

TEACHING FACTORY DI SMK ST. MIKAEL SURAKARTA

Oleh:

Sudiyanto (sudiyanto@uny.ac.id)

Yoga Guntur Sampurno (yoga_gs@uny.ac.id)

Ibnu Siswanto (ibnususwanto@uny.ac.id)

**PT. Otomotif
FT UNY**

Abstrak

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini ialah mengetahui dan mendeskripsikan secara faktual, akurat dan sistematis tentang 1) Manajemen *teaching factory* di SMK St. Mikael Surakarta dan 2) Faktor-faktor pendukung dan penghambat dalam pelaksanaan *teaching factory* di SMK St. Mikael Surakarta.

Penelitian ini menggunakan pendekatan deskriptif. Objek penelitian ialah Kepala Sekolah dan Guru/Karyawan SMK St. Mikael Surakarta. Pengumpulan data dilakukan dengan wawancara, angket, dan observasi.. Teknik analisis data yang dipergunakan ialah metode analisis deskriptif.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa 1) Pelaksanaan *teaching factory* di SMK St. Mikael Surakarta melalui perencanaan dengan pembuatan rencana jangka panjang, menengah, dan pendek, pelaksanaan dengan mengintegrasikan ke dalam kurikulum sehingga melibatkan semua siswa, serta pengawasan dengan melakukan koordinasi rutin dan form penilaian untuk semua siswa, karyawan, dan guru. 2) Faktor pendukung pelaksanaan *teaching factory* di SMK St. Mikael Surakarta ialah budaya atau kultur yang baik, sumber daya manusia yang berkompeten dibidangnya, dan fasilitas peralatan yang memadai. Sedangkan faktor penghambatnya ialah: belum adanya ruang atau bangunan khusus untuk unit produksi dan belum adanya karyawan yang khusus mengelola unit produksi

A. Pendahuluan

Seperti tertuang dalam *roadmap* ditjen PSMK 2010-2014, visi ditjen PSMK adalah Terwujudnya SMK yang dapat menghasilkan tamatan berjiwa wira usaha yang siap kerja, cerdas, kompetitif, dan memiliki jati diri bangsa, serta mampu mengembangkan keunggulan lokal dan dapat bersaing di pasar global. Untuk meraih visi tersebut, maka misi yang dibuat adalah meningkatkan perluasan dan pemerataan

akses SMK yang bermutu untuk semua lapisan masyarakat; meningkatkan kualitas SMK melalui penerapan sikap disiplin, budi pekerti luhur, berwawasan lingkungan, dan pembelajaran berpusat pada peserta didik yang kontekstual berbasis TIK; memberdayakan SMK dalam menciptakan lulusan yang berjiwa wirausaha dan memiliki kompetensi keahlian melalui pengembangan kerjasama dengan industri dan berbagai

entitas bisnis yang relevan dalam bentuk "*teaching industry*"

Selain itu, *teaching industry* atau *teaching factory* juga merupakan salah satu indikator untuk mengevaluasi kinerja SMK Bertaraf Internasional (SMK BI). Dalam roadmap SMK 2010-2014, ditargetkan diakhir tahun 2014 sebanyak 70% SMK memiliki unit pembelajaran usaha dalam bentuk *teaching industry* atau *teaching factory*.

Berdasarkan observasi awal yang dilakukan di 8 SMK RSBI dan 3 SMK yang dipersiapkan menjadi SBI Invest di Daerah Istimewa Yogyakarta (DIY), terlihat bahwa SMK RSBI maupun SMK yang dipersiapkan menjadi SBI Invest mengalami kesulitan dalam pelaksanaan *teaching factory*.

SMK yang mengalami kesulitan dalam pengembangan *teaching factory* terutama di SMK yang melaksanakan *teaching factory* meliputi kegiatan produksi dan pemasaran suatu produk. Misalkan saja SMK kelompok teknologi (SMKN 2 Yogyakarta, SMKN 2 Depok Sleman, dan SMKN 2 Wonosari), SMK Kelompok pariwisata (SMKN 5 Yogyakarta dan SMKN 4 Yogyakarta). Sedangkan SMK yang melaksanakan *teaching factory* terbatas pada kegiatan pemasaran cenderung dapat meraih keberhasilan. Misalkan saja SMKN 1 Depok dan SMKN 1 Bantul.

Oleh karena itu diperlukan suatu model atau contoh dari SMK yang

melaksanakan *teaching factory* mulai dari kegiatan produksi sampai dengan penjualan untuk menjadi model atau contoh bagi SMK yang lain. Salah satu SMK yang dianggap berhasil dalam pelaksanaan *teaching factory* adalah SMK St. Mikael Surakarta.

SMK St. Mikael Surakarta adalah SMK Kelompok Teknologi yang memiliki program keahlian Teknik Mesin perkakas atau mesin industri. Sejak tahun 2003 mendapatkan akreditasi ISO 9001:2000 dan menjadi sister school dari *Indonesian German Institute* (IGI). SMK St. Mikael menggunakan model *production based training* sebagai salah satu model pembelajaran yang diterapkan.. Dalam hasil uji kompetensi, SMK St. Mikael masuk dalam 10 besar untuk SMK dengan program keahlian mesin industri. SMK St. Mikael juga dipercaya oleh pemerintah untuk melakukan review atas kurikulum SMK program keahlian teknik mesin perkakas.

Sesuai dengan latar belakang yang telah dipaparkan, untuk itu diperlukan penelitian tentang bagaimana pelaksanaan *teaching factory* di SMK St. Mikael Surakarta supaya dapat menjadi bahan pedoman atau inspirasi bagi SMK-SMK yang lain.

B. *Teaching Factory*

Dalam konsep sederhana *Teaching factory* merupakan pengembangan dari unit produksi yang sudah dilaksanakan di SMK –

SMK. Sebenarnya konsep *teaching factory* merupakan salah satu bentuk pengembangan dari sekolah kejuruan menjadi model sekolah produksi. Menurut Greinert dan Weimann dalam Heru Subroto (2004), terdapat tiga model dasar sekolah produksi, yaitu: 1) Sekolah produksi sederhana (*Der einwickelte produktionsschullyp Training Cum production*); 2) Sekolah produksi yang berkembang (*Der einwickelte produktionsschullyp*) dan 3) Sekolah produksi yang berkembang dalam bentuk pabrik sebagai tempat belajar (*Der einwickelte produktionsschullyp inform der Lernfabrik Pproduktion Training Corporation*).

Model yang ketiga, yaitu Sekolah produksi yang berkembang dalam bentuk pabrik sebagai tempat belajar (*Der einwickelte produktionsschullyp inform der Lernfabrik Pproduktion Training Corporation*) selanjutnya dikenal dengan *Teaching factory Model*. Penyelenggaraan model ini memadukan sepenuhnya antara belajar dan bekerja, tidak lagi memisahkan antara tempat penyampaian materi teori dan tempat materi produksi (praktik).

Pelaksanaan *teaching factory* di sekolah menengah kejuruan di Indonesia menurut Moerwishmadhi (2009) yaitu dengan mendirikan unit usaha atau perusahaan di dalam sekolah. Unit usaha atau pabrik tersebut memproduksi untuk menghasilkan

barang dan jasa yang memenuhi standar kualitas sehingga dapat diterima oleh masyarakat atau konsumen. Dengan kegiatan produksi yang bisa menghasilkan barang atau jasa yang memiliki nilai jual, SMK dapat secara luas mengembangkan potensinya untuk menggali sumber-sumber pembiayaan sekaligus merupakan sumber belajar.

Dengan demikian dapat disimpulkan bahwa *teaching factory* adalah kegiatan pembelajaran dimana siswa secara langsung melakukan kegiatan produksi baik berupa barang atau jasa di dalam lingkungan pendidikan sekolah. Barang atau jasa yang dihasilkan memiliki kualitas sehingga layak jual dan diterima oleh masyarakat atau konsumen. Hasil keuntungan yang didapatkan diharapkan dapat menambah sumber pendapatan sekolah yang berguna untuk keberlangsungan kegiatan pendidikan. *Teaching factory* menghadirkan dunia industri/kerja yang sesungguhnya dalam lingkungan sekolah untuk menyiapkan lulusan yang siap kerja.

C. Manajemen *Teaching Factory*

Manajemen *teaching factory* yang dimaksudkan adalah kegiatan pengelolaan *teaching factory*. Ricky W. Griffin (2006) mendefinisikan manajemen sebagai sebuah proses perencanaan, pengorganisasian dan pengkoordinasian, serta pengawasan sumber

daya untuk mencapai sasaran (goals) secara efektif dan efisien. Efektif berarti bahwa tujuan dapat dicapai sesuai dengan perencanaan, sementara efisien berarti bahwa tugas yang ada dilaksanakan secara benar, terorganisir, dan sesuai dengan jadwal. Dengan pengertian tersebut, fungsi manajemen kemudian dikelompokkan menjadi tiga meliputi: perencanaan (*planning*), pelaksanaan (*organizing*), dan pengawasan (*controlling*).

1. Perencanaan (*planning*)

Suharsimi Arikunto (1988) menjelaskan bahwa perencanaan adalah proses mempersiapkan rangkaian pengambilan keputusan untuk dilakukannya tindakan dalam mencapai tujuan-tujuan organisasi. Adapun aspek-aspek perencanaan meliputi : 1) apa yang akan dilakukan; 2) siapa yang melakukan; 3) kapan dilakukan; 4) dimana dilakukan; 5) bagaimana dilakukan; dan 6) apa saja yang diperlukan agar tercapai tujuan secara maksimal.

2. Pelaksanaan (*organizing*)

Sudjana (2000) mengatakan bahwa pengorganisasian adalah kegiatan mengidentifikasi dan memadukan sumber-sumber yang diperlukan ke dalam kegiatan yang akan dilakukan dalam mencapai tujuan yang telah ditetapkan. Sumber-sumber itu meliputi tenaga manusia, fasilitas, alat-alat, dan biaya yang tersedia atau dapat

disediakan. Pengorganisasian menekankan pentingnya tingkah laku orang-orang yang diberikan peranan dan tugas.

3. Pengawasan (*controlling*)

Proses pengawasan meliputi kegiatan penentuan tujuan yang pragmatis, menetapkan standar "*performance*", mengadakan pengamatan terhadap kegiatan-kegiatan, mengadakan koreksi atau modifikasi terhadap segala bentuk penyimpangan yang terjadi (Burhanuddin : 1994)

D. METODOLOGI PENELITIAN

Jenis penelitian yang dipergunakan dalam penelitian ini adalah penelitian deskriptif. Penelitian ini akan memuat deskripsi, gambaran yang sistematis, faktual, dan akurat mengenai manajemen dan faktor-faktor pendukung dalam pelaksanaan *teaching factory* di SMK St. Mikael Surakarta.

Penelitian ini dilaksanakan di SMK St. Mikael Surakarta. Penelitian dilaksanakan selama 5 bulan mulai dari Maret-Juli 2011. Subjek dari penelitian ini adalah Kepala Sekolah atau Pimpinan yayasan dari SMK St. Mikael Surakarta, Pengelola *teaching factory*, dan Guru SMK St. Mikael Surakarta.

Teknik pengumpulan data dalam penelitian ini menggunakan wawancara, angket, dan observasi. Data yang didapatkan kemudian dianalisis menggunakan analisis

data deskriptif. Hasil penelitian dan pembahasan dilakukan dengan mendeskripsikan pemaknaan dari data-data hasil penelitian.

E. HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

1. Perencanaan

Dalam proses perencanaan yang dilakukan oleh pengelola SMK St. Mikael Surakarta untuk pelaksanaan program *teaching factory*, dibuatlah sebuah pedoman pelaksanaan *teaching factory*. Pedoman pelaksanaan yang dibuat menyatu dalam Rencana Kerja Kegiatan atau Rencana Anggaran dan Kegiatan Sekolah. Seluruh program yang dibuat mengacu pada visi SMK St. Mikael Surakarta.

Visi SMK St. Mikael Surakarta ialah Menjadi pusat pendidikan teknik yang unggul dalam mewujudkan 9C (*Competence, Conscience, Compassion, Communicative, Cooperative, Commitment, Creativity, Capability, Caring*). Pusat pendidikan teknik yang unggul diartikan sekolah mampu menyediakan fasilitas yang lengkap untuk kegiatan manufaktur mulai dari disain atau perancangan sampai dengan proses produksi. Sementara kepribadian 9C mewarnai dalam setiap kegiatan baik akademis maupun non akademis.

Kepribadian 3C yang pertama fokusnya pada kelas X, yaitu *competence*

(kemampuan kompetensi teknis), *conscience* (kompetensi moral/kemampuan bertanggung jawab sehingga mampu memutuskan apa yang baik dan yang tidak), *compassion* (kompetensi sosial/kemampuan berbagi dengan orang lain). Ketiganya adalah pondasi dari seluruh pembentukan sumber daya manusia yang diinginkan. Dengan demikian, akhir seluruh proses pembelajaran menghasilkan lulusan dengan kompetensi yang baik, memiliki rencana masa depan yang jelas serta mampu memberikan manfaat kepada orang lain dari kompetensi yang dimiliki.

Pada awalnya kepribadian yang ingin dihasilkan SMK St Mikael Surakarta ialah *competence, conscience, dan compassion*. Akan tetapi setelah mendapatkan masukan dari alumni bahwa pondasi dasar saja tidak cukup, maka dibuatlah nilai tambah lain yang harus dimiliki lulusan SMK St Mikael Surakarta. Nilai tambah tersebut ialah *communicative, cooperative, commitment, creativity, capability, dan caring*. *Communicative* ialah kemampuan berkomunikasi, *cooperative* ialah kemampuan bekerjasama, dan *commitment* ialah kemampuan membangun komitmen. Dengan demikian, lulusan SMK St Mikael Surakarta diharapkan memiliki nilai tambah mampu mengkomunikasikan idenya dengan orang lain, bekerjasama dan membangun

komitmen, Nilai tambah tersebut fokus diberikan dikelas XI sebagai arahan.

Sedangkan Kelas XII arahnya 3C yang terakhir, yaitu *creativity*, *capability*, dan *caring*. *Creativity* atau kreatifitas mengajarkan kepada siswa untuk selalu berfikir bagaimana membuat sesuatu bisa lebih baik. Sedangkan *capability* ialah kemampuan untuk belajar terus menerus sehingga dapat beradaptasi dengan pengetahuan yang baru. Sementara kepribadian yang ke tiga adalah *caring* atau kemampuan untuk memelihara yang baik. Dengan demikian siswa tidak hanya terpacu pada serba cepat, murah, tapi juga memiliki sertamemelihara nilai-nilai utama yang harus dipegang teguh dan diperjuangkan. Secara ringkas, 3C yang pertama adalah pondasi, 3C yang kedua adalah nilai tambah, dan 3C yang berikutnya adalah kemampuan untuk belajar terus menerus.

Visi tersebut menjadi menjadi ruh dan mewarnai seluruh aspek program yang akan dilaksanakan baik akademis maupun non akademis. Setiap program yang dibuat memiliki target jangka panjang, jangka menengah dan jangka pendek. Target jangka panjang ialah target yang ingin dicapai sampai dengan 5 tahun ke depan. Sedangkan target jangka menengah ialah target yang akan dicapai antara 1-5 tahun. Sementara target jangka pendek ialah target yang ingin dicapai tahun dalam waktu 1 tahun. Setiap

program juga memiliki indicator pencapaian program yang jelas untuk setiap tahunnya.

Program yang secara langsung terkait dengan pelaksanaan *teaching factory* di SMK St. Mikael Surakarta ialah program pendirian unit produksi yang memiliki badan hukum dan penerapan model *backward design* dalam proses pembelajaran.

Program pendirian unit produksi bertujuan untuk mendirikan sebuah unit produksi yang memiliki badan hukum legal serta mampu melakukan kegiatan produksi menggunakan peralatan sendiri. Pada saat ini, proses produksi yang dilakukan SMK St Mikael Surakarta menyatu dengan peralatan dan tempat yang dipergunakan untuk praktik siswa. SMK St Mikael belum memiliki ruangan atau bangunan yang khusus dipergunakan untuk kegiatan unit produksi. Program pendirian unit produksi tersebut direncanakan dapat diraih pada tahun 2015.

Sedangkan penerapan model *backward design* bertujuan untuk mendukung pencapaian profil lulusan yang ingin dihasilkan oleh SMK St Mikael Surakarta. *Backward design* ialah metode merancang kurikulum dengan menetapkan tujuan sebelum memilih kegiatan atau konten untuk mengajar. Tujuannya untuk menjamin proses pembelajaran mampu mencapai sasaran yang diinginkan dengan menjaga materi yang disampaikan tetap

fokus dan terorganisir serta memberikan pemahaman yang lebih baik bagi siswa. Pada saat membuat rancangan implementasi kurikulum dalam bentuk silabus dan Rancangan Pembelajaran, seluruh guru berkontribusi terhadap pencapaian visi dengan memasukkan nilai-nilai yang ingin ditanamkan ke dalam mata pelajaran yang diampunya.

Seluruh perencanaan yang dibuat dilakukan oleh pengelola SMK St Mikael Surakarta dengan memperhatikan atau mempertimbangkan masukan dari berbagai pihak yang berkepentingan. Misalkan saja dari pemerintah, Perguruan Tinggi, industry dan alumni. Seluruh rencana beserta dengan target pencapaiannya telah dibuat dan didokumentasikan secara baik sehingga mudah dipahami oleh semua warga sekolah.

2. Pelaksanaan

Konsep *teaching factory* di SMK St. Mikael Surakarta sudah mulai dilaksanakan sejak lama, bahkan sebelum pemerintah memberikan acuan kepada SMK untuk melaksanakannya. *Teaching factory* menjadi salah satu solusi dari pemenuhan kebutuhan siswa SMK akan suasana belajar yang mirip dengan suasana kerja di industri dimana mereka akan bekerja setelah menamatkan studinya di SMK. *Teaching factory* terintegrasi dalam pembelajaran produktif

yang menghasilkan barang pada tuntutan kompetensi tertentu.

Mata pelajaran yang berkaitan langsung dengan *teaching factory* adalah Gambar Teknik, Kewirausahaan, Komputer, Pengetahuan Penunjang Teknik Permesinan, Teori dan Praktik Bubut Dasar, Teori dan Praktek Bubut Lanjut, Teori dan Praktek Gerinda Dasar, Teori dan Praktek Gerinda Lanjut, Teori Kelistrikan Dasar, Kerja Bangku dan Pengukuran, Teori dan Praktik Permesinan Dasar, Teknik Frais, CNC Dasar, *Applied CNC*, dan *Solid Work*. Materi pelajaran yang berkaitan dengan *teaching factory* tersebut dilaksanakan semirip mungkin seperti suasana kerja di industri. Disiplin waktu, toleransi pekerjaan, kecepatan, orisinalitas, serta sikap kerja benar-benar dilaksanakan dalam kegiatan belajar mengajar pada mata pelajaran tersebut. Dengan demikian semua guru memberikan kontribusi terhadap usaha pencapaian visi dan misi sekolah melalui pelajaran yang diampunya.

Teaching factory dilaksanakan sejak semester I dimana pekerjaan yang diberikan dengan siswa disesuaikan kompetensi yang dimiliki. Siswa semester I sudah harus mampu menghasilkan suatu bentuk benda kerja dasar yang nantinya merupakan bagian dari produk utuh yang dihasilkan oleh siswa setelah sampai pada kelas XI. Pembelajaran

teaching factory meminimalisir kemungkinan produk kerja siswa tidak digunakan sama sekali. Satu-satunya produk praktek yang tidak bisa digunakan adalah produk praktek pengelasan dasar.

Peserta didik yang belum menguasai materi sesuai dengan kompetensi minimal yang ditetapkan akan diberikan remidi. Remidi berupa pengulangan kompetensi yang belum dikuasai, hal ini dilaksanakan dengan tambahan waktu kerja (kerja lembur). Sistem remidi dilaksanakan dengan sungguh-sungguh sehingga pada kelas X dan XI sudah jarang ditemukan siswa yang harus *droup out* karena penguasaan materinya kurang. Drop out beberapa kali ditemukan pada siswa kelas IX karena tidak bisa memenuhi kompetensi minimal bahkan setelah dilaksanakan remidi.

Siswa yang tidak bisa memenuhi kompetensi minimal adalah siswa yang tidak memiliki motivasi untuk belajar ataupun kemampuan ketrampilan yang dimiliki tidak dapat berkembang. Pada umumnya guru-guru membuat kesimpulan bahwa salah satu penyebab turunnya prestasi siswa ialah karena motivasi belajar kurang dan kurang bekerja keras.

Teaching factory adalah pembelajaran yang mempunyai suasana kerja seperti yang terjadi di industri oleh karena itu untuk mendapatkan suasana tersebut maka yayasan

yang menaungi SMK St. Mikael dan ATMI membangun unit produksi. Unit produksi tersebut mempunyai usaha pada bidang *die casting* maupun *molding, filling cabinet*, kursi dan tempat tidur yang dibutuhkan rumah sakit, serta beberapa pesanan yang bervariasi dan dapat dikerjakan menggunakan mesin-mesin yang terdapat di sana.

Dengan demikian produk-produk yang dihasilkan oleh siswa dan guru SMK St. Mikael berupa produk massal dan produk sesuai pesanan. Produk massal ialah produk yang dirancang oleh guru SMK St. Mikael Surakarta dan diproduksi dalam jumlah banyak disesuaikan dengan kemampuan siswa dan peralatan yang ada di sekolah. Sedangkan produk sesuai pesanan dibuat berdasarkan pesanan oleh konsumen. Bentuk atau spesifikasi produk disesuaikan dengan kebutuhan konsumen.

Produk-produk yang dibuat di SMK St Mikael Surakarta laku dipasaran karena sudah memiliki *branding* tersendiri. Kepercayaan konsumen bahwa produk yang dihasilkan sudah teruji dan terbukti membuat konsumen tidak ragu untuk membeli produk buatan siswa atau guru SMK St. Mikael ataupun memesan suatu produk khusus sesuai dengan kebutuhannya. Kepercayaan dari konsumen tidak datang dengan tiba-tiba. Pada awal merintis produksi di SMK St. Mikael Surakarta, konsumen juga tidak langsung percaya

terhadap kualitas produk yang dihasilkan. Akan tetapi dengan usaha yang tidak pantang menyerah, divisi *marketing* produk SMK St. Mikael Surakarta memasarkan ke toko-toko atau pasar yang ada disekitar sekolah dan di Klaten. Pada akhirnya sedikit demi sedikit, produk yang dihasilkan laku dan konsumen percaya terhadap kualitas produk yang dihasilkan. Pada saat ini, SMK St. Mikael Surakarta sudah menjalin kerjasama dengan beberapa buah toko atau kios yang ada disekitar sekolah dan juga di kota Solo serta Klaten untuk memasarkan hasil produk Unit Produksi sekolah.

Karena memiliki Unit Produksi yang berjalan dengan baik, peserta didik yang belajar di St. Mikael tidak sulit untuk mendapatkan tempat melaksanakan praktek industri seperti peserta didik di SMK yang lain. Para siswa tersebut setelah dianggap kompetensinya cukup (biasanya kelas X atau XI) melaksanakan praktek industrinya di unit produksi tersebut.

Peran serta peserta didik dalam produksi barang pada umumnya berkisar pada proses produksi. Bagian perencanaan dan pemasaran dilaksanakan oleh instruktur ataupun guru SMK St. Mikael. Walaupun dikatakan oleh guru bahwa beberapa siswa ada yang berhasil untuk sampai memasarkan barang produksi. Siswa juga seringkali ikut serta dalam pelaksanaan perencanaan yaitu

pada proses perancangan dengan drawing. Dasar *drawing* dan bagian-bagian yang masih rumit dirancang dan digambar oleh instruktur sedangkan peserta didik menyelesaikan rancangan yang sudah ada dengan batasan toleransi yang harus dipenuhi.

3. Pengawasan

SMK St Mikael memiliki beberapa metode yang dipergunakan untuk melakukan pengawasan. Yang pertama, setiap satu minggu sekali pengelola melakukan koordinasi untuk melakukan evaluasi kegiatan-kegiatan yang telah dilaksanakan dan mencari alternatif solusi untuk permasalahan-permasalahan yang timbul. Selain pertemuan setiap satu minggu sekali yang diikuti koordinator sekolah, SMK St Mikael melakukan koordinasi beserta seluruh staf dan tenaga pengajar setiap satu bulan sekali. Pertemuan-pertemuan rutin yang dilakukan setiap minggu atau setiap bulan sekali menekankan pada koordinasi kegiatan yang bersifat jangka pendek. Sedangkan koordinasi yang dilakukan untuk kegiatan yang bersifat jangka menengah dan jangka panjang dilakukan setiap tahun sekali.

Metode yang kedua ialah dengan membuat form penilaian untuk seluruh warga SMK St Mikael Surakarta. Form tersebut berisi penilaian kinerja yang ditunjukkan oleh guru, karyawan sekolah, dan siswa. Penilaian kinerja yang dibuat untuk guru dan karyawan

berpengaruh kepada gaji yang akan diberikan. Setiap pelanggaran yang dilakukan oleh warga SMK St Mikael Surakarta akan diberikan sanksi. Sanksi yang dilakukan pada umumnya ialah penambahan jam kerja. Sanksi tersebut diberikan sebagai bagian dari usaha untuk meningkatkan kualitas sumber daya manusia yang dihasilkan. Sedangkan guru atau karyawan yang berprestasi akan mendapatkan *reward* dalam bentuk fasilitas yang menunjang kinerjanya.

4. Faktor Pendukung dan Penghambat Pelaksanaan *Teaching factory* di SMK St Mikael Surakarta.

- a. Faktor pendukung dalam pelaksanaan *teaching factory* di SMK St Mikael Surakarta ialah:
 - 1) Budaya atau kultur yang baik
 - 2) Sumber daya manusia yang berkompeten dibidangnya.
 - 3) Fasilitas peralatan yang memadai
- b. Faktor penghambat dalam pelaksanaan *teaching factory* di SMK St Mikael Surakarta ialah:
 - 1) Belum adanya ruang atau bangunan khusus untuk unit produksi
 - 2) Belum adanya karyawan yang khusus mengelola unit produksi

F. KESIMPULAN DAN SARAN

1. Kesimpulan

- a. Pelaksanaan *teaching factory* di SMK St. Mikael Surakarta melalui perencanaan dengan pembuatan rencana jangka panjang, menengah, dan pendek, pelaksanaan dengan mengintegrasikan ke dalam kurikulum sehingga melibatkan semua siswa, serta pengawasan dengan melakukan koordinasi rutin dan form penilaian untuk semua siswa, karyawan, dan guru.

2. Faktor pendukung pelaksanaan *teaching factory* di SMK St. Mikael Surakarta ialah budaya atau kultur yang baik, sumber daya manusia yang berkompeten dibidangnya, dan fasilitas peralatan yang memadai. Sedangkan faktor penghambatnya ialah: belum adanya ruang atau bangunan khusus untuk unit produksi dan belum adanya karyawan yang khusus mengelola unit produksi

A. Saran

1. SMK lain yang ingin melaksanakan *teaching factory* sebagaimana di SMK St. Mikael Surakarta sebaiknya mulai dengan menumbuhkan kultur budaya baru berupa kedisiplinan, ketelitian, dan kreatifitas.

G. DAFTAR PUSTAKA

Triatmoko. (2009). *The ATMI Story, rainbow of excellence*. Surakarta : Atmipress.

- Burhanuddin. (1994). *Analisis administrasi manajemen dan kepemimpinan pendidikan*. Jakarta : Bumi Aksara.
- Direktorat PSMK. (10 Mei 2008). *Kewirausahaan dalam kurikulum SMK*. Makalah disajikan dalam Seminar Nasional Wirausaha Kuliner, di Jurusan Teknologi Industri , Fakultas Teknik , Universitas Negeri Malang.
- Heru Subroto. (2004). *Kinerja Unit Produksi SMK Negeri Kelompok Teknologi dan Industri di Jawa Tengah*. Tesis. Program Pascasarjana UNY.
- Moerwismadhi. (2009). *Teaching factory suatu pendekatan dalam pendidikan vokasi yang memberikan pengalaman ke arah pengembangan technopreneurship*. Makalah :
- disampaikan pada seminar nasional *technopreneurship learning for teaching factory* tanggal 15 Agustus 2009 di Malang Jawa Timur.
- Sudjana. (2000). *Manajemen program pendidikan untuk pendidikan non formal dan pengembangan sumber daya manusia*. Bandung : Falah production
- Suharsimi, A. (1998). *Organisasi dan administrasi pendidikan teknologi dan kejuruan*. Jakarta : P2LPTK
- Husaini Usman. (2006). *Manajemen pendidikan terpadu anak berbakat*. Yogyakarta : PT. Bumi Aksara.
- Griffin, R. 2006. *Business*, 8th Edition. NJ: Prentice Hall.