

LAPORAN PENELITIAN



EVALUASI PELAKSANAAN TEACHING FACTORY PADA SMK RUJUKAN DI DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA

Tim Peneliti:

Prof. Soenarto, Ph.D	NIP.19480804 197412 1 001	Ketua Peneliti
Dr. Putu Sudira, M.P.	NIP.19641231 198702 1063	Anggota Peneliti
Totok Sukardiyono, M.T.	NIP.19670930 199303 1 005	Anggota Peneliti
Ahmad Awaluddin Baiti, M.Pd	NIP.19870414 201504 1 002	Anggota Peneliti

No Kontrak : 493.c.10/UN34.15/PL/2016

**FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**

2016



KEMENTERIAN RISTEK DAN DIKTI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK

Alamat: Karangmalang Yogyakarta 55281
Telp. 586168 pes. 292, 276
Telp dan Fax: (0274) 586734



Certificate No. QSC/08592

HALAMAN PENGESAHAN LAPORAN PENELITIAN

1. Judul : Evaluasi Pelaksanaan Teaching Factory Pada SMK Rujukan di Daerah Istimewa Yogyakarta
2. Ketua Pelaksana Penelitian :
 - a. Nama Lengkap : Prof Soenarto, Ph.D
 - b. Tempat, Tanggal Lahir : Sleman 4 Agustus 1948
 - c. Jabatan Fungsional : Guru Besar
 - d. Program Studi : Pendidikan Teknik Elektronika
 - e. Jurusan : Pendidikan Teknik Elektronika
 - f. Alamat Rumah : Perum UNY Deresan IV/13 Depok Sleman
 - g. Telpon/Faks/HP : +62812282108
 - h. e-mail : soenarto@uny.ac.id
 - i. Bidang Keahlian : Evaluasi PTK
3. Jenis Penelitian : Kelompok
4. Jumlah Tim Peneliti : 4 orang
 - Ketua : 1 orang
 - Anggota : 3 orang
 - Mahasiswa : - orang
5. Lokasi Penelitian : SMK Rujukan di DIY
6. Biaya yang Diperlukan
 - a. Sumber dari Fakultas : Rp 10.000.000,-
 - b. Sumber lain : Rp
 - Jumlah : Rp 10.000.000,-



(Dr. Widarto, M.Pd)
NIP. 19631230 198812 1 001

Ketua Jurusan

(Dr Fatchul Arifin, M.T)
NIP.19720508 199802 1 002

Yogyakarta, 18. Okt. 2016
Peneliti

Prof Soenarto

(Prof Soenarto, Ph.D)
NIP. 1948084 197412 1001

ABSTRAK

Evaluasi Pelaksanaan Teaching Factory Pada SMK Rujukan di Daerah Istimewa Yogyakarta

Oleh

Soenarto, Putu Sudira, Totok Sukardiyono, Ahmad Awaluddin Baiti

Penelitian ini bertujuan untuk (1) mengevaluasi pengembangan organisasi program *teaching factory* pada SMK Rujukan, (2) mengevaluasi proses pembelajaran program *teaching factory* pada SMK Rujukan, (3) mengevaluasi assessment pembelajaran program *teaching factory* (4) mengevaluasi kinerja pengembangan pada SMK Rujukan.

Penelitian ini adalah penelitian evaluasi yang dilaksanakan di SMK Rujukan di Daerah Istimewa Yogyakarta. Teknik Pengambilan data diambil dengan cara wawancara, dokumentasi, serta angket. Objek pengambilan data adalah sekolah yang menerapkan *teaching factory* dengan responden antara lain; kepala sekolah beserta wakil – wakilnya, guru, dan siswa.

Teknik analisis data yang digunakan untuk menganalisis data penelitian dikelompokkan menjadi tiga permasalahan, yaitu : deskriptif, komparatif, dan asosiatif. Hasil penelitian menunjukkan bahwa : (1) pengorganisasian dalam *teaching factory* sehingga diharapkan proses penerapan *teaching factory* dapat berjalan dengan baik. (2) proses pembelajaran *teaching factory* penyatuan kompetensi based dan production based dengan hasil akhir berupa produk dan layanan. (3) assessment program *teaching factory* tergantung dengan hasil akhir jika berbentuk produk adalah kesesuaian antara yang dihasilkan dengan spesifikasi industry yang dituju, (4) kinerja pengembangan program *Teaching Factory* pada SMK Rujukan adalah sudah cukup baik meski perlu adanya perbaikan ke depannya.

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah SWT atas berkat rahmat dan karunia-Nya, Laporan Penelitian dalam rangka penelitian kelompok tingkat Fakultas UNY dengan judul “Evaluasi Teaching Factory pada SMKN Rujukan di Daerah Istimewa Yogyakarta” dapat disusun sesuai dengan harapan. Penelitian ini dapat diselesaikan tidak lepas dari bantuan dan kerjasama dengan pihak lain. Berkenaan dengan hal penulis mengucapkan terima kasih kepada :

1. Rektor Universitas Negeri Yogyakarta
2. Dekan Universitas Negeri Yogyakarta
3. Kepala Sekolah SMK Rujukan di Daerah Istimewa Yogyakarta
4. Guru – guru Produktif di SMK Rujukan Di Daerah Istimewa Yogyakarta
5. Pihak – pihak yang tidak dapat disebutkan satu persatu yang telah membantu terlaksananya penelitian ini

Peneliti juga menyadari bahwa semua yang tertuang dalam karya ini masih jauh dari sempurna. Oleh karenanya, mohon masukan kritik dan saran untuk lebih baik.

Yogyakarta, Oktober 2016

Peneliti

DAFTAR ISI

HALAMAN SAMPUL	I
HALAMAN PENGESAHAN	ii
ABSTRAK	iii
DAFTAR ISI	Iv
DAFTAR TABEL	V
DAFTAR GAMBAR	Vi
BAB I PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang Masalah	1
B. Identifikasi Masalah	5
C. Rumusan Masalah	5
D. Tujuan Penelitian	6
E. Manfaat Penelitian	6
BAB II KAJIAN PUSTAKA	
A. Kajian program yang dievaluasi	7
B. Kajian model evaluasi	14
C. Kajian Penelitian yang relevan	14
D. Pertanyaan Penelitian	16
BAB III METODE PENELITIAN	
A. Metode Evaluasi	18
B. Prosedur Evaluasi	18
C. Tempat dan Waktu Penelitian	18
D. Populasi dan Sampel	19
E. Metode Pengumpulan data	20
F. Alat pengumpulan data	20
G. Metode Analisis Data	20
H. Cara Pengambilan Keputusan	21
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN	
A. Hasil Penelitian	25
B. Pembahasan	40
BAB V SIMPULAN DAN SARAN	
A. Simpulan	46
B. Saran	46
DAFTAR PUSTAKA	48
LAMPIRAN	49

BAB I. PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Asean Free Trade Area (AFTA) 2003 telah berjalan selama satu dasawarsa, berarti persaingan bebas dalam pasar terbuka telah dimulai di wilayah negara-negara ASEAN (*Association of South East Asian Nations*). Dunia usaha dan dunia industri (DU/DI) harus melakukan berbagai inovasi segala bidang agar dapat menghasilkan produk berkualitas dengan harga terjangkau, dan dapat bersaing secara global. Upaya yang dilakukan DU/DI untuk memenangkan persaingan harga dan kualitas produk adalah penggunaan teknologi yang serba otomatis yaitu *Computer Numerically Control* (CNC) dan sumber daya manusia yang profesional, terampil, dan memiliki produktifitas tinggi.

Diberlakukannya *ASEAN Economic Community* akhir tahun 2015, secara otomatis akan terjadi liberalisasi arus barang dan jasa. Bidang jasa menyangkut kualitas dan penempatan sumber daya manusia merupakan faktor penentu keunggulan dalam persaingan nasional dan global (Habibi, 2013:1). Salah satu usaha untuk meningkatkan kualitas dan relevansi pendidikan kejuruan adalah mengembangkan sekolah kejuruan berkualitas yang disebut SMK Rujukan. SMK Rujukan dibangun untuk menyiapkan tenaga kerja yang banyak dibutuhkan sebagai teknisi bekerja dalam bidang tertentu. Wardiman D. (1998, 36) mendeskripsikan pendapat Rupert Evans bahwa pendidikan kejuruan adalah pendidikan yang bertujuan untuk: (1) memenuhi kebutuhan masyarakat akan tenaga kerja; (2) meningkatkan pilihan pendidikan bagi setiap individu; dan (3) menumbuhkan motivasi untuk belajar sepanjang hayat. Pendidikan vokasional adalah pendidikan untuk bekerja, yaitu yang lulusannya dibutuhkan oleh dunia kerja dan/atau dunia industri. Oleh karena itu pendidikan kejuruan harus selalu menyesuaikan diri dengan kebutuhan masyarakat.

Untuk mencapai tujuan pendidikan kejuruan, penyelenggaraan pendidikan kejuruan harus mejalin kerja sama dengan dunia industri dan dunia usaha sebagai pengguna lulusan SMK. Oleh karena itu, pendidikan kejuruan harus didesain agar para lulusannya memiliki keterampilan, kemampuan, pengetahuan, sikap dan kebiasaan kerja yang diperlukan untuk memasuki dunia kerja.

Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) sebagai lembaga pendidikan tingkat menengah yang bertujuan untuk menghasilkan tamatan yang memiliki pengetahuan, ketrampilan, akhlak dan sikap yang berstandar nasional dan global perlu terus ditingkatkan dan dikembangkan. Pengembangan sekolah menjadi tanggungjawab bersama antara sekolah sebagai penyelenggara pendidikan, masyarakat sebagai sasaran pendidikan, industri sebagai pemakai tenaga kerja lulusan SMK, dan Direktorat PSMK sebagai lembaga pemerintah yang berfungsi sebagai pembina dan penentu kebijakan.

Program *Teaching Factory* (TeFa) merupakan perpaduan pembelajaran yang sudah ada yaitu *Competency Based Training* (CBT) dan *Production Based Training* (PBT), dalam pengertian bahwa suatu proses keahlian atau keterampilan (*life skill*) dirancang dan dilaksanakan berdasarkan prosedur dan standar bekerja yang sesungguhnya untuk menghasilkan produk yang sesuai dengan tuntutan pasar/konsumen. *Teaching factory* merupakan pembelajaran berorientasi bisnis dan produksi. Proses penerapan program *teaching factory* memadukan konsep bisnis dan pendidikan kejuruan sesuai dengan kompetensi keahlian yang relevan, misalnya: pada kompetensi multimedia melalui kegiatan produksi multimedia maka proses perekaman, *editing* dan *finishing* dikerjakan oleh peserta didik.

SMK Rujukan merupakan SMK dengan kinerja yang bagus, mempunyai akses yang luas, dan efektif dalam mengelola institusi. SMK

Rujukan merupakan aliansi dari SMK di sekitarnya dengan bidang keahlian sejenis. SMK rujukan menjadi sekolah induk bagi 3 atau 4 SMK sejenis yang skalanya lebih kecil yang lokasinya tidak berjauhan di suatu daerah. SMK aliansi dapat memanfaatkan fasilitas maupun sumber daya yang terdapat di SMK rujukan. Dengan demikian SMK rujukan mempunyai peran strategis dalam mengembangkan sekolah aliansi.

Pelaksanaan *teaching factory* di SMK Rujukan telah berjalan seiring dengan kebijakan Direktorat Pembinaan SMK tentang tuntutan akan peningkatan kompetensi lulusan yang mampu bersaing di era global. Oleh karena itu, penelitian tentang evaluasi pelaksanaan *teaching factory* di SMK rujukan perlu segera ditindaklanjuti dalam rangka memperkuat tugas pokok dan fungsi SMK rujukan. Hal ini tidak terlepas dari peran SMK rujukan dalam “membina” bidang keahlian sejenis pada lingkup sekolah aliansi.

Fokus Penelitian

Penelitian ini berfokus pada evaluasi kinerja SMK Rujukan yang melaksanakan program *teaching factory*, ditinjau dari *context*, *input*, *prosess*, *product*, dan *outcome*. Kelima aspek tersebut adalah:

1. *Context*; merupakan landasan hukum dan kebijakan, kondisi geografis, sosial, dan ekonomi masyarakat, tantangan masa depan, aspirasi pendidikan, daya dukung swasta, masyarakat, dan pemerintah. Konteks merupakan eksternalitas sekolah berupa permintaan dan dukungan, diartikan sebagai kebutuhan yang berpengaruh pada *input* sekolah.
2. *Input*; *Input* pendidikan meliputi: (a) kebijakan, tujuan, dan sasaran mutu; b) ketersediaan sumber daya; (c) kompetensi dan dedikasi staf ; d) harapan prestasi yang tinggi; (e) fokus pada pelanggan (khususnya peserta didik); (f) input siswa dan manajemen.

3. *Proses*; Proses dilihat pada: (a) efektivitas proses belajar yang tinggi; kepemimpinan sekolah yang kuat; (c) pengelolaan tenaga kependidikan yang efektif; (d) budaya mutu sekolah, dan lingkungan; (e) kekompakan dan kecerdasan, f) kewenangan (kemandirian) sekolah; (g) partisipasi warga sekolah dan masyarakat; (h) keterbukaan (transparansi) manajemen; (i) kemauan untuk berubah (psikologis dan fisik); (j) evaluasi dan perbaikan secara berkelanjutan; (k) responsif dan antisipatif terhadap kebutuhan; (l) komunikasi, (m) akuntabilitas; (n) dan sustainabilitas;
4. *Output*; *Output* yang diharapkan adalah kinerja sekolah atau prestasi sekolah yang dihasilkan dari proses pendidikan yang diukur dari kualitasnya, efektivitasnya, efisiensinya, inovasinya, kualitas kehidupan kerjanya, dan moral kerjanya. *Output* yang dimaksud ada dua yaitu prestasi akademik (NEM, lomba karya ilmiah, cara berpikir), dan non akademik (keingintahuan yang tinggi, harga diri, kejujuran, kerjasama yang baik, rasa kasih sayang yang tinggi, solidaritas yang tinggi, toleransi, kedisiplinan, kerajinan, prestasi olahraga, kesenian, dan kepramukaan), dengan hubungan sosial dan personal yang baik. Jika prestasi sekolah (efektivitas, produktivitas, efisiensi, inovasi, kualitas dan moral kerja), dan prestasi siswa (akademik dan non akademik) meningkat maka *Output* akan berkualitas.
5. *Outcomes*; *Outcomes* merupakan suatu dampak yang diharapkan dari program (*intendedeffect*) seperti serapan lulusan, meningkatnya animo, pencitraan terhadap lembaga, dan kinerja lulusan.

B. Identifikasi Masalah

1. Tantangan perubahan ekonomi yang mengarah kepada ekonomi berbasis pengetahuan.
2. Daya dukung pemerintah dan swasta terhadap pendidikan di SMK Rujukan masih terbatas.
3. Kebijakan pemerintah pusat tentang SMK Rujukan belum didukung oleh pemerintah daerah
4. Tujuan dan sasaran mutu SMK Rujukan belum difahami dengan baik oleh pengelola dan guru di SMK.
5. Kompetensi dan dedikasi guru SMK Rujukan masih terbatas.
6. Harapan prestasi lulusan SMK Rujukan belum terwujud dengan baik.
7. Pengembangan layanan pendidikan di SMK Rujukan belum fokus pada pelanggan.
8. Kualitas input siswa belum standar tinggi
9. PBM belum terlaksana di TF dengan baik
10. Pengelolaan TF di SMK belum maksimal memenuhi prinsip pembelajaran vokasional

C. Rumusan Masalah

Berangkat dari latar belakang dan fokus penelitian ditinjau dari *context, input, proses, product output*, dan *outcome*, maka perumusan masalah adalah.

1. Bagaimanakah pengembangan organisasi program *teaching factory* pada SMK rujukan?
2. Bagaimanakah proses pembelajaran program *teaching factory* pada SMK rujukan?

3. Bagaimanakah *assesment* pembelajaran program *teaching factory* SMK rujukan?
4. Bagaimanakah kinerja pengembangan program *teaching factory* pada SMK rujukan?

D. Tujuan Penelitian

Penelitian ini bertujuan untuk:

1. Mengevaluasi pengembangan organisasi program *teaching factory* pada SMK rujukan.
2. Mengevaluasi proses pembelajaran program *teaching factory* pada SMK rujukan.
3. Mengevaluasi *assesment* pembelajaran program *teaching factory* SMK rujukan.
4. Mengevaluasi kinerja pengembangan program *teaching factory* pada SMK rujukan.

E. Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian ini ditinjau dari

1. Lembaga/institusi LPTK: sebagai wahana untuk membantu mengembangkan SMK Rujukan yang telah melaksanakan program *teaching factory* dalam proses pembelajaran melalui kajian evaluasi program dan rencana pengembangan di masa yang akan datang. Dengan harapan semakin memperkuat pelaksanaan *teaching factory* di SMK Rujukan yang pada akhirnya bermuara pada peningkatan kompetensi peserta didik.
2. Tim peneliti: Sebagai ekspresi untuk memberikan sumbang pemikiran kritis melalui kajian penelitian dalam rangka aktualisasi diri antara kajian teori yang telah dipelajari dengan kondisi nyata di lapangan.

BAB II. KAJIAN PUSTAKA

A. Teaching Factory

Teaching factory adalah suatu konsep pembelajaran dalam suasana sesungguhnya, sehingga dapat menjembatani kesenjangan kompetensi antara kebutuhan industri dan kompetensi yang diperoleh di sekolah. Teknologi pembelajaran yang inovatif dan praktek produktif merupakan konsep metode pendidikan yang berorientasi pada manajemen pengelolaan siswa dalam pembelajaran agar selaras dengan kebutuhan dunia industri (IGI, 2007).

Beberapa elemen penting dalam *teaching factory* yang perlu dikembangkan yaitu:

1. Standar Kompetensi, Standar kompetensi yang digunakan dalam pelaksanaan *teaching factory* adalah kompetensi-kompetensi yang dibutuhkan dalam dunia industri. Dengan pengajaran yang berbasis kompetensi pada industri diharapkan siswa siap menghadapi tuntutan kebutuhan dunia industri.
2. Peserta didik, Penggolongan peserta didik/siswa dalam proses *teaching factory* adalah berdasarkan kualitas akademis dan bakat/minat. Siswa dengan kualitas yang seimbang antara akademis dan ketrampilan bakat/minat memperoleh prosentase yang besar untuk masuk dalam program ini. Siswa yang kurang dalam dua hal tersebut direkomendasikan untuk mengambil bagian yang termudah.
3. Media belajar, Media pembelajaran yang digunakan dalam proses *teaching factory* menggunakan pekerjaan produksi sebagai media untuk proses pembelajaran. Pekerjaan Produksi dapat berupa industrial order atau standard products. Produk ini harus dipahami terlebih dahulu oleh instruktur sebagai media untuk pengembangan

kompetensi melalui fungsi produk, dimensi, toleransi, dan waktu penyelesaian

4. Perlengkapan dan peralatan (fasilitas praktikum), Beberapa hal yang perlu diperhatikan: (a) Pemeliharaan perlengkapan dan peralatan yang maksimal; (b) Investasi untuk kegiatan *teaching factory*; (c) Manfaatkan untuk memfasilitasi pengembangan kompetensi siswa bersamaan dengan penyelesaian pekerjaan “Production” pada tingkat kualitas terbaik; (d) Pengawasan atas peralatan dan perlengkapan yang sudah tidak efektif untuk kecepatan dan ketelitian proses produksi.
5. Instruktur / pengajar, Instruktur / pengajar adalah mereka yang memiliki kualifikasi akademis dan juga memiliki pengalaman industri. Dengan demikian mereka mampu mentransformasikan pengetahuan dan “know how” sekaligus men”supervisi” proses untuk dapat menyajikan “finished products on time”.
6. Penilaian prestasi belajar, Dalam penilaian prestasi belajar, *teaching factory* menilai siswa yang berkompeten melalui “penyelesaian produk”. Standar penilaian yang digunakan harus mengacu kepada pabrik yang mengeluarkan komponen / peralatan.
7. Pengakuan kompetensi, *teaching factory* menilai kompetensi siswa menggunakan *National Competency assessment*, dimana asesor bersertifikat melakukan observasi pada kemampuan siswa dalam menyelesaikan tugas pekerjaan di bawah badan standar kompetensi nasional.

B. SMK Rujukan

Menurut PP Nomor 29 Tentang Pendidikan Menengah bahwa Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) adalah pendidikan pada jenjang menengah mengutamakan pengembangan kemampuan dalam

menyiapkan siswa untuk memasuki lapangan kerja serta mengembangkan sikap profesional. Menurut Undang-Undang No. 20, Tahun 2003 tentang Sisdiknas Pasal 3, SMK adalah suatu lembaga pendidikan formal yang berfungsi untuk mengembangkan potensi peserta didik agar menjadi manusia yang beriman dan bertakwa kepada Tuhan Yang Maha Esa, berakhlak mulia, sehat, berilmu, cakap, kreatif, mandiri, dan menjadi warga negara yang demokratis serta bertanggung jawab.

Sekolah Menengah kejuruan merupakan lanjutan SMP, MTs atau yang sederajat yang akan mengembangkan profesi, kemampuan (*skill*) yang dipersiapkan untuk menjadi tenaga kerja yang trampil, dan kompeten dalam bidangnya atau melanjutkan ke jenjang pendidikan lebih tinggi. SMK merupakan salah satu lembaga pendidikan yang bertanggung jawab untuk menciptakan sumber daya manusia yang memiliki pengetahuan, sikap, kompetensi keahlian, sehingga lulusannya dapat mengembangkan kinerja dalam dunia kerja. Menurut Supriyadi (2002: 586) SMK ke depan merupakan PPKT (Pusat Pendidikan dan Pelatihan Kejuruan Terpadu) sekaligus merupakan penyelenggara pendidikan kejuruan yang fleksibel dengan sistem *multi entry* dan *multi exit* dan melayani jasa dan produksi serta membuka diklat lanjutan, setara dengan program diploma, yang mengacu pada standar kompetensi kerja Indonesia.

Pernyataan ketiga ahli di atas mempunyai kesamaan rumusan tujuan akhir yaitu membentuk peserta diklat memiliki kompetensi yang diperlukan industri. Supriyadi (2002: 586) menambahkan bahwa fungsi SMK untuk 20 tahun mendatang mirip seperti industri yang memiliki orientasi pelatihan keterampilan. Sejalan dengan pemahaman rumusan di atas maka SMK diimplementasikan untuk meningkatkan pengetahuan,

kemampuan dan keterampilan teknologi siswa dalam memasuki lapangan kerja.

Terkait uraian di atas dapat disimpulkan bahwa SMK adalah lembaga formal sebagai kelanjutan pendidikan menengah pertama atau sederajat, berfungsi menyiapkan peserta didik menjadi tenaga kerja profesional yang handal dalam bidangnya sesuai kebutuhan dunia kerja.

Untuk meningkatkan mutu dan kualitas pendidikan SMK, Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan melalui Direktorat Pembinaan SMK meluncurkan program SMK Rujukan. Tahun 2014 ini ada sekitar 300 SMK yang sudah siap menjadi SMK Rujukan yang berlokasi di berbagai daerah.

Direktur Pembinaan SMK Kemendikbud Mustaghfirin menjelaskan bahwa SMK Rujukan menjadi model pengembangan SMK yang dipilih, dengan pertimbangan jauh lebih efektif dan hemat dalam hal penggunaan anggaran. SMK Rujukan, adalah sebuah SMK dengan kinerja yang bagus, akses luas dan efektif dalam hal pengelolaan institusi. SMK Rujukan ini nantinya akan menjadi sekolah induk (aliansi) bagi 3 atau 4 SMK sejenis yang skalanya lebih kecil yang lokasinya tidak berjauhan di suatu daerah. “Jadi pada konsep SMK Rujukan, akan ada pemanfaatan fasilitas pendidikan secara maksimal oleh siswa SMK baik siswa SMK induk maupun SMK aliansinya. Harus ada konsep rela berbagi sumber,” lanjut Mustaghfirin. Dengan mengembangkan SMK Rujukan, SMK tersebut akan menjadi sekolah yang efektif. Segala sumber daya yang ada bisa dimanfaatkan optimal oleh seluruh siswa SMK yang ada.

Kriteria yang harus dimiliki SMK Rujukan: (1) kepemimpinan yang profesional, (2) visi dan tujuan bersama, (3) kultur dan lingkungan

pembelajaran, (4) memiliki bengkel kerja produktif standar, bengkel kerja yang smart (cerdas), (5) tempat uji kompetensi, (5) fasilitas kegiatan bersama bagi siswa dan guru pada bidang seni, olahraga; (6) memiliki teaching factory (pabrik); dan (7) sumber belajar (perpustakaan).

Direktorat Pembinaan SMK menargetkan hingga 2019 akan terbangun setidaknya 1.650 SMK Rujukan dengan berbagai jenis jurusan. Baik SMK negeri maupun SMK swasta. Pertumbuhan SMK belakangan semakin pesat. Animo masyarakat untuk memasukkan anak-anaknya bersekolah di SMK sangat tinggi. Sebagai perbandingan pada 2004 siswa SMK hanya berjumlah 2,1 juta siswa. Tetapi pada 2013, jumlahnya sudah meningkat menjadi 4,3 juta siswa. Jumlah SMK saat ini tercatat 11.748 lembaga terdiri atas SMK negeri dan swasta. Sedang jumlah gurunya mencapai 219 ribu guru. Mustaghfirin Amin mengatakan, pemerintah akan memberikan bantuan anggaran bagi 108 SMK rujukan masing-masing sebesar Rp 1 miliar tahun 2015. Dana ini digunakan untuk peningkatan sarana dan prasarana, peningkatan soft skill guru dan siswa, dan peningkatan pendidikan berwawasan lokal agar lulusan bisa mendapat kerja di wilayah sekitarnya (Mustaghfirin, Kompas: Kamis, 19/6).

SMK rujukan merupakan SMK unggulan berakses besar, dengan Jumlah siswanya di atas 1000 orang. Di Indonesia, terdapat 1.650 SMK rujukan. SMK ini: (1) menjadi rujukan bagi SMK kecil yang berada di sekitarnya, (2) wajib membantu empat SMK kecil di sekitarnya; (3) SMK kecil ini bisa ikut melakukan pelatihan dengan menggunakan sarana dan prasarana yang ada di SMK rujukan.

Sedangkan SMK yang sedang tumbuh, jumlah muridnya antara 500 sampai 700 siswa. SMK ini kalau sarananya makin lengkap dan kualitasnya makin bagus, maka akan bisa menjadi SMK mandiri yang akhirnya jadi SMK rujukan. SMK-SMK rujukan atau unggulan yang ditunjuk untuk sementara ini berada di Jawa Barat, Jawa Tengah, Jawa Timur, Sulawesi Selatan, Nusa Tenggara Barat, Kalimantan Timur, Maluku, dan Sulawesi Utara.

Menurut Direktur Pembinaan SMK Kemdikbud Mustaghfirin Amin, pihaknya ingin kualitas lulusan bisa memenuhi kebutuhan lapangan kerja dengan membuat standar kualifikasi, misalnya dari sisi sertifikasi kualitas. Mustaghfirin menyatakan, pihaknya akan bekerja sama dengan kementerian lain yang dapat memberikan sertifikasi standar nasional. Ada pula kerja sama dengan kementerian lain untuk meningkatkan kompetensi lulusan hingga meraih sertifikasi Organisasi Maritim Internasional.

Menteri Koordinator Kemaritiman dan Menteri Pendidikan dan Kebudayaan sepakat mengembangkan sekitar 900 SMK di bidang perikanan dan kelautan di seluruh Indonesia. SMK perikanan dan kelautan dengan program studi: Nautika Kapal Penangkap Ikan, Teknika Kapal Penangkap Ikan, Nautika Kapal Niaga, Teknika Kapal Niaga, Agribisnis Perikanan, dan Agribisnis Rumput Laut dan ditingkatkan kemampuannya hingga bersertifikasi Organisasi Maritim Internasional.

C. Landasan Yuridis Formal dan Kebijakan

Landasan yuridis formal dari penelitian ini adalah:

1. Undang-undang nomor 20 tahun 2003 tentang sistem pendidikan nasional.
2. Peraturan Pemerintah nomor 19 tahun 2005 tentang standar nasional pendidikan beserta perubahannya.

3. Peraturan Pemerintah nomor 17 tahun 2010 tentang pengelolaan dan penyelenggaraan pendidikan.
4. Peraturan Pemerintah nomor 60 tahun 2010 tentang perubahan Peraturan Pemerintah nomor 17 tahun 2010 tentang pengelolaan dan penyelenggaraan pendidikan.

Kebijakan tentang peningkatan mutu pendidikan kejuruan yang memberi perhatian pada Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) yang lebih berorientasi pada permintaan pasar tenaga kerja dan mempersiapkan para lulusan dengan pembekalan karakter kewirausahaan yang bersinergi erat dengan industri sebagai mitra utama dalam penerapan *Teaching Factory*. Pengalaman dari sejumlah industri yang telah bekerja sama dengan beberapa SMK yang telah menerapkan pola pembelajaran seperti *teaching factory*, unit produksi, dan sejenisnya, mendapatkan respon positif dari Dunia Usaha/Dunia Industri (DU/DI) atas peningkatan kualitas lulusannya.

Hubungan kerjasama antara SMK dengan industri dalam pola pembelajaran *Teaching Factory* akan berdampak positif untuk membangun mekanisme kerjasama secara sistematis dan terencana. Penerapan pola pembelajaran *Teaching Factory* merupakan interface dunia pendidikan kejuruan dengan dunia industri, sehingga terjadi *check and balances* terhadap proses pendidikan di SMK, hal ini diperlukan untuk menjaga dan memelihara keselarasan dengan kebutuhan pasar kerja.

D. Kajian Model Evaluasi

Model-model evaluasi cukup banyak. Model evaluasi berorientasi pada tujuan (*Goal-oriented Evaluation*) dari Tyler. Model evaluasi ini fokus pada pencapaian tujuan pendidikan (internal); indikator pencapaian ditunjukkan oleh prestasi belajar siswa, kinerja

guru, efektivitas PBM; pengukuran dilakukan terhadap variabel, membandingkan hasil pengukuran dengan tujuan yg ditentukan sebelumnya. Model Evaluation CIPP, berorientasi pada pengambilan keputusan. Evaluasi dilakukan sejalan dengan program:

1. Context: Tujuan program, harapan, perhatian, kepedulian, animo;
2. Input, melihat Input Pendidikan: raw input dan instrumental input: Siswa/mahasiswa, Dosen, fasilitas pendidikan, sumber belajar,
3. Proses, melihat keterlaksanaan program, partisipasi, PBM baik teori dan praktikum,
4. Produk: Evaluasi melihat hasil yang dicapai, jumlah lulusan, lama studi, IPK, Kejuaraan lomba; Dampak program, lulusan terserap dunia kerja, melanjutkan studi.

Mengevaluasi program adalah melaksanakan segala upaya untuk mengumpulkan dan menggali data mengenai kondisi nyata terhadap pelaksanaan suatu program, kemudian membandingkan dengan kriteria agar dapat diketahui seberapa jauh ada dan tidaknya kesenjangan antara kondisi nyata pelaksanaan program dengan kriteria yang ditentukan sebelumnya. Evaluasi program adalah upaya untuk mengetahui tingkat efektivitas keterlaksanaan suatu kebijakan program. Tujuan evaluasi program adalah mengetahui pencapaian tujuan program dengan cara mengetahui keterlaksanaan rangkaian kegiatan program.

Menurut Soenarto (2005) evaluasi program adalah proses untuk mengidentifikasi, mengumpulkan fakta dan menganalisis data, serta menyajikan informasi untuk pembuatan keputusan tentang program. Evaluasi program dilaksanakan secara sistematis seiring dengan tahapan (waktu pelaksanaan) program untuk mengetahui ketercapaian tujuan, dan memberikan umpan balik untuk memperbaiki program.

Ditinjau dari tahapan kegiatan program, evaluasi program diklasifikasikan menjadi empat tahap: perencanaan, pengembangan, pelaksanaan, dan evaluasi. Berdasarkan tahapan program, evaluasi input dilaksanakan pada tahap perencanaan dan pengembangan organisasi; evaluasi proses dilaksanakan pada saat program kegiatan sedang berlangsung; dan pada tahap akhir program dimana evaluasi dilakukan untuk mengetahui hasilnya. Perbedaan juga disebabkan karena program-program sosial sangat banyak jenisnya yang satu dengan yang lain mempunyai tujuan yang tidak sama; fokus perhatian dan sudut pandang yang berbeda antara orang satu dengan yang lain.

Evaluasi program merupakan satu metode untuk mengetahui efektivitas suatu program dengan membandingkan kriteria yang telah ditentukan atau tujuan yang ingin dicapai, dengan hasil yang telah dicapai. Hasil yang dicapai dalam bentuk informasi digunakan sebagai bahan pertimbangan untuk pembuatan keputusan dan penentuan kebijakan. Jenis evaluasi yang akan digunakan sangat tergantung dari tujuan yang ingin dicapai oleh lembaga, tahapan program yang akan dievaluasi dan jenis keputusan yang akan diambil (Soenarto, 2005).

Sebagai suatu proses kegiatan, Evaluasi Program memiliki tujuan meliputi antara lain: (1) untuk peningkatan program dalam mencapai tujuan (internal); (2) sebagai pertanggungjawaban atas tugas kepada stake holder (external); dan (3) sebagai bahan pertimbangan untuk mengambil keputusan bahwa program berhasil baik dan perlu untuk dilanjutkan, program ditambah dananya karena merasa perlu, dana dikurangi karena manfaat kurang, atau program dihentikan sama sekali karena menimbulkan dampak negatif (Soenarto, 2005).

Evaluasi program memiliki karakteristik khusus yang akan membedakan dengan evaluasi yang lain. Ada 3 ciri utama evaluasi program: (1) memerlukan kriteria sebagai dasar penentuan nilai, untuk

mengetahui program yang dievaluasi berhasil atau gagal; (2) melibatkan perbandingan antara kriteria yang telah ditentukan dengan kenyataan yang ada di lapangan; (3) membandingkan suatu program dengan program yang lainnya. Evaluasi dilakukan untuk menyajikan informasi sebagai masukan untuk pembuatan keputusan. Oleh sebab itu hasil evaluasi harus bermanfaat untuk pengambilan keputusan, yang meliputi: (1) menentukan nilai suatu obyek, atau peristiwa dalam konteks tertentu, guna untuk meningkatkan atau memperbaiki suatu keadaan; (2) menyajikan informasi untuk pertimbangan (judgement) dalam pengambilan alternatif kebijakan, sehingga diperoleh kebijakan yang terbaik; dan (3) melihat kemungkinan dampak dari suatu kebijakan yang akan diimplementasikan, sehingga dapat dipilih kebijakan yang bermanfaat lebih banyak dan risikonya paling sedikit. Bahkan melihat dampak sampingan yang kemungkinan terjadi.

E. Pertanyaan Penelitian

1. Bagaimana rencana pengembangan *teaching factory* di sekolah rujukan
2. Bagaimana merencanakan rekondisi peralatan SMK rujukan termasuk kelengkapan sarana dan prasarana
3. Bagaimana sinergi antara *teaching factory* dengan pembelajaran pada SMK rujukan.
4. Bagaimana evaluasi pembelajaran *teaching factory* dengan pembelajaran pada SMK rujukan.
5. Bagaimana estimasi dampak kinerja sekolah rujukan yang menerapkan *teaching factory & technopark* pada sekolah rujukan.

BAB III. METODE PENELITIAN

A. Metode Evaluasi

Penelitian ini merupakan penelitian evaluasi program implemenrasi *teaching factory* yang telah dilaksanakan pada SMK Rujukan. Hal ini dilakukan untuk mengetahui keterlaksanaan program *teaching factory* pada sekolah rujukan. Aktivitas penelitian dimulai dari analisis kebutuhan yang diperlukan untuk bahan evaluasi program, mendeskripsikan keadaan yang terjadi di lapangan. Melakukan analisis dan sintesis dari permasalahan yang timbul dalam pelaksanaan program. Menarik kesimpulan dari program yang telah dievaluasi, memberi makna terhadap hasil penelitian agar bermanfaat untuk pemecahan masalah yang dihadapi.

B. Prosedur Evaluasi

Prosedur evaluasi diawali dengan proses pemetaan masalah lalu pengembangan perangkat evaluasi yang berisi antara perangkat instrumen pengumpulan data, pengumpulan data, tabulasi dan analisis data, pendeskripsian hasil analisis, penilaian program TF, dan rekomendasi terhadap TF.

C. Tempat dan Waktu Penelitian

1. Tempat Penelitian: SMK Rujukan di Daerah Istimewa Yogyakarta yang ditunjukkan tabel 1.

Tabel 1. SMK Rujukan tempat penelitian.

No	Nama Sekolah	Keterangan
1	SMK N 2 Yogyakarta	SMK Rujukan dengan Sekolah Aliansi
2	SMK N 6 Yogyakarta	SMK Rujukan dengan Sekolah Aliansi
3	SMK N 1 Depok Sleman	Menuju menjadi SMK Rujukan
4	SMK N 2 Depok Sleman	SMK Rujukan dengan Sekolah Aliansi
5	SMK N 1 Pengasih Kulon Progo	SMK Rujukan dengan Sekolah Aliansi
6	SMK N 2 Kasihan Bantul	SMK Rujukan belum ada Sekolah Aliansi
7	SMK N 2 Wonosari GK	SMK Rujukan dengan Sekolah Aliansi

2. Waktu penelitian: April 2016 Sampai dengan Oktober 2016.

D. Populasi dan Sampel

Populasi dalam penelitian ini adalah *Teaching Factory* pada SMK Rujukan se DIY. Sampel diambil 7 SMK Rujukan dengan teknik purposive berdasarkan jenis bidang keahlian sekolah.

E. Metode Pengumpulan Data dan Instrumen yang Digunakan

Dalam suatu penelitian, proses pengumpulan data merupakan suatu hal yang sangat penting. Pengumpulan data ini merupakan suatu kegiatan yang terkait dengan keadaan real di lapangan (empiris). Hasil pengumpulan data ini digunakan untuk penyimpulan pada kegiatan penelitian.

Pengumpulan data merupakan prosedur yang sistematis dan terstandarkan untuk memperoleh data dalam suatu penelitian. Dalam pemilihan metode penelitian, selalu tergantung pada permasalahan penelitian yang akan dipecahkan dan jenis data yang akan dikumpulkan. Masalah penelitian menentukan jenis data yang diperlukan, dan jenis data ini memandu pemilihan metode atau cara pengumpulan data. Pada

penelitian ini metode pengumpulan data yang digunakan adalah: survai, observasi, dokumentasi, wawancara, dan isian singkat (angket tertutup dan terbuka).

F. Alat Pengumpulan Data

1. Wawancara

Wawancara (*interview*) merupakan proses untuk memperoleh data dalam suatu penelitian dengan mengadakan tanya-jawab antara peneliti dengan responden dengan bertatapmuka langsung. Wawancara terjadi jika ada interaksi antara pewawancara dengan responden. Keberhasilan pelaksanaan wawancara ini tergantung pada proses interaksi yang terjadi. Unsur yang menentukan proses interaksi ini adalah wawasan dan pengertian (*insight*) yang dimiliki oleh pewawancara. Dalam wawancara diperlukan panduan wawancara (instrumen wawancara).

2. Dokumentasi

Dalam penelitian juga memerlukan data dokumentasi yang sudah tersedia di masing-masing sekolah rujukan sebagai data sekunder. Data sekunder ini merupakan data yang telah ada, atau data yang telah dikumpulkan oleh peneliti lain ataupun halhal yang telah dilakukan oleh orang lain.

G. Metode Analisis Data

Teknik analisis data yang digunakan untuk menganalisis data penelitian yang dikelompokkan menjadi tiga permasalahan, yaitu permasalahan deskriptif, komparatif, dan asosiatif.

Permasalahan deskriptif berkenaan dengan pertanyaan tentang gambaran dari suatu variabel mandiri. Jadi dalam penelitian ini peneliti tidak membuat perbandingan variabel yang ada pada sampel yang lain, dan tidak mencari hubungan variabel itu dengan variabel yang lain.

Permasalahan komparatif adalah permasalahan penelitian yang bersifat membandingkan keadaan satu variabel atau lebih pada dua atau lebih kelompok sampel yang berbeda, atau terhadap suatu harga yang dihipotesiskan. Sedangkan permasalahan asosiatif adalah suatu permasalahan penelitian yang bersifat hubungan antara dua variabel atau lebih (bisa bersifat simetris, kausal, dan interaktif/resiprokal/timbal balik).

H. Cara pengambilan Keputusan

Indikator	Fakta
Pemahaman Peraturan, UU, PP, Permen terkait teaching Factory	Ada peraturan tetapi belum jelas
Harapan memperoleh Pekerjaan	Industri sudah banyak yang
Keberlangsungan dengan Industri	
Update teknologi	
Adaptasi	
Latar Belakang program Teaching Factory	
Perencanaan Visi dan Misi yang sejalan	
Terdapat input/masukan dari pihak eksternal	
Terdapat model pengembangan Teaching Factory	
Bentuk Organisasi	
Tupoksi	
Monitoring dan evaluasi	
MoU	
Kebijakan pendukung TF	
Sarana dan Prasarana	
Pengelolaan Sarana dan Prasarana	
Jumlah tenaga kependidikan	
Pengalaman Teaching Factory	
Pemilihan siswa	
siswa teaching Factory	
Bahan ajar yang dibutuhkan	
Latar Belakang	
Kualifikasi Akademis	

Kompetensi	
Pengalaman Industri	
Pengkondisian siswa	
Pengkondisian sekolah	
Bentuk	
Pengawasan	
Metode Pembelajaran	
Sistem Pembelajaran	
Keberhasilan	
Kualitas Produk	
Waktu	
Standar Penilaian	
Bentuk Penilaian	
Sistem Penilaian	
Hasil Penilaian	
Lembaga	
Pelaksanaan penilaian kompetensi siswa	
Hasil penilaian	
Unit usaha sekolah	
Keterlibatan warga sekolah	
Upaya peningkatan penyerapan lulusan	
Tingkat penyerapan lulusan	
Daya tarik lulusan SMP	
Nilai siswa yang masuk	
Pengertian Publik	
Kepercayaan Publik terhadap organisasi	
Dukungan dari publik	
Layanan terhadap masyarakat	
Kerjasama dengan lembaga lain	
Kualitas Produk berstandar industri	
Nilai jual produk barang dan jasa	
Aset besar siswa	
Lab Standar	
Tempat Uji Kompetensi	

Memilih SMK Aliansi	
Pemanfaatan Fasilitas	
Wawasan Global	

BAB IV

HASIL DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Penelitian

1. Penerapan Program Teaching Factory

Berdasarkan wawancara dengan kepala sekolah SMK Rujukan di kota Yogyakarta diketahui bahwa :

No	Nama Sekolah	Keterangan
1	SMK N 2 Yogyakarta	Program Teaching Factory terlaksana
2	SMK N 6 Yogyakarta	Program Teaching Factory terlaksana
3	SMK N 1 Depok Sleman	Tidak ada data
4	SMK N 2 Depok Sleman	Program Teaching Factory terlaksana
5	SMK N 1 Pengasih Kulon Progo	Teaching factory tidak terlaksana dan belum pernah terlaksana
6	SMK N 2 Kasihan Bantul	Program Teaching Factory terlaksana
7	SMK N 2 Wonosari GK	Program Teaching Factory terlaksana

Berdasarkan informasi yang didapat di sekolah – sekolah tersebut diketahui terdapat 5 sekolah yang menerapkan teaching factory. SMKN 2 Yogyakarta yang beralamat di Jetisharjo Yogyakarta ini menerapkan teaching factory pada semua program keahlian yang ada di sekolah tersebut. Sekolah berpendapat bahwa sekolah SMK Negeri 2 Yogyakarta merupakan sekolah yang berbasis teknologi dan rekayasa, sehingga apa yang dipelajari di sekolah berorientasi kepada kebutuhan dunia industri. Adaptasi yang dilakukan yaitu teaching factory dipogramkan dan dilaksanakan sesuai kemampuan yang ada, karena bagaimanapun dunia pendidikan untuk mengikuti perkembangan di dunia industri, belum bisa sesuai yang diinginkan. Contoh, peralatan praktikum yang terdapat pada 9 kompetensi yang ada di SMK Negeri 2, sambil berjalan terus dilengkapi mengikuti perkembangan, meskipun update peralatan tidak secepat perkembangan yang ada di industri. Jadi TF merupakan pembelajaran berbasis industri atau produk, sehingga khususnya mata pelajaran C3 (kejuruan) harus berorientasi pada industri, mengacu SKKNI. Disamping sarana dan prasarana juga sambil terus disesuaikan.

SMKN 2 Yogyakarta memiliki keunggulan dalam pelaksanaan teaching factory antara lain sarana prasarana menyesuaikan dengan perkembangan di industry, memiliki koneksi internet yang memadai. Contohnya pada program keahlian listrik pada mata pelajaran kendali industry benar – benar mengambil peralatan sesuai spesifikasi industry, pada program keahlian teknik mesin bahan langsung terkoneksi dengan industry di Cilegon, pelaksanaan Kunjungan Industri kelas XI – XII. Guru produktif sudah sesuai dengan kompetensinya dan 80-90% bersertifikat BNSP. Untuk hubungan dengan pihak luar seperti tempat Praktek Industri, lulusan, Humas, industry tidak perlu mencari karena pihak luar yang dating sendiri dan berminat untuk bekerjasama dengan sekolah

SMK Negeri 6 Yogyakarta yang beralamat di Jalan Kenari 4 Yogyakarta ini menerapkan Teaching Factory pada paket keahlian Akomodasi Perhotelan, Usaha Perjalanan Wisata, Tata Busana dan Tata Kecantikan. Visi dan Misi dari sekolah ini adalah “Menjadi SMK penghasil tamatan yang beriman, bertaqwa, berbasis budaya, berwawasan lingkungan dan unggul di ASEAN” dengan misi antara lain:

1. Menerapkan budaya berakhlak mulia
2. Menyiapkan Sumber Daya Manusia (SDM) yang PRODUKTIF (Profesional, Dedikasi Tinggi, Unggul, Kreatif, dan Inovatif)
3. Menciptakan suasana kerja yang BERIMAN (Bersih, Empati, Rukun, Indah, Menyenangkan, Aman, Nyaman)

Misi sekolah terkait teaching factory adalah *HEADING TO YOUR FUTURE*

SMKN 2 Depok Sleman dikenal dengan nama SMK Pembangunan dengan masa belajar selama 4 tahun merupakan salah satu SMK percontohan di Indonesia. SMK ini beralamat di Mrican Caturtunggal, Depok Sleman. SMK ini menerapkan program teaching factory pada program keahlian Teknik Otomasi Industri, Teknik Konstruksi Batu, Teknik Gambar Bangunan, Akomodasi Perhotelan, Teknik Kendaraan Ringan. Berkaitan dengan teaching Factory sekolah ini memiliki visi “Terwujudnya sekolah unggul, berbudaya, dan berwawasan lingkungan, sebagai penghasil sumber daya manusia yang berbudi pekerti luhur dan kompeten.”. Misi dan Motto sekolah ini adalah “Melaksanakan proses diklat dengan pendekatan yang dikembangkan sehingga siswa mampu memilih pekerjaan, berkompetisi dan mengembangkan diri dalam menghadapi MEA.” Dan motonya “Sederhana dalam sikap, Kaya dalam karya (Karya)”

SMKN 2 Wonosari beralamat jl. K.h. Agus Salim , Kepek, Wonosari, Gunungkidul, Daerah Istimewa Yogyakarta. SMK ini menerapkan Teaching Factory pada program keahlian antara lain Teknik Otomasi Industri, Teknik Kontruksi Batu dan Beton, Teknik Gambar Bangunan dan Teknik Kendaraan Ringan. Berkaitan dengan Teaching Factory memiliki misi sekolah :

1. Mengembangkan kurikulum, proses pembelajaran dan sistem penilaian
2. Meningkatkan penjaminan mutu untuk perbaikan berkelanjutan
3. Meningkatkan kecintaan dengan lembaga dalam negeri maupun luar negeri

Moto sekolah UPPO = Unggul, Progresif, Proaktif, Optimis, HACAL = Handal, Aktif, Loyal, Atitude, Layak

SMKN 2 Kasihan dikenal dengan Sekolah Musik Menengah satu – satunya di Yogyakarta. Sekolah ini beralamat Kasihan Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta . Sekolah ini menerapkan teaching factory pada program keahlian seni musik . Menurut data yang dihimpun. Sekolah ini berbeda dengan SMK lain, sekolah ini fokus pada music instrumental. Sekolah ini menerapkan pembelajaran pada penguatan penguasaan keahlian siswa bermain musik. Sehingga, pembelajaran fokus kepada penguasaan alat music masing – masing siswa. Standar penilaian siswa berbeda dikarenakan dalam seni music tidak terdapat industry karena siswa diarahkan untuk pengembangan diri tanpa melihat standar penilaian tapi secara kompetensi personal. Secara administratif sekolah ini termasuk dalam sekolah yang menerapkan teaching factory. Tetapi secara kuota belum memenuhi syarat dikarenakan kelasnya berdasarkan alat music yang dikuasainya

2. Data Hasil Penelitian

- a. Pengembangan organisasi program *teaching factory* pada SMK rujukan
- b. Proses pembelajaran program *teaching factory* pada SMK rujukan
- c. *Assesment* pembelajaran program *teaching factory* SMK rujukan
- d. Kinerja pengembangan program *teaching factory* pada SMK rujukan

Berdasarkan model Evaluasi CIPP diklasifikasikan dalam beberapa factor, antara lain

a. Context

Context berisi tentang tujuan program, harapan, perhatian, kepedulian, animo. Dari hasil pengumpulan data diketahui bahwa :

- Mengenai perundang – undangan yang mengatur teaching factory; SMKN 2 Jetis tidak mengetahui dasar perundangan Teaching Factory, SMKN 6 Yogyakarta menyatakan belum ada perundang-undangan yang mengatur mengenai Teaching Factory, SMKN 2 Depok dan SMKn 2 Wonosari juga tidak mengetahui perundang – undangannya. Untuk UU TF perlu diatur mengenai unit usaha yang menjadi unit produksi teaching factory mengenai bagaimana pembagian keuntungan dengan pusat. Hal ini menjadi masalah dikarenakan ketika audit menjadi persoalan bagaimana teknisnya, contohnya hotel, hotel memiliki pemasukan yang masuk ke sekolah tetapi harus terpotong untuk masuk Negara. Teknis pembagian tersebut belum ada sehingga dikhawatirkan ketika audit dicurigai bermasalah dan dana sudah harus dikembalikan. Selain itu sekolah merasa belum mengetahui peraturan tentang boleh tidaknya siswa mencari keuntungan secara ekonomi karena hal ini berkaitan dengan inti dari teaching factory dimana pembelajarannya harus mengacu pada industri yaitu bernilai jual tinggi. Jika dilihat dari proses pembelajaran di SMKN 2 Kasihan yang notabene Sekolah Musik Menengah dimana kurikulum dan pembelajarannya berbeda dengan SMK yang lain maka dalam perundang – undangan harusnya diatur dan dijelaskan dalam peraturan tersendiri.

- Mengenai harapan masyarakat dan industry dituangkan dalam sharing pendapat dalam pengembangan sekolah. Berikut hasil data yang didapat diketahui bahwa SMKN Jetis tercatat melakukan sharring pendapat dengan para stakeholder, SMK Negeri 6 Yogyakarta menjalin kemitraan dengan dunia industry, SMKN 2 Depok melaksanakan sharing pendapat dengan industry, kecuali SMKN 2 Wonosari. Untuk SMKN 2 Kasihan diketahui bahwa sekolah tidak melaksanakan
- Mengenai pendapat tentang update dan adaptasi dengan perkembangan teknologi. SMKN 2 Jetis menyatakan SMK Negeri 2 Yogyakarta merupakan sekolah yang berbasis teknologi dan rekayasa, sehingga apa yang dipelajari di sekolah berorientasi kepada kebutuhan dunia industri. Adaptasi yang dilakukan yaitu teaching factory dirpogramkan dan dilaksanakan sesuai kemampuan yang ada, karena bagaimanapun dunia pendidikan untuk mengikuti perkembangan di dunia industri, belum bisa sesuai yang diinginkan.
- Contoh, peralatan praktikum yang terdapat pada 9 kompetensi yang ada di SMK Negeri 2, sambil berjalan terus dilengkapi mengikuti perkembangan, meskipun update peralatan tidak secepat perkembangan yang ada di industri.
- Jadi TF merupakan pembelajaran berbasis industri atau produk, sehingga khususnya mata pelajaran C3 (kejuruan) harus berorientasi pada industri, mengacu SKKNI. Disamping sarana dan prasarana juga sambil terus disesuaikan.

- SMKN 6 Yogyakarta menyatakan perkembangan teknologi yang mrnysngkut teaching factory terus berkembang dengan cepat dan mengenai adaptasi dengan teknologi tersebut dapat dilakukan dengan mudah, karena teknologi yang berkembang dapat dioperasikan lebih mudah dariopada sebelumnya.

b. Input,

Input Pendidikan: raw input dan instrumental input: Siswa/mahasiswa, Dosen, fasilitas pendidikan, sumber belajar.

- Dalam perencanaan visi dan misi sekolah sebagai core /inti dalam pembelajaran Teaching Factory membutuhkan peran input dari para stakeholder baik para pemegang kebijakan, masyarakat dan tentunya industri . berdasarkan data yang dihimpun semua SMK melaksanakan perencanaan visi dan misi dengan para stakeholder seperti pemegang kebijakan, masyarakat dan tentunya industry, kecuali SMKN 2 Wonosari belum melaksanakannya.

- Pengorganisasiannya setiap sekolah sudah memiliki bagan yang jelas. Setiap program teaching factory pada setiap sekolah memiliki coordinator tiap program keahlian. Setiap program keahlian yang menerapkan teaching Factory memiliki program pengembangan yang disesuaikan masyarakat, melibatkan dunia usaha dan dunia industry dalam penyusunan materi, pengembangan pembelajaran berbasis proyek dan kompetensi dengan penilaian standar industry, pembentukan kultur sekolah yang berbasis manajemen industry sebagai wahana pengembangannya., mengaitkan unit produksi dengan pembelajarn teaching factory kecuali SMKN 2 Wonosari yang masih mengupayakan untuk melibatkan Dunia Usaha/Dunia Industri dalam penyusunan materi pembelajaran pada teaching factory, baru mulai mengembangkan pembelajarna SMK berbasisi proyek dengan penilaian standar industry, masih mempelajari MoU pengembangan pembelajaran SMK berbasis kompetensi dengan penilaian standar industry, masih proses pembentukan kultur sekolah dan masih proses mengaitkan unit produksi dengan pembelajaran teaching factory
- Setiap anggota organisasi teaching factory memiliki pembagian tugas sendiri – sendiri. Setiap sekolah tentunya berbeda karena blm ada aturan baku. Tetapi setiap sekolah hampir memiliki keseragaman yaitu kepala sekolah, guru, kepala bengkel, coordinator teaching factory , teknisi, siswa dan tentu dukungan industry

- System monitoring program dilihat dari kesesuaian antara tujuan pembelajaran pada Teaching Factory dan implementasi program pembelajaran pada teaching factory. Dalam pelaksanaannya tentunya mengalami hambatan antara lain kurang mengertinya mengenai program teaching factory, kurang semangatnya guru dan pelaksana di lapangan serta kurangnya dukungan industry. Solusi dari masalah tersebut adalah dengan pembinaan serta benchmarking dengan sekolah lain
- Setiap sekolah dengan program teaching factory memiliki MoU dengan pihak lain kecuali SMKN 2 Wonosari yang belum melaksanakannya. Untuk SMKN 2 Kasihan tidak melaksanakannya karena tidak memiliki standar industry
- Belum adanya kebijakan – kebijakan dari dinas setempat mengenai teaching factory
- Mengenai sarana dan prasarana dianggap cukup memadai pengelolaannya sarana berupa pengadaannya melalui penunjukan langsung dengan jadwal perawatan rutin tiap bulan mapuun semester dengan perbaikan incidental. Khusus untuk SMKN 2 Kasihan alat sudah cukup memadai.
- Jumlah tenaga kependidikan cukup memadai dan kompeten berijazah SMK tetapi belum pernah mendapatkan pelatihan ataupun diklat mengenai teaching factory

- Bahan ajar dalam pelaksanaan pembelajaran setiap guru mempersiapkan bahan ajarnya sesuai dengan kurikulum yang telah disepakati dengan industry. Terdapat 2 jenis pembelajaran yaitu menghasilkan layanan atau produk. Jika produk maka bahan ajar yang digunakan akan menghasilkan output berupa barang dengan spesifikasi sesuai dengan industry seperti bidang keahlian teknologi dan rekayasa mesin otomotif, mesin, AV dll. Sedangkan untuk layanan seperti jurusan boga busana, seni yang menjadi bahan ajar adalah caranya melakukannya. Karena seperti di tata boga hasil akhir tidak dapat diukur, seni juga alunan music tidak dapat diukur
- Mengenai input siswa, siswa yang menerapkan teaching factory adalaah kelas XI dan XII. Dilihat dari prestasi sekolah, sekolah – sekolah rujukan ini merupakan sekolah favorit sehingga dapat dipastikan bahwa input siswa memiliki kualitas yang baik. Input siswa khususnya siswa SMKN 2 Kasihan memiliki kekhususan yaitu penguasaan alat music yang akan didalami sampai lulus nanti. Menurut informasi lebih banyak siswa yang berasal dari luar Daerah Istimewa Yogyakarta dibanding dengan siswa dalam provinsi DIY.

- Latar belakang guru sudah sesuai dengan program keahlian yang diampu, semua guru sudah berkualifikasi S1 dengan pengalaman mengajar lebih dari 5 tahun tetapi belum memiliki pengalaman industry. Guru di SMKN 2 Kasihan bermacam – macam dikarenakan setiap alat music tiap guru sehingga semakin banyak alat music yang dialami maka semakin banyak gurunya. Menurut informasi terdapat guru disekolah rujukan tertentu yang sulit menerima perkembangan teknologi sehingga bertolakbelakang dengan siswanya yang selalu uptodate dan ini berakibat dengan pembelajaran di kelas yang tidak tepat sasaran, contohnya adalah penggunaan bahasa pemrograman pada mikrokontroler yang masih menggunakan parallel port dan masih menggunakan assembler sedangkan di dunia luar seperti di industry dan lomba – lomba ketrampilan siswa sudah menggunakan bahasa yang lebih tinggi. Selain itu alat – alat praktek yang sudah ketinggalan zaman sehingga sulit untuk berkembang.
- Tidak ada tata tertib khusus mengenai teaching factory oleh sekolah bahkan di SMKN 2 Kasihan siswa bebas berambut gondrong.
- RPP setiap guru membuat Rencana Pelaksanaan Pembelajaran karena berdasarkan informasi setiap awal tahun ajaran setiap guru diwajibkan untuk mengumpulkan RPP

- Dalam proses pembelajarannya SMK bidang keahlian teknologi dan rekayasa ada yang menggunakan system blok ada yang menggunakan system mingguan dengan hasil akhir berupa ketercapaian produk yang dihasilkan dengan spesifikasi industry dengan waktu yang telah ditentukan. Untuk bidang keahlian seni, pariwisata dan kerajinan maka pembelajaran difokuskan pada penguatan keahlian misalnya bisa membuat roti, bisa membuat baju, bisa memainkan gitar dengan ujian akhir berupa uji ketrampilan. Di SMKN 2 Kasihan menggunakan system bukan blok dengan system pembelajaran berdasarkan penguasaan alat music yang dikuasai siswa
- c. Proses, melihat keterlaksanaan program, partisipasi, PBM baik teori dan praktikum,
- Pengakuan kompetensi dari pihak lain ; SMK N 2 Yogyakarta, SMKN 6 Yogyakarta, SMKN 2 Depok dan SMKN 2 Wonosari melaksanakan pengakuan kompetensi dari pihak lain tentunya industry. Di SMKN 2 Kasihan tidak ada pengakuan kompetensi dari pihak lain dikarenakan tujuan pembelajarannya adalah penguatan penguasaan alat musik masing – masing siswa
 - Penilaian dalam teaching factory adalah penilaian berupa kesesuaian produk yang dihasilkan dengan spesifikasi industry dan dengan waktu yang telah disesuaikan. Selain itu penilaian juga dibagi dalam beberapa waktu misalnya ulangan harian, mid, Ujian Akhir Sekolah. Penilaian yang lain lagi adalah penilai unjuk kerja di lapangan pada SMK bidang keahlian pariwisata, seni dan kerajinan seperti pementasan music berupa instrumental seperti di SMK N 2 Kasihan dengan jurusan musiknya dan juga unjuk kerja pada jurusan perhotelan, boga dan busana

- Badan usaha milik sekolah yang dimiliki sekolah – sekolah tersebut antar lain;
 - a. SMKN 2 Yogyakarta masing-masing paket keahlian memiliki unit produksi masing-masing. Kebutuhan sekolah, baik dalam bentuk barang ataupun jasa, selama masih bisa diproduksi oleh masing-masing UP dari 9 paket keahlian yang ada, diproduksi sendiri. Namun tidak menutup permintaan dari pihak luar. Produknya contoh tralis, kursi, kartu pelajar, servis kendaraan, dll. Dalam prosesnya, siswa dilibatkan, namun tetap dibimbing guru.
 - b. SMKN 6 Yogyakarta memiliki koperasi dan unit produksi barang dan jasa seperti jasa tata boga, untuk jurusan tata boga, jasa laundry untuk jurusan Administrasi perkantoran, perancangan baju untuk jurusan Tata Busana, salon untuk jurusan kecantikan bahkan memiliki hotel tersendiri sebagai bahan pembelajaran siswa.
 - c. SMKN 2 Depok Sleman memiliki unit usaha produksi berupa perakitan laptop dan las fabrikasi
 - d. SMKN 2 Wonosari memiliki unit pelayanan jasa semua program jurusan, koperasi dan minimarket
 - e. SMKN 2 Kasihan memiliki kegiatan yang berupa konser musik setiap semester 2 kali. Konser tersebut dilaksanakan oleh siswa. Setiap konser menampilkan tema – tema yang berbeda. Pemasukan konser tersebut masuk ke kas sekolah

- Mengenai sinergi antara kompetensi based dengan production based guru membekali muridnya dengan penguasaan kompetensi meliputi pengetahuan, ketrampilan dan sikap kerja. Sedangkan untuk production base siswa dibekali untuk mempunyai kemampuan menghasilkan barang
- d. Produk: Evaluasi melihat hasil yang dicapai, jumlah lulusan, lama studi, IPK, Kejuaraan lomba; Dampak program, lulusan terserap dunia kerja, melanjutkan studi.
- Dalam hal upaya peningkatan penyerapan lulusan untuk SMK maka SMKN 2 Depok, SMKN 2 Yogyakarta, SMKN 6 Yogyakarta dan SMKN 2 Wonosari melaksanakan job fair di lingkungan agar mendekati dengan para industry. Para industry juga dapat langsung menyerap lulusan dari masing – masing SMK. Untuk SMKN 2 Kasihan memang tidak mengarahkan siswanya untuk bekerja di industry tapi dikuatkan pada pengembangan penguasaan alat music masing – masing siswa. Diharapkan dengan hal itu setelah lulus siswa dapat menggunakan kompetensinya untuk menghidupi dirinya sendiri dengan berbagai jalan. Bahkan, belum pernah ada lulusan SMK N Kasihan ini yang mengikuti ajang – ajang pencarian bakat karena memang di sekolah tidak diajarkan hal – hal kompetitif.

- Mengenai daya tarik lulusan SMP untuk masuk ke sekolah – sekolah tersebut sangat besar dikarenakan SMK tersebut menjanjikan peluang keterserapan tenaga kerja yang tinggi serta kualitas manajemen yang baik dan teruji sehingga tidak aneh sekolah – sekolah tersebut menjadi favorit di DIY bahkan dari luar seperti Jawa Tengah. Untuk SMKN 2 Kasihan menjadi keunikan tersendiri dikarenakan tes untuk masuk ke sekolah tersebut pun harus ketat antara lain minimal menguasai 1 alat music dan mengerti tangga nada ditambah lagi kualitas dari sekolah yang baik dari sisi peralatan dan manajemennya. Menurut info lulusan SMP yang masuk di sekolah ini termasuk prestise tersendiri dikarenakan sulitnya diterima dan idealisme serta kebanggaan para pemusik itu sendiri. Selain itu diketahui bahwa kebanyakan siswa yang masuk adalah siswa dari luar Yogyakarta, tak banyak siswa dari dalam Yogyakarta sendiri.
- Mengenai citra lembaga sudah tidak perlu diragukan karena sudah baik kualitasnya dibuktikan dengan animo yang tinggi pada saat pendaftaran. Dalam layanan masyarakat sekolah – sekolah melaksanakan pelayanan masyarakat seperti diklat – diklat dan bakti social

- Sebagai sekolah aliansi, SMK Rujukan memiliki sekolah aliansi dengan pertimbangan wilayah dan kesesuaian program keahlian. Semua sekolah rujukan yang diteliti memiliki sekolah aliansi. Tetapi untuk SMKN 2 Kasihan tidak memiliki karena hanya satu – satunya di wilayah DIY. Fungsi SMK rujukan terhadap aliansi adalah sebagai pembimbing, fasilitator, mentor, akses fasilitas, sharring data, penggunaan bahan ajar bersama, jejaring dengan dunia usaha dan industry, tempat pelatihan, assessment proses dan hasil belajar, agen inovasi dan produk, kolaborasi dalam pembuatan alat bantu pembelajaran, sertifikat keahlian, pemberlakuan standar operasi baku pada setiap aktivitas, penempatan lulusan, tempat uji kompetensi.

- Pemanfaatan kerjasama SMK dengan sekolah Aliansi. Di SMKN 6 Yogyakarta pemanfaatan kerjasama SMK dengan sekolah aliansi meliputi fasilitas pembelajaran teaching factory, tempat uji kompetensi. Di SMK N2 Yogyakarta tidak diketahui, SMKN 2 Depok Fasilitas sebagai pembelajaran teaching factory, Sumber belajar/materi ajar online, e-library, website, Sharing informasi ketenagakerjaan, kerjasama dalam negeri dan atau luar negeri, Pengembangan Keprofesionalan Berkelanjutan (PKB) guru, kecukupan teknologi informasi dan komunikasi, replika dari model pembelajaran: produk/jasa untuk standard konsumen pada sekolah rujukan, outlet pemasaran & realisasi produk dalam Teaching Factory: jenis dan jumlah barang/jasa, kriteria produk, pemasaran, kualitas, layanan purna jual, bahan baku, Tempat Uji kompetensi kejuruan: kriteria standar uji, penguji, materi teori (tertulis & lisan)/praktik, proses & hasil, skema, sertifikat uji kompetensi, promosi kekerjaan: penerimaan siswa, penyaluran, penempatan lulusan, tempat studi banding/rujukan: jumlah, kriteria, tempat magang. Di SMKN 2 Wonosari replika dari model pembelajaran: produk/jasa untuk standard konsumen pada sekolah rujukan, outlet pemasaran & realisasi produk dalam Teaching Factory: jenis dan jumlah barang/jasa, kriteria produk, pemasaran, kualitas, layanan purna jual, bahan baku, Tempat Uji kompetensi kejuruan: kriteria standar uji, penguji, materi teori (tertulis & lisan)/praktik, proses & hasil, skema, sertifikat uji kompetensi, promosi kekerjaan: penerimaan siswa, penyaluran, penempatan lulusan, tempat studi banding/rujukan: jumlah, kriteria, tempat magang

B. Pembahasan

1. Pengembangan Organisasi program

Organisasi dalam teaching factory mempunyai tugas dan fungsi sendiri antara lain :

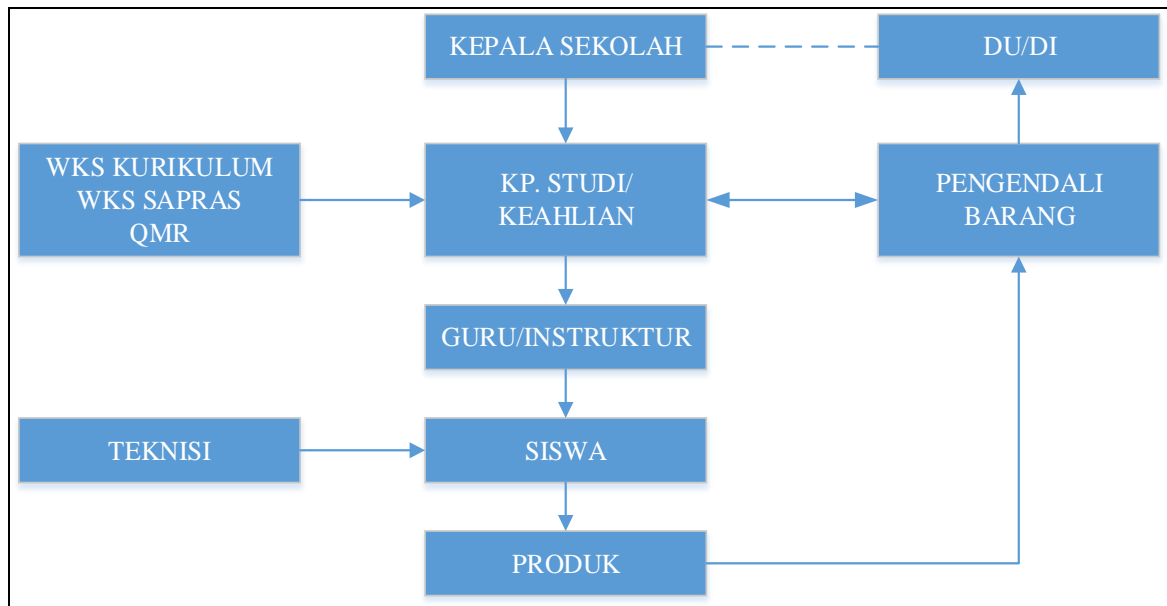
Tabel 2 Bagan Organisasi

No	Unit yang bertugas dalam penyelenggaraan pembelajaran <i>teaching factory</i>	Uraian Tugas
1.	Kepala Sekolah	Bertanggungjawab keberlangsungan Teaching Factory
2.	WKS Kurikulum	Bertanggungjawab kesesuaian TF dengan kurikulum
3.	WKS Sarana Prasarana	Bertanggungjawab peralatan produksi dan bahan
4.	QMR	Memeriksa proses manajemen dari perencanaan dan evaluasi
5.	Kep. Program Keahlian	Menentukan jenis produksi yang dihasilkan
6.	Guru/Instruktur	Melaksanakan proses dan menilai kualitas produksi
7.	Pengendali Barang	Mengendalikan barang produksi keluar dan masuk ke DU/DI
8.	Teknisi	Menyiapkan alat dan memperbaiki alat yang rusak

No	Unit yang bertugas dalam penyelenggaraan pembelajaran <i>teaching factory</i>	Uraian Tugas
9.	DU/DI	Memberi masukan teknik dan strategi pengerjaan

Dengan bagan sebagai berikut

Gambar 1



2. Proses pembelajaran program *teaching factory* pada SMK rujukan.

Proses pembelajaran *teaching factory* adalah perpaduan antara kompetensi dan production base. Kompetensi adalah sesuatu hal yang menjadi bekal siswa untuk mengerjakan sesuatu antara lain

pengetahuan ketrampilan dan sikap kerja sedang production base adalah kemampuan siswa untuk menghasilkan suatu barang. Seseorang pembuat pedang ketika membuat pedang harus mengetahui mengenai macam – macam logam, teknik memukul dan sikap kerja yang baik ketika bekerja.

Proses pembelajaran teaching factory adalah membekali siswa dalam penguasaan kompetensi (competency based training) sesuai dengan rencana pelaksanaan pembelajaran teaching factory yaitu pengetahuan kerja, ketrampilan bekerja dan sikap kerja. Pembelajarannya menggunakan pendekatan berbasis project work dan hasil akhirnya adalah barang jadi.

Proses pembelajaran di SMK Rujukan yang diteliti dalam pembelajarannya menghasilkan produk/barang jadi dan berupa layanan. SMK rujukan dengan bidang keahlian teknologi dan rekayasa seperti Pemesinan, Audio Video adalah jenis SMK dengan tujuan akhir suatu produk atau barang jadi. Proses pembelajarannya terlihat dari hasil akhir suatu hasil pekerjaan siswa sesuai dengan standar industry dengan waktu yang sudah ditentukan. Untuk bidang keahlian seni, pariwisata dan kerajinan maka proses pembelajarannya mengarah pada layanan. Program keahlian tata boga, tata busana, seni adalah pada penguatan skill dan kemampuan dalam menguasai hal – hal tertentu. Contohnya adalah tata boga dengan membuat kue yang dilihat adalah proses membuat kue apakah sesuai dengan standar yang telah ditetapkan. Untuk seni contohnya musik pembelajaran difokuskan pada penguatan alat music yang dikuasai.

3. Assesment pembelajaran program *teaching factory* SMK rujukan.

Assesment/penilaian pembelajaran program teaching factory pada SMK Rujukan pada intinya adalah penilaian menyeluruh

mengenai kompetensi – kompetensi yang harus dicapai oleh siswa berdasar project work yang telah ditetapkan dan pada akhirnya akan menuju pada suatu bentuk jadi/produk/

Penilaian yang digunakan adalah penilaian produk yang dihasilkan apakah sesuai dengan standar dan waktu yang telah ditetapkan. Sedangkan penilaian untuk layanan dilihat dari uji ketrampilan

4. Kinerja pengembangan program teaching factory pada SMK rujukan.

Mengenai kinerja pengembangan program teaching factory jika kita lihat dari CIPP (Context, Input, Proses, Product) secara perundang – undangan belum ada petunjuk teknis mengenai teaching factory sehingga hal tersebut memperlambat kinerja pengembangan TF itu sendiri. Menurut informasi yang didapat pengembangan teaching factory di SMK Rujukan belum optimal dikarenakan alat – alat yang ada sudah ketinggalan zaman. Hubungan dengan para stakeholder di SMK rujukan sudah baik karena reputasinya yang sudah baik dan terkait dengan alumni yang bekerja disana.

Melihat dari sisi input secara manajemen sudah terbentuk gugustugasnya sehingga jelas. Tetapi kurangnya sosialisasi dan lemahnya control serta kurangnya minat untuk mengembangkan menjadi batu sandungan dalam prosesnya. Guru sebagian besar sudah berpengalaman dan memiliki sertifikasi BNSP. Guru berpengalaman disini bisa berarti guru yang sudah tua. Menurut siswa ada sebagian guru yang masih sulit menerima perkembangan teknologi sehingga apa yang disampaikannya menjadi kurang uptodate ditambah lagi fisik dan perbedaan cara mengajar menjadi kesulitan sendiri bagi para siswa. Guru – guru di sekolah juga masih kurang mendapatkan sosialisasi ataupun pelatihan mengenai teaching factory. Selain itu guru – guru

belum banyak yang mempunyai pengalaman di industry sehingga dirasa kurang mengetahui seluk – beluk suatu industry. Sarana dan prasarana perlu adanya peningkatan untuk mengejar peralatan di industry untuk itu perlu kerjasama lebih jauh seperti hibah alat dan magang bagi guru dan tenaga pendidikan. Untuk siswanya dapat dikatakan input yang baik karena sekolah – sekolah ini termasuk sekolah favorit sehingga para calon siswa berlomba – lomba untuk masuk. Untuk tenaga pendidikan sudah cukup dan sudah berkualifikasi minimal SMK. Rencana Pelaksanaan Pembelajaran masih perlu didiskusikan dengan industry. Tata tertib mengenai Teaching Factory belum ada dan perlu dirumuskan diharapkan isinya hampir mendekati industry.

Melihat dari sisi proses, system pembelajarannya dan penilaiannya sebagian besar sekolah sudah sesuai tetapi ada sekolah yang belum optimal menjalankannya karena kurangnya kemauan dan kedisiplinan serta terbatasnya sarana dan prasarana dalam penerapannya. Pembelajaran sudah baik karena sudah mencakup 3 faktor yaitu pengetahuan, sikap dan ketrampilan ditambah penambahan karakter pendukung dunia kerja. Pembelajaran teaching factory juga sudah melakukan upaya untuk inovasi – inovasi agar pembelajaran lebih menarik lagi. Sudah ada Badan Usaha Milik Sekolah dapat menjadi laboratorium untuk meningkatkan kompetensi siswa di bidangnya tetapi masih perlunya peraturan yang mengatur tentang BUMS tersebut terkait dengan pemasukan dan manajemen pengelolaannya. Kualitas lulusan dari SMK rujukan tersebut tergolong baik karena dilihat dari angka penyerapan lulusan yang cukup tinggi serta kepercayaan industry yang tinggi yang dapat dilihat dari lebih banyaknya industry yang datang ke sekolah untuk bekerjasama dan perekrutan tenaga kerja.

Terkait produk dilihat dari citra lembaga baik di masyarakat dan stake holder yang lain termasuk baik. Tetapi, ada konotasi negative bahwa anak SMK suka tawuran dan berbuat negative sehingga masih dipandang sebelah mata. Diharapkan pemerintah dapat mengubah paradigma tersebut. Terkait dengan SMK Rujukan yang berarti menjadi rujukan di sekolah disekitarnya, jika dilihat dari efektivitas SMK rujukan dianggap belum maksimal karena belum banyak fungsi yang dilakukan sebagai rujukan.

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

A. Simpulan

Melihat berbagai faktor dalam penerapan teaching factory maka dapat disimpulkan bahwa

1. Pengorganisasian dalam teaching factory sudah cukup jelas sehingga diharapkan proses penerapan teaching factory dapat berjalan dengan baik
2. Proses pembelajaran teaching factory adalah penyatuan kompetensi based dan production based dengan hasil akhir berupa produk atau layanan
3. Assessment program teaching factory tergantung dengan hasil akhir jika berbentuk produk adalah kesesuaian antara yang dihasilkan dengan spesifikasi industry yang dituju.
4. Kinerja pengembangan program teaching factory pada SMK rujukan adalah sudah cukup baik meski perlu adanya perbaikan ke depannya

B. Saran

Melihat dari berbagai kekurangan yang ada maka dapat diketahui perlu adanya perbaikan – perbaikan antara lain

1. Perlu perundang – undangan yang mengatur teaching factory
2. Perlu adanya dukungan pemerintah dalam menciptakan atmosfir yang baik bagi perkembangan SMK khususnya teaching factory baik sisi pendanaan maupun fasilitas dan dorongan bagi industry
3. Perlu adanya program magang di industry bagi guru dan tenaga kependidikan agar mendapatkan pengalaman industri
4. Adanya sosialisasi, pelatihan, workshop mengenai Teaching Factory
5. Pembaharuan sarana dan prasarana praktek

6. Perlunya komunikasi yang lebih efektif antara sekolah, pemda, industry dan Pemerintah pusat.
7. Diagendakan benchmarking ke sekolah atau institusi lain

LAMPIRAN

DAFTAR PUSTAKA

- Arikunto, Suharsimi & Jabar, Cepi S.A. (2009). *Evaluasi program pendidikan: pedoman teoritis praktis bagi mahasiswa dan praktisi pendidikan*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Depdiknas. (1990). *Peraturan Pemerintah RI Nomor 29, Tahun 1990, tentang Pendidikan Menengah*.
- Depdiknas. (2003). Undang – Undang RI Nomor 20, Tahun 2003, Tentang Sistem Pendidikan Nasional
- Depdiknas. (2005). *Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 19, Tahun 2005 , tentang Standar Nasional Pendidikan*.
- Djemari Mardapi. (2006). *Pemantauan - Evaluasi (Pe) LPMP dan PPPG*. Laporan Penelitian. Subdit Pengembangan Sarana Diklat Ditbindiklat. Ditjen PMPTK Depdiknas. Jakarta.
- Habibie, B.J., (2013), *Sumber Daya Manusia Masyarakat Madani*, pidato KONASPI ke 7, Yogyakarta
- Pavlova, M. (2009). *Technology and vocational education for sustainable development*. Queensland Australia: Spinger.
- Soenarto, dkk. (2007). *Program Pendampingan Evaluasi Diri SMK-BI 2007*. Laporan Penelitian. Kerjasama Program Pascasarjana UNY dengan Direktorat Pembinaan SMK Depdiknas. Jakarta.
- Soenarto, dkk. (2007). *Verifikasi SMK-IGI SBI 2007*. Laporan Penelitian. Kerjasama Program Pascasarjana dengan UNY-IGI Dit PSMK Depdiknas. Jakarta
- Stufflebeam D. L. & Skinfield A. J. (1984). *Systematic evaluation*. United States of Amerika: Kluwer Nijhoff Publising

Stufflebeam, DL. (2002) *CIPP: a mode for program evaluation*. Diambil pada tgl 9 Okt 2012 dari <http://GG.218.71.225/search/cache>

Tabel Jadwal penelitian

No	Jenis Kegiatan	Bulan ke Tahun 2016									
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Persiapan penelitian	■	■								
2	Penyusunan analisis kebutuhan			■	■						
3	Seminar instrumen					■					
4	Pelaksanaan penelitian di lapangan						■	■	■		
5	Penulisan laporan								■	■	
6	Seminar hasil penelitian										■
7	Penyempurnaan laporan										■
8	Penggandaan Laporan										■
9	Penyerahan hasil Penelitian										■

Tabel Organisasi Tim Peneliti

No	Nama dan NIP	Kedudukan	Tugas
1	Prof. Soenarto, Ph.D. NIP. 19480804 197412 1 001	Ketua Peneliti	<ul style="list-style-type: none"> - Merencanakan strategi pelaksanaan penelitian - Mengorganisasikan elemen-elemen yang diperlukan dalam penelitian - Melakukan kajian substansi penelitian - Merumuskan hasil penelitian
2	Dr. Putu Sudira NIP. 19641231 198702 1 063	Anggota Peneliti	<ul style="list-style-type: none"> - Membantu ketua peneliti dalam menyusun instrumen penelitian - Melakukan kajian substansi penelitian - Merumuskan hasil penelitian
3	Totok Sukardiyono NIP. 19670930 199303 1 005	Anggota Peneliti	<ul style="list-style-type: none"> - Membantu ketua peneliti dalam menyusun instrumen penelitian - Melakukan kajian substansi penelitian - Merumuskan hasil penelitian
4	Ahmad Awaluddin Baiti, M.Pd. NIP. 19870414 201504 1 002	Anggota Peneliti	<ul style="list-style-type: none"> - Membantu ketua peneliti dalam menyusun instrumen penelitian - Melakukan kajian substansi penelitian - Menyusun laporan penelitian