

## **BAB IV**

### **HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN**

#### **A. Deskripsi Hasil Penelitian**

Deskripsi data dalam setiap sub bab ini utamanya merujuk pada tujuan penelitian dan penjabaran lebih lanjut, yaitu untuk mendeskripsikan mengenai pola pembelajaran *teaching factory* di Program Keahlian Teknik Furnitur SMK Negeri 1 Purworejo dari 4 (empat) sub variabel yaitu: 1) proses pembelajaran; 2) sumberdaya; 3) produk; dan 4) kerjasama. Setiap sub variabel memiliki indikator yang akan mengarahkan responden untuk menjawab terkait hal-hal yang ingin diketahui tentang pola pembelajaran *teaching factory*.

Data penelitian diperoleh dari responden Program Keahlian Teknik Furnitur SMK Negeri 1 Purworejo yang terdiri dari kepala program keahlian dan guru *teaching factory*. Data variabel pola pembelajaran *teaching factory* Program keahlian teknik furnitur diperoleh dari instrumen angket berupa wawancara. Pertanyaan wawancara diberikan masing-masing kepada kepala program keahlian dan guru *teaching factory* yang berjumlah 43 butir, dengan sebaran butir pada sub variabel proses pembelajaran sebanyak 16 butir, sub variabel sumber daya sebanyak 13 butir, dan sub variabel produk sebanyak 11 butir, dan sub variabel kerjasama 6 butir. Instrumen angket sebelumnya telah diuji melalui uji validitas dengan *expert judgement* dan didapatkan empat puluh tiga (43) butir yang dinyatakan valid.

Deskripsi data yang disajikan menggunakan teknik deskriptif kualitatif yang tujuannya lebih mengutamakan pada penjabaran secara rinci mengenai pola

pembelajaran *teaching factory*. Deskripsi data masing-masing variabel meliputi ketersesuaian dengan pedoman *teaching factory* dari Dirjen PSMK.

Penelitian ini dilaksanakan di SMK Negeri 1 Purworejo dengan sumber data yaitu kepala program keahlian teknik furnitur, pengurus *teaching factory* SMK Negeri 1 Purworejo, guru, serta responden yang terdiri dari wawancara dan dokumentasi diperoleh dari pedoman PKL yang ada di SMK. Data wawancara yang telah dilakukan disusun sebagai hasil penelitian yang akan dijabarkan seperti di bawah ini.

## **1. Proses Pembelajaran**

### **a. Bentuk Proses Belajar Mengajar**

Proses pembelajaran yang dilakukan di kelas XI pada Program Keahlian Teknik Furnitur dengan pola pembelajaran *teaching factory* di sekolah/di ruang kelas, proses pembelajarannya sama seperti pembelajaran yang ada di sekolah lain karena *teaching factory* yang dilaksanakan di SMK Negeri 1 Purworejo yaitu mengacu pada proses pembelajaran di ruang praktik atau bengkel kerja dan juga dilaksanakan pada pembelajaran di industri.

Pembelajaran dengan metode *teaching factory* di ruang kerja atau praktek yang dilaksanakan di SMK Negeri 1 Purworejo yaitu :

- 1) Siswa sebelum masuk ke ruang praktek berbaris dulu dengan sistem semi militer, kemudian para siswa semuanya akan diberikan pengarahan oleh guru mengenai alat, bahan, serta cara penggunaannya dan juga mengenai job yang akan dibuat di ruang kerja yang sesuai dengan standart dunia industri.

- 2) Siswa membuat benda kerja harus sesuai dengan standart job dunia industri.
- 3) Pembelajaran yang ada di SMK Negeri 1 Purworejo dengan menggunakan sistem blok, yaitu 2 minggu teori 1 minggu praktek supaya tidak terbentur dengan kelas-kelas yang lain.

Kegiatan pembelajaran memiliki peran penting dalam keberhasilan *teaching factory*, keberhasilan tersebut tidak terlepas dari peran guru dan semua siswa. Jika dirasa pembelajaran yang dilakukan kurang efektif dan efisien, maka sekolah perlu membentuk pola pembelajaran baru, baik teori maupun praktik dengan harapan bahwa kolaborasi dari keduanya mampu memaksimalkan produk yang dihasilkan. Guru di SMK Negeri 1 Purworejo telah menggunakan *teaching factory* pada program keahlian teknik furnitur.

Proses kegiatan belajar mengajar (KBM) yang ada di SMK Negeri 1 Purworejo secara aktif melibatkan siswa dalam setiap proses pembelajaran *teaching factory*. Kepala program keahlian teknik furnitur, sebagai pengelola utama selalu mengucapkan keaktifan guru dan siswa untuk ikut andil dan berperan aktif dalam kegiatan pembelajaran *teaching factory*. Pada pola pembelajaran *teaching factory*, bentuk keterlibatan siswa dan guru dalam pembelajaran ini juga dilihat dari kebijakan yang ditetapkan seperti dalam proses belajar mengajar peserta didik memperoleh pendampingan guru sehingga dapat belajar dan bekerja secara mandiri dan berkelompok untuk menghasilkan suatu produk (barang maupun jasa) berkualitas, hal tersebut dilakukan jadwal belajar

yang ditentukan dengan menggunakan materi pembelajaran yang disusun selaras dan diintegrasikan dengan nilai-nilai industri.

Disampaikan juga, sesuai panduan yang ada, dalam penentuan produk dilakukan melalui tahap analisis produk yang melibatkan seluruh guru mata pelajaran (guru normatif, adaptif, dan produktif) yang ada di institusi. Pada tahap awal analisis prioritas jenis produk yang dapat digunakan untuk memenuhi atau mensubstitusi kebutuhan internal yaitu dengan mengutamakan kualitas. Produk yang dihasilkan ditujukan untuk memenuhi kebutuhan eksternal. Hal yang terpenting adalah bahwa produk tersebut yang digunakan sebagai media penghantar kompetensi, sehingga pemilihan produk memang harus berdasarkan dengan kompetensi yang diajarkan dengan melibatkan secara langsung peserta didik sebagai pengesekusi pembuatan produk.

Jadwal belajar disusun dan diatur berdasarkan estimasi kebutuhan waktu peserta didik untuk dapat menguasai suatu kompetensi tertentu secara efektif dan efisien. Pengaturan ini dilakukan dengan tujuan agar proses pembelajaran praktik (produktif) dapat berjalan secara terus menerus hingga peserta didik dapat menguasai suatu kompetensi secara tuntas.

Proses belajar mengajar di kelas atau pembelajaran menggunakan sistem *teaching factory* di bengkel rupanya memiliki proporsi yang berbeda. Pembelajaran di kelas memiliki rentan waktu yang lebih lama dibandingkan dengan pembelajaran *teaching factory*. Selain memberikan perbedaan waktu mengajar, kebijakan diberikan juga atas diberlakukannya penyesuaian rutin terhadap proses pembelajaran di bengkel *teaching factory*. Hal ini dimaksudkan

untuk memaksimalkan fungsi bengkel *teaching factory* dengan baik, maupun menjaga produktivitas barang yang dihasilkan dari *teaching factory* sendiri, sehingga diharapkan peserta didik dapat menguasai suatu kompetensi tertentu sekaligus memiliki standar perilaku yang dibutuhkan dalam suatu sistem dan proses kerja industri. Setiap lulusan diharapkan dapat memiliki kemampuan untuk menangani suatu tugas sesuai dengan standar yang ditetapkan serta kompetensi tersebut dapat didemonstrasikan secara individual berdasarkan pada kriteria indikator kinerja yang ideal.

Penerapan *teaching factory* perlu adanya pengawasan dan evaluasi (*Monitoring and Evaluation*) yang ditujukan sebagai pengendali dalam penerapan dan memastikan bahwa *teaching factory* sesuai dengan rencana dan prosedur yang telah disepakati dengan fokus pada apa yang sedang dilaksanakan. Secara prinsip, *monitoring* dilakukan pada saat penerapan *teaching factory* sedang berlangsung guna memastikan kesesuaian proses dan capaian kegiatan apakah sesuai dengan rencana atau tidak. Bila ditemukan hambatan, penyimpangan atau keterlambatan maka dapat segera dibenahi sehingga kegiatan dapat berjalan sesuai rencana dan sesuai target. Pada keadaan demikian, dimaksudkan sebagai kegiatan evaluasi dalam pelaksanaan, dan penerapan *teaching factory*.

Evaluasi bertujuan untuk mengetahui apakah penerapan *teaching factory* mencapai tujuan yang diharapkan atau tidak. Evaluasi lebih menekankan pada aspek hasil yang dicapai (*output*). Evaluasi dilakukan jika program itu telah berjalan setidaknya dalam suatu periode (tahapan), sesuai rancangan dengan

jenis program yang disusun dalam perencanaan. Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh tim *teaching factory*, kepala sekolah, wakil kepala sekolah (kurikulum, sarana prasarana, dan hubungan masyarakat), serta pendidik, dan tenaga kependidikan.

#### b. Peningkatan Kompetensi Siswa

Peningkatan kompetensi siswa yang dilakukan oleh guru salah satunya dengan pembelajaran normatif. Pembelajaran normatif berfungsi membentuk peserta didik menjadi pribadi utuh, melalui pembelajaran normatif ini peserta didik diharapkan dapat memiliki norma-norma kehidupan sebagai makhluk individu maupun makhluk sosial (anggota masyarakat) baik sebagai warga negara Indonesia maupun sebagai warga dunia.

Program normatif diberikan agar peserta didik bisa hidup dan berkembang selaras dalam kehidupan pribadi, sosial, dan bernegara. Program ini berisi mata diklat yang lebih menitikberatkan pada norma, sikap, dan perilaku yang harus diajarkan, ditanamkan, dan dilatihkan pada peserta didik. Program pembelajaran normatif ini selain memiliki kandungan pengetahuan juga memiliki kandungan keterampilan yang ada di dalamnya. Mata diklat pada kelompok normatif berlaku sama untuk semua program keahlian.

Program lain yang juga diterapkan oleh SMK Negeri 1 Purworejo adalah program pembelajaran adaptif. Program pembelajaran ini berfungsi membentuk peserta didik sebagai individu agar memiliki dasar pengetahuan yang luas dan kuat untuk menyesuaikan diri atau beradaptasi dengan perubahan yang terjadi di lingkungan sosial, lingkungan kerja, serta mampu mengembangkan diri sesuai

dengan perkembangan ilmu pengetahuan, teknologi, dan seni. Program adaptif berisi mata diklat yang lebih menitikberatkan pada pemberian kesempatan kepada peserta didik untuk memahami dan menguasai konsep serta prinsip dasar ilmu dan teknologi yang dapat diterapkan pada kehidupan sehari-hari atau melandasi kompetensi untuk bekerja.

Program adaptif diberikan agar peserta didik tidak hanya memahami dan menguasai apa saja yang harus dikerjakan perihal bagaimana prosedur pekerjaan juga pada program adaptif. Mengenai gambaran tentang pekerjaan dan apa saja yang harus dilakukan termasuk di dalam kegiatan peningkatan siswa. Selanjutnya program pembelajaran adaptif ini dilakukan untuk memberi pemahaman, penguasaan tentang mengapa harus dikerjarjarkan sesuai prosedur, dan standar pembelajaran.

Penerapan program tersebut biasa diaplikasikan dengan memanfaatkan waktu tambahan. Seperti yang disampaikan oleh Kepala Program Keahlian SMK Negeri 1 Purworejo, biasanya pengajar memberikan jam tambahan di luar jam pelajaran bersama siswa untuk membuat suatu produk. Pelaksanaannya dilakukan oleh pengajar bersama siswa dengan mencari ide awal atau sumber inovasi dari internet berupa model atau desain yang sedang diminati dipasaran untuk kemudian dilakukan proses produksi di bengkel.

Staf pengajar juga menekankan bahwa inovasi dalam *teaching factory* perlu terus diperhatikan, inovasi tersebut harus menyesuaikan dengan kebutuhan yang terus berkembang di pasar. Hal ini dimaksudkan juga untuk kepuasan industri terhadap produk yang dihasilkan. Maka, demikian kerjasama antara pihak sekolah

dengan dunia industri dapat berjalan dan juga memiliki hubungan yang terus berkelanjutan.

SMK Negeri 1 Purworejo menyediakan ruang untuk mitra industri mengembangkan *teaching factory* berupa mini pabrik. Adanya mini pabrik ini diharapkan dapat membuat peserta didik kejuruan belajar merakit dengan baik dan dapat menghasilkan barang sesuai seperti apa yang industry inginkan. Upaya transfer teknologi dalam bentuk penyediaan ruang produksi ini bertujuan sebagai salah satu pelayanan yang diberikan institusi untuk menunjang keberhasilan *teaching factory* di sekolah.

Keberhasilan *teaching factory* dipercaya dapat memberikan dampak yang baik untuk siswa. Seperti yang dikatakan oleh kepala program keahlian, kegiatan *teaching factory* dapat berkontribusi terhadap peningkatan jiwa kewirausahaan siswa. Kegiatan yang dilakukan agar dapat meningkatkan jiwa kewirausahaan harus sesuai dengan kompetensi yang dipelajari. Selain itu, kegiatan yang dilakukan juga akan lebih berkontribusi positif jika melibatkan siswa mulai dari proses perencanaan, produksi, sampai dengan pemasaran. Melibatkan siswa mulai dari proses perencanaan, produksi, sampai dengan pemasaran diperlukan untuk memberikan pengalaman secara langsung kepada siswa dalam berwirausaha.

Campur tangan institusi jelas tidak hanya sekadar memperhatikan jalannya proses *teaching factory* untuk meningkatkan jiwa kewirausahaan siswa, namun para pengajar tentu juga siswa, memiliki peran penting dalam peningkatan minat berwirausaha itu sendiri. Kegiatan lain yang juga mendukung *teaching factory* yang dilakukan oleh guru yaitu dengan mengadakan *workshop* yang berkaitan



dengan *teaching factory*. Tidak lupa pengajar juga selalu memotivasi siswa untuk terus berkarya dan memiliki jiwa kewirausahaan tinggi selalu diberikan kepada siswa disetiap kesempatan proses belajar mengajar.

## **2. Sumber daya**

### **a. Manusia**

Sumber daya merupakan pondasi dasar dari keberlangsungan *teaching factory*. Sekolah harus memiliki unsur-unsur pokok dari sumber daya tersebut sehingga pembelajaran *teaching factory* yang sudah dirancang mampu dijalankan secara maksimal. Sumber daya memiliki peran penting dalam berhasilnya *teaching factory* yang mana keberlangsungannya sendiri tentunya sangat dipengaruhi oleh kesiapan sekolah dalam mempersiapkan sumber utama maupun sumberdaya pendukung. Sumber daya terdiri dari sumber daya manusia, sumber daya sarana dan prasarana, serta sumber daya pembiayaan.

Sumber daya manusia merupakan guru yang ada di SMK Negeri 1 Purworejo, terutama adalah guru produktif program keahlian teknik furnitur. Memiliki peran penting dalam pengelolaan bengkel furnitur serta membimbing siswa dalam pembelajaran *teaching factory*. Sistem pembelajaran yang dilakukan bersifat kelompok, juga berbasis proyek sehingga kegiatan di bengkel furnitur menjadi lebih ringan dan cepat. Kepala program keahlian yang menyampaikan bahwa dalam pembelajaran dengan sistem *teaching factory* ini, guru sebagai ujung tombak utama pembelajaran, memang secara aktif diarahkan untuk mampu membimbing siswa sebagai wujud keikutsertaan dalam pembelajaran *teaching factory* ini.

Pengajar adalah mereka yang memiliki kualifikasi akademis dan pengalaman di industri. Dengan demikian, mereka mampu mentransformasikan pengetahuan sekaligus dapat menyajikannya dalam kegiatan produksi. Kualifikasi akademik yang dimiliki pengajar dalam *teaching factory* berkaitan dengan kompetensi guru, artinya untuk dapat mengajar dengan baik, pengajar harus didukung dengan kompetensi yang baik. Menurut pasal 28 ayat 3 PP Nomor 19 tahun 2005 tentang Standar Nasional Pendidikan dan pasal 10 ayat 1 UU Nomor 14 tahun 2005 tentang Guru dan Dosen, kompetensi guru terdiri dari: a) Kompetensi pedagogik, yaitu kemampuan mengelola pembelajaran; b) Kompetensi kepribadian, yaitu kemampuan kepribadian yang mantap; c) Kompetensi profesional, yaitu kemampuan penguasaan materi; d) Kompetensi sosial, yaitu kemampuan berkomunikasi dengan baik.

Siswa termasuk bagian dari sumber daya manusia dalam pelaksanaan *teaching factory*. Siswa kelas XI Pada Program Keahlian Teknik Furnitur di SMK Negeri 1 Purworejo berjumlah 32 siswa. Penggolongan siswa dalam pelaksanaan *teaching factory* dapat dibedakan berdasarkan kualitas akademis dan minat atau bakat. Siswa dengan kualitas yang seimbang antara akademis dan keterampilan minat atau bakat memperoleh kesempatan yang besar untuk masuk dalam program *teaching factory*. Siswa yang kurang dalam dua hal tersebut direkomendasikan untuk mengambil bagian termudah seperti mengamplas, mengecat, dan melakukan finishing.

Perencanaan *teaching factory* di sekolah belum terlalu melibatkan peserta didik. Perencanaan, penyusunan rencana, dan lingkup kegiatan, serta

penyusunan dokumen perangkat pembelajaran serta komponen utama *teaching factory* dilakukan Kepala Sekolah, Kepala Pelaksana, serta tim TEFA (*Teaching Factory*) SMK Negeri 1 Purworejo. Sedangkan sumber daya manusia yang terlibat dalam keseluruhan *teaching factory* yaitu seluruh lapisan masyarakat program keahlian di SMK Negeri 1 Purworejo.

SMK Negeri 1 Purworejo sendiri sudah menggunakan sistem blok dalam proses pembelajarannya. Sistem blok ini mengatur sistem rotasi kegiatan pembelajaran teori dan praktik, terutama dalam hal penggunaan fasilitas belajar praktik seperti laboratorium, bengkel, ruang simulasi, dan sebagainya sesuai dengan kompetensi keahlian agar dapat berlangsung secara terus menerus. Hal ini disampaikan oleh Kepala Program Keahlian Teknik Furnitur bahwa yang dimaksudkan terus menerus disini adalah kegiatan praktik dapat dilakukan secara kontinyu dalam waktu yang telah ditentukan sampai dengan tercapainya kompetensi peserta didik.

Jadwal blok dalam konteks model pembelajaran *teaching factory* adalah pengaturan kegiatan belajar mengajar yang disusun sedemikian rupa sehingga memungkinkan peserta didik memiliki waktu belajar dan pendampingan secara optimal pada saat mempelajari suatu kompetensi tertentu. Melalui jadwal blok, pembelajaran teori dan praktik dapat dilaksanakan dalam waktu yang cukup untuk memenuhi ketuntasan kompetensi, contohnya: 1 minggu praktik (1 P) dan 1 minggu teori (1 T) (d disesuaikan dengan kurikulum dan kompetensi keahlian) sekaligus diintegrasikan dengan pembelajaran karakter (*soft skill*) peserta didik,

seperti; (1) kejujuran, (2) percaya diri, (3) disiplin, (4) tanggung jawab, (5) toleransi, (6) kerjasama, dll.

Berikut adalah jadwal pembelajaran blok sesuai dengan panduan yang diberikan oleh Direktorat Jenderal:

Tabel 3. Contoh jadwal pembelajaran blok

Jam	Senin		Selasa		Rabu	
	MKK	Muatan Nasional	MKK	Muatan Nasional	MKK	Muatan Nasional
1	Praktik	Agama	Praktik	Matematika	Praktik	Matematika
2	Praktik	Agama	Praktik	Matematika	Praktik	Matematika
3	Praktik	PPKn	Praktik	B. Inggris	Praktik	Matematika
4	Praktik	PPKn	Praktik	B. Inggris	Praktik	Agama
5	Praktik	B. Indonesia	Praktik	Seni	Praktik	Agama
6	Praktik	B. Indonesia	Praktik	Seni	Praktik	B. Inggris
7	Praktik	B. Indonesia	Praktik	B. Indonesia	Praktik	B. Inggris
8	Teori Praktik	Sejarah	Praktik	B. Indonesia	Praktik	KWU
9	Teori Praktik	Sejarah	Praktik	B. Indonesia	Praktik	KWU
Jam	Kamis		Jumat		Sabtu	
	MKK	Muatan Nasional	MKK	Muatan Nasional	MKK	Muatan Nasional
1	Praktik	Matematika	Gambar Teknik	Penjas	Fisika	Penjas
2	Praktik	Matematika	Gambar Teknik	Penjas	Fisika	Penjas
3	Praktik	Matematika	Gambar Teknik	Penjas	Kimia	Penjas
4	Praktik	B. Indonesia	Gambar Teknik	PPKn	Kimia	KWU
5	Praktik	B. Indonesia	Fisika	PPKn	Kimia	KWU
6	Praktik	Seni	Fisika	KWU	Kimia	KWU
7	Praktik	Seni				

8	Praktik	Sejarah	
9	Praktik	Sejarah	

Keterangan :

MKK = Muatan Kompetensi Keahlian

Jadwal blok yang sudah disusun seperti di atas dapat dihitung minimal alat yang dibutuhkan untuk mata pelajaran praktik tertentu. Jadi dengan jadwal blok ini jumlah alat tidak perlu ada sebanyak jumlah peserta didik, karena jadwal yang telah disusun secara paralel dapat digunakan untuk beberapa jenis praktik sekaligus yang menggunakan alat berbeda.

Untuk pemilihan dan penetapan tim TEFA sendiri dilakukan dengan cara musyawarah dari semua guru Keahlian Teknik Furnitur dan Ketua Program Keahlian Teknik Furnitur. Sedangkan untuk rekrutmen karyawan di bengkel TEFA dilakukan dengan cara musyawarah dari pengurus bengkel TEFA dan Ketua Program Keahlian Teknik Furnitur. Pemilihan ini berdasarkan kualitas guru yang mampu dan bertanggung jawab untuk mengelola bengkel TEFA akan dipilih menjadi pengurus. Rekrutmen pegawai bengkel TEFA SMK Negeri 1 Purworejo merupakan alumnus peserta didik Program Keahlian Teknik Furnitur. Penilaian rekrutmen calon pegawai berdasarkan *soft skill* dan *hard skill* yang dimilikinya ketika masih menjadi peserta didik di SMK Negeri 1 Purworejo.

Tidak ada perencanaan pengembangan pendidikan, dan mutasi pada manajemen bengkel TEFA SMK Negeri 1 Purworejo. 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 keahlian teknik furnitur 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 atau bisa dilakukan sesuai keadaan yang disepakati.

#### b. Sarana dan Prasarana

Sarana dan prasarana yang ada di bengkel SMK Negeri 1 Purworejo dapat dikategorikan terbatas. Meski terbatas, setiap satu alat biasanya dapat digunakan untuk beberapa siswa, sampai saat ini tetap masih dapat digunakan untuk mencukupi produksi barang di bengkel TEFA selain itu peralatan juga cukup lengkap untuk menghasilkan produk di bengkel TEFA. Produksi barang di bengkel TEFA disesuaikan dengan jumlah dan jenis sarana prasarana yang ada sehingga barang yang dihasilkan dapat maksimal.

Kriteria sarana dan prasarana praktik untuk memenuhi *standart teaching factory* yakni (1) alat dapat beroperasi dengan baik, (2) sesuai standar peralatan, dan (3) alat harus aman digunakan. Peralatan yang dapat beroperasi dengan baik akan berpengaruh terhadap hasil barang produksi bengkel. Peralatan yang digunakan harus sesuai dengan standar peralatan produksi. Selain itu alat yang digunakan juga harus dipastikan telah aman digunakan. Ketiga kriteria sarana dan

prasarana tersebut akan memberi pengaruh terhadap kualitas produk yang dihasilkan.

SMK Negeri 1 Purworejo telah memiliki sarana dan prasarana yang cukup baik dibuktikan dengan kualitas alat dan hasil produksi barang yang dihasilkan oleh siswa di bengkel TEFA. Namun demikian, jika dibandingkan dengan peralatan yang ada di pabrik-pabrik, jumlah alat yang dimiliki oleh SMK Negeri 1 Purworejo tergolong sedikit dan tentu perlu untuk ditambah agar dapat memberikan hasil dan kualitas yang lebih baik.

#### c. Pembiayaan

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

Berdasarkan wawancara kepada tim TEFA mengenai perencanaan keuangan, pengurus bengkel TEFA SMK Negeri 1 Purworejo menjadikan pertimbangan serta selalu berpedoman pada laporan keuangan tahun sebelumnya. Pada pembuatan perencanaan keuangan, akan dilihat rancangan anggaran biaya, perhitungan laba dan rugi, banyak modal, serta 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.

Tim TEFA mengatakan sumber utama modal *teaching factory* ini menggunakan anggaran dana *teaching factory* dari sekolah. Dana modal dari sekolah tersebut dikelola oleh pengurus bengkel TEFA. Modal tersebut tidak digunakan seluruhnya untuk biaya produksi, Keperluan sarana dan prasarana yang mendukung *teching factory* ini juga diambil dari modal sekolah.

Terdapat beberapa hambatan dalam setiap pelaksanaan *teching factory*, salah satunya yaitu perihal pembiayaan. Namun masalah pembiayaan masih dapat diatasi dengan manajemen pengelolaan keuangan. Pengelola keuangan selalu berusaha menekan pengeluaran yang tidak terlalu penting dan menggunakan dana sesuai kebutuhan.

### **3. Produk**

#### **a. Kualitas**

Pengelolaan *teaching factory* dalam menyikapi kualitas dan kuantitas suatu produk dilakukan dengan produksi terstruktur dan terencana. Persiapan bahan dan alat yang digunakan dilakukan secara terstruktur dan terencana demi hasil produksi yang baik, cepat, dan tepat waktu. Memaksimalkan sarana dan prasaran yang dimiliki oleh sekolah untuk menunjang produksi barang sesuai dengan keinginan pasar juga berpengaruh terhadap hasil dan kualitas produksi. Siswa didampingi oleh guru yang berkompeten sehingga barang yang dihasilkan dapat



bersaing dengan produk lain dipasar pada umumnya. Disampaikan juga bahwa melakukan peningkatan sarana dan prasarana yang ada juga dapat menjadikan kemajuan bengkel TEFA.

Peningkatan sarana dan prasarana bertujuan untuk menunjang produk jasa yang ada agar semakin baik kualitasnya. Perencanaan sarana dan prasarana dalam sebuah organisasi harus mempunyai tujuan yang jelas dan terarah. Hal ini dimaksudkan untuk menghindari kesalahan akibat salah pendataan. Pendataan rencana sarana dan prasarana dilakukan secara terperinci dari kebutuhan primer, sekunder, dan tersier. Jangan sampai terjadi salah pembelian hanya karena salah pendataan. Pembelian sarana dan prasarana diutamakan pada kebutuhan primer dahulu, barulah kebutuhan sekunder, dan tersier.

Kualitas produk yang dimiliki harus mampu bersaing dengan pasar. Produk yang dihasilkan oleh sekolah kurang lebih sudah mendekati standar nasional. Beberapa produk dari program keahlian teknik furnitur sudah dapat diterima oleh pasar pada umumnya yaitu; lemari, kursi, meja, cermin, atau produk lain berdasarkan pesanan konsumen. Konsumen hasil barang dan produksi SMK Negeri 1 Purworejo berasal dari dalam kota maupun luar kota.

Adanya pesanan yang berasal dari luar kota menunjukkan bahwa hasil produksi dari siswa mampu bersaing dengan pasar. Selain itu juga tentu hal ini menjadi tanda kualitas yang baik dari hasil produksi SMK Negeri 1 Purworejo. Semakin tahun pesanan produk barang semakin meningkat, maka pencapaian semacam ini harus terus ditingkatkan. Hanya dengan terus menjaga kualitas produksi dan juga hasil produksi kepercayaan konsumen dapat dipertahankan.

#### b. Respon Pasar

Mengenai respon pasar, kepala program keahlian teknik furnitur menyampaikan bahwa dengan terjualnya produk yang kami produksi berarti sudah dapat diterima oleh masyarakat umum. Dibuktikan juga dengan terus meningkatnya permintaan pasar artinya produk kami dapat diterima dan sesuai dengan keinginan pasar. Kemudian, untuk persaingan pasar, disampaikan juga bahwa produksi kami baru mampu mencakup lingkungan dan masyarakat Purworejo, belum mencakup pasar nasional. Tetapi kami akan terus meningkatkan sarana dan prasarana untuk menunjang produktivitas produksi SMK Negeri 1 Purworejo sehingga nantinya dapat bersaing ditingkat pasar Nasional.

#### c. Inovasi

Inovasi merupakan salah satu strategi untuk menghasilkan barang yang mampu bersaing di pasaran, inovasi yang dilakukan biasanya berdasarkan dengan perkembangan dan selera konsumen mengenai furnitur. Seperti yang kita ketahui perkembangan furnitur sangat pesat sehingga harus mampu menghasilkan barang-barang yang memang sesuai dengan permintaan perkembangan produk furnitur. Hal ini membuat inovasi menjadi sangat penting karena dengan berinovasi dalam *teaching factory* artinya barang yang dihasilkan dapat disesuaikan dan diterima oleh masyarakat pada umumnya.

Inovasi yang dilakukan yaitu dengan mengembangkan desain-desain furnitur yang selalu mengikuti perkembangan pasar. Produk yang dihasilkan ditambah atau bahkan dimodifikasi sehingga tidak ketinggalan zaman. Beberapa inovasi baru dilakukan dengan catatan tidak mempengaruhi kualitas produk yang

dihasilkan. Agar kualitas produk terjaga barang inovasi baru selalu diproduksi sesuai dengan standar yang ada.

Beberapa inovasi produk ditawarkan dilakukan dengan desain terlebih dahulu untuk mengetahui ketertarikan pasar, langkah selanjutnya desain ditawarkan pada konsumen. Ketika respon yang baik dan terdapat pemesanan maka produk inovasi tersebut baru diproduksi. Tentu terdapat beragam respon terhadap barang inovasi. Terkadang ada yang merespon secara baik barang tersebut dan ada juga yang tidak baik. Respon yang kurang baik tersebut kemudian ditindak lanjuti dengan penyesuaian ulang selera dan kebutuhn pasar.

#### **4. Kerjasama**

##### **a. Mitra Usaha**

Menurut penuturan tim TEFA SMK Negeri 1 Purworejo, untuk saat ini produksi masih dilakukan dalam *intern* dan belum bekerja sama dengan industri luar. Tetapi untuk kedepannya instansi sedang mengusahakan untuk dapat bekerja dengan industri luar, harapan ini bertujuan agar produk yang dibutuhkan sebagian tidak hanya diproduksi di bengkel furnitur *teaching factory* SMK N 1 Purworejo namun dapat dibantu oleh pihak pabrik atau industri.

Kepala program keahlian teknik furnitur menambahkan, jika nantinya sudah bekerjasama dengan industri lain, maka yang direncanakan adalah kerjasama pada bidang produksi. Produksi barang akan selalu disesuaikan dengan pesanan konsumen. Perihal pemasaran, atas keterbatasan sumber daya manusia yang ada maka perlu kerjasama dibidang produksi dengan pihak pemasaran.

##### **b. Pemasaran**

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

Hasil wawancara menunjukkan bahwa bengkel TEFA SMK Negeri 1 Purworejo sebagai sarana *teaching factory*, melakukan pemasaran dengan media brosur. Selain itu pemasaran juga dilakukan pada saat rapat sekolah, cara pemasaran lain yang juga dilakukan dengan cara membagikan brosur ketika terdapat *event* di kabupaten Purworejo. Berbagai upaya terus dilakukan oleh bengkel TEFA SMK Negeri 1 Purworejo 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, pengerjaan yang cepat serta kualitas pekerjaan yang baik. Kegiatan pemasaran, bengkel TEFA SMK Negeri 1 Purworejo dibagi menjadi beberapa sasaran pasar. Sasaran pemasaran bengkel TEFA yaitu warga sekolah, masyarakat umum, dan instansi lainnya.

Target utama pemasaran ditujukan kepada semua warga sekolah serta masyarakat pada umumnya sehingga suatu produk tidak terbatas hanya dalam lingkungan sekolah dan dapat menjangkau masyarakat luas pada umumnya. Banyak cara dilakukan dalam proses pemasaran, salah satunya penggunaan media

komunikasi. Namun, efektifitas penggunaan media komunikasi belum begitu dilakukan secara maksimal karena keterbatasan sumber daya manusia yang ada. Pemasaran masih menggunakan media brosur dalam acara yang dilakukan dalam sekolah maupun di luar sekolah. Permasalahan kekurangan sumber daya manusia tersebut, berdampak pada belum adanya tim khusus yang menangani pemasaran. Namun, dalam pelaksanaan pemasaran di luar sekolah sedikit kurang dilakukan dikarenakan terbatasnya waktu, biaya, dan personil. Selama satu tahun, pasaran yang menjadi tempat sasaran pemasaran adalah warga sekolah, dinas-dinas, warga sekitar sekolah, dan sekolah lain.

## **B. Pembahasan**

### **1. Kaitan Hasil Penelitian dengan Kajian Pustaka**

Program pendidikan kejuruan pada program keahlian teknik furnitur di SMK Negeri 1 Purworejo telah mampu mempersiapkan lulusan yang siap bekerja pada satu kelompok pekerjaan. Para lulusan program Keahlian Teknik Furnitur SMK Negeri 1 Purworejo melanjutkan bekerja pada dunia industri dan sebagai pelaku usaha baru, atau melanjutkan studinya. Pekerjaan yang mereka terima sesuai dengan apa yang mereka pilih, hal ini menunjukkan bahwa SMK Negeri 1 Purworejo memberi bekal pengetahuan, keterampilan, dan pengalaman yang cukup kepada para lulusan sehingga mereka bisa menerima pekerjaan sesuai dengan jurusan.

Lulusan SMK Negeri 1 Purworejo mudah memasuki pasar kerja atau dapat diartikan bahwa lulusan SMK Negeri 1 Purworejo mampu menciptakan pekerjaan

sendiri. Kemampuan menciptakan pekerjaan sendiri akan sangat bermanfaat bagi pertumbuhan dan perkembangan perekonomian. Fakta tersebut menjadi tanda bahwa orientasi pendidikan *teaching factory* sesuai dengan landasan pendidikan kejuruan.

Peserta didik program kejuruan *teaching factory* diharapkan dapat berkembang dengan adanya penerapan *teaching factory* sebagai pola pembelajaran di kelas. Dampak dari penerapan *teaching factory* ini keterampilan siswa di bengkel dan kemampuan penguasaan materi yang didapatkan selama proses pembelajaran diterima secara seimbang. Penerapan *teaching factory* ini telah disesuaikan dengan kurikulum 2013. *Teaching factory* merupakan pola pembelajaran yang dirasa oleh guru sesuai dengan kurikulum 2013 yaitu menekankan pada pengembangan pembelajaran yang melibatkan keaktifan siswa.

*Teaching factory* mengusung konsep pembelajaran yang mana dapat menjembatani kesenjangan antara kompetensi siswa dengan kebutuhan industri. melalui penyesuaian dengan dunia industri ini siswa dituntut untuk lebih inovatif dalam praktik produktif di bengkel. Namun demikian sesuai dengan hasil wawancara dan observasi lapangan, proses pelaksanaan *teaching factory* di SMK Negeri 1 Purworejo dilaksanakan sesuai dengan prosedur dan standar kerja dalam menghasilkan produk barang dan jasa. Produk barang yang dihasilkan dari siswa dengan penerapan *teaching factory* ini diawasi langsung oleh guru sehingga kualitas barang yang dihasilkan sesuai dengan standar kebutuhan industri.

Pola pembelajaran *teaching factory* selain disesuaikan dengan kurikulum 2013, juga di susun secara terstruktur dengan menggunakan acuan silabus untuk

pengembangan RPP. Penyusunan RPP yang digunakan dalam pengembangan pola pembelajaran *teaching factory* di SMK Negeri 1 Purworejo disesuaikan dengan standar RPP yang telah ditetapkan oleh pemerintah. Semua materi pembelajaran pada program keahlian teknik furnitur menggunakan konsep pembelajaran *teaching factory* baik normatif, adaptif, maupun produktif itu sendiri.

## **2. Kesesuaian *Grand Design Teaching Factory* dengan Pembelajaran di SMK Negeri 1 Purworejo**

Pembahasan ini bertujuan untuk mengetahui kesesuaian *teaching factory* pada SMK Negeri 1 Purworejo dengan *Grand Design Pengembangan Teaching Factory* dan *Technopark* di SMK, (Kemendikbud, 2016: 92). Kesesuaian *teaching factory* ini diketahui dengan menggunakan metode penelitian deskriptif, dengan mengumpulkan informasi dari pihak institusi mengenai sistem pembelajaran *teaching factory* yang kemudian data tersebut dibandingkan dengan standar yang ditetapkan oleh pemerintah sesuai dengan landasan hukum penerapan model pembelajaran *teaching factory* yaitu :

- a. Undang-Undang No. 20 Tahun 2003 Tentang Sistem Pendidikan Nasional (Lembaran Negara Indonesia Tahun 2003 Nomor 78, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia No. 4301);
- b. Peraturan Pemerintah Republik Indonesia No. 41 Tahun 2015 tentang Pembangunan Sumber Daya Industri;
- c. Peraturan Pemerintah Republik Indonesia No. 32 Tahun 2013 tentang Perubahan Atas Peraturan Pemerintah No. 19 Tahun 2005 tentang Standar

- Nasional Pendidikan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2013 No. 71, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia No. 5410);
- d. Peraturan Presiden No. 2 Tahun 2015 tentang Rencana Pembangunan Jangka Menengah Nasional (RPJMN) (2015-2019), khususnya yang terkait dengan pendidikan menengah kejuruan;
  - e. Instruksi Presiden No. 9 Tahun 2016 tentang Revitalisasi Sekolah Menengah Kejuruan Dalam Rangka Peningkatan Kualitas dan Daya Saing Sumber Daya Manusia Indonesia;
  - f. Peraturan Menteri Pendidikan dan Kebudayaan No. 103 Tahun 2014 tentang Pedoman Pelaksanaan Pembelajaran.

*Teaching factory* dengan *grand design* pengembangan di SMK Negeri 1 Purworejo merupakan model pembelajaran pada institusi pendidikan kejuruan yang menggunakan produk dengan media pembelajaran untuk membuktikan kompetensi siswa dan keterampilan siswa. SMK Negeri 1 Purworejo telah menggunakan hasil produk barang yang dihasilkan siswa di bengkel sebagai tolak ukur atau kemampuan mereka dalam dunia industri. Demikian penerapan *teaching factory* ini tidak hanya menampilkan kemampuan penguasaan materi siswa dalam kegiatan belajar di kelas.

Guru SMK Negeri 1 Purworejo menjelaskan jika penggunaan pola pembelajaran *teaching factory* ini dapat meningkatkan keselarasan proses pengantaran pengembangan keterampilan di bengkel furnitur. Tidak cukup hanya peningkatan kualitas keterampilan siswa guru juga menjelaskan bahwa dengan adanya pola pembelajaran *teaching factory* ini kemampuan akademik siswa juga



lebih terarah maka terjadi keseimbangan antara keterampilan yang dimiliki siswa dengan penguasaan materi.

Pola pembelajaran *teaching factory* yang dilaksanakan di SMK Negeri 1 Purworejo juga menyelipkan nilai normatif, adaptif, dan produktif yang lebih menekankan pada aktivitas peserta didik. Hal ini tentu sejalan dengan amanat kurikulum 2013 yang menuntut siswa untuk lebih aktif dalam pembelajaran keseluruhan rangkaian konsep *teaching factory*. SMK Negeri 1 Purworejo mengarahkan peserta didiknya untuk ikut aktif dalam memahami standar atau kualitas, kemampuan memecahkan suatu masalah, dan menciptakan inovasi pada produk-produk yang mereka hasilkan. Maka, peserta didik diharapkan dapat mengukur kemampuan mereka masing-masing.

Kemampuan dalam memahami diri masing-masing ini dibutuhkan oleh peserta didik agar nantinya ketika mereka terjun dalam dunia kerja mereka akan dapat memposisikan diri mereka sesuai dengan kemampuan dan keterampilan yang dimiliki. Dengan harapan bahwa hal ini akan menekan kesalahan yang dilakukan dalam dunia kerja. Peran guru disini hanyalah sebagai pendamping, pengarah, dan pemberi contoh kepada peserta didik. Berikut pembahasan dan analisis data yang dilakukan dengan mendeskripsikan tiap butir sub hasil penelitian.

## **1. Proses Pembelajaran**

Mengenai proses belajar mengajar umumnya sudah sesuai dengan *Grand Design Pengembangan Teaching Factory dan Technopark di SMK*, (Kemendikbud, 2016: 92), yang mana pada *Grand Design Pengembangan*

*Teaching Factory* dan *Technopark* menjelaskan bahwa penerapan model pembelajaran *teaching factory* melibatkan seluruh pemangku kepentingan di sekolah. Penanggung jawab kegiatan adalah Kepala Sekolah dengan didukung oleh tim pelaksana *teaching factory*, yang terdiri dari Wakil Kepala Sekolah (Wakasek) Kurikulum; Wakasek Hubungan Industri; Wakasek Sarana dan Prasarana; ketua kompetensi keahlian dan pendidik. Salah satu anggota tim *teaching factory* ditetapkan sebagai kordinator sudah sesuai diterapkan oleh SMK Negeri 1 Purworejo.

Namun, mengenai pembelajaran dengan sistem jadwal blok belum sempurna penerapannya di SMK Negeri 1 Purworejo. Pembelajaran dengan sistem jadwal blok seharusnya diterapkan oleh institusi yang telah menggunakan sistem *teaching factory*, karena jadwal blok dalam konteks *teaching factory* bukan sekedar pengelompokan sejumlah mata pelajaran praktik secara bersama-sama namun juga menekankan pada efisiensi penyediaan alat praktik. Dengan tetap menggunakan ketentuan bahwa 1 peserta didik 1 alat praktik, dengan pengaturan jadwal praktik dan rotasi yang tepat maka jumlah alat praktik yang disediakan tidak harus sama dengan jumlah total peserta didik, dengan demikian akan terjadi penghematan biaya investasi. Namun, dalam hal ini sistem blok yang ada di SMK Negeri 1 Purworejo masih mendapatkan kendala terkait kurangnya tenaga pengajar, yang masih ditemukannya tenaga pengajar merangkap jadwal mengajar.

Meski demikian, seperti yang tertulis pada *grand design* bahwa penekanan model pembelajaran ini terletak pada aktivitas peserta didik dalam memahami standar maupun kualitas, kemampuan memecahkan masalah dan melakukan

inovasi, dengan pendampingan optimal dari instruktur atau pendidik yang memiliki kompetensi dan pengalaman industri yang relevan, maka kendala itu juga dijadikan salah satu cara meningkatkan inovasi pemecahan masalah antara peserta didik dan pengajar.

Selain itu, SMK Negeri 1 Purworejo terus mengupayakan peningkatan jiwa kewirausahaan hingga mencapai tujuan bahwa peserta didik harus memiliki jiwa kewirausahaan yang baik, berkarakter dan menjunjung budaya kerja di industri seperti prinsip, nilai, pengetahuan, sikap, perilaku, struktur, aturan, mekanisme dan kebiasaan yang umum berlaku dalam dunia usaha dan dunia industri. Melalui penerapan model pembelajaran *teaching factory* proses kegiatan pembelajaran kompetensi diintegrasikan dengan proses penguatan pendidikan karakter, seperti: berpikir kritis, kolaboratif, komunikatif, sopan, disiplin, tanggung-jawab, kreatif, inovasi, efisien, dan efektif.

## **2. Sumber daya**

Berdasarkan *grand design* mengenai sumber daya yang mendukung pengelolaan dan penerapan *teaching factory* adalah melibatkan seluruh pemangku kepentingan di sekolah. Penanggung jawab kegiatan adalah Kepala Sekolah dengan didukung oleh tim pelaksana *teaching factory*, yang terdiri dari Wakil Kepala Sekolah (Wakasek) Kurikulum; Wakasek Hubungan Industri; Wakasek Sarana dan Prasarana; ketua kompetensi keahlian dan pendidik. Salah satu anggota tim *teaching factory* ditetapkan sebagai koordinator. Dan hal ini telah diterapkan dengan baik oleh SMK Negeri 1 Purworejo.

Dan dalam perekrutan pengelolaan *teaching factory* perlu pun menggunakan struktur yang sudah ada di sekolah agar lebih efisien sesuai dengan panduan pada *grand design*. Pengelolaan *teaching factory* dilakukan dengan mengoptimalkan struktur yang sudah ada di sekolah dengan penambahan *job descriptions* tertentu sesuai dengan kebutuhan. Tentunya jika ada penambahan tugas maka hal tersebut perlu ditetapkan dengan surat keputusan Kepala Sekolah, hal ini sudah sesuai dengan panduan penerapan *teaching factory*. Hanya saja, SMK Negeri 1 Purworejo memiliki kebijakan sendiri mengenai perekrutan alumni untuk menjadi bagian dari pengelola bengkel TEFA di SMK Negeri 1 Purworejo.

### **3. Sarana Prasarana**

Sesuai dengan PP No. 41/2015 pasal 6 ayat 1 dinyatakan bahwa Penyelenggaraan pendidikan vokasi industri berbasis kompetensi harus dilengkapi dengan LSP, *teaching factory* dan TUK, dengan demikian setiap SMK harus dapat menerapkan model pembelajaran *teaching factory* ini. Secara khusus pada Renstra Kemdikbud 2015-2019 telah ditargetkan bahwa sampai dengan tahun 2019 sudah dilaksanakan penerapan *teaching factory* di > 1.000 SMK. Dan hal ini tidak lepas dari peran penting sarana prasarana dalam produktifitas proses produksi.

Adanya penerapan jadwal blok pada *teaching factory* juga menjadi solusi bagi sistem sarana prasarana yang ada di sekolah. SMK Negeri 1 Purworejo telah memiliki sarana dan prasarana yang cukup baik dibuktikan dengan kualitas alat dan hasil produksi barang yang dihasilkan oleh siswa di bengkel TEFA. Namun demikian, jika dibandingkan dengan peralatan yang ada di pabrik-pabrik, jumlah

alat yang dimiliki oleh SMK Negeri 1 Purworejo tergolong sedikit dan tentu perlu untuk ditambah agar dapat memberikan hasil dan kualitas yang lebih baik.

Perencanaan keuangan pengurus bengkel TEFA SMK N 1 Purworejo 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. Hal ini tidak menyimpang dari *grand design* yang menyatakan bahwa pembiayaan sebagaimana mestinya terus berputar dari modal, hasil, hingga kembali lagi menjadi modal selanjutnya.

#### **4. Produk**

Ada tiga hal yang menjadi komponen utama dari model pembelajaran *teaching factory*, yaitu: produk, jadwal blok, dan *Job sheet*. Produk (barang/jasa) dalam konteks model pembelajaran *teaching factory* adalah media pengantar untuk mencapai suatu kompetensi tertentu, jadi bukan sekedar produk yang dihasilkan dari pemanfaatan sarana/prasarana yang ada. Dan hal ini sudah sesuai dan diterapkan dengan baik oleh SMK Negeri 1 Purworejo.

## **5. Pemasaran**

Hasil wawancara menunjukkan bahwa bengkel TEFA SMK Negeri 1 Purworejo sebagai sarana *teaching factory*, melakukan pemasaran dengan media leaflet serta brosur. Selain pemasaran dilakukan pada saat rapat sekolah, pemasaran juga dilakukan dengan cara membagikan brosur ketika terdapat event di kabupaten Purworejo. Berbagai upaya terus dilakukan oleh bengkel TEFA SMK Negeri 1 Purworejo 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, pengerjaan yang cepat serta kualitas pekerjaan yang baik.

Dalam melakukan pemasaran, bengkel TEFA SMK Negeri 1 Purworejo membagi pasar sasaran. Sasaran pemasaran bengkel TEFA adalah warga sekolah, masyarakat umum dan instansi lainnya. Perlu menjadi perhatian adalah pemanfaatan media digital dalam penyebarluasan pasaran. Karena SMK Negeri 1 Purworejo masih belum maksimal dalam memanfaatkan media digital dalam proses pemasarannya.

