

MANAJEMEN PEMBELAJARAN *TEACHING FACTORY* DALAM MENINGKATKAN KOMPETENSI LULUSAN SMK NEGERI 3 DAN SMK NEGERI 15 DI KOTA BANDUNG

Sofa Sari Miladiah, Cahya Syaodih, Dadi Permadi

Program Studi Administrasi Pendidikan, Pascasarjana, Universitas Islam Nusantara
ayanksofa@gmail.com .

Abstrak

Tujuan khusus dari penelitian ini yaitu mengetahui perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan, evaluasi, kendala manajemen pembelajaran *teaching factory* dalam meningkatkan kompetensi lulusan serta merancang solusi dalam menghadapi kendala. Penelitian ini menggunakan pendekatan kuantitatif dengan metode deskriptif. Pengumpulan data diperoleh menggunakan metode dokumentasi, wawancara, dan observasi. Temuan penelitian menunjukkan bahwa (1) Perencanaan pembelajaran melaksanakan kegiatan *In House Training*, sinkronisasi kurikulum dengan IDUKA, menyusun silabus dan RPP, menganalisis jumlah SDM yang tersedia dengan mata pelajaran yang akan dilaksanakan, menyusun jadwal blok dan job sheet. (2) Pengorganisasian membuat struktur organisasi manajemen *teaching factory* untuk menentukan tugas pokok dan fungsi setiap orang yang terlibat. (3) Pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dilaksanakan dengan sistem dan jobdesc yang jelas melalui jobsheet yang telah disusun dalam perencanaan pembelajaran *teaching factory*. (4) Evaluasi pembelajaran, guru melaksanakan pengawasan pada setiap produk yang dihasilkan pada akhir proses pembelajaran walaupun bentuknya simulasi. (5) Kendala yang dihadapi pada pembelajaran *teaching factory* yaitu belum adanya order yang berkelanjutan, serta alat produksi yang belum lengkap sesuai standar industri. (6) Solusi yang dilakukan sekolah mendorong seluruh warga sekolah untuk menumbuhkan jiwa *enterprenership* dengan menjadi marketing agent dari unit produksi *teaching factory*. Simpulan dari penelitian ini bahwa model pembelajaran *teaching factory* efektif untuk meningkatkan motivasi siswa dalam mengikuti kegiatan pembelajaran dengan budaya kerja sesungguhnya dan berdampak positif bagi peningkatan kompetensi lulusan serta dengan unit produksi yang ada, dapat menghasilkan produk yang berstandar industri dan layak jual.

Kata kunci: pembelajaran, teaching factory, SMK

Abstract

The special purpose of the study is to know planning, organizing, implementation, evaluation, constraints of *teaching factory* learning management in improving graduate competence as well as devising solutions in the face of constraints. The research used a quantitative approach with descriptive methods. Data collection is obtained using documentation, interview, and observation methods. Research findings show that (1) Learning planning executes in house training activities, curriculum synchronization with IDUKA, Compiling syllabuses and RPP, analyzing the amount of HR available with subjects to be implemented, compiling block schedules and job sheets. (2) Organizing creates a structure of *teaching factory* management organizations to determine the principal tasks and functions of everyone involved. (3) The implementation of *teaching factory* learning is implemented with a clear system and job description through job sheet that has been structured in *teaching factory* learning planning. (4) Evaluation of learning, teachers carry out supervision on each product produced at the end of the learning process even if the form is simulated. (5) The constraints faced with *teaching factory* learning that is, there is no sustainable order, as well as incomplete production tools according to industry standards. (6) The solutions that schools do encourage the entire citizen of the school to cultivate the soul of entrepreneurship by becoming the marketing agent of the *teaching factory* production unit. Research conclusion is the *teaching factory* learning model is effective in increasing students' motivation in participating in learning activities with a real work culture and has a positive impact on increasing

graduate competence and with existing production units, can produce industrial standard products and are worthy of selling.

Keywords: learning, teaching factory, vocational school

PENDAHULUAN

Periode globalisasi memiliki efek yang membantu dan menghambat. Efeknya terasa setiap kali kesempatan untuk berpartisipasi dengan negara asing dibuka seluas-luasnya. Dampak tidak bersahabat lainnya terasa ketika mereka tidak bisa bersaing dengan bangsa asing, karena Sumber Daya Manusia (SDM) pada situasi ini lulusan SMK dianggap bagaimanapun juga memiliki keterampilan yang lemah. Fondasi dari kekurangan SDM Indonesia dapat dilihat melalui kendaraan sekolah. Kontes dengan negara yang berbeda dalam pertempuran untuk pekerjaan akan dihadapi jika ada peningkatan di bidang instruksi. Upaya penguatan pelatihan harus ditingkatkan, sehingga pengajaran benar-benar ingin melibatkan wilayah lokal yang lebih luas. Penguatan area lokal dengan kerangka pelatihan memiliki keunggulan yang sama dalam hal persaingan di seluruh dunia.

Salah satu tujuan SMK adalah untuk merencanakan mahasiswa menjadi orang yang berguna, siap bekerja dengan bebas, mengisi kesempatan kerja di dunia industri, dunia usaha dan dunia kerja sebagai spesialis tingkat pusat sesuai dengan program keahlian dan kemampuan yang mereka pilih. Untuk mencapai tujuan ini, berbagai strategi dan langkah yang tepat telah dilakukan. Salah satu strategi yang digunakan adalah dengan menerapkan pembelajaran berbasis fasilitas industri. Menunjukkan siswa

menjunjung tinggi tanaman untuk belajar bagaimana membuat barang dagangan seperti yang ditunjukkan oleh disiplin logis mereka. Menampilkan pabrik pengolahan adalah ide pembelajaran di lingkungan asli, dengan tujuan dapat menghubungkan manfaat antara kebutuhan mekanis dan informasi sekolah. Kemajuan pembelajaran imajinatif dan praktik yang bermanfaat adalah ide-ide teknik pembelajaran yang ditempatkan untuk membantu para eksekutif dalam mewujudkannya sehingga sesuai dengan kebutuhan dunia modern.

Di masa pandemi Covid-19, olahraga yang berdampak pada banyak individu dibatasi, salah satunya adalah olahraga instruktif. Dampak pelaksanaan kegiatan belajar-mengajar (KBM) di sekolah, khususnya sekolah profesi, menghadirkan kondisi yang merepotkan. Karena KBM ditujukan untuk SMK, tindakan hidup menjadi sekolah profesional. Sedangkan siswa SMK memiliki 3 kemampuan yang ditunjukkan oleh jurusannya setelah lulus. Artinya, asah kemampuan sebelum lulus. Namun, di tengah pandemi Covid-19, latihan yang wajar, misalnya, pembinaan fasilitas industri tidak bisa dilakukan secara ideal.

Menampilkan pembelajaran pabrik manufaktur adalah sebuah ide pembelajaran yang sedang berlangsung/sekolah profesional berbasis administrasi yang mengacu pada prinsip dan teknik yang tepat dalam bisnis, dan dilakukan dalam iklim seperti yang terjadi di industri.

Hal ini sesuai dengan kualitas pelatihan profesional dalam administrasi menunjukkan pelaksanaan pabrik, khususnya: (1) siswa perencanaan untuk masuk lapangan kerja; (2) mengingat kebutuhan dunia kerja yang "didorong oleh pasar"; (3) dominasi keterampilan yang dibutuhkan dunia kerja; (4) prestasi belajar dalam "langsung" atau pelaksanaan pekerjaan; (5) hubungan yang nyaman dengan dunia kerja; (6) responsif dan mengharapkan kemajuan mekanis; (7) belajar sambil melakukan dan pengalaman langsung; (8) membutuhkan biaya usaha dan fungsional yang lebih menonjol daripada sekolah umum.

Saat ini industri perfilman sudah sangat marak. Setiap bulan pasti akan ada film-film berkualitas yang bermunculan, dan hal itu pasti membutuhkan seorang *filmmaker* di dalamnya. Pada program keahlian multimedia terdapat sebuah kompetensi yang mengarah ke ranah perfilman. Disinilah para siswa bisa mempelajari bagaimana cara mengatur kamera, jenis-jenis kamera yang baik apa saja, bagaimana cara mendapatkan angle yang baik, *color grading* yang memukau dan sebagainya. Bagaimana cara memasarkan di platform juga menjadi salah satu materi pembelajaran *teaching factory*. Namun dikala pandemi saat ini, ketika kegiatan tatap muka diganti dengan kegiatan daring, maka kegiatan *teaching factory* pun terhenti dengan sendirinya. Terhentinya kegiatan tersebut mengakibatkan proses *teaching factory* tidak dapat dilakukan sebagaimana biasanya. Beberapa order terhambat, seperti pembuatan ID card (kartu siswa kelas XI), pengembangan sistem digitalisasi absensi kehadiran siswa, dan beberapa order lainnya. Program *teaching factory* ini menjadi syarat bagi sekolah untuk terlaksananya program *Center of Excellence* tahun

2020, maka dari itu sekolah dituntut untuk bekerjasama dengan IDUKA untuk beberapa program diantaranya, PKL, Sertifikasi Siswa, Magang Guru. Pendidikan kejuruan harus mampu mengajarkan kompetensi yang memenuhi kebutuhan masa depan lulusan dengan melihat realitas tempat kerja dan teknologi yang berkembang. Pemerintah Indonesia sampai saat ini belum sepenuhnya layak untuk memberikan kantor dan biaya yang memuaskan bagi sekolah kejuruan, sehingga mengurangi sifat lulusan sekolah kejuruan. Cara berpikir ini memiliki saran bagi para pelaksana dan program pendidikan dan pembelajaran di SMK. Sekolah Menengah Kejuruan harus disikapi dengan tujuan prinsip, yaitu menyiapkan alumni yang siap memasuki dunia kerja dan dunia kerja. SMK para eksekutif harus dimaksudkan untuk mencapai baik kelangsungan hidup dan kecakapan. Menyusun dan melaksanakan program sedekat mungkin dengan kondisi lingkungan kerja merupakan tugas penting bagi SMK. Program pendidikan harus disusun tergantung pada kebutuhan dunia kerja (*request driven*). Alat dan mesin untuk pelatihan harus diberikan model yang sama pada dasarnya sebagai dekat alam semesta kerja. Pembelajaran di sekolah profesi hendaknya dilakukan agar lulusan benar-benar siap memasuki dunia kerja, dalam perasaan memiliki informasi, kemampuan dan mentalitas yang dibutuhkan dalam dunia kerja. Peningkatan program pemerintah dilakukan untuk mencapai tujuan ini melalui *Teaching Factory*. Penelitian ini akan menitikberatkan pada manajemen pembelajaran produktif dalam konteks pendekatan *teaching factory* di SMK Negeri 3 Bandung dan SMK Negeri 15 Bandung untuk meningkatkan kompetensi lulusan.

Manajemen Pendidikan

Hasbullah dalam Kompri (2015) bahwa Manajemen pendidikan adalah suatu proses yang merupakan daur (siklus) penyelenggaraan pendidikan dimulai dari perencanaan, diikuti oleh pengorganisasian, pengarahan, pelaksanaan, pemantauan, dan penilaian tentang usaha sekolah untuk mencapai tujuannya. Oleh karena itu, manajemen pendidikan juga merupakan usaha untuk melakukan pengelolaan sistem pendidikan. Dengan memperhatikan pengertian di atas, tampak bahwa manajemen pendidikan pada prinsipnya merupakan suatu bentuk penerapan manajemen atau administrasi sebagai seni dan ilmu untuk mengelola, mengatur, dan mengalokasikan sumber daya yang terdapat dalam dunia pendidikan untuk mencapai tujuan pendidikan.

Manajemen Pembelajaran

Sebagaimana ditunjukkan oleh Mulyasa (2004), belajar pada dasarnya yaitu komunikasi antar siswa dan keadaan mereka saat ini sehingga perilaku meningkat. Belajar yaitu pekerjaan untuk melatih siswa belajar. Belajar juga dicirikan sebagai suatu rangkaian perubahan perilaku atau perspektif yang dibawa oleh pengalaman. Oleh karena itu belajar merupakan suatu siklus yang dikoordinasikan oleh pengajar untuk membantu siswa belajar sekaligus mendapatkan dan mengukur informasi, kemampuan dan perspektif. Pembelajaran direncanakan untuk membuat kondisi yang memungkinkan siswa untuk mengetahui bagaimana mencapai tujuan pembelajaran. Dari dua implikasi gagasan dewan dan gagasan pembelajaran, cenderung dianggap bahwa eksekutif pembelajaran adalah pekerjaan untuk mengontrol cara pembelajaran terjadi, apa yang

direalisasikan dan efek samping dari realisasi sehingga mencakup pengaturan, mengkoordinasikan, melaksanakan dan menilai latihan yang diidentifikasi dengan ukuran mendidik dan belajar untuk mencapai tujuan sekolah yang ideal. Manajemen pembelajaran yaitu semua upaya untuk mengarahkan ukuran pengajaran dan pembelajaran, untuk mencapai ukuran pendidikan dan pembelajaran yang kuat dan mahir.

Teaching Factory

Teaching Factory atau disebut dalam PP No. 41 tahun 2015 “pabrik dalam sekolah (teaching factory) adalah sarana produksi yang dioperasikan berdasarkan prosedur dan standar bekerja yang sesungguhnya untuk menghasilkan produk sesuai dengan kondisi nyata Industri dan tidak berorientasi mencari keuntungan”. Dalam Grand Design teaching factory SMK di definisikan sebagai “suatu konsep pembelajaran di SMK berbasis produksi/jasa yang mengacu kepada standar dan prosedur yang berlaku di industri dan dilaksanakan dalam suasana seperti yang terjadi di industri”, dan dalam pelaksanaannya menuntut keterlibatan mutlak pihak industri sebagai pihak yang relevan menilai kualitas hasil pendidikan dari SMK. *Teaching factory* juga harus melibatkan Pemda/Pemkot/Pemprov maupun orang tua dan masyarakat dalam perencanaan, regulasi maupun implementasinya

METODE

Metode penelitian ini yaitu menggunakan pendekatan kualitatif dengan penelitian deskriptif. Dapat diungkapkan mengenai penelitian deskriptif yaitu penelitian yang melakukan usaha untuk pendeskripsian mengenai gejala, kejadian yang telah

terlaksana pada saat sekarang atau masalah aktual. Teknik pengumpulan data dalam penelitian ini menggunakan teknik pengumpulan data wawancara, observasi terlibat dan dokumentasi. Teknik pengolahan data yang digunakan pada penelitian ini yaitu metode non statistik yaitu analisis data deskriptif, artinya dari data yang diperoleh melalui penelitian tentang pelaksanaan manajemen pembelajaran *teaching factory* dalam meningkatkan kompetensi lulusan dilaporkan apa adanya. Hal ini dilakukan karena penelitian ini tidak mencari hubungan atau korelasi antara dua variabel atau lebih. Tempat penelitian yang digunakan pada penelitian ini yaitu SMK Negeri 3 yang beralamat di Jl. Solontongan No. 10, Kota Bandung dan SMK Negeri 15 yang beralamat di Jl. Gatot Subroto No.4, Kota Bandung. Waktu penelitian dimulai dari Maret 2021-Juli 2021.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Hasil Penelitian

Hasil Temuan di SMK 3 Negeri Bandung

Perencanaan Pembelajaran Teaching Factory

Sebelum Kegiatan Belajar Mengajar (KBM) berlangsung seluruh stakeholder bersama-sama membuat perencanaan dan persiapan KBM dalam kegiatan rapat koordinasi. Penyusunan KBM juga didukung oleh sinkronisasi kurikulum dengan IDUKA. Perencanaan pembelajaran program keahlian multimedia selanjutnya menganalisis dan mengusulkan kebutuhan modul/buku dan sumber belajar pendukung. Hal lain yang tidak kalah penting dalam kegiatan perencanaan, guru harus menyusun Kriteria Ketuntasan Minimal (KKM) sebagai salah satu prinsip penilaian

untuk menentukan kelulusan siswa. Perencanaan program untuk berlangsungnya *teaching factory* yaitu adanya MoU dengan IDUKA untuk mendorong berlangsungnya order secara berkelanjutan. Penjajakan ini telah berlangsung dengan Jonas Photo. Jonas Photo akan memberikan orderan pencetakan photo yang bersifat sederhana kepada *teaching factory* multimedia. Hal tersebut sebagai bagian dari upaya sekolah untuk mengembangkan keberlangsungan *teaching factory*.

Pengorganisasian

Pembelajaran Teaching Factory

Hasil penelitian mengenai pengorganisasian program *teaching factory* multimedia memberikan gambaran bahwa pengorganisasian program kerja *teaching factory* sekolah sudah tersusun secara sistematis. Kerja sama antara ketua kompetensi keahlian/kepala jurusan yang mengkoordinir terlaksananya pembelajaran tentunya bersama ketua *teaching factory*, guru-guru produktif dan toolman di *teaching factory* multimedia kemudian dilaporkan kepada pimpinan sekolah.

Pelaksanaan Pembelajaran

Teaching Factory

Sinkronisasi KI/KD dengan IDUKA dilaksanakan setiap awal tahun ajaran baru. Pola pembelajaran yang dilaksanakan diarahkan pada pembelajaran berbasis industri. Materi diambil dari produk atau bagian produk dan untuk tujuan pencapaian KI/KD tuntutan kurikulum (melalui sinkronisasi kurikulum). Alat/bahan praktik menggunakan bahan baku proses produksi yang terstandar sesuai permintaan konsumen. Aktivitas pembelajaran praktik merupakan unit kerja dari *teaching factory* sebagai

hands on experience siswa. Siswa melakukan setiap tahapan *teaching factory* dari perencanaan produksi - proses produksi- penanganan produk - pemasaran produk. Siswa akan dilibatkan dengan aspek target *delivery*, *cost*, *quality* dan efisiensi yang terkait dengan *customer expectation* dan *satisfaction*. Guru berperan sebagai *quality control* dan instruktur. Pelaksanaan Kerjasama *teaching factory* dengan IDUKA masih belum terlaksana akibat pandemi. Jonas photo yang telah duduk bersama membicarakan kemitraan ini batal dilaksanakan. Upaya dalam peningkatan kerjasama dengan IDUKA pada dasarnya cukup positif baik moril maupun materil. Upaya tersebut dapat saling memberi dan menerima/ *win-win solution*.

Evaluasi Pembelajaran Teaching Factory

Dari hasil evaluasi, ada beberapa program yang telah direncanakan namun pelaksanaannya masih tertunda. Salah satunya yaitu MoU antara sekolah dengan pihak IDUKA dalam hal ini Jonas Photo Studio. Hal tersebut masih belum terlaksana dikarenakan pandemi. Selain itu, *follow up* atau tindak lanjut dengan IDUKA yang biasa dilakukan dengan berbagai kegiatan, tahun ini tidak dapat terlaksana akibat pandemi.

Kendala Pembelajaran Teaching Factory

Berdasarkan penelitian ini, produk cacat atau *under quality* masih menjadi kendala dalam pembelajaran *teaching factory*. Keterlibatan siswa dalam produksi di unit produksi *teaching factory* sangat mungkin masih menghasilkan angka cacat yang tinggi. Hal ini harus dimaklumi karena pada dasarnya mereka masih belajar. Sebuah proses alamiah, seiring dengan waktu

dan jam terbang, jumlah produk cacat akan berkurang. Hal lain yang menjadi kendala yaitu belum adanya order yang secara berkelanjutan (*continue*). Hal itu disadari oleh sekolah masih terbatasnya media promosi baik secara luring maupun daring. Bahkan kemungkinan terhadap kepercayaan produk yang dihasilkan oleh siswa SMK masih belum mendapat ruang. Keterbatasan alat produksi tidak kalah menjadi masalah bagi keberlangsungan *teaching factory* ini. Seperti ketika ada order spanduk, ID card, atau cetak photo dengan ukuran besar *teaching factory* SMK Negeri 3 Bandung masih belum bisa secara mandiri memenuhi orderan tersebut. Pengadaan alat yang memiliki nilai beli tinggi di atas seratus juta menjadi kendala dengan anggaran yang tersedia.

Solusi Pembelajaran Teaching Factory

Kendala pertama yang dihadapi yaitu masih ada guru di luar guru produktif yang belum memahami karakteristik pembelajaran *teaching factory* maka solusi yang perlu dibangun adalah sosialisasi kepada guru di luar produktif harus terus digulirkan. Guru produktif juga harus selalu menjadi *controlling* atas kegiatan-kegiatan yang dilakukan siswa terlebih di masa pandemi. Kendala kedua yaitu masih adanya angka cacat produksi. Dalam kasus ini, guru sebagai instruktur dan kontrol kualitas (*quality control*) harus melakukan pengawasan yang ketat agar barang/jasa sebagai produk permintaan konsumen dapat dihasilkan dengan baik sesuai kualitas industri. Kendala ketiga yaitu keterbatasan alat produksi yang memiliki nilai beli tinggi. Kendala ini terbentur oleh anggaran yang tersedia seperti BOS atau bantuan lainnya. Solusi dari permasalahan ini perlu adanya jiwa heroik dari seorang

pemimpin. Kepala Sekolah selaku *headline* harus bisa bergainning dengan pihak external. Solusi ini pernah berhasil dengan 91 adanya bantuan PC Komputer 12 set Built Up. Sarana ini tidak akan mampu direalisasikan sekolah jika hanya mengandalkan dana yang tersedia. Kendala terakhir yang dihadapi yaitu belum adanya order yang berkelanjutan. Dalam hal ini siswa dan guru-guru didorong untuk menjadi *marketing agent* dari *teaching factory* minimal untuk dirinya sendiri maupun keluarga atau kerabat terdekat. Kepala Sekolah juga ikut serta dalam mempromosikan *teaching factory* di kalangan rekan sejawat atau kerabat, hal ini terus dilakukan agar *teaching factory* dapat terus berjalan. SMK Negeri 13 Bandung adalah salah satu contoh sekolah sesama yang telah menggunakan produk dari *teaching factory* SMK Negeri 3 Bandung untuk pengadaan produk pas photo. Oleh karena itu, dalam setiap diri guru SMK khususnya harus terus diberikan motivasi menjadi pribadi yang berjiwa *entrepreneurship* untuk turut serta mengembangkan *teaching factory* yang telah dibangun, direncanakan, dan harus mendapat perhatian sebagai langkah tindak lanjut bersama.

Hasil Temuan di SMK Negeri 15 Bandung

Perencanaan Pembelajaran Teaching Factory

Pada perencanaan mengenai proses pembelajaran seorang pendidik perlu menyiapkan berbagai perangkat pembelajaran yaitu silabus, RPP, persiapan media dan persiapan instrumen penilaian sebelum melakukan proses pembelajaran. Silabus yang diterapkan untuk penyesuaian dengan kurikulum 2013 yang sudah dijalankan oleh sekolah. Silabus diuraikan berdasarkan kurikulum yang

disesuaikan dengan kondisi, karakteristik, potensi sekolah atau disebut juga silabus implementatif. dalam merencanakan pembelajaran *teaching factory* kompetensi multimedia, penentuan KI/KD setiap mata pelajaran harus menunjang pada kegiatan *teaching factory*. Pembuatan jadwal blok harus dapat mencapai *corporate culture* dalam tujuan mengenai metode pembelajaran *teaching factory*, diantaranya: kejujuran, percaya diri, disiplin, tanggung jawab, toleransi, kerjasama, dan lain-lain.

Pengorganisasian

Pembelajaran Teaching Factory

Seperti yang telah dipaparkan pada uraian di sekolah sebelumnya bahwa pengorganisasian memiliki peran yang penting dalam sebuah manajemen. Pengelolaan *teaching factory* dipimpin oleh ketua kompetensi keahlian multimedia atas komando dari waka bidang sarana dan prasana. 95 Sinkronisasi dengan IDUKA pada kompetensi keahlian multimedia SMK Negeri 15 Bandung belum terlaksana. Sinkronisasi kurikulum dengan IDUKA di SMK Negeri 15 Bandung berada pada kompetensi keahlian lainnya. (CL. 01A, 01B, 03)

Pelaksanaan Pembelajaran Teaching Factory

Pembelajaran dilakukan oleh guru sebagai instruktur, menggunakan alat yang sudah disesuaikan dengan mata pelajaran tersebut, sehingga menghasilkan produk yang diharapkan atau dipesan sesuai order. Berikut skema pembelajarannya. Hasil akhir dari proses pembelajaran *teaching factory* berupa produk berupa barang maupun jasa. Produk tersebut seharusnya layak jual sehingga mampu menghasilkan nilai tambah. Selama ini pembelajaran *teaching factory* masih

sebatas simulasi. Adapun untuk project yang dikerjakan masih dalam ranah mendukung publikasi maupun dokumentasi teaching factory pada program keahlian lain di sekolah.

Evaluasi Pembelajaran Teaching Factory

Hasil penelitian yaitu sekolah sebetulnya mampu memproduksi, namun kegiatan pemasarannya belum terlaksana secara optimal, sehingga produk hasil pembelajaran *teaching factory* belum bisa menghasilkan nilai tambah secara material untuk *teaching factory*.

Kendala Pembelajaran Teaching Factory

Mengelola SMK sebetulnya bukanlah tanpa kendala. Sebagian dari kendala yang ada saat ini adalah kurang tersedianya guru berkompeten yang memiliki pengalaman industri. *Jobdesc* yang masih belum terorganisir akibat belum adanya struktur organisasi yang jelas. Pembagian tugas mengajar guru produktif masih dikatakan belum optimal sebab jumlah guru produktif yang masih minim. Dengan jumlah siswa kurang lebih 180 orang berbanding guru produktif yang tersedia hanya 3 orang. Dengan begitu ada guru dari mata pelajaran lain yang diikutsertakan pada program keahlian ganda untuk mengembangkan pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dan mempersiapkan kualitas guru mengenai pengelolaan pembelajaran berbasis teaching factory dengan kurikulum industri. Ketersediaan sarana dan prasarana juga masih menjadi kendala sebab pengadaan sarana dan prasarana belum seluruhnya dimiliki. Hal lain yang menjadi kendala pembelajaran *teaching factory* masih bersifat praktik sebagai

tuntutan tugas. Belum selayaknya pembelajaran by order.

Solusi Pembelajaran Teaching Factory

Solusi dari kendala pertama mengenai pengadaan guru yang memiliki *basic* pendidikan multimedia disiasati dengan adanya guru yang terpanggil mengikuti program keahlian ganda dari Direktorat. Guru tersebut mengikuti diklat serta magang langsung di industri dengan total waktu kegiatan kurang lebih selama satu tahun. Sehingga guru tersebut menjadi guru profesional dengan dimilikinya sertifikat pendidik dan sertifikat kompetensi. Solusi dari kendala lain, walaupun pembelajaran belum *by order* namun pembelajaran dibuat simulasi layaknya menghadapi konsumen. Project yang dikerjakan selama ini untuk penguatan kompetensi siswa masih berupa project internal untuk mendukung kegiatan sekolah dari sisi publikasi dan dokumentasi. Sehingga, siswa tetap termotivasi untuk mengerjakan tugas-tugas tersebut sesuai dengan standar IDUKA.

PEMBAHASAN

Perencanaan Pembelajaran Teaching Factory

Suandy (2001:2) menyatakan bahwa secara umum perencanaan adalah langkah menentukan suatu tujuan kelompok yang di dalamnya terdapat tata cara pelaksanaan dan operasi (Tindakan) yang diperlukan untuk mencapai tujuan bersama. Perencanaan pembelajaran teaching factory disusun bersama oleh pengelola dipimpin oleh Kepala Sekolah dengan *second* lininya kemudian disosialisasikan kepada guru-guru. Program yang direncanakan harus diatur agar tidak terjadi benturan kebijakan.

Dalam sudut pandang islam diistilahkan dengan kata *Al-tadbir* (pengaturan). Pembelajaran *teaching factory* juga memiliki aturan yang diterbitkan oleh Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan (PSMK) dalam Tata Kelola Pelaksanaan *Teaching Factory*. Di dalam tata kelola pelaksanaan dijelaskan mengenai parameter yang menjadi dasar program pembelajaran *teaching factory* diantaranya; Manajemen, Sarana/Prasarana, Pola Pembelajaran, SDM, dan Hubungan Industri harus terintegrasi satu sama lain. Perencanaan dilakukan sebelum memasuki kegiatan belajar mengajar tahun ajaran baru. Perencanaan dimusyawarahkan bersama dalam kegiatan *In House Training* (IHT). Pada kegiatan IHT, guru menyusun administrasi berupa silabus, RPP, jadwal blok, serta pola pembelajaran yang tidak menjadikan guru sebagai *center of learner*. Hal itu sejalan dengan pendapat Dimmock dalam Briggs and Sommefeldt (2002) "*The teacher forms a partnership with the student. The teacher present ideas to stimulate student to think and problem solve. Each student has a clearly defined role, and these roles may be rotated.*" Silabus dan RPP disusun secara implementatif sesuai dengan kemampuan dan kondisi sekolah. Hal tersebut sesuai dengan pendapat Budiningsih (2004:96) salah satu modal dasar dalam melaksanakan proses pembelajaran agar sesuai dengan kebutuhan peserta didik dan tujuan Pendidikan adalah dengan mengembangkan kurikulum melalui perangkat pembelajaran yang akan digunakan guru. Dalam pembelajaran *teaching factory* digunakan bentuk penjadwalan yang disebut *block schedule* atau sistem penjadwalan blok. Sesuai dengan tata kelola *teaching factory*, jadwal blok dimaknai sebagai

upaya untuk fokus pada optimalisasi sumber daya (kurikulum, sumber daya manusia, sarana dan prasarana, serta anggaran) agar menjadi lebih efisien, yang diatur melalui sistem rotasi dalam penyelenggaraan kegiatan teori dan praktik. Utamanya dalam hal penggunaan peralatan praktik dan dalam proses pembelajaran yang berlangsung secara terus menerus (*continuous*).

Pengorganisasian Pembelajaran *Teaching Factory*

Wijaya (2013) mengemukakan bahwa model pengelolaan *teaching factory* SMK sesuai dengan kebutuhan dunia usaha dan industri yang dirumuskan dan diuji coba bersama kelompok model guru, pengelola SMK, dan stakeholder/dunia usaha dan industri). Pengorganisasian (*organizing*) dalam *teaching factory* sesuai tujuan *teaching factory* yaitu meningkatkan kompetensi lulusan sekaligus memenuhi kebutuhan IDUKA. Untuk mencapai tujuan tersebut, komitmen dan fungsi manajemen menjadi ujung tombak pengelolaan *teaching factory*. Kepala sekolah harus mampu menentukan SDM yang visioner dan mampu bekerja sama dengan baik. Hal tersebut sependapat dengan Syafrudin (2017:36) bahwa proses dan aktivitas dalam organisasi adalah mempertemukan efektivitas individu manajer dan pekerja yang bermuara pada pencapaian akhir organisasi. Dalam menentukan SDM yang menempati posisi sebagai pengelola *teaching factory*, kepala sekolah sebagai pemimpin bersikap demokratis dengan diadakannya voting oleh warga sekolah. Hal tersebut dilakukan sebagai bentuk transparansi pimpinan sekolah. Setelah ditetapkan beberapa orang guru sebagai pengelola *teaching factory*, kepala sekolah sebagai pemimpin memberikan pengarahan serta pelatihan untuk memberikan

motivasi dan bersama-sama menciptakan strategi atau kebijakan untuk membawa guru memiliki misi yang sama. Dua gaya kepemimpinan tersebut sejalan dengan pendapat Harsey Blancard dalam Permadi (2010). Sekolah harus memfasilitasi pendidikan dan pelatihan guru, serta guru yang bersangkutan harus bersedia untuk selalu meningkatkan kompetensi mengajarnya.

Pelaksanaan Pembelajaran *Teaching Factory*

Pelaksanaan merupakan salah satu fungsi manajemen yang sangat penting, karena tanpa pelaksanaan terhadap apa yang telah direncanakan dan diorganisasikan tidak akan pernah menjadi kenyataan (Salirawati, 2009). Perwujudan silabus yang selanjutnya diturunkan menjadi RPP tampak dilaksanakan dalam proses pembelajaran. Menurut UU RI Nomor 20 Tahun 2003 tentang Sistem Pendidikan Nasional, pembelajaran adalah proses interaktif peserta didik dengan pendidik dan sumber belajar pada lingkungan belajar. Dalam pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* telah terjadi interaksi antara guru profesional sesuai amanat UU No. 20 tahun 2003 Pasal 39 Ayat 2 disebutkan bahwa pendidik merupakan tenaga profesional yang bertugas merencanakan dan melakukan proses pembelajaran, menilai hasil pembelajaran, melakukan bimbingan dan pelatihan. Sebagian besar guru di sekolah objek telah memiliki kriteria yang disyaratkan dalam undang-undang tersebut, karena guru-guru telah memiliki sertifikat pendidik. Sinkronisasi KI/KD antara sekolah dengan IDUKA dilaksanakan setiap awal tahun ajaran baru sebelum KBM berlangsung. Hal tersebut dilakukan agar guru *up to date* mengetahui

perkembangan teknologi yang sesuai dengan industri. Sinkronisasi dilakukan guna meningkatkan mutu pembelajaran di sekolah. Pembelajaran *teaching factory* juga tidak hanya mengandalkan guru secara internal, namun juga mengundang IDUKA atau alumni yang telah berhasil untuk berbagi pengalaman dan ilmu dengan para siswa. Hal itu untuk menciptakan suasana Pembelajaran yang Aktif, Kreatif, Efektif, menyenangkan, dan Bermakna (PAKEMB) seperti yang disampaikan Husaini Usman (2006).

Evaluasi Pembelajaran *Teaching Factory*

Disas (2018) mengatakan bahwa konsep *link and match* antara lembaga pendidikan dan dunia kerja dianggap ideal. Namun, menjalankan *link and match* dengan IDUKA sebagai *partnership* bukanlah hal yang sederhana. IDUKA adalah salah satu komponen yang harus bergerak simultan untuk mensukseskan program *teaching factory*. Di situasi pandemi seperti saat ini, IDUKA tidak membuka “*kran*” penyerapan lulusan yang lebar, akibatnya sekolah yang biasanya sudah bekerjasama setiap tahun dengan IDUKA tidak bisa menyalurkan lulusannya. Hal lain yang tidak terlaksana dalam perencanaan yaitu *job fair*. Setiap tahun sekolah rutin bekerja sama dengan IDUKA menggelar acara *job fair* bagi para lulusan, bahkan ada IDUKA yang langsung melakukan *screening* di sekolah. Namun, akibat pandemi program tersebut tidak dapat terlaksana. Kesempatan praktik industri atau magang juga terhambat, padahal program tersebut sangat memberikan dampak positif bagi siswa dalam pengalaman maupun kompetensi siswa yang bertambah. Hal ini menjadikan pembelajaran *teaching factory* tidak bisa berjalan secara maksimal. Jumlah

guru yang masih belum optimal menjadi bahan evaluasi pada penelitian ini. Sebab dalam tata kelola pelaksanaan *teaching factory* idealnya rasio guru siswa untuk alat kerja 1 : 6-12 siswa, sedangkan untuk kerja manual 1 : 12-20 siswa. Sekolah telah memiliki sarana dan prasarana yang mendukung dalam pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* walau belum sepenuhnya terpenuhi, seperti mesin printing digital dan alat lainnya. Namun secara standar minimal sarana dan prasarana yang tersedia sudah mendukung, seperti; *counter teaching factory* sebagai bangunan khusus menerima pelanggan, alat praktik, studio audio video, laboratorium komputer multimedia, serta studio photo. Hal itu sejalan dengan pendapat (Suryosubroto, 2004:114) bahwa sarana pendidikan adalah segala sarana fisik yang mendukung kegiatan pendidikan. Dalam Tatakelola Pelaksanaan *teaching factory* ciri sekolah yang menjalankan *teaching factory*, yaitu sarana dan prasarana yang dimiliki di sebuah sekolah 60-70% dipergunakan untuk kegiatan produksi, kegiatan bisnis yang dilakukan hanya operasional bisnis dan produksi, dan pendapatan yang dimiliki tersebut berbeda dengan ciri sekolah yang melaksanakan pendidikan berbasis produksi dimana 90% sarana dan prasarana yang dimiliki dipergunakan untuk kegiatan produksi, proses bisnis yang dilakukan lengkap dengan pendukung bisnis dan pendapatan yang dihasilkan mampu untuk menutup pembiayaan operasional sekaligus sebagai investasi.

Kendala Pembelajaran Teaching Factory

Dari hasil penelitian kendala yang dihadapi sekolah yaitu belum adanya order secara berkelanjutan (*continue*). Hal tersebut disadari oleh

sekolah masih terbatasnya media promosi, sehingga masyarakat luas belum mengenal. Guru yang juga berperan sebagai marketing agent belum bisa melakukan promosi secara maksimal, sebab banyaknya tuntutan administrasi dan pekerjaan yang cukup menyita waktu dan tenaga sehingga belum bisa fokus. Kendala lain yaitu presentase produk cacat atau *under quality*, sebab dalam hal ini siswa masih belum seluruhnya memahami kondisi dan budaya kerja. Maka jika sedang ada order sering kali *delivery time* menjadi permasalahan. Struktur organisasi yang belum dirancang juga menjadi kendala, sebab hal tersebut menjadikan komunikasi dan koordinasi yang tidak efektif. Guru-guru di luar mata pelajaran produktif belum sepenuhnya memahami karakteristik pembelajaran *teaching factory*, sehingga kerap siswa yang sedang melaksanakan *project teaching factory* tidak bisa dimaklumi oleh guru-guru di luar guru produktif

Solusi Pembelajaran Teaching Factory

Guru-guru didorong untuk menjadi *marketing agent* dari *teaching factory* minimal untuk dirinya sendiri maupun keluarga atau kerabat terdekat. Kepala Sekolah juga ikut serta dalam mempromosikan *teaching factory* di kalangan rekan sejawat atau kerabat, hal ini terus dilakukan agar *teaching factory* dapat terus berjalan. Dalam setiap diri guru SMK khususnya, harus terus diberikan motivasi menjadi pribadi yang berjiwa *entrepreneurship* untuk turut serta mengembangkan *teaching factory* yang telah dibangun, direncanakan, dan harus mendapat perhatian sebagai langkah tindak lanjut bersama. Sosialisasi kepada guru di luar produktif harus terus digulirkan. Guru produktif juga harus selalu menjadi *controlling* atas kegiatan-kegiatan yang

dilakukan siswa terlebih di masa pandemi. Dalam kasus cacat produksi, guru sebagai instruktur dan kontrol kualitas (*quality control*) harus melakukan pengawasan yang ketat agar barang/jasa sebagai produk permintaan konsumen dapat dihasilkan dengan baik sesuai kualitas industri. Solusi dari kendala anggaran, perlu adanya jiwa heroic dari seorang pemimpin. Kepala Sekolah selaku *headline* harus bisa bergainning dengan pihak *external*. Untuk pengadaan sarana, sekolah tidak bisa berdiam diri menunggu anggaran yang digulirkan oleh pusat. Sekolah juga harus mampu bermanuver dengan pihak lain.

SIMPULAN

Perencanaan pembelajaran disusun pada awal tahun ajaran baru sebelum kegiatan belajar mengajar berlangsung. Penyusunan administrasi dan manjerial pembelajaran dilaksanakan oleh seluruh warga sekolah dalam kegiatan In House Trainingm (IHT). Penyusunan rencana pembelajaran *teaching factory* dilakukan sinkronisasi KI/KD dengan pihak IDUKA. Analisis dan sinkronisasi administrasi pembelajaran akan dipetakan untuk pengajuan pengadaan sarana, media atau alat yang mendukung pembelajaran *teaching factory*

Untuk mencetak lulusan yang kompeten, maka pembelajaran perlu diorganisasi dengan baik sesuai prosedur yang telah ditetapkan dalam tata kelola pelaksanaan *teaching factory*. Pengelolaan *teaching factory* perlu dibentuk struktur organisasi khusus untuk menentukan tugas pokok dan fungsi setiap orang yang terlibat. Dalam peningkatan kemampuan guru khususnya yang terlibat dalam pengelolaan dan pelaksanaan *teaching*

factory, sekolah harus selalu memotivasi guru untuk mengikuti *upgrading* baik yang dilaksanakan oleh pemerintah pusat maupun pihak swasta (*external*).

Kegiatan pembelajaran *teaching factory* dilaksanakan dengan sistem dan *jobdesc* yang jelas melalui *jobsheet* yang telah disusun dalam perencanaan pembelajaran *teaching factory*. Sistem dibangun guna memudahkan penggunaannya untuk meminimalisir *human error*. Pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* dilakukan oleh siswa dengan bimbingan guru sebagai instruktur pembelajaran menggunakan alat/media yang tersedia sekaligus *quality control* dari hasil akhir pembelajaran yaitu produk (barang/jasa)

Pembelajaran *teaching factory* dapat terlaksana dengan sumber daya (SDM, biaya, alat, bahan, manajemen) yang mumpuni, pemasaran, perancangan inovasi produk, proses produksi, pemeriksaan kualitas, penjualan produk, layanan purna jual, hingga inovasi berkelanjutan sebagai faktor pendukung keberlangsungan unit produksi *teaching factory by order*. Jika belum ada order, maka sekolah melakukan simulasi agar pembelajaran *teaching factory* tetap pada hakikatnya yaitu menghasilkan produk pada proses akhir pembelajaran.

Kendala yang dihadapi pada pembelajaran *teaching factory* yaitu belum adanya order yang berkelanjutan, sehingga pembelajaran masih sampai pada tahap simulasi. Pengadaan alat produksi yang belum lengkap juga masih menjadi kendala, karena anggaran yang belum memungkinkan untuk pengadaan alat dengan harga mahal namun belum terlalu produktif. Guru yang belum memahami karakteristik pembelajaran *teaching factory* juga menjadi kendala, sebab kegiatan siswa dalam melaksanakan

project di luar jam pelajaran kerap menjadi dinamika.

Guru-guru didorong untuk menjadi marketing agent dari *teaching factory* minimal untuk dirinya sendiri maupun keluarga atau kerabat terdekat. Kepala Sekolah juga ikut serta dalam mempromosikan *teaching factory* di kalangan rekan sejawat atau kerabat, hal ini terus dilakukan agar *teaching factory* dapat terus berjalan. Guru-guru juga terus diberi upgrading untuk peningkatan kompetensi keilmuannya.

DAFTAR PUSTAKA

- Arifin, M. (2000). *Filsafat Pendidikan Islam*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Atmodiwirio, Soebagio. (2000). *Manajemen Pendidikan Indonesia*. Jakarta: Ardadizya Jaya.
- Bungin, M. Burhan. (2007). *Metodologi Penelitian Kualitatif*, Jakarta: PT. Raja Grafindo Persada.
- Budiningsih, A. (2004). *Belajar dan Pembelajaran*. Yogyakarta: Rineka Cipta.
- Daft, Richard L. (2010). *Management*. New Jersey: Prentice Hall.
- Depdiknas. (2003). Undang-Undang RI Nomor 20, Tahun 2003. Sistem Pendidikan Nasional. Jakarta: Depdiknas.
- Direktorat PSMK. (2009). *Roadmap Pengembangan SMK 2010-2014*. Jakarta: Departemen Pendidikan Nasional.
- Direktorat PSMK. (2017). *Tatakelola Pelaksanaan Teaching Factory*. Jakarta: Direktorat Jenderal Pendidikan Dasar dan Menengah Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan RI.
- Jami' Al-'Ulum Wa Al-Hikam. (1432 H). *Ibnu Rajab Al-Hambali*. Beirut: Muassasah Ar-Risalah.
- Jewell, L. N., dkk. (1992). *Psikologi Industri/Organisasi Modern*. Alih bahasa A. Hadyana Pudjaatmaka, Meitasari. *Contemporary Industrial/Organizational Psychology*. Jakarta: Arcan.
- Kompri. (2015). *Manajemen Pendidikan*. Bandung: CV. Alfabeta.
- Kriyantono, Rachmat. (2009). *Teknik Praktis Riset Komunikasi*. Jakarta: Kencana.
- Manullang. (2012). *Dasar-Dasar Manajemen*. Yogyakarta: Gadjah Mada University Press.
- Masram, dkk. (2015). *Manajemen Sumberdaya Manusia*. Sidoarjo: Zivata Publishing.
- Moleong, Lexy J. (2010). *Metodologi Penelitian Kualitatif*. Bandung: RemajaRosdakarya.
- Mudyahardjo, Redja. (2002). *Pengantar Pendidikan*. Jakarta: Raja Grafindo Persada.
- Mulyasa, E. (2004). *Kurikulum Berbasis Kompetensi*, Bandung: Remaja Rosdakarya.
- Nazir. (1988). *Metode Penelitian*. Jakarta: Ghalia Indonesia.
- Permadi, D. (2011). *Manajemen Berbasis Sekolah Dan Kepemimpinan Mandiri Kepala Sekolah*. Bandung: PT. Sarana Panca Karya Nusa.
- Permadi, D., dkk. (2013). *Panduan Menjadi Guru Profesional*. Bandung: CV. Nuansa Aulia.
- Permendiknas RI. (2007). *Peraturan Menteri Pendidikan Nasional Nomor 19 Tahun 2007 tentang Standar Nasional Pendidikan*.
- Poerwandari, E. K. (2009). *Pendekatan Kualitatif Untuk Penelitian*

Bandung: Remaja Rosdakarya

- Perilaku Manusia*. Depok: LPSP3 UI.
- Sanjaya, W. (2008). *Perencanaan dan Desain Sistem Pembelajaran*. Jakarta: Kencana.
- Silcock, P., et al. (2001). *The Management Consequences of Different Models of Teaching and Learning*. In Middlewood and Burton (eds.). *Managing the Curriculum*. London: Paul Chapman.
- Spencer, L. M., et al. (1993). *Competence at Work: Models for Superior Performance*. New York: John Wiley & Sons.
- Suandy, E. (2001). *Perencanaan Pajak*. Jakarta: Salemba Empat.
- Sugiyono. (2005). *Memahami Penelitian Kualitatif*. Bandung: CV. Alfabeta.
- Sugiyono. (2012). *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif dan R&D*. Bandung: CV. Alfabeta.
- Suharsaputra, Uhar. (2010). *Administrasi Pendidikan*. Bandung: PT. RefikaAditama.
- Undang-Undang RI. (2009). Nomor 20 Tahun 2003 Tentang Sistem Pendidikan Nasional, Jakarta: Sinar Grafika.
- Usman, Husaini. (2006). *Manajemen: Teori, Praktik, dan Riset Pendidikan*. Jakarta: Bumi Aksara