopy.
2. Kartu ini wajib dilampirkan pada laporanPA/TAS



UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK

KARTU BIMBINGAN PROYEK AKHIR /TUGAS AKHIR SKRIPSI

FRM/OTO/04-00
27 Maret 2008

Nama Mahasiswa : Muh. Kurnia Alfianizar
No. Mahasiswa : 14504241013
Judul PA/TAS : Pelaksanaan Teaching Factory Program Studi Keahlian Teknik Otomotif di SMK N 1 Magelang
Dosen Pebimbing : Dr. Tawardjono Us, M.Pd.

Bimb. Ke	Hari/Tanggal Bimbingan	Materi Bimbingan	Catatan Dosen Pembimbing	Tanda tangan Dosen Pemb.
1	Selasa 3/6	Bab II - IV	II. Belum selesai Partisi magn Penelitian -	J
2				
3			- Coba Mengerti - Apakah semua hasil pan Sosialis atau si diktor Pastikan	VHS
4			- Pengisian Ichthih ang bers konsisten	
5			- Tambahan Isi Penyajian Isiisme	
6				
7				
8				
9				
10			= Kisi-kisi Isiisme	

Keterangan :

1. Mahasiswa wajib bimbingan minimal 6 kali
Bila lebih dari 6 kali. Kartu ini boleh dicopy.
2. Kartu ini wajib dilampirkan pada laporanPA/TAS



UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK

KARTU BIMBINGAN PROYEK AKHIR /TUGAS AKHIR SKRIPSI

FRM/OTO/04-00
27 Maret 2008

Nama Mahasiswa : Muh. Kurnia Alfianizar

No. Mahasiswa : 14504241013

Judul PA/TAS : Pelaksanaan Teaching Factory Studi Keahlian Teknik Otomotif di
SMK N 1 Magelang

Dosen Pebimbing : Dr. Tawardjono Us, M.Pd.

Bimb. Ke	Hari/Tanggal Bimbingan	Materi Bimbingan	Catatan Dosen Pembimbing	Tanda tangan Dosen Pemb.
1	Sen 9/4	BAB I - IV	I → Kesiagaan Pihak II → Perbaikan sistem ke uangan dalam si lab - dan bimbingan - catatan teori	✓ ✓ ✓
2				
3				
4				
5	Rabu 11/4	BAB II - IV	II, Kesiagaan pihak III, Perbaikan Pr nuklir pada reaktor	✓
6				
7				
8	Rabu 1		IV, Pengembangan Industri dan teknologi pada peralihan teknologi	✓
9				
10			IV, Teori Organisasi	

Keterangan :

1. Mahasiswa wajib bimbingan minimal 6 kali
Bila lebih dari 6 kali. Kartu ini boleh dicopy.
2. Kartu ini wajib dilampirkan pada laporanPA/TAS



UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK

KARTU BIMBINGAN PROYEK AKHIR /TUGAS AKHIR SKRIPSI

FRM/OTO/04-00
27 Maret 2008

Nama Mahasiswa : Muh. Kurnia Alfianizar

No. Mahasiswa : 14504241013

Judul PA/TAS : Pelaksanaan Teaching Factory Studi Keahlian Teknik Otomotif di
SMK N 1 Magelang

Dosen Pebimbing : Dr. Tawardjono Us, M.Pd.

Bimb. Ke	Hari/Tanggal Bimbingan	Materi Bimbingan	Catatan Dosen Pembimbing	Tanda tangan Dosen Pemb.
1	Rabu 26/3	BTK I	→ Kerja Dikotro → Diskusi	✓ ✓
2	Selasa 17/3			✓
3	Selasa 17/3			
4	Kamis 27/3	- -	→ Penitisan is titik garis & Tabul → Paparan hasil	✓ ✓
5			penitisan dan ambil is titik	
6				
7			Tata hadis	✓
8	Rabu 3/4	BTK IV	" Delapan ker " BTK V	✓ ✓
9				
10				

Keterangan :

1. Mahasiswa wajib bimbingan minimal 6 kali
Bila lebih dari 6 kali. Kartu ini boleh dicopy.
2. Kartu ini wajib dilampirkan pada laporanPA/TAS

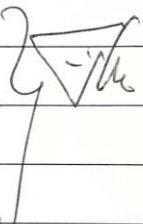


UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK

KARTU BIMBINGAN PROYEK AKHIR /TUGAS AKHIR SKRIPSI

FRM/OTO/04-00
27 Maret 2008

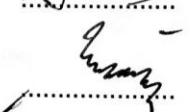
Nama Mahasiswa : Muh. Kurnia Alfianizar
No. Mahasiswa : 14504241013
Judul PA/TAS : Pelaksanaan Teaching Factory Studi Keahlian Teknik Otomotif di SMK N 1 Magelang
Dosen Pebimbing : Dr. Tawardjono Us, M.Pd.

Bimb. Ke	Hari/Tanggal Bimbingan	Materi Bimbingan	Catatan Dosen Pembimbing	Tanda tangan Dosen Pemb.
1	Selasa 4/7	Bab I.	Ada beberapa rancangan di sertai bab I.	
2			Diperbaiki dan diterima	
3			Berkas lengkap.	
4			Uji persiapan ujian	
5				
6				
7				
8				
9				
10				

Keterangan :

1. Mahasiswa wajib bimbingan minimal 6 kali
Bila lebih dari 6 kali. Kartu ini boleh dicopy.
2. Kartu ini wajib dilampirkan pada laporanPA/TAS

Lampiran 10. 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			
<p>Nama Mahasiswa : Muh. Kurnia Alfiannizar No. Mahasiswa : 14504241013 Judul TAS : Pelaksanaan <i>Teaching Factory</i> Studi Keahlian Teknik Otomorif Di SMK N 1 Magelang Dosen Pembimbing : Dr. Tawardjono Us, M.Pd.</p>			
<p>Dengan ini Saya menyatakan Mahasiswa tersebut telah selesai revisi.</p>			
Nama	Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
Dr. Tawardjono Us, M.Pd. NIP. 19540810 197803 1 001	Ketua Penguji		4/10/08
Drs. Sudiyanto M.Pd. NIP. 19570906 198502 1 001	Sekretaris Penguji		12/10/08
Drs. Wardan Suyanto, M.A., Ed.D. NIP. 19530121 197603 1 004	Penguji Utama		10/10/08

Keterangan :

1. Arsip Jurusan
2. Kartu wajib dilampirkan dalam laporan Proyek Akhir D3/S1