

**KONTRIBUSI PELAKSANAAN *TEACHING FACTORY* DALAM
MEMPERSIAPKAN LULUSAN MEMASUKI DUNIA KERJA SISWA SMK NEGERI
5 SURAKARTA TAHUN AJARAN 2011/2012**

Ikhsan Zainudin; Suwachid; Ngatou Rohman

Prodi. Pend. Tekni Mesin, Jurusan Pendidikan Teknik dan Kejuruan. FKIP, UNS

Kampus UNS Pabelan Jl. Ahmad Yani 200, Surakarta, Tlp /Fax 0271 718419

(ikhsan_zainudin@ymail.com)

ABSTRACT

The purpose of this study is to determine (1) implementation of teaching factory in SMK N 5 Surakarta, (2) contribution implementation of teaching factory in preparing graduates to enter the world of work student of SMK N 5 Surakarta, (3) constraints faced in the implementation of the teaching factory and efforts were made to overcome.

This research is a qualitative and strategies used are descriptive study single rooted. The source data consisted of informants, documents, places, and events. The sampling technique used was purposive sampling. The technique of collecting data through interviews, observations, and document analysis. The validity of the data used was the triangulation of source (data) and method. The data analysis technique used is interactive model analysis technique which include data reduction, presentation of data, and drawing conclusions.

The results showed that (1) implementation of teaching factory in SMK N 5 Surakarta implemented through three stages of production processes, marketing processes, and evaluation. (2) Contribution teaching factory implementation among others to increase knowledge, skills, experience, and student discipline and cultivate students' professional attitude. (3) In the implementation of teaching factory, the SMK N 5 Surakarta having some problems, among others (a) execution time teaching factory are very few, (b) no special place teaching factory implementation, (c) number of teachers still lack, (d) the role student is less maximum, (e) the organizational structure. The efforts of the SMK N 5 Surakarta to overcome these obstacles (a) enjoy free time students, (b) additional space for the implementation of the teaching factory, (c) increasing the number of teachers, (d) prepare in the best implementation of teaching factory and adding infrastructure of teaching factory, (e) elect a teaching factory capable of carrying out their duties properly.

Keywords : Contribution, Teaching Factory, Student SMK

A. Pendahuluan

Bidang pendidikan mempunyai peranan penting dalam menyiapkan Sumber Daya Manusia yang berguna bagi pembangunan. Dalam rangka menyiapkan sumber daya manusia yang dapat berperan

aktif dalam pembangunan, Pemerintah melalui Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan secara terus menerus berupaya meningkatkan peranannya melalui berbagai kebijakan penyelenggaraan pendidikan.

Kebijakan Pemerintah dalam bidang pendidikan tercantum dalam Keputusan Menteri Pendidikan dan Kebudayaan Republik Indonesia Nomor : 205/U/1999 Bab II yang berbunyi : Kebijakan Pelaksanaan Pendidikan Dasar dan Menengah, khususnya mengenai pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan , antara lain :

1. Meningkatkan daya tampung Sekolah Menengah Kejuruan Negeri melalui penambahan unit gedung baru, ruang teori perbaikan fasilitas pendidikan dan peningkatan penggunaan fasilitas pada Sekolah Menengah Kejuruan Swasta yang berstatus disamakan dan merintis penyelenggaraan kursus-kursus singkat dan program diploma pada Sekolah Menengah Kejuruan Swasta terpilih.
2. Melaksanakan penataan (*reengineering*) bidang keahlian SMK sesuai dengan potensi dan kebutuhan serta penelusuran tamatan.
3. Menyelesaikan penyesuaian kurikulum SMK, pelaksanaan uji kompetensi, dan sertifikasi secara bertahap.
4. Peningkatan kerjasama industri melalui Pemberdayaan Majelis Pendidikan Sekolah (MPS) dan instansi lain dalam penyelenggaraan Pendidikan sistem ganda.

5. Mengupayakan peningkatan pemanfaatan fasilitas pendidikan yang ada serta melaksanakan perawatan dan perbaikan secara sistem.
6. Memantapkan standar mutu dan pendayagunaan sarana prasarana pendidikan melalui pembakuan dan koordinasi perencanaan, pemantapan, pelaksanaan, dan evakuasi dampak pelaksanaan.

Disamping kebijakan-kebijakan tersebut, pendidikan yang diselenggarakan harus dapat mengantisipasi tantangan era globalisasi. Era globalisasi adalah suatu era yang membawa dua dampak sekaligus pada bangsa, lembaga, bahkan pada individu, yaitu : terbukanya secara luas untuk saling bekerjasama dan terjadinya persaingan secara ketat dan semakin tajam.

Berdasarkan Berita Resmi Statistik No. 33/05/Th. XV, 7 Mei 2012 Jumlah pengangguran pada Februari 2012 mencapai 7,6 juta orang, dengan Tingkat Pengangguran Terbuka (TPT) cenderung menurun, dimana TPT Februari 2012 sebesar 6,32 persen turun dari TPT Agustus 2011 sebesar 6,56 persen dan TPT Februari 2011 sebesar 6,80 persen (2012 : 5).

Pada bulan february 2012, berdasarkan Berita Resmi Statistik No. 33/05/Th. XV, Tingkat Pengangguran Terbuka menurut pendidikan, pendidikan

menengah masih tetap menempati posisi tertinggi, yaitu TPT Sekolah Menengah Atas sebesar 10,34 persen dan TPT Sekolah Menengah Kejuruan sebesar 9,51 persen (2012).

Untuk merealisasikan visi tersebut, strategi yang dibuat ialah dengan peningkatan dan perbaikan sarana dan prasarana SMK, peningkatan jumlah dan kualitas tenaga pengajar dan kurikulum, menjalin kemitraan dengan DUDI, baik dalam hal meningkatkan kompetensi kurikulum maupun dalam hal kerja sama menyerap lulusan SMK, dan menerapkan model pembelajaran *teaching Factory*.

Teaching Factory merupakan suatu konsep pembelajaran dalam keadaan yang sesungguhnya sehingga dapat menjembatani kesenjangan kompetensi antara kebutuhan industri dan pengetahuan sekolah. Teknologi pembelajaran yang inovatif dan praktik produktif merupakan konsep metode pendidikan yang berorientasi pada manajemen pengelolaan siswa dalam pembelajaran agar selaras dengan kebutuhan dunia industry (Brosur IGI). Melalui pelaksanaan *teaching factory* SMK Negeri 5 Surakarta mempersiapkan peserta didiknya menjadi lulusan yang siap kerja, cerdas, kompetitif dan memiliki kemampuan atau pengetahuan sesuai dengan tuntutan dunia kerja.

Pada saat ini SMK Negeri 5 Surakarta telah menerapkan program pembelajaran *teaching factory*, yaitu *teaching factory* dengan perakitan mesin perkakas/CNC dan perakitan sepeda motor KANZEN AURIGA. Hal ini membuktikan bahwa SMK Negeri 5 Surakarta serius dalam mempersiapkan peserta didiknya, agar dapat menghasilkan tamatan yang siap kerja sesuai dengan tuntutan dunia kerja.

Pelaksanaan *teaching factory* di SMK N 5 Surakarta pada program Teknik Otomotif dimulai sejak tahun 2008, dengan bekerjasama PT. Kanzen Motor Indonesia. Siswa SMK N 5 Surakarta melakukan perakitan kendaraan roda dua dengan komponen-komponen sepeda motor yang di *suplay* dari PT. Kanzen Motor Indonesia. Produk barang hasil *teaching factory* siswa Teknik Otomotif SMK N 5 Surakarta berupa kendaraan roda dua sepeda motor Kanzen Pesona-Esemka dan Auriga-Esemka.

Perumusan masalah pada penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Bagaimanakah pelaksanaan *teaching factory* di SMK Negeri 5 Suarakarta?
2. Bagaimanakah konstribusi pelaksanaan *teaching factory* dalam mempersiapkan lulusan memasuki dunia kerja siswa SMK Negeri 5 Surakarta?

3. Adakah kendala-kendala yang dihadapi dalam kontribusi pelaksanaan *teaching factory* di SMK Negeri 5 Surakarta dan usaha yang dilakukan untuk mengatasi kendala tersebut?

Adapun tujuan yang ingin di capai pada penelitian ini adalah:

1. Mendiskripsikan tentang pelaksanaan *teaching factory* yaitu perakitan kendaraan roda dua dan roda empat di SMK N 5 Surakarta.
2. Mengetahui Kontribusi pelaksanaan *teaching factory* dalam mempersiapkan lulusan memasuki dunia kerja siswa SMK Negeri 5 Surakarta.
3. Mengetahui kendala-kendala yang dihadapi dalam pelaksanaan *teaching factory* yaitu perakitan kendaraan roda dua dan kendaraan roda empat di SMK Negeri 5 Surakarta dan usaha mengatasinya.

B. Metode Penelitian

Dalam penelitian ini digunakan bentuk penelitian kualitatif yaitu merupakan suatu penelitian untuk mencari kebenaran secara ilmiah dan memandang obyek secara keseluruhan berdasarkan atas fenomena ilmiah dan digunakan sebagai dasar untuk mengamati, mengumpulkan informasi. “Penelitian kualitatif adalah tradisi tertentu dalam ilmu pengetahuan

sosial yang secara fundamental bergantung pada pengamatan pada manusia dan kawasannya sendiri dan berhubungan dengan orang-orang tersebut dalam bahasanya dan dalam peristilahannya” (Moleong, 2001:3).

Dalam penelitian ini metode penelitian yang digunakan adalah metode penelitian deskriptif. Penelitian ini berusaha menggambarkan atau melukiskan keadaan obyek penelitian pada saat sekarang, berdasarkan fakta-fakta yang tampak atau sebagaimana adanya yaitu tentang bagaimana kesiapan siswa Menengah Kejuruan (SMK) dalam berkompetisi didunia kerja.

Dalam penelitian ini menggunakan strategi tunggal terpancang. Hal ini berarti bahwa penelitian ini berusaha memfokuskan pada satu pemecahan masalah. Dalam menjawab permasalahan tersebut penulis menggambarkan atau mendeskripsikan data dan informasi yang diperoleh dari wawancara, observasi, serta kepustakaan dan dokumen kedalam kalimat-kalimat tertulis ataupun lisan dari informan dan keadaan yang ada.

Penelitian ini disebut tunggal artinya hanya difokuskan pada satu permasalahan saja yaitu mempersiapkan siswa SMK dalam memasuki dunia kerja. Penelitian ini disebut terpancang artinya

penulis terjun kelapangan sudah memiliki bekal yang berupa asumsi-asumsi atau teori yang sudah ada.

Adapun sumber data dalam penelitian ini adalah : informan, tempat dan Peristiwa, dokumen dan Arsip

Sedangkan pengambilan sampel data penelitian ini menggunakan teknik *purposive sampling* dalam menggali informasi dari informan. Dengan menggunakan teknik *purposive sampling* artinya apabila penelitian yang dilakukan telah cukup maka penelitian dihentikan kemudian peneliti membuat laporan hasil penelitian. Peneliti hanya memilih informan yang dianggap benar-benar menguasai permasalahan yang peneliti kaji, peneliti hanya mengamati kondisi lokasi yang relevan dengan permasalahan yang dikaji.

Dalam melaksanakan penelitian tentang kontribusi pelaksanaan *teaching factory* dalam mempersiapkan lulusan memasuki dunia kerja, informan yang akan diwawancarai yaitu : kepala sekolah, ketua program, guru, institusi pasangan dan siswa. Informan-informan tersebut yang dianggap benar-benar menguasai permasalahan tentang pelaksanaan *teaching factory* di SMK N 5 Surakarta.

Sesuai dengan sumber data yang digunakan dalam penelitian ini, maka teknik pengumpulan data yang digunakan antara lain melalui wawancara, observasi, dokumentasi

Untuk mendapatkan keabsahan data, diperlukan teknik pemeriksaan data yang didasarkan atas jumlah tertentu dan penelitian ini menggunakan triangulasi untuk menjamin validitas data.

Triangulasi merupakan cara yang paling umum digunakan untuk memperoleh tingkat kepercayaan data. Menurut Moleong, “Triangulasi adalah teknik pemeriksaan keabsahan data yang memanfaatkan sesuatu diluar data tersebut untuk keperluan pengecekan atau sebagai pembanding terhadap data tersebut” (2000:178). Patton seperti yang dikutip oleh Sutopo (2002:78) dalam triangulasi membedakan 4 macam teknik triangulasi sebagai cara untuk meningkatkan validitas data dalam penelitian kualitatif, yaitu triangulasi data, triangulasi metode, triangulasi peneliti dan triangulasi teori. Jenis triangulasi yang digunakan untuk mencapai validitas dalam penelitian ini adalah triangulasi sumber dan triangulasi metode.

Analisis data dalam penelitian kualitatif biasanya dilakukan bersamaan

dengan proses pengumpulan data sampai diperoleh suatu kesimpulan. Menurut Moleong, “Analisis data adalah proses mengorganisasikan dan mengurutkan data ke dalam pola, kategori, dan satuan uraian dasar sehingga dapat ditemukan tema dan dapat ditemukan hipotesis kerja seperti yang disarankan data” (2001:28). Teknik analisis data dalam penelitian ini menggunakan model teknik analisis Interaktif, yang dimulai dari tahap pengumpulan data, kemudian Reduksi data, penyajian data dan Penarikan kesimpulan.

C. Hasil Penelitian

1. Pelaksanaan *Teaching Factory* di SMK Negeri 5 Surakarta

Tahap persiapan merupakan tahap awal yang dilakukan SMK N 5 Surakarta untuk mempersiapkan guru dan siswa dalam mempersiapkan siswanya dalam pelaksanaan *teaching factory* yang dilakukan melalui pelatihan bagi guru dan proses belajar mengajar bagi siswa di sekolah.

Proses belajar mengajar merupakan kesatuan kegiatan yang tidak terpisahkan antara siswa yang belajar dengan guru yang mengajar, dan diantara kedua kegiatan ini terjadi interaksi edukatif yang saling menunjang dan melibatkan

komponen belajar mengajar yaitu guru, siswa, tujuan, bahan, media, dan evaluasi. PBM yang dilaksanakan di SMK N 5 Surakarta juga sudah melibatkan komponen-komponen tersebut. Hal ini berarti PBM yang dilaksanakan di SMK N 5 Surakarta sudah sesuai dengan pendapat Djago Tarigan yang menyatakan bahwa komponen belajar meliputi : siswa, guru, tujuan, bahan, metode, media, dan evaluasi.

Keberhasilan PBM tidak lepas dari peranan guru, untuk itu SMK N 5 Surakarta selalu berusaha untuk meningkatkan kualitas gurunya baik dengan mengikutsertakan dalam penataran-penataran ataupun dengan pelatihan-pelatihan. Peranan guru dalam PBM di SMK N 5 Surakarta adalah sebagai pendidik, pengajar, pelatih, dan pemberi motivasi kepada siswa agar menjadi tamatan yang sesuai dengan tuntutan dunia kerja. Siswa SMK N 5 Surakarta Program Teknik Otomotif dituntut untuk selalu berperan aktif dalam PBM diantaranya dengan adanya diskusi dan tanya jawab. Guru juga harus dapat menentukan tujuan, bahan/materi, metode mengajar, media yang digunakan dan evaluasi yang akan dilaksanakan untuk mengukur tingkat keberhasilan siswa dalam PBM.

Penentuan materi yang digunakan dalam PBM harus sesuai dengan kurikulum

yang berlaku. Penentuan materi PBM di SMK N 5 Surakarta juga selalu disesuaikan dengan kurikulum yang berlaku dan disinkronkan dengan tuntutan dunia kerja. Penentuan bahan/materi dalam PBM juga berperan pada tujuan PBM, karena dalam menentukan tujuan PBM, guru SMK N 5 Surakarta selalu menyesuaikan dengan materi yang sedang diajarkan. Pelaksanaan PBM di SMK N 5 Surakarta sudah menggunakan metode yang bervariasi dan disesuaikan dengan kondisi siswa serta materi yang disampaikan.

Media yang digunakan dalam PBM harus dapat merangsang dan mempermudah keinginan siswa untuk belajar. Penentuan media yang digunakan PBM di SMK N 5 Surakarta selalu diupayakan untuk dapat mempermudah penyampaian materi pelajaran dan mempermudah siswa dalam belajar, sehingga guru-guru SMK N 5 Surakarta dapat menggunakan media yang sesuai dengan materi yang diajarkan.

Evaluasi yang dilaksanakan di SMK N 5 Surakarta meliputi evaluasi formatif, evaluasi sumatif, dan evaluasi penguasaan kompetensi. Hal tersebut membuktikan bahwa pelaksanaan evaluasi di SMK N 5 Surakarta sesuai dengan kurikulum yang berlaku bagi SMK . dimana evaluasi yang harus dilaksanakan

bagi siswa SMK meliputi evaluasi formatif, sumatif, dan penguasaan kompetensi.

a. Proses Produksi

Proses produksi atau proses perakitan kendaraan roda dua dan kendaraan roda empat sudah berjalan dengan baik dan terorganisasi dengan rapi walaupun belum seratus persen seperti layaknya *teaching factory* yang ideal. Pada proses perakitan kendaraan roda dua sudah berjalan sejak tahun 2009. Siswa SMK N 5 Surakarta telah berhasil merakit sepeda motor Kanzen yaitu, pesona-esemka dan auriga-esemka.

Kegiatan perakitan kendaraan roda dua dan roda empat di SMK N 5 Surakarta di masukkan dalam mata pelajaran muatan lokal dan kegiatan praktek kerja industri, namun untuk kegiatan perakitan sepeda motor Kanzen tidak mempunyai jadwal tetap, disebabkan perakitan sepeda motor kanzen dilakukan berdasarkan permintaan dari konsumen atau persediaan sepeda motor yang dihasilkan.

Kegiatan proses produksi yang dilaksanakan di SMK N 5 Surakarta pada program teknik otomotif sudah berjalan cukup baik, dilihat dari skema pelaksanaan proses produksinya berjalan seperti layaknya sebuah dunia industri, walaupun

tidak seratus persen kondisinya sama. Dengan adanya tata tertib dan peraturan ataupun sanksi yang diberlakukan layaknya sebuah industri, memberikan gambaran dan pengalaman dunia kerja atau dunia industri kepada siswa.

b. Proses Pemasaran atau Hasil Produksi

Pembelajaran *teaching factory* merupakan pembelajaran keahlian yang dirancang dan dilaksanakan berdasarkan prosedur dan standar bekerja yang sesungguhnya untuk menghasilkan barang atau jasa yang sesuai dengan tuntutan pasar atau konsumen. Dengan kata lain barang yang diproduksi dapat berupa hasil produksi yang dapat dijual atau yang dapat digunakan oleh masyarakat, sekolah atau konsumen. Pada proses pemasaran barang yang dihasilkan dalam hal ini adalah sepeda motor Kanzen tidak bisa langsung dipasarkan, tapi masih harus melalui beberapa pengujian. Ini dilakukan untuk mengetahui kualitas dan kelayakan barang hasil produksi.

Pengujian kualitas atau kelayakan sepeda motor Kanzen yang dilakukan di SMK N 5 Surakarta, yang pertama dilakukan oleh guru SMK N 5 Surakarta. Dan yang kedua dilakukan oleh konsultan dari pihak Kanzen. Hal ini dilakukan agar

barang hasil produksi benar-benar layak untuk dipasarkan dan memenuhi standar mutu yang ditentukan.

Dalam proses pemasaran hasil produksi yang terjadi di SMK N 5 Surakarta pada program teknik otomotif masih sepenuhnya dipegang oleh guru. Hal ini dilakukan karena belum adanya susunan organisasi yang terstruktur dengan baik. Sehingga siswa tidak banyak terlibat dalam kegiatan pemasaran hasil produksi.

c. Evaluasi dan penilaian

Evaluasi pada dasarnya proses untuk menentukan sejauh mana tujuan - tujuan pengajaran telah dicapai oleh siswa. Proses evaluasi dilaksanakan setelah perakitan selesai dilakukan. Evaluasi di sini tidak hanya untuk siswa tetapi kepada semua yang terlibat dalam kegiatan *teaching factory* yaitu guru ataupun ketua program. Dengan adanya evaluasi tersebut dapat diketahui sejauh mana keberhasilan dan perkembangan kegiatan *teaching factory* yang dilaksanakan di SMK N 5 Surakarta dan menjadi tolak ukur untuk pelaksanaan ke depannya nanti.

Sedangkan evaluasi yang dilakukan untuk siswa, seperti evaluasi yang biasa dilakukan pada mata pelajaran praktek yang dilaksanakan di SMK N 5 Surakarta pada program teknik otomotif.

Penilaian yang diberikan kepada siswa adalah penilaian dalam bentuk lembar penilaian kompetensi yang harus diisi setelah pekerjaan dan standar kompetensi atau keahlian selesai. Aspek-aspek yang dinilai adalah sikap kerja, pengetahuan, dan keterampilan. Dan hasil penilaian akan dicatat dalam buku rapor, karena kegiatan perakitan sepeda motor Kanzen masuk dalam mata pelajaran muatan lokal.

2. Kontribusi Pelaksanaan *Teaching Factory* dalam Mempersiapkan Lulusan Memasuki Dunia Kerja Siswa SMK N 5 Surakarta

Berdasarkan data yang ada di lapangan, kontribusi pelaksanaan *teaching factory* meliputi : menambah pengetahuan siswa secara langsung tentang pekerjaan-pekerjaan di DUDI, menambah kemampuan siswa dalam menyelesaikan tugas-tugas mereka mereka, berkepribadian baik, minat dan kesukaan dalam menghadapi tugas yang diberikan, menambah pengalaman siswa mengenai lingkungan kerja, menambah disiplin siswa, dan menumbuhkan sikap professional dalam melaksanakan berbagai pekerjaan yang diberikan. Hal ini berarti kontribusi pelaksanaan *teaching factory* yang dilaksanakan di SMK N 5 Surakarta sudah sesuai dengan pendapat randall S.Schuller

dan Susan E. Jackson yang menyatakan bahwa kategori utama perusahaan dalam memilih karyawan yang akan bekerja di perusahaan, yaitu : pengetahuan, kemampuan, kepribadian, minat dan kesukaan, pengalaman, sikap professional.

3. Kendala-kendala Yang Dihadapi dalam Pelaksanaan *Teaching Factory* di SMK N 5 Surakarta dan Usaha yang Dilakukan Untuk Mengatasi Kendala Tersebut

Berdasarkan data yang ada di lapangan, hambatan yang dihadapi SMK N 5 Surakarta dalam mempersiapkan siswa didiknya agar siap berkompetisi di dunia kerja meliputi : waktu pelaksanaan *teaching factory*, tempat pelaksanaan *teaching factory*, jumlah guru, kurangnya peranan siswa, struktur organisasi *teaching factory* yang belum berjalan dengan baik. Pada dasarnya hambatan yang dialami SMK N 5 Surakarta untuk mempersiapkan siswa memasuki dunia kerja tersebut terkait dengan pelaksanaan *teaching factory*.

Adapun usaha yang dilakukan SMK N 5 Surakarta untuk mengatasi hambatan tersebut antara lain : memanfaatkan waktu luang siswa untuk melaksanakan kegiatan *teaching factory* dengan mandiri yang diawasi dan dibimbing oleh tim ahli yang telah dibentuk

dari siswa itu sendiri, mengusulkan penambahan tempat untuk pelaksanaan *teaching factory* agar terpisah dengan kegiatan pelaksanaan proses belajar mengajar, mengusulkan penambahan Guru agar beban mengajar guru ideal sesuai yang disyaratkan pemerintah, melakukan persiapan pelaksanaan *teaching factory* dengan matang, memilih pengurus *teaching factory* yang benar-benar mampu dan bisa melaksanakan tugas atau kewenangan yang diberikan dengan baik.

D. Simpulan

Berdasarkan data yang diperoleh di lapangan dan analisis yang telah dilakukan, maka dapat ditarik kesimpulan yang sesuai dengan tujuan penelitian. Adapun kesimpulan yang dapat ditarik peneliti ini adalah sebagai berikut :

1. Pelaksanaan *Teaching Factory* di SMK N 5 Surakarta

a. Persiapan Pelaksanaan *Teaching Factory*

Tahap persiapan *teaching factory* di SMK N 5 Surakarta dilaksanakan dalam upaya untuk mempersiapkan siswa agar siap terjun ke *teaching factory*. Selain itu persiapan *teaching factory* dilaksanakan agar pelaksanaan berjalan dengan lancar sesuai yang diharapkan.

b. Proses Produksi

Pada tahap proses produksi siswa peserta *teaching factory* telah melakukan proses produksi yaitu perakitan kendaraan roda dua sepeda motor Kanzen. Disini siswa melaksanakan tugasnya yaitu sebagai mekanik merakit sepeda motor Kanzen sesuai dengan prosedur yang telah ditentukan dengan dibimbing guru.

c. Proses Pemasaran atau Hasil Produksi

Pada proses pemasaran siswa tidak banyak terlibat. Hanya sesekali siswa diikutkan dalam uji kualitas barang hasil produksi. Sedangkan untuk proses pemasarannya sendiri sepenuhnya dikelola oleh guru dan staff SMK N 5 Surakarta program teknik otomotif. Hal ini dikarenakan struktur organisasi yang tidak berjalan dengan semestinya.

d. Evaluasi dan penilaian

Evaluasi *teaching factory* di SMK N 5 Surakarta untuk barang hasil produksi yaitu perakitan sepeda motor Kanzen dilakukan oleh pihak konsultan Kanzen. Sedangkan untuk evaluasi dan penilaian siswa dilakukan oleh guru pembimbing. Aspek yang dinilai adalah sikap kerja, pengetahuan dan keterampilan. Evaluasi ini dilakukan untuk mengetahui perkembangan siswa maupun guru yang terlibat dalam pelaksanaan *teaching factory*.

2. Kontribusi Pelaksanaan *Teaching Factory* dalam Mempersiapkan Lulusan

Memasuki Dunia Kerja Siswa SMK N 5 Surakarta.

a. Pengetahuan

Pengetahuan merupakan segala sesuatu yang didapat siswa selama melaksanakan *teaching factory* perakitan kendaraan roda dua yaitu sepeda motor Kanzen. Dengan melaksanakan pekerjaan di *teaching factory* yang disesuaikan dengan kondisi dunia kerja yang sesungguhnya.

b. Kemampuan

Kemampuan merupakan kapasitas atau kesanggupan peserta *teaching factory* dalam melaksanakan suatu pekerjaan. Dengan adanya *teaching factory* membuktikan bahwa siswa SMK N 5 Surakarta mampu untuk melaksanakan pekerjaan perakitan kendaraan roda dua.

c. Kepribadian

Kepribadian merupakan karakteristik seseorang dalam berinteraksi dengan orang lain dan dengan lingkungan sekitarnya. Dengan adanya pelaksanaan *teaching factory*, maka terbentuklah kepribadian siswa untuk bekerja secara berhati-hati, teliti dan jujur.

d. Minat dan Kesukaan

Minat dan kesukaan tercermin dari perilaku seseorang atas pekerjaan yang harus dilaksanakan. Seseorang akan lebih puas dan senang melaksanakan pekerjaan

jika pekerjaan tersebut sesuai dengan minat dan kesukaannya. Minat dan kesukaan dapat digunakan sebagai dasar untuk menentukan jenis pekerjaan yang cocok bagi seorang calon tenaga kerja.

e. Pengalaman

Pengalaman merupakan pengetahuan yang diperoleh seseorang karena mengalami suatu kegiatan. Bagi lulusan SMK N 5 Surakarta pengalaman dapat diperoleh melalui *teaching factory* perakitan kendaraan roda dua.

f. Disiplin

Dengan adanya tata tertib yang berlaku di *teaching factory*, peserta *teaching factory* harus mematuhi peraturan yang berlaku. Dengan adanya peraturan yang berlaku tersebut dengan sendirinya dapat membentuk kedisiplinan siswa.

g. Sikap Professional

Sikap professional merupakan sikap yang mampu melakukan pekerjaan dengan keahlian dan keterampilan yang dimilikinya serta memiliki komitmen pribadi yang mendalam atas pekerjaannya tersebut. Dengan adanya *teaching factory* ini, dapat menumbuhkan sikap siswa SMK N 5 Surakarta untuk lebih loyal dan taat dalam melaksanakan tugas-tugas di *teaching factory*.

3. Kendala-kendala yang Dihadapi dalam Pelaksanaan *Teaching Factory* di SMK

N 5 Surakarta dan Usaha-usaha yang Dilakukan untuk Mengatasi Kendala – kendala Tersebut.

a. Waktu Pelaksanaan

Minimnya waktu yang tersedia untuk melaksanakan *teaching factory*, mengakibatkan pelaksanaan kegiatan *teaching factory* yaitu perakitan kendaraan roda dua tidak berjalan secara maksimal. Sehingga membuat guru kesulitan untuk mencapai tujuan-tujuan pembelajaran sesuai yang direncanakan. Adapun usaha yang dilakukan untuk mengatasi hambatan ini adalah dengan membentuk tim ahli yang di ambil dari siswa sendiri untuk membimbing teman-temannya jika ada waktu luang, atau jika guru pembimbing tidak bisa hadir karena ada halangan.

b. Tempat Pelaksanaan *Teaching Factory*

Belum adanya tempat *teaching factory* khusus atau terpisah dari kegiatan proses belajar mengajar. Usaha untuk mengatasi hambatan ini adalah ketua program teknik otomotif mengusulkan untuk penambahan tempat *teaching factory* sehingga kegiatan *teaching factory* terpisah dari proses belajar mengajar.

c. Tenaga Pengajar

Kurangnya tenaga pengajar menyebabkan beban mengajar guru sangat tinggi, sehingga guru pembimbing dan staff yang terlibat hanya memiliki sedikit waktu

untuk mengelola dan mengembangkan *teaching factory*. Usaha untuk mengatasi hambatan ini adalah dengan mengusulkan penambahan tenaga pengajar di program teknik otomotif.

d. Peran siswa

Peranan siswa yang kurang maksimal dalam pelaksanaan perakitan kendaraan roda dua maupun roda empat mengakibatkan hasil dari pelaksanaan *teaching factory* hasilnya belum sesuai dengan tjuan yang diinginkan. Usaha untuk mengatasi hambatan ini adalah dengan melakukan persiapan pelaksanaan *teaching factory* dengan sebaik-baiknya serta melengkapi sarana dan prasarana pelaksanaan *teaching factory*.

e. Struktur Organisasi

Kurang maksimalnya peranan struktur organisasi dalam pelaksanaan *teaching factory* mengakibatkan administrasi pelaksanaan *teaching factory* tidak berjalan secara maksimal. Usaha untuk mengatasi hambatan ini adalah dengan memilih pengurus yang benar-benar mampu dan bisa melaksanakan tugasnya secara maksimal.

DAFTAR PUSTAKA

Berita Resmi Statistik. (2012, 7 Mei). *Keadaan Ketenagakerjaan Februari 2012*. Diperoleh 7 Mei

2012, dari [http://www.bps.go.id/brs_file/naker_07 mei12.pdf](http://www.bps.go.id/brs_file/naker_07%20mei12.pdf)

_____. (2007). Brosur IGI

Djago Tarigan. 1990. *Proses Belajar Mengajar Pragmatik*. Bandung :Angkasa.

Moloeng J. Lexy. (2000). *Metodologi Penelitian Kualitatif*. Bandung : PT Remaja Rosdakarya.

Schuller, Randall S, & Jackson, Susan E. (1997). *Manajemen Sumber Daya Manusia Menghadapi Abad Ke-21*. Jilid I. Jakarta : Erlangga.

Sutopo HB. (2002). *Metodologi Penelitian Kualitatif Dasar Teori dan Penerapannya Dalam Penelitian*. Surakarta : UNS Pers.