

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Penelitian

Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif dengan data kualitatif. Bagian ini akan memaparkan hasil penelitian tentang pelaksanaan kegiatan *teaching factory* Program Keahlian Teknologi Konstruksi dan Properti SMK N 1 Magelang yang meliputi perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan, dan pengawasan. Data dalam penelitian ini diperoleh melalui obeservasi, wawancara dan dokumentasi. Observasi dan dokumentasi dilakukan oleh peneliti sendiri, sedangkan wawancara dilakukan dengan mengambil narasumber seorang pengelola *teaching factory* yaitu Bapak Drs. Edi Suryono selaku Kepala Jurusan Program Keahlian Teknologi Konstruksi dan Proerti SMK N 1 Magelang sekaligus Ketua Pelaksana *Teaching Factory* Program Keahian Teknologi Konstruksi dan Properti SMK N 1 Magelang. Setiap data yang diperoleh dalam penelitian ini saling mendukung satu sama lain. Dari beberapa metode pengumpulan data yang dilakukan, data observasi merupakan data pokok karena menjadi bagian utama dari analisis data. Sedangkan data yang diperoleh dari hasil wawancaradan dokumentasi menjadi data pendukung untuk memperkuat data pokok tersebut. Setiap data yang diperoleh akan dibandingkan dengan parameter tatakelola *teaching factory* yang dikeluarkan oleh Dirjen PSMK tahun 2017 sebagai dasar acuan pelaksanaan *teaching factory*.

1. Perencanaan *Teaching Factory* SMK N 1 Magelang

Bukan hanya sebagai tempat produksi, bengkel *teaching factory* SMK N 1 Magelang juga berfungsi sebagai wadah bagi pembelajaran *teaching factory*, hal ini adalah upaya untuk mewujudkan salah satu tujuan pembuatan bengkel *teaching factory* yaitu menjadikan bengkel *teaching factory* tersebut sebagai tempat berlatih bagi peserta didik agar mempunyai jiwa kewirausahaan, meningkatkan kompetensi sesuai dengan program keahlian yang telah diambil serta memberikan suasana nyata layaknya di dunia industri. Atas dasar tujuan tersebut maka dibuatlah perencanaan kegiatan bengkel *teaching factory*. Perencanaan kegiatan bengkel *teaching factory* disusun berdasarkan tuntutan kurikulum dan evaluasi dari kegiatan sebelumnya, sesuai dengan kebutuhan yang meliputi perencanaan sumber daya manusia, perencanaan produk barang dan jasa, pemasaran, serta keuangan. Perumusan perencanaan dilakukan oleh guru pengurus bengkel *teaching factory*, karyawan bengkel *teaching factory* bersama dengan peserta didik. Adapun hasil observasi perencanaan *teaching factory* dapat dilihat pada Tabel 10 berikut ini.

Tabel 10. Hasil Observasi Perencanaan *Teaching Factory*

No	Ragam Situasi yang Diamati	Jawaban		Catatan
		Ya	Tidak	
P l a n n i n g	1) Perencanaan sudah sesuai dengan tujuan	V		
	2) Perencanaan SDM yang telah dibuat sesuai dengan <i>job specification</i> dan <i>job description</i> (P-SDM)	V		Struktur organisasi dibuat berdasarkan departementlisasi, pembagian kerja dan koordinasi (P-SDM)
	3) Kriteria produk sesuai dengan kriteria pasar (P-Prod)	V		Kriteria standar produksi minimal disesuaikan dengan standar produksi yang ada di dunia industri. Dasar yang

No	Ragam Situasi yang Diamati	Jawaban		Catatan
		Ya	Tidak	
P l a n n i n g 2.a	4) Membuat perencanaan produksi secara berkelanjutan (P-Prod)	V	V	digunakan dalam produksi adalah berdasarkan pesanan, sehingga belum ada perencanaan produksi berkelanjutan yang pasti. (P-Prod)
	5) Terdapat rencana pengembangan sarana dan prasarana (P-Prod)			Peserta didik tidak dilibatkan dalam setiap perencanaan, hanya dilibatkan dalam perencanaan produk yang meliputi desain dan kriteria produk. (P-Prod)
	6) Melakukan perencanaan pemasaran berdasarkan STP dan konsep marketing (P-Psr)	V	V	Rencana peningkatan sarana dan prasarana ditargetkan minimal 1 unit dalam 1 tahun yang disesuaikan dengan kebutuhan. (P-Prod)
	7) Mandiri secara keuangan dan dijalankan dengan sistem berkelanjutan. (P-Keu)			Perencanaan pemasaran hanya dilakukan oleh para guru, mengadalkan link atau koneksi dari para guru di SMK N 1 Magelang sehingga konsumennya direncanakan masih terbatas pada masyarakat sekitar dan warga sekolah. Pengelola selalu menetapkan harga di bawah pasar. (P-Psr)
				Modal kegiatan bengkel <i>teaching factory</i> direncanakan berasal dari DP (<i>down payment</i>) pemesan sebesar 60% serta dana modal dari sekolah sebesar 40% dan anggaran direncanakan hanya berdasarkan pada besaran ongkos produksi, yang semuanya itu ditetapkan oleh para guru. (P-Keu)

a. Perencanaan Sumber Daya Manusia (SDM)

Berdasarkan hasil observasi, diketahui bahwa pembuatan struktur organisasi bengkel *teaching factory* SMK N 1 Magelang berdasarkan pada depertementalisasi, pembagian kerja, koordinasi. Depertementalisasi merupakan pengelompokan kegiatan yang saling berkaitan dan dapat dilakukan bersama. Pembagian kerja yaitu pemecahan tugas kepada masing-masing personil. Sedangkan koordinasi merupakan proses memadukan kegiatan guna mencapai tujuan bersama.

Dari hasil wawancara, perencanaan SDM yang meliputi pemilihan pengurus serta rekrutmen karyawan bengkel pada kegiatan *teaching factory* dilakukan dengan cara musyawarah antar semuaguru, staf karyawan Program Keahlian Teknologi Konstruksi dan Properti yang mengacu pada program dan struktur yang sudah ditentukan oleh sekolah. Pembagian tugas masing-masing pengurus diedarkan melalui lisan berupa pemberitahuan saat rapat atau instruksi langsung, tidak dalam bentuk peraturan tertulis. Hal ini dapat dilihat pada Tabel 11 berikut.

Tabel 11. Hasil Wawancara Perencanaan SDM (P-SDM)

No	Pertanyaan	Jawaban	Kode
1	Siapa saja SDM yang terlibat dalam perencanaan <i>teaching factory</i> di Program Keahlian Teknologi Konstruksi dan Properti SMK N 1 Magelang?	Se semua guru dan staf karyawan, karena pembelajaran dituntut mengikuti <i>teaching factory</i> . Kegiatan belajar dibuat blok sistem.	P-SDM
2	Bagaimana cara yang digunakan dalam pembentukan struktur organisasi <i>teaching factory</i> ?	Mengacu pada program dan struktur yang sudah ditentukan oleh sekolah.	
3	Bagaimanakah pembagian tugas (<i>job desc</i>) masing-masing pengurus/pelaksana <i>teaching factory</i> ?	Biasanya hanya melalui lisan berupa pemberitahuan saat rapat atau instruksi langsung, tidak dalam bentuk peraturan tertulis.	

b. Perencanaan Produksi

Berdasarkan hasil observasi, peserta didik hanya terlibat dalam kegiatan desain produk dan penentuan kriteria produk yang akan dibuat. Sedangkan untuk macam perencanaan lain seperti Penentuan jadwal produksi sepenuhnya mengikuti jadwal sistem blok yang sudah ditetapkan sekolah, Rencana kebutuhan bahan dan persediaan sepenuhnya diatur/ditetapkan oleh pengurus dan karyawan bengkel *teaching factory*.

Berdasarkan hasil wawancara, alur perencanaan produksi dimulai dari analisis kebutuhan pesanan (jenis barang, desain dan jumlah) yang dilakukan oleh guru pengampu bersama peserta didik. Hal ini dilakukan agar peserta didik mampu mendesain produk serta diharapkan mampu memancing kreatifitas dan inovasi dari peserta didik. Kemudian analisis dan inovasi tersebut diwujudkan dalam bentuk sketsa rencana dan rencana kerja. Hal ini dapat dilihat pada Tabel 12 berikut.

Tabel 12. Hasil Wawancara Perencanaan Produksi (P-Prod)

No	Pertanyaan	Jawaban	Kode
11	Bagaimakah alur perencanaan produksi <i>teaching factory</i> ?	Mendesain produk (sketsa) sesuai pesanan, memasukkan inovasi-inovasi baru ke dalam desain (jika ada), memastikan jumlah pesanan, menyusun rencana kerja.	
12	Seperti apa kriteria standar produksi yang akan dilakukan?	Standar sesuai pasar (minimal).	P-Prod
13	Apa yang dijadikan dasar dalam perencanaan produksi <i>teaching factory</i> ?	Sesuai dengan teori yang ada. Selama ini perencanaan produksi dilakukan berdasarkan jika ada pesanan yang masuk saja.	
14	Bagaimana rencana peningkatan sarana dan prasarana untuk mendorong kemajuan <i>teaching factory</i> ?	Ditargetkan tiap tahun tambah sarana dan prasarana sesuai kebutuhan.	

Dari tabel di atas juga dapat dilihat bahwa kriteria standar produksi minimal adalah sesuai pasar, yaitu sesuai dengan standar kerja yang ada di dunia industri. Dasar yang digunakan dalam produksi adalah perencanaan dengan jenis produksi putus-putus (berdasarkan pesanan). Rencana peningkatan sarana dan prasarana berupa target pertambahan alat atau pembaruan alat minimal 1 unit dalam 1 tahun yang disesuaikan dengan kebutuhan.

c. Perencanaan Pemasaran

Menurut hasil observasi, peserta didik belum sepenuhnya dilibatkan dalam proses perencanaan pemasaran. Pemasaran lebih banyak direncanakan untuk dilakukan oleh para guru (pengurus dan karyawan).

Berdasarkan hasil wawancara, perencanaan pemasaran tidak mempunyai teori/dasar yang pasti, hanya mengadalkan *link* atau koneksi (metode pemasaran mulut ke mulut) dari para guru di SMK N 1 Magelang sehingga konsumennya direncanakan masih terbatas pada masyarakat sekitar dan wargasekolah. Harga jual barang ditetapkan oleh pengelola dengan selalu menetapkan harga di bawah pasaran (*minimum profit*). Hal ini dapat dilihat pada Tabel 13 berikut.

Tabel 13. Hasil Wawancara Perencanaan Pemasaran (P-Psr)

No	Pertanyaan	Jawaban	Kode
24	Berdasarkan teori atau konsep apakah perencanaan pemasaran dibuat?	Mulut ke mulut.	P-SDM
25	Bagaimanakah cara menentukan harga barang?	Di bawah harga pasar, tidak harus mengejar keuntungan.	
26	Siapa sajakah yang menjadi target pasar (konsumen) produk <i>teaching factory</i> ?	Baru sebatas direncanakan untuk lingkungan sendiri dan masyarakat sekitar.	

d. Perencanaan Keuangan

Menurut hasil observasi, penyusunan anggaran secara menyeluruh dilakukan oleh pengelola dan karyawan bengkel *teaching factory* tanpa melibatkan peserta didik. Namun peserta didik dibekali cara/ilmu untuk merencanakan keuangan serta cara perhitungan harga jual produk ketika melaksanakan kegiatan bengkel *teaching factory*.

Dari hasil wawancara diketahui bahwa sumber dana (modal) kegiatan bengkel *teaching factory* adalah DP (*down payment*) pemesan sebesar 60% serta dana modal dari sekolah sebesar 40%. Besaran anggaran ditetapkan hanya berdasarkan pada besaran ongkos produksi yang meliputi harga bahan, biaya perawatan alat dan biaya listrik. Hal ini dapat dilihat pada Tabel 14 berikut.

Tabel 14. Hasil Wawancara Perencanaan Keuangan (P-Keu)

No	Pertanyaan	Jawaban	Kode
36	Berasal darimanakah sumber modal kegiatan <i>teaching factory</i> ?	Sebagian besar dari DP Pemesan, sisanya berasal dari suntikan dana sekolah.	P-Keu
37	Apa acuan yang digunakan dalam pembuatan rencana keuangan?	Besaran dana produksi saja.	

2. Pengorganisasian *Teaching Factory* SMK N 1 Magelang

Pengorganisasian dilakukan ketika perencanaan sudah dilakukan. 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. Adapun data hasil observasi pengorganisasian *teaching factory* dapat dilihat pada Tabel 15 berikut ini.

Tabel 15. Hasil Observasi Pengorganisasian *Teaching Factory*

No	Ragam Situasi yang Diamati	Jawaban		Catatan
		Ya	Tidak	
2.b <i>O r g a n i z i n g</i>	1) Terdapat susunan organisasi terstruktur dan tertulis di dalam ruangan. (O-SDM)	V		Bentuk struktur organisasi bengkel <i>teaching factory</i> SMK N 1 Magelang masih berbentuk sederhana, namun struktur organisasi yang terbentuk sudah bersifat resmi karena sudah dalam bentuk tertulis dan disahkan oleh SK (Surat Keputusan) Kepala Sekolah serta sesuai dengan standar industri (O-SDM)
	2) Peserta didik merupakan bagian dari organisasi <i>teaching factory</i> . (O-SDM)	V		Peserta didik merupakan bagian dari pengurus yang berperan untuk mengorganisasi hal-hal teknis ketika pelaksanaan kegiatan produksi seperti pembagian tugas pekerjaan, penentuan target penyelesaian, dan lain-lain. (O-SDM)
	3) Terjalin kerjasama yang baik antara karyawan dan peserta didik (O-SDM)	V		
	4) Terdapat pengelompokan tugas yang jelas antara karyawan dan peserta didik (O-Prod)	V		Peserta didik terlibat dalam pengorganisasian produksi, yaitu berupa peran serta penyiapan alat-alat produksi dan mengatur strategi pengerjaan produksi agar pekerjaan dapat selesai tepat waktu dan memenuhi standar kualitas. (O-Prod)
	5) Terdapat jadwal produksi yang jelas dan tertulis. (O-Prod)		V	
	6) Peserta didik terlibat dalam pengorganisasian pemasaran (O-Psr)		V	Dijalankan oleh guru dan karyawan dengan sistem mulut ke mulut. Peran peserta didik sangat minim karena lebih diutamakan untuk fokus pada kegiatan belajar mengajar. (O-Psr)
	7) Peserta didik terlibat dalam keuangan (O-Keu)		V	Keuangan sepenuhnya diatur oleh guru dan karyawan. Peran peserta didik sangat minim. (O-Keu)

a. Pengorganisasian SDM

Menurut hasil observasi, peserta didik dilibatkan dalam struktur organisasi *teaching factory* Program Keahlian Teknologi Konstruksi dan Properti SMK N 1 Magelang. Peserta didik berperan untuk mengorganisasi hal-hal teknis ketika pelaksanaan kegiatan produksi seperti pembagian tugas pekerjaan, penentuan target penyelesaian, dan lain-lain. Hal ini juga dapat dilihat dari Tabel 16 berikut.

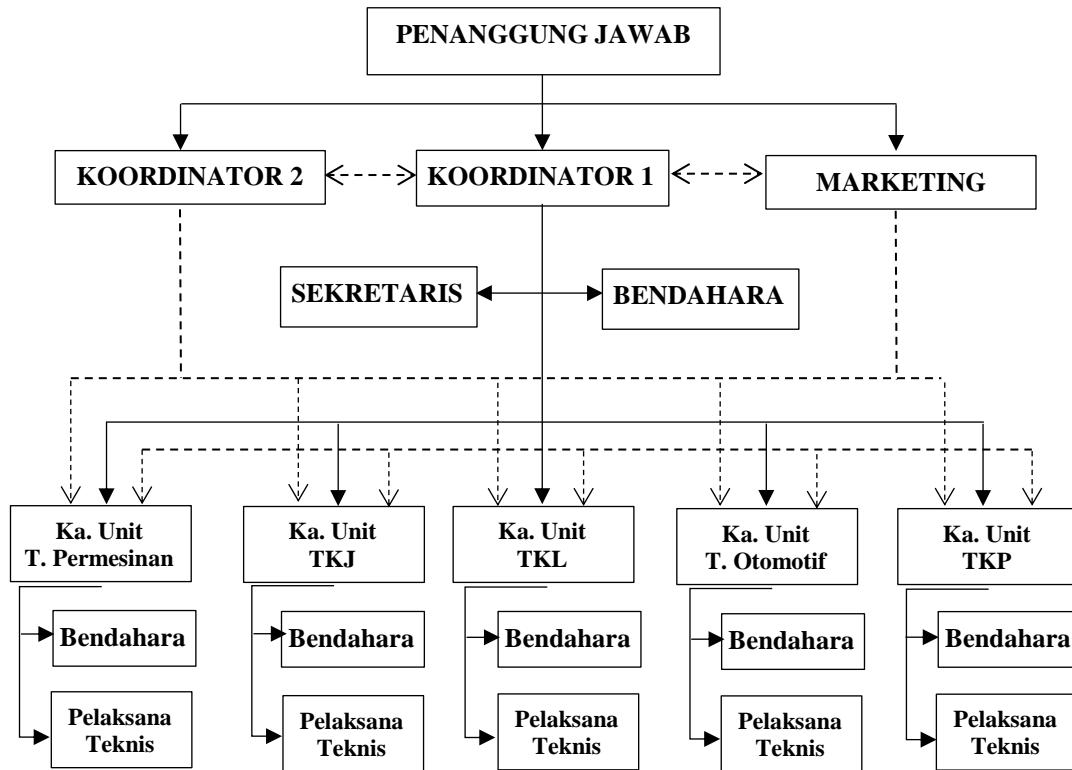
Tabel 16. Hasil Wawancara Pengorganisasian SDM (O-SDM)

No	Pertanyaan	Jawaban	Kode
4	Bagaimakah struktur organisasi kegiatan <i>Teaching Factory</i> ?	Tertulis, ada struktur organisasinya	O-SDM
5	Bagaimana keterlibatan peserta didik dalam struktur organisasi?	Ada, peserta didik bertugas dalam hal pelaksanaan produksi	

Bentuk struktur organisasi bengkel *teaching factory* SMK N 1 Magelang dapat dibilang masih berbentuk sederhana, karena usaha bengkel *teaching factory* masih berkembang dan belum begitu besar. Namun struktur organisasi yang terbentuk sudah bersifat resmi karena sudah dalam bentuk tertulis dan disahkan oleh SK (Surat Keputusan) Kepala Sekolah serta sesuai dengan standar industri (*QC, Logistic, Marketing*) beserta dengan *jobdes* nya masing-masing. Kegiatan atau usaha bengkel *teaching factory* dilaksanakan dengan penanggung jawab utama Kepala Sekolah SMK N 1 Magelang.

Bengkel *teaching factory* SMK N 1 Magelang dipimpin oleh seorang ketua pelaksana yang diawasi langsung oleh Ketua Program KeahlianTeknologi Konstruksi dan Properti. Ketua pelaksana akan dibantu oleh bendahara dan pelaksana teknis yang beranggotakan para guru dan staf karyawan. Struktur

organisasi *teaching factory* SMK N 1 Magelang dapat dilihat pada Gambar 5 berikut ini.



Gambar 5. Struktur Organisasi Bengkel *Teaching Factory* Program Keahlian Teknologi Konstruksi dan Properti SMK N 1 Magelang

Keterangan:

- : Garis hubungan instruksi
- : Garis hubungan koordinatif
- ↔ : Garis hubungan konsultatif

b. Pengorganisasian Produksi

Menurut hasil observasi, keterlibatan peserta didik dalam pengorganisasian produksi yaitu berupa peran serta penyiapan alat-alat produksi dan mengatur strategi pelaksanaan produksi agar pekerjaan dapat selesai tepat waktu dan memenuhi standar kualitas yang sudah direncanakan sebelumnya.

Sesuai hasil wawancara mengenai pengorganisasian produksi bengkel *teaching factory* Program Keahlian Teknologi Konstruksi dan Properti SMK N 1 Magelang, tidak ada jadwal produksi secara tertulis setiap harinya karena kegiatan produksi dilaksanakan mengikuti jadwal pembelajaran praktik dengan sistem blok yang sudah dibuat sebelumnya serta disesuaikan dengan kebutuhan pesanan. Jadwal pekerjaan ditulis dan diatur ketika sudah mengetahui kebutuhan pesanan yang datang, sesuai dengan penjadwalan sistem blok yang ditentukan sekolah. Data hasil wawancara pengorganisasian produksi dapat dilihat pada Tabel 17 berikut.

Tabel 17. Hasil Wawancara Pengorganisasian Produksi (O-Prod)

No	Pertanyaan	Jawaban	Kode
15	Adakah jadwal kegiatan produksi secara tertulis?	Tidak ada, kegiatan produksi mengikuti jadwal pembelajaran yang ada.	
16	Bagaimanakah pembagian jadwal kerja <i>teaching factory</i> bagi peserta didik agar tidak bertabrakan dengan jam belajar?	Sesuai sistem blok, mengacu pada jadwal pembelajaran.	O-Prod

c. Pengorganisasian Pemasaran

Hasil observasi dan hasil wawancara menunjukkan bahwa peserta didik tidak dilibatkan dalam pengorganisasian pemasaran. Pengorganisasian pemasaran hanya dilakukan oleh para guru dengan tanpa sistem yang jelas, karena bentuk pemasarannya sendiri masih terbatas pada metode mulut ke mulut.

Dari hasil wawancara juga terlihat bahwa proses pemasaran mulai dilakukan pada dua fase, yaitu ketika awal sebelum kegiatan produksi dan fase akhir ketika selesai produksi. Fase awal dengan cara pemberitahuan dari mulut ke mulut (oleh guru) kepada orang-orang yang berpotensi sebagai konsumen bahwa kegiatan *teaching factory* akan dimulai sehingga bisa memesan barang yang diinginkan. Fase

akhir dilakukan dengan cara mempromosikan kepada masyarakat sekitar dari mulut ke mulut bahwa sebuah produk (misalkan meja atau gazebo) adalah hasil karya peserta didik melalui kegiatan bengkel *teaching factory* sehingga siapa saja yang ingin memesan bisa pesan di kegiatan *teaching factory* (semester) setelahnya. Hal ini dapat dilihat pada Tabel 18 berikut ini.

Tabel 18. Hasil Wawancara Pengorganisasian Pemasaran (O-Psr)

No	Pertanyaan	Jawaban	Kode
27	Bagaimanakah pemasaran dilakukan?	Sebelum dan sesudah produksi. Sebelum produksi bersifat pemberitahuan bahwa sudah bisa memesan, sesudah produksi berupa sosialisasi produk.	O-Psr
28	Siapa sajakah yang bertugas memasarkan produk hasil <i>teaching factory</i> ?	Semua pihak punya tanggung jawab, namun selama ini baru didominasi oleh Guru dan karyawan.	

d. Pengorganisasian Keuangan

Dari hasil observasi diketahui bahwa keuangan diatur oleh para pengelola *teaching factory*, keterlibatan peserta didik dalam pengorganisasian keuangan terbilang minim. Keterlibatan peserta didik adalah menghitung jumlah kebutuhan bahan yang akan dipakai untuk kegiatan bengkel *teaching factory*, sedangkan jenis dan harga bahan ditentukan oleh kebijaksanaan guru.

Berdasarkan hasil wawancara, tidak ada sistem/strategi pembagian/alokasi dana khusus, karena dana yang masuk baik itu dari keuntungan hasil penjualan atau pelunasan pembayaran oleh pembeli akan langsung disetorkan ke manajemen keuangan sekolah pada tiap akhir semester dan akan keluar menjadi dana modal dari sekolah lagi. Hal ini dapat dilihat pada Tabel 19 berikut.

Tabel 19. Hasil Wawancara Pengorganisasian Keuangan (O-Keu)

No	Pertanyaan	Jawaban	Kode
38	Bagaimakah sistem pembagian dana <i>teaching factory</i> agar dapat digunakan secara berkesinambungan?	Tidak ada pembagian khusus, selama ini hanya fokus pada pemenuhan dana produksi dan bahan. Setelah produksi selesai, dana dimasukkan ke kas sekolah, kemudian mengajukan permohonan dana lagi pada kegiatan <i>teaching factory</i> selanjutnya jika memang perlu suntikan dana.	O-Psr

3. Pelaksanaan *Teaching Factory* SMK N 1 Magelang

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. Hasil observasi pelaksanaan *teaching factory* dapat dilihat pada Tabel 20 berikut.

Tabel 20. Hasil Observasi Pelaksanaan *Teaching Factory*

No A c t u a t i n g	Ragam Situasi yang Diamati	Jawaban		Catatan
		Ya	Tidak	
2.c	1) Pelaksanaan SDM sudah sesuai dengan perencanaan. (A-SDM) 2) Peserta didik terlibat dalam pelaksanaan (A-SDM)			Pelaksanaan sudah sesuai dengan perencanaan SDM, setiap orang sudah mampu menjalankan tugasnya masing-masing. (A-SDM) Presentase keterlibatan siswa dalam pelaksanaan lebih dari 90%. Peserta didik berperan untuk mengerjakan seluruh pekerjaan inti mulai dari pengukuran bahan hingga <i>finishing</i> , pekerja (guru dan karyawan) hanya berperan untuk membantu menyetel alat, mengecek dan mengarahkan pekerjaan peserta didik. (A-SDM)

No	Ragam Situasi yang Diamati	Jawaban		Catatan
		Ya	Tidak	
	3) Terdapat pembagian tugas yang jelas antara karyawan dan peserta didik (A-Prod)			Pelaksanaan dimulai dari pembagian kelompok (bersifat tetap), pemberian <i>job sheet</i> , kemudian eksekusi pekerjaan sesuai dengan bagian masing-masing kelompok. Masing-masing kelompok memiliki tanggung jawab untuk menyelesaikan satu jenis pekerjaan tertentu, yang kemudian akan terus digilir pada job setelahnya sampai tiap-tiap kelompok mengerjakan semua jenis pekerjaan di akhir semester. (A-Prod)
	4) Terdapat pengarahan, bimbingan dan komunikasi yang lancar antara karyawan dan peserta didik. (A-Prod)			
	6) Pelaksanaan pemasaran sesuai dengan konsep STP (A-Psr)			Pelaksanaan pemasaran sebatas mulut ke mulut. (A-Psr)
	7) Peserta didik ikut terlibat dalam pelaksanaan manajemen keuangan (A-Keu)			Pelaksanaan keuangan mutlak dijalankan oleh guru dan karyawan, tanpa melibatkan peserta didik. (A-Keu)

a. Pelaksanaan SDM

Berdasarkan observasi wawancara, keterlaksanaan SDM dalam bengkel *teaching factory* menunjukkan bahwa pelaksanaan sudah sesuai dengan perencanaan SDM. Tingkat keterlibatan peserta didik juga sangat tinggi, karena melibatkan seluruh anggota kelompok dalam suatu kelas. Biasanya dalam pelaksanaan produksi satu kelas dibagi menjadi beberapa kelompok lagi dan masing-masing kelompok mengerjakan satu jenis pekerjaan tertentu dan bertanggung jawab terhadap

pengawasan sekaligus ketercapaian target kerja kelompoknya masing-masing. Hal ini juga dapat dilihat pada Tabel 21 berikut.

Tabel 21. Hasil Wawancara Pelaksanaan SDM (A-SDM)

No	Pertanyaan	Jawaban	Kode
6	Apakah pelaksanaan tugas pelaksana/pengurus <i>teaching factory</i> sudah sesuai dengan <i>job desc</i> masing-masing?	Sudah sesuai, masing-masing pihak sudah mampu menjalankan tugasnya masing-masing.	A-SDM
7	Siapa sajakah yang bertugas memasarkan produk hasil <i>teaching factory</i> ?	Hampir 100% karena jumlah pekerja hanya 2 sedangkan peserta didik berjumlah 30-32 anak (keseluruhan tiap kelas).	
8	Bagaimana bentuk kerjasama antara peserta didik dengan pekerja?	Pekerja bertugas mengurus alat, pekerjaan dilakukan sepenuhnya oleh peserta didik dan dibantu oleh guru dan karyawan jika memang dibutuhkan.	

Dari tabel hasil observasi dan wawancara di atas juga dapat dilihat bahwa presentase keterlibatan siswa sangat tinggi. Dalam satu kegiatan *teaching factory* jumlah orang yang terlibat adalah satu kelas peserta didik sejumlah 30-32 peserta didik, 1 orang guru, 1 orang pengelola bengkel dan 1 orang karyawan bengkel, artinya presentase keterlibatan siswa adalah 90%. Peserta didik berperan untuk mengerjakan seluruh pekerjaan inti mulai dari pengukuran bahan hingga *finishing*, pekerja (guru, pengelola dan karyawan) hanya berperan untuk membantu menyetel alat, mengecek dan mengarahkan pekerjaan peserta didik. Hal ini dapat dilihat pada Gambar 5 dan Gambar 6 berikut ini.



Gambar 6. Pengelola Bengkel Membantu Peserta Didik Mengerjakan Pekerjaan *Finishing*



Gambar 7. Guru Mengecek Hasil Pengukuran yang Dilakukan oleh Peserta Didik

b. Pelaksanaan Produksi

Dari hasil observasi dan wawancara, diketahui bahwa pelaksanaan produksi dimulai dari pembagian kelompok kerja yang terdiri dari para peserta didik dalam satu kelas oleh guru mata pelajaran yang bersangkutan. Kemudian peserta didik diberikan *job sheet* yang berisikan sketsa desain, target kerja serta pembagian pekerjaan yang sudah direncanakan sebelumnya. Setelah mendapatkan pembagian tugas yang jelas, para peserta didik mulai mengerjakan pekerjaan mereka sesuai dengan bagiannya masing-masing. Misalkan tiap-tiap kelompok ditargetkan untuk

menyelesaikan satu buah kursi atau meja, setelah semua kelompok menyelesaikan target jumlah meja atau kursi yang harus dibuat kemudian di bagian *finishing* tiap-tiap kelompok dibagi tugas lagi berupa satu kelompok bertugas menghaluskan, kelompok yang lain bertanggung jawab pada hal pewarnaan, dst. Hal ini dilakukan terus secara bergiliran pada proyek/kegiatan TEACHING FACTORY yg lain hingga setiap kelompok dan setiap peserta didik pernah melakukan semua tahapan kerja.

Tabel 22. Hasil Wawancara Pelaksanaan Produksi (A-Prod)

No	Pertanyaan	Jawaban	Kode
17	Apa saja jenis barang (produk) yang sudah dihasilkan dari pelaksanaan kegiatan <i>teaching factory</i> ?	Meja, almari, rak, kursi, kusen pintu dan jendela, baja ringan, atap, batu bata, batako, paving.	A-Prod
18	Bagaimanakah alur pelaksanaan Unit Produksi?	Membagi kelompok kerja, membagikan <i>job sheet</i> sesuai dengan perencanaan, dilanjutkan dengan proses produksi.	
19	Bagaimana bentuk kerjasama antara peserta didik dengan pekerja?	Belum pernah, karena jumlah pesanan selalu dibatasi oleh kemampuan produksi.	

Adapun macam-macam jenis barang yang diproduksi oleh kegiatan bengkel *teaching factory* Program Keahlian Teknologi Konstruksi dan Properti adalah meja, almari, rak, kursi, kusen pintu dan jendela, batu bata, batako, paving, gazebo mini. Beberapa contoh produk hasil kegiatan *teaching factory* Program Keahlian Teknologi Konstruksi dan Properti SMK N 1 Magelang dapat dilihat pada Gambar 8, Gambar 9, Gambar 10 berikut ini.



Gambar 8. Meja Kerja Pesanan Balai Desa Jurangombo yang akan Memasuki Proses *Finishing*



Gambar 9. Salah Satu Set Meja Kursi Pesanan TK Pertiwi Jurangombo Setelah Proses *Finishing*



Gambar 10. Gazebo Mini Pesanan Masyarakat Sekitar yang Masih dalam Pengerjaan

c. Pelaksanaan Pemasaran

Menurut hasil observasi, pemasaran sepenuhnya dilaksanakan oleh para guru melalui metode mulut ke mulut dengan target pasar/konsumen *link* (jaringan

pertemanan/kenalan) mereka. Dalam hal pelaksanaan pemasaran, peserta didik belum banyak dilibatkan.

Senada dengan observasi, hasil wawancara juga menerangkan bahwa metode pemasaran yang dijalankan adalah metode mulut ke mulut dan mengandalkan link dari para guru dan karyawan. Kontribusi peserta didik sangat minim. Hal ini dapat dilihat pada Tabel 23 berikut.

Tabel 23. Hasil Wawancara Pelaksanaan Pemasaran (A-Psr)

No	Pertanyaan	Jawaban	Kode
29	Media serta cara apa saja yang biasanya digunakan dalam pemasaran produk hasil <i>teaching factory</i> ?	Baru sebatas mulut ke mulut.	A-Psr
30	Sejauh mana produk hasil <i>teaching factory</i> berhasil dipasarkan?	Lingkungan sendiri, masyarakat umum. Ya kira-kira 30% dan 70%.	
31	Apakah dalam kegiatan pemasaran menggunakan jasa pihak ke-3 (<i>sales</i>)?	Tidak, biasanya hanya para guru dan karyawan yang menjalankan.	

Dari tabel di atas juga dapat dilihat bahwa metode pemasaran kegiatan bengkel *teaching factory* masih menggunakan metode pemasaran konvensional yaitu dari mulut ke mulut yang dilakukan oleh para guru dan karyawan. Target pasar yang berhasil diraih oleh pemasaran yang dilakukan sesuai dengan targert rencana yaitu lingkup masyarakat sekitar dan warga sekolah dengan prosentase 70% dan 30%. Pemasaran produk kegiatan bengkel *teaching factory* tidak melibatkan pihak ke-3 sama sekali, semuanya dilakukan oleh guru dan karyawan serta sedikit sekali peserta didik.

d. Pelaksanaan Keuangan

Menurut hasil observasi, pelaksana kegiatan keuangan adalah pengelola *teaching factory* yang terdiri dari guru dan karyawan. Para peserta didik tidak terlibat dalam pelaksanaan pengelolaan keuangan, hanya terlibat dalam perhitungan kebutuhan bahan.

Senada dengan observasi, hasil wawancara juga menunjukkan bahwa alur pengelolaan keuangan dimulai dari pegumpulan dana yang masuk oleh bendahara, baik itu dana yg masuk berupa DP dari konsumen maupun yang berupa dana modal dari sekolah. Kemudian dana tersebut dialokasikan sesuai perhitungan kebutuhan yang telah dilakukan oleh peserta didik sebelumnya dan dengan persetujuan dari pengelola *teaching factory*. Hasil ini dapat dilihat pada Tabel 24 berikut.

Tabel 24. Hasil Wawancara Pelaksanaan Keuangan (A-Keu)

No	Pertanyaan	Jawaban	Kode
39	Bagaimanakah alur pengelolaan dana dalam pelaksanaan kegiatan <i>teaching factory</i> ?	Dana masuk berasal dari DP pesanan, menghitung kebutuhan dan kekurangan modal, jika ada kekurangan mengajukan suntikan dana ke sekolah. Mengalokasikan dana untuk kegiatan produksi. Dana hasil penjualan di setor kembali ke sekolah.	A-Keu
40	Apakah dalam pelaksanaan kegiatan <i>teaching factory</i> selalu memenuhi target?	Selalu memenuhi, karena belum ada target khusus yang dikejar	

Tabel wawancara di atas juga menunjukkan bahwa alokasi dana berfokus pada dana kebutuhan produksi meliputi kebutuhan biaya pakai listrik, biaya perawatan dan perbaikan alat, serta dana kebutuhan bahan.

4. Pengawasan *Teaching Factory* SMK N 1 Magelang

Pengawasan dilakukan untuk melihat berbagai aspek seperti SDM, Produksi, Pemasaran dan Keuangan. Bentuk pengawasan *teaching factory* dapat dilihat dalam tabel hasil observasi sebagai berikut.

Tabel 25. Hasil Observasi Pegawasan *Teaching Factory*

No <i>C o n t r o l i n g</i>	Ragam Situasi yang Diamati	Jawaban		Catatan
		Ya	Tidak	
2.d	1) Pengelola selalu mengevaluasi pekerjaan dan keuangan (C-SDM), (C-Psr), (C-Keu)	V		<p>Pengawasan dilakukan oleh Ketua pelaksana <i>teaching factory</i> setiap hari. Hal-hal yang diawasi dari mulai pengadaan produk, proses produksi maupun pengeluaran dan pemasukan keuangan. Hasil pengawasan sebagai acuan pembuatan perencanaan produksi. (C-SDM)</p> <p>Kurangnya promosi dalam pemasaran dikarenakan pelaksana pemasaran yaitu guru dan peserta didik lebih fokus pada kegiatan belajar mengajar. (C-Psr)</p> <p>Pengawasan keuangan berupa laporan tertulis mengenai masuk dan keluar keuangan yang dilakukan oleh Ketua Pelaksana. Laporan tersebut yang kemudian akan dijadikan sebagai alat pertanggung jawaban saat rapat kegiatan TEACHING FACTORY di tiap akhir semester. (C-Keu)</p>
	2) Pengawasan dijadikan sebagai tolak ukur keberhasilan (C-Prod)			<p>Pengawasan produksi dilakukan secara menyeluruh, mulai dari mutu bahan, penggunaan alat, proses produksi hingga mutu produk yang dihasilkan yang dilakukan oleh guru dan karyawan. Peserta didik bertugas mengawasi penggunaan alat dan proses produksi. (C-Prod)</p>

No	Ragam Situasi yang Diamati	Jawaban		Catatan
		Ya	Tidak	
	3) Di dalam pengawasan, terdapat tindak lanjut untuk perbaikan rencana ke masa depan. (C)		V	Pengawasan dijadikan sebagai bahan tindak lanjut untuk perbaikan hanya pada sub indikator produksi saja. Sedangkan SDM, Pemasaran dan keuangan selama ini masih bersifat tetap. (C)

a. Pengawasan SDM

Dari hasil observasi, diketahui bahwa pengawasan dilakukan oleh Ketua pelaksana *teaching factory*, Ketua Program Keahlian Teknologi Konstruksi dan Properti SMK N 1 Magelang setiap harinya. Pengawasan dilaksanakan setiap hari dengan cara Ketua Pelaksana akan mengecek keadaan di bengkel *teaching factory* mulai dari pengadaan produk barang, proses produksi maupun pemasukan dan pengeluaran keuangan. Sedangkan rapat pengawasan diadakan setiap sebulan sekali. Hasil pengawasan tersebut akan dijadikan sebagai tolak ukur dalam pembuatan perencanaan produksi pada kegiatan selanjutnya.

Menurut hasil wawancara, hasil pengawasan yang dilakukan hanya dijadikan tolak ukur dalam perencanaan produksi saja, namun tidak dijadikan bahan pertimbangan dalam pengelolaan SDM. Karena SDM (Pengurus *teaching factory*) mengikuti struktur yang ditentukan oleh sekolah dan bersifat tetap. Pengawasan SDM dapat dilihat dari Tabel 26 berikut.

Tabel 26. Hasil Wawancara Pengawasan SDM (C-SDM)

No	Pertanyaan	Jawaban	Kode
9	Siapa saja SDM yang terlibat dalam proses pengawasan?	Ketua Pelaksana <i>teaching factory</i> (Kajur), Guru yang mengampu, kepala bengkel, dan siswa.	C-SDM

10	Bagaimana tindak lanjut terhadap hasil pengawasan SDM yang sudah dilakukan?	Tidak dijadikan acuan untuk menentukan pengurus <i>teaching factory</i> , pengurus bersifat tetap.	
----	---	--	--

Dari tabel Observasi dan wawancara di atas juga diketahui bahwa semua pihak, dari Ketua Pelaksana *Teaching Factory*, Guru, Kepala Bengkel hingga peserta didik memiliki peran sendiri-sendiri dalam pengawasan. Ketua pelaksana bertanggung jawab mengawasi keseluruhan kegiatan *teaching factory*, Guru bertugas mengawasi pekerjaan peserta didik, kepala bengkel membantu guru mengawasi peserta didik. Salah satu bentuk pengawasan terhadap peserta didik adalah dengan cara uji kompetensi yang dilakukan setiap semesternya. Dari tes tersebut dapat diketahui sejauh mana kompetensi yang dimiliki peserta didik. Sedangkan peserta didik bertugas saling mengawasi antar mereka agar tercipta suasana yang kondusif di area kerja.

b. Pengawasan Produksi

Menurut hasil observasi, pengawasan produksi dilakukan oleh semua pihak yang terlibat, baik mulai dari pengawasan mutu bahan, penggunaan alat, alur kerja hingga mutu produk. Namun peserta didik kurang dilibatkan dalam pengawasan mutu bahan, pengawasan mutu bahan lebih banyak dilakukan oleh pengelola serta karyawan bengkel *teaching factory*. Peserta didik lebih banyak terlibat dalam pengawasan penggunaan alat dan alur kerja, yaitu dengan cara saling mengawasi antar mereka sendiri terutama peserta didik yang diberi tanggung jawab menjadi ketua kelompok kerja. Adapun hasil wawancara pengawasan produksi dapat dilihat pada Tabel 27 berikut.

Tabel 27. Tabel Hasil Wawancara (C-Prod)

No	Pertanyaan	Jawaban	Kode
20	Siapa saja yang bertanggung jawab terhadap pengawasan produksi?	Semua pihak yang terlibat dalam proses kegiatan produksi.	C-Prod
21	Bagaimana bentuk pengawasan terhadap barang yang sudah terjual?	Tidak ada	
22	Bagaimana bentuk pengawasan terhadap alat-alat produksi yang sedang atau selesai digunakan?	Pengawasan langsung oleh guru dan karyawan serta terdapat peringatan dan petunjuk pakai tertulis.	
23	Bagaimanakah tanggapan pengelola <i>teaching factory</i> terhadap saran dan kritik konsumen?	Untuk memperbaiki apa yang kurang	

Tabel wawancara di atas menunjukkan bahwa tidak ada sistem pengawasan yang pasti terhadap barang yang sudah di jual (layanan purna jual), kontrol terhadap barang yang terjual hanya jika ada saran dan kritik dari konsumen yang akan ditindak lanjuti sebagai bahan evaluasi untuk perbaikan mutu produksi pada kegiatan bengkel TEACHING FACTORY selanjutnya. Bentuk pengawasan ketika kegiatan produksi selain berupa pengawasan langsung oleh guru dan karyawan bengkel, pengawasan juga berupa perigatan dan petunjuk pakai alat secara tertuis yang tertempel di masing-masing alat serta sepanjang dinding.

c. Pengawasan Pemasaran

Menurut hasil observasi kendala yang dihadapi dalam pemasaran adalah kurangnya promosi dalam menjual nama dan produk bengkel *teaching factory*. 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 dari bengkel *teaching factory* SMK N 1 Magelang. Sedangkan peserta didik juga tidak dilibatkan dalam pengawasan, dikarnakan peserta didik diarahkan untuk lebih fokus untuk mengikuti kegiatan belajar mengajar.

Dari hasil wawancara juga menunjukkan bahwa tidak ada pengawasan yang dilakukan terhadap proses pemasaran, oleh karna itu dianggap tidak ada kendala yang serius juga tidak ada evaluasi yang dilakukan terhadap kegiatan pemasaran. Namun pengelola menilai bahwa sasaran pemasaran sudah cukup terpenuhi, terbukti dengan selalu lakunya produk hasil kegiatan *teaching factory*, meskipun cakupan pasar hanya di kalangan warga sekolah dan masyarakat sekitar. Hal ini dapat dilihat dari Tbel 28 berikut.

Tabel 28. Tabel Hasil Wawancara Pengawasan Pemasaran (C-Psr)

No	Pertanyaan	Jawaban	Kode
32	Sejauh mana pencapaian sasaran/target pemasaran?	Cukup tercapai	C-Psr
33	Kendala apa saja yang dialami dalam pelaksanaan pemasaran produk?	Hampir tidak ada	
34	Apa saja bentuk evaluasi pemasaran yang dilakukan?	Tidak ada	
35	Bagaimana evaluasi atau tindak lanjut jika menghadapi kelebihan jumlah pesanan (<i>over demand</i>)?	Belum pernah mengalami kelebihan pesanan	

d. Pengawasan Keuangan

Menurut hasil observasi, bentuk dari pengawasan keuangan bengkel *teaching factory* 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, sedangkan peserta didik kurang dilibatkan. Bentuk pengawasan keuangan akan dibukukan dalam buku laporan keuangan bulanan yang berisikan dana penghasilan selama satu bulan dan pengeluaran seperti uang belanja bahan, penyusutan alat, biaya listrik, dan lain-lain. Yang nantinya buku laporan tersebut akan dilaporkan pada saat rapat besar kegiatan *teaching factory* yang diadakan tiap akhir semester. Adapun hasil wawancara pengawasan keuangan dapat dilihat pada Tabel 29 berikut.

Tabel 29. Hasil Wawancara Pengawasan Keuangan (C-Keu)

No	Pertanyaan	Jawaban	Kode
41	Bagaimana bentuk pengawasan keuangan pada kegiatan <i>teaching factory</i> ?	Tidak ada	C-Keu
42	Kepada siapa laporan keuangan akan dipertanggung jawabkan?	Pengurus Jurusan ke sekolah (ketua jurusan ke kepala sekolah)	
43	Bagaimana evaluasi atau tindak lanjut jika hasil penjualan mengalami kerugian?	Belum pernah rugi	
44	Apakah hasil evaluasi/pengawasan keuangan selalu dijadikan sebagai pedoman bagi perencanaan keuangan yang akan datang?	-	

Dari tabel wawancara di atas juga diketahui bahwa kepada pengurus keuangan sekolah dan kepala sekolah lah laporan pertanggung jawaban keuangan dilaporkan. Pengelolaan keuangan kegiatan *teaching factory* belum pernah mengalami kerugian, sehingga belum ada proses evaluasi terhadap sistem/mekanisme pengelolaan keuangan yang dilakukan.

5. Keadaan Sarana dan prasarana *Teaching Factory* SMK N 1 Magelang

Bengkel produksi *teaching factory* program keahlian Teknologi Konstruksi dan Properti beraada di dalam areal jurusan sehingga strategis dan mudah

dijangkau. Gedung yang didesain tinggi, mempunyai banyak pintu dan jendela yang besar membuat bengkel produksi *teaching factory* tetap nyaman karena udara tetap bisa bersirkulasi dengan baik meski tanpa *blowers*. Alat-alat produksi dalam kondisi layak untuk digunakan. Hal ini dapat dilihat pada Tabel 30 berikut.

Tabel 30. Hasil Observasi Keadaan Fisik

No	Ragam Situasi yang Diamati	Jawaban		Catatan
		Iya	Tidak	
1	Keadaan fisik <ul style="list-style-type: none"> a. Situasi lingkungan sekolah yang kondusif b. Terdapat Bangunan <i>teaching factory</i> di Program Keahlian Teknologi Konstruksi dan Properti c. Sarana prasarana <i>teaching factory</i> Jurusan Teknik Konstruksi dan Properti <ul style="list-style-type: none"> 1) Lokasi yang strategis 2) Bengkel produksi <i>teaching factory</i> yang nyaman 3) Sirkulasi udara bengkel yang baik (terdapat <i>blowers</i>) 4) Alat yang masih baik kondisinya 	V V V V		Bengkel produksi <i>teaching factory</i> program keahlian Teknologi Konstruksi dan Properti beraada di dalam areal jurusan sehingga strategis dan mudah dijangkau. Gedung yang didesain tinggi, mempunyai banyak pintu dan jendela yang besar membuat bengkel produksi <i>teaching factory</i> tetap terasa nyaman dan udara pun bersirkulasi cukup baik meskipun tidak menggunakan <i>blowers</i> . Alat-alat produksi dalam kondisi layak untuk digunakan.

Kegiatan *teaching factory* juga merupakan sarana bagi peserta didik untuk mengembangkan ketrampilan berwirausaha serta pengembangan kompetensi yang dimiliki. Job berupa pekerjaan estimasi bahan, pengukuran bahan, penggunaan alat-alat produksi yang cukup modern, finishing produk yang disamakan dengan

kegiatan produksi di industri. Dalam kegiatan *teaching factory* para peserta didik terlihat tertib dan sangat antusias mengikuti tahap-tahap pelaksanaan yang sudah ditetapkan. Namun Peserta didik hanya terlibat dalam kegiatan pelaksanaan dan sebagian kecil perencanaan. Keterlibatan peserta didik hanya untuk menghitung besaran kebutuhan bahan dan harga jual. Hal ini dapat dilihat pada Tabel 31 berikut.

Tabel 31. Hasil Observasi *Teaching Factory* sebagai Sarana Pembelajaran Wirausaha dan Pengembangan Kompetensi Peserta Didik

No	Ragam Situasi yang Diamati	Jawaban		Catatan
		Iya	Tidak	
2	<p><i>Teaching factory</i> sebagai sarana pembelajaran berwirausaha dan pengembangan kompetensi keahlian</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Keterlibatan peserta didik dalam pelaksanaan <i>teaching factory</i> mulai dari perencanaan hingga pengawasan b. Peserta didik dilibatkan dalam bagian keuangan Lokasi yang strategis c. Kinerja peserta didik selalu dievaluasi oleh guru d. Terdapat mata pelajaran kewirausahaan yang dapat diaplikasikan pada <i>teaching factory</i> e. Peserta didik melakukan kegiatan sesuai pada peraturan <i>teaching factory</i> f. Job yang dilaksanakan mengacu pada kebutuhan dunia industri. 	V V V V V V	V V V V V V	<ul style="list-style-type: none"> a. Peserta didik hanya terlibat dalam kegiatan pelaksanaan dan sebagian kecil perencanaan. b. Keterlibatan peserta didik hanya untuk menghitung besaran kebutuhan bahan dan hara jual. c. Bentuk evaluasi berupa pengawasan mutu kerja serta arahan untuk pelaksanaan produksi yang selanjutnya. d. Tidak ada e. Peserta didik antusias dan tertib mengikuti kegiatan <i>teaching factory</i> sebagai wadah untuk meningkatkan keahlian. f. Job berupa pekerjaan estimasi bahan, pengukuran bahan, penggunaan alat-alat produksi yang cukup modern, finishing produk yang disamakan dengan kegiatan produksi di industri

B. Pembahasan

Hasil penelitian yang telah dipaparkan menunjukkan pelaksanaan *teaching factory* di Program Keahlian Konstruksi dan Properti SMK N 1 Magelang diawali dari pembentukan (perencanaan) manajemen dimana terbentuk sasaran dan tujuan yang mencakup segi usaha serta pendidikan, kerjasama dengan industri dan struktur manajemen yang berkompeten serta memiliki tugas masing-masing. Kepala sekolah dan Ketua Pengelola kegiatan bengkel *teaching factory* telah memahami dengan benar konsep pelaksanaan dan pengembangan *teaching factory*, sehingga mampu menciptakan sinergi yang dapat menimbulkan lingkungan kerja yang kondusif untuk mensukseskan kegiatan *teaching factory*. Pencatatan dan pertanggung jawaban keuangan dilakukan dengan cara yang sistematis dan akuntabel. Hal ini sesuai dengan fungsi manajemen yaitu perencanaan, pengorganisasian, pergerakan dan evaluasi (Basuki Wibawa, 2017:70) serta sesuai dengan petunjuk tata kelola pelaksanaan *teaching factory* parameter manajemen (Direktorat PSMK, 2017: 27). Meskipun dalam praktiknya tidak ada pembagian tugas yang jelas dalam bentuk tertulis sehingga kurang memenuhi sub parameter Struktur Organisasi + *Jobdes* pada parameter manajemen (Direktorat PSMK, 2017:28).

Perlengkapan dan peralatan menjadi hal penting selama produksi berlangsung. Sekolah telah berupaya maksimal dalam penyediaan dan pemeliharaan peralatan. Peralatan disediakan proporsional sesuai dengan jumlah siswa di tiap-tiap kelas. *Layout* bengkel luas, ditata sedemikian rupa agar rapi dan sesuai fungsi dan kompetensinya dengan memperhatikan aspek K3 (Keamanan,

Kenyamanan dan Kesehatan). Pemanfaatannya juga telah sesuai dengan fungsi masing-masing alat. Jika terjadi kerusakan alat, teknisi secara tanggap melakukan perbaikan atau penggantian. Teknisi bertanggung jawab atas perlengkapan dan peralatan sehingga penggunaannya dapat terkontrol dengan baik. Hal ini sesuai dengan parameter Bengkel Lab tata kelola *teaching factory* (Direktorat PSMK, 2017: 29).

Teaching factory di sekolah ini menggunakan standar kompetensi yang dibutuhkan di industri seperti sikap kerja, penguasaan pengetahuan dasar komponen, dan keterampilan dalam bekerja. Kompetensi-kompetensi yang dibutuhkan telah disesuaikan dengan kualifikasi lulusan dalam standar nasional. Kegiatan produksi berjalan dengan prosedur kerja yang jelas sama halnya di industri. Tahap-tahap produksi dijalankan oleh setiap struktur dan selalu melalui alur yang ditetapkan. Peserta didik terlibat dalam hampir semua aspek produksi, mulai dari perencanaan, proses hingga ke penanganan produksi. Proses pemasaran sendiri dilakukan oleh guru dan karyawan, peserta didik berkontribusi sangat kecil bahkan hampir tidak ada. Hal ini sesuai dengan parameter Pola Pembelajaran-*Training* namun kurang memenuhi salah satu sub parameter yaitu kewirausahaan (Direktorat PSMK, 2017: 30).

Pemasaran dimulai dari perencanaan promosi dan pemasaran (*marketing & promotion plan*) tidak menganut teori pemasaran seperti 7P, melainkan masih mengandalkan cara promosi mulut ke mulut. Selanjutnya adalah pemasaran produk. Produk yang telah selesai segera diinformasikan dan didistribusikan sesuai dengan hasil perencanaan promosi dan pemasaran kepada konsumen dengan pelayanan

yang baik dan meskipun pemasaran tidak dijalankan sesuai teori yang ada semacam teori pemasaran 7P, namun berjalan sangat efektif. Jangkauan pasar sangat jelas yaitu target lokal (masyarakat sekitar dan warga sekolah), namun mengingat kapasitas produksi bengkel *teaching factory* yang masih terbatas, maka belum ada rencana untuk mengembangkan jangkauan pasar maupun metode dan media promosi. Hal ini sesuai dengan parameter Marketing Promosi tata kelola *teaching factory* (Direktorat PSMK, 2017: 31).

Produk yang dihasilkan berupa barang-barang kebutuhan rumah tangga dan bahan-bahan konstruksi skala kecil seperti meja, kursi, almari, kusen pintu-jendela, batako, *paving block* dengan kualitas produk yang mampu berkompetisi di pasar baik dari sisi harga, *delivery* dan penilaian pasar. Kualitas produk dari kegiatan *teaching factory* dinilai cukup baik, terbukti dari cukup banyaknya pesanan yang masuk khususnya untuk barang-barang hasil produksi kayu setiap semesternya, dimana itu menunjukkan kepercayaan dan penilaian yang baik terhadap kualitas barang hasil produksi *teaching factory*. Hal ini sesuai dengan parameter Produk-Jasa (Direktorat PSMK, 2017: 33).

Pengajar yang tergabung dalam *teaching factory* telah memiliki kualifikasi akademis dan pengalaman di industri. Kedua hal tersebut dibutuhkan agar pengetahuan dasar dapat diimplementasikan dan dihubungkan dengan kondisi kerja di industri. Kuswantoro (2014: 26) mengatakan bahwa pengajar adalah mereka yang memiliki kualifikasi akademis dan pengalaman di industri. Siswa yang dilibatkan dalam *teaching factory* telah melalui seleksi yang dipilih berdasarkan penguasaan kompetensi kejuruan, minat untuk terlibat, dan bakat untuk

mengembangkan kompetensinya. Siswa tersebut memiliki kualitas yang seimbang antara penguasaan kompetensi, minat atau bakatnya. Seperti pendapat Kuswantoro (2014: 25) yang menyatakan bahwa siswa dengan kualitas yang seimbang antara akademis dan minat atau bakat memperoleh kesempatan yang besar untuk masuk dalam *teaching factory*. Dalam bukunya, Kuswantoro (2014: 25) juga menjelaskan bahwa media pembelajaran *teaching factory* merupakan media pengembangan kompetensi yang berupa produk. Kompetensi-kompetensi tersebut dikembangkan melalui fungsi produk, dimensi, toleransi, dan waktu penyelesaian. Media pengembangan kompetensi *teaching factory* di sekolah juga dikembangkan melalui fungsi produk dimana siswa belajar mengembangkan produk agar memiliki fungsi unggulan, melalui dimensi produk dimana siswa mempelajari karakteristik produk, melalui kesalahan produk dimana siswa belajar mengantisipasi kesalahan produk dan melalui waktupenyelesaian dimana siswa belajar mengikuti prosedur agar selesai tepat waktu. Hal ini juga sesuai dengan petunjuk tata kelola *teaching factory* parameter Sumber Daya Manusia (Direktorat PSMK, 2017: 34).

Kegiatan bengkel *teaching factory* Program Keahlian Teknologi Konstruksi dan Properti SMK N 1 Magelang belum mengadakan kerjasama yang jelas dengan industri dikarnakan program kegiatan bengkel *teaching factory* yang berjalan masih belum terlalu lama sehingga kapasitas dan kemampuan produksi bengkel *teaching factory* masih sangat terbatas. Hal ini tidak sesuai dengan parameter Hubungan Industri tata kelola *teaching factory* (Dirjen PSMK, 2017: 35).