

BAB II

KAJIAN TEORI

A. Deskripsi Teori

1. Kompetensi Psikomotorik

a. Pengertian Kompetensi Psikomotorik

Kompetensi adalah suatu kemampuan untuk melaksanakan atau melakukan suatu pekerjaan atau tugas yang dilandasi atas keterampilan dan pengetahuan serta didukung oleh sikap kerja yang dituntut oleh pekerjaan tersebut.¹ Dengan demikian, kompetensi menunjukkan keterampilan atau pengetahuan yang dicirikan oleh profesionalisme dalam suatu bidang tertentu sebagai sesuatu yang terpenting, sebagai unggulan bidang tertentu, dengan indikatornya adalah :

1) Pengetahuan (*Knowledge*)

Pengetahuan yang berkaitan dengan pekerjaan meliputi : a) mengetahui dan memahami pengetahuan dibidang masing-masing.
b) Mengetahui pengetahuan yang berhubungan dengan peraturan, prosedur, teknik yang baru dalam institusi pemerintah.

2) Keterampilan (*Skill*)

Keterampilan individu meliputi : a) kemauan dalam berkomunikasi dengan baik secara tulisan, b) kemampuan berkomunikasi dengan jelas secara lisan.

¹ Wibowo, 2007, *Manajemen Kinerja*, Jakarta : PT Raja Grafindo Persada, hlm. 24

3) Sikap (*Attitude*)

Sikap individu, meliputi : a) memiliki kemampuan dalam berkomunikasi dalam berkreaitivitas dalam bekerja. b) Adanya semangat kerja yang tinggi.

Berdasarkan UU No.14 Tahun 2015 tentang guru dan dosen kompetensi adalah seperangkat pengetahuan, keterampilan, dan perilaku yang harus dimiliki, dihayati, dan dikuasai oleh guru atau dosen dalam melaksanakan tugas keprofesionalan.

Kompetensi berdasarkan UU No. 13 tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan : pasal 1 (10), “Kompetensi adalah kemampuan kerja setiap individu yang mencakup aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang sesuai dengan standar yang ditetapkan”.²

Dari beberapa pendapat di atas maka dapat disimpulkan bahwa kompetensi adalah sejumlah kemampuan yang harus dimiliki peserta didik mencakup aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap.

Keterampilan psikomotorik atau motorik tidak hanya berupa gerakan yang tersusun rapi saja namun juga berdasarkan adanya aspek kognitif yang berkaitan dengan pemikiran atau mental. Kemampuan psikomotorik atau kecakapan motorik merupakan kemampuan untuk berkoordinasi kerja saraf motorik yang dapat dilakukan oleh syaraf pusat yang sistematis untuk mengerjakan

² Undang-Undang Nomor 13 Tahun 2003, tentang Ketenagakerjaan

berbagai hal.³ Ranah psikomotorik adalah ranah yang berhubungan dengan kemampuan bertindak atau keterampilan (*skill*) setelah seseorang menerima dan melakukan pengalaman belajar tertentu.⁴

Menurut W.S Winkel dalam bukunya menjelaskan bahwa belajar keterampilan motorik memiliki dua fase yaitu fase kognitif dan fase fiksasi. Sebagaimana pembentukan prosedur diperoleh pengetahuan deklaratif (termasuk pengetahuan prosedural seperti konsep dan kaidah dalam bentuk pengetahuan deklaratif) mengenai urutan langkah-langkah operasional atau urutan yang harus dibuat. Inilah yang disebut fase kognitif dalam belajar keterampilan motorik. Kemudian rangkaian gerak-gerik mulai dilaksanakan secara pelan-pelan dahulu, dengan dituntun oleh pengetahuan prosedural, sampai semua gerakan mulai berlangsung lebih lancar dan akhirnya keseluruhan urutan gerak-gerik berjalan sangat lancar. Inilah yang disebut fase fiksasi, yang baru berakhir bila program gerak jasmani berjalan otomatis tanpa disertai taraf kesadaran yang tinggi.

Domain psikomotorik merupakan pengetahuan yang lebih banyak didasarkan pada pengembangan pemikiran atau proses mental dengan memperhatikan aspek-aspek otot dan bertujuan untuk membentuk keterampilan siswa. Selain mencakup proses yang menggerakkan otot, psikomotorik juga berkaitan dengan aspek

³ Heri Gunawan, 2014, *Pendidikan Islam Kajian Teoritis dan Pemikiran Tokoh*, Bandung : Remaja Rosdakarya, hlm. 232

⁴ Ana Sudjiono, 2013, *Pengantar Evaluasi Pendidikan*, Jakarta : Rajagrafindo Persada, hlm, 58

keterampilan hidup.⁵ Aspek pengetahuan atau kognitif juga mempunyai pengaruh sebagai pengetahuan awal tentang bagaimana gerakan yang benar di dalam kemampuan psikomotorik. Maka, kemampuan psikomotorik atau keterampilan motorik adalah kemampuan dalam bertindak menggunakan otot yang telah dikoordinasi oleh saraf motorik untuk merangkaikan gerak jasmaniah dengan membutuhkan aktivitas kognitif atau mental/psychis. Dengan adanya aktivitas tersebut maka akan terbentuk koordinasi secara terpadu untuk menyelesaikan tugas dengan berhasil dan menyelesaikan perintah setelah siswa menerima pengalaman belajar tertentu.

Jadi kompetensi Psikomotorik adalah sejumlah kemampuan atau keterampilan (*skill*) yang harus dimiliki seseorang setelah seseorang menerima dan melakukan pengalaman belajar tertentu.

SMK merupakan suatu bentuk satuan pendidikan yang menyelenggarakan berbagai program keahlian yang disesuaikan dengan kompetensi kebutuhan kerja. Pada umumnya kompetensi yang ada di SMK saling berkaitan satu sama lainnya dan merupakan salah satu syarat untuk melanjutkan ke kompetensi lainnya. Salah satu kompetensi yang berfungsi membekali peserta didik agar memiliki kompetensi kerja sesuai standar yang dibutuhkan dunia kerja adalah kompetensi produktif. Dalam kompetensi produktif dimana pembelajaran praktik memegang peran yang sangat penting.

⁵ Sukardi, 2015, *Evaluasi Pendidikan Prinsip dan Operasionalnya* Cetakan ke-8, Jakarta : Bumi Aksara, hlm. 76

Melalui pembelajaran praktik siswa akan dapat menguasai keterampilan secara optimal.

Pelaksanaan pembelajaran praktik adalah proses belajar mengajar yang dilakukan pada pelajaran bidang studi kejuruan yang didukung oleh sarana dan prasarana seperti alat, bahan dan tempat. Namun dalam proses pembelajaran praktik terdapat beberapa hambatan, yaitu hambatan karena kurang motivasi, persiapan pembelajaran, waktu yang belum efektif, dan kurangnya sarana dan prasarana pembelajaran.

Kompetensi psikomotorik pada kegiatan praktik pada sekolah menengah kejuruan yang perlu dilakukan adalah :

1) Pengulangan praktik atau dapat diistilahkan istiqomah

Dalam Al-Qur'an surah Fussilat ayat 30 dijelaskan sebagai berikut :

إِنَّ الَّذِينَ قَالُوا رَبُّنَا اللَّهُ ثُمَّ اسْتَقَامُوا تَتَنَزَّلُ عَلَيْهِمُ الْمَلَائِكَةُ أَلَّا تَخَافُوا وَلَا تَحْزَنُوا وَأَبْشِرُوا
بِالْجَنَّةِ الَّتِي كُنتُمْ تُوعَدُونَ

Artinya : “*Sesungguhnya orang-orang yang berkata, “Tuhan kami adalah Allah” kemudian mereka meneguhkan pendirian mereka, maka malaikat-malaikat akan turun kepada mereka (dengan berkata), “Janganlah kamu merasa takut dan janganlah kamu bersedih hati; dan bergembiralah kamu dengan (memperoleh) surga yang telah dijanjikan kepadamu.*”⁶

⁶ Al Qur'an, 2005, Al Qur'an dan Terjemahannya, Jakarta : Yayasan Penyelenggara Penterjemah dan Penafsiran Al Qur'an, Departemen Agama RI

2) Menempatkan sesuatu sesuai ukurannya

Dalam Al-Qur'an surah Ali Imran ayat 9 dijelaskan sebagai berikut :

رَبَّنَا إِنَّكَ جَامِعُ النَّاسِ لِيَوْمٍ لَا رَيْبَ فِيهِ إِنَّ اللَّهَ لَا يُخْلِفُ الْمِيعَادَ

Artinya : *"Ya Tuhan kami, Engkaulah yang mengumpulkan manusia pada hari yang tidak ada keraguan padanya." Sungguh, Allah tidak menyalahi janji"*⁷.

Dalam ayat ini dijelaskan bahwa Allah selalu menempatkan sesuatu pada tempat yang semestinya, sesuai dengan keadilan-Nya yang Maha Sempurna. Dia bersih dari sifat aniaya, baik dalam hukum-Nya maupun dalam perbuatan-Nya merupakan pengertian dari asmaul husna Al Adl yang berarti Allah maha Adil, dan tidak mungkin Allah berbuat dzolim kepada makhlukNya.

3) Kejujuran

Dalam Al-Qur'an surah At-Taubah ayat 119 dijelaskan sebagai berikut :

ي أَيُّهَا الَّذِينَ آمَنُوا اتَّقُوا اللَّهَ وَكُونُوا مَعَ الصَّادِقِينَ

Artinya : *"Wahai orang-orang yang beriman! Bertakwalah kepada Allah, dan bersamalah kamu dengan orang-orang yang benar"*.⁸

⁷ Al Qur'an, 2005, Al Qur'an dan Terjemahannya, Jakarta : Yayasan Penyelenggara Penterjemah dan Penafsiran Al Qur'an, Departemen Agama RI

⁸ Al Qur'an, 2005, Al Qur'an dan Terjemahannya, Jakarta : Yayasan Penyelenggara Penterjemah dan Penafsiran Al Qur'an, Departemen Agama RI

4) Tanggungjawab

Dalam Al-Qur'an surah Taha ayat 119 dijelaskan sebagai berikut :

وَأْمُرْ أَهْلَكَ بِالصَّلَاةِ وَاصْطَبِرْ عَلَيْهَا لَا نَسْأَلُكَ رِزْقًا نَحْنُ نَرْزُقُكَ وَالْعَاقِبَةُ لِلتَّقْوَى

Artinya : “Dan perintahkanlah keluargamu melaksanakan salat dan sabar dalam mengerjakannya. Kami tidak meminta rezeki kepadamu, Kamilah yang memberi rezeki kepadamu. Dan akibat (yang baik di akhirat) adalah bagi orang yang bertakwa”.⁹

5) Disiplin

Dalam Al-Qur'an surah An-Nisa' ayat 59 dijelaskan sebagai berikut :

يَا أَيُّهَا الَّذِينَ آمَنُوا أَطِيعُوا اللَّهَ وَأَطِيعُوا الرَّسُولَ وَأُولِي الْأَمْرِ مِنْكُمْ فَإِنْ تَنَازَعْتُمْ فِي شَيْءٍ فَرُدُّوهُ إِلَى اللَّهِ وَالرَّسُولِ إِنْ كُنْتُمْ تُؤْمِنُونَ بِاللَّهِ وَالْيَوْمِ الْآخِرِ ذَلِكَ خَيْرٌ وَأَحْسَنُ تَأْوِيلًا

Artinya : “Wahai orang-orang yang beriman! Taatilah Allah dan taatilah Rasul (Muhammad), dan Ulil Amri (pemegang kekuasaan) di antara kamu. Kemudian, jika kamu berbeda pendapat tentang sesuatu, maka kembalikanlah kepada Allah (Al-Qur'an) dan Rasul (sunnahnya), jika kamu beriman kepada Allah dan hari kemudian. Yang demikian itu lebih utama (bagimu) dan lebih baik akibatnya”.¹⁰

b. Tahapan Ranah Psikomotorik

R.H Dave membagi lima tahapan hasil belajar ranah psikomotorik yang terdiri dari : imitasi (*imitation*), manipulasi (*manipulation*), presisi (*precision*), artikulasi (*articulation*), dan naturalisasi (*naturalization*). Penjelasan tersebut dapat dijelaskan pada tabel berikut :

⁹ Al Qur'an, 2005, Al Qur'an dan Terjemahannya , Jakarta : Yayasan Penyelenggara Penterjemah dan Penafsiran Al Qur'an, Departemen Agama RI

¹⁰ Al Qur'an, 2005, Al Qur'an dan Terjemahannya, Jakarta : Yayasan Penyelenggara Penterjemah dan Penafsiran Al Qur'an, Departemen Agama RI

Tabel 2.1 Tahapan Ranah Psikomotorik

No	Tahapan	Kategori	Contoh dan Kata Kunci (Kata Kerja)
1	Imitasi	Mengamati dan Melakukan perilaku seperti pernah dilakukan orang lain. Kinerja dapat berkualitas rendah.	Contoh : menyalin karya seni, melaksanakan sesuatu keterampilan sambil melihat demonstrasi. Kata kunci : menyalin, meniru, mengulangi, menduplikasi, memproduksi, melacak.
2	Manipulasi	Mampu melaksanakan tindakan tertentu dengan mengingat atau mengikuti perintah/prosedur.	Contoh : mampu melakukan keterampilan sendiri setelah membaca suatu pelajaran atau memperoleh pelajaran, mengikuti perintah untuk membangun model. Kata kunci : bertindak, melaksanakan, melakukan.
3	Presisi	Menghaluskan, menjadi lebih tepat, melakukan suatu keterampilan dengan ketepatan yang tinggi.	Contoh : mengerjakan dan mengerjakan ulang sesuatu, melaksanakan keterampilan atau suatu tugas dengan tanpa bantuan, mendemonstrasikan suatu tugas di hadapan pemula. Kata kunci : mengalibrasi, mendemonstrasikan, menguasai, menyempurnakan.
4	Artikulasi	Mengoordinasikan dan mengadaptasikan sederetan kegiatan untuk meraih keselarasan dan konsistensi internal.	Contoh : mengombinasikan sederetan keterampilan untuk menghasilkan suatu video yang melibatkan musik, drama, warna, suara, dan lain-lain. Kata kunci : mengadaptasikan, mengonstruksikan,

			menciptakan, memodifikasikan.
5	Naturalisasi	Menguasai kinerja tinggi sehingga terjadi alamiah tanpa harus berpikir lebih jauh tentang hal tersebut.	Contoh : manuver sebuah mobil dalam suatu area parkir yang sudah penuh. Kata kunci : merancang, mengembangkan.

c. Pentingnya Peningkatan Kompetensi Psikomotorik Peserta Didik Sekolah Menengah Kejuruan

Pengajaran psikomotor merupakan suatu proses pembelajaran yang membentuk kemampuan psikomotor siswa dalam melakukan tindakan. Hal ini sangat penting dan cocok pada sekolah tingkat menengah kejuruan, karena secara garis besar pembelajaran dan kurikulum di sekolah kejuruan lebih menitik beratkan kepada aspek keterampilan peserta didik.¹¹

Djojonegoro menyatakan pendidikan kejuruan memiliki beberapa karakteristik antara lain diarahkan untuk mempersiapkan peserta didik memasuki lapangan kerja, didasarkan atas “demand-driven” (kebutuhan dunia kerja). Fokus isi pendidikan ditekankan pada penguasaan kompetensi belajar yang dibutuhkan oleh dunia kerja, penilaian yang sesungguhnya terhadap kesuksesan siswa harus pada “hands-on” atau performa dalam dunia kerja, hubungan yang erat dengan dunia kerja merupakan kunci sukses pendidikan kejuruan. Pendidikan kejuruan yang baik adalah responsif dan antisipatif terhadap kemajuan teknologi. Pendidikan kejuruan lebih ditekankan pada

¹¹ A. Iskandar, A, 2013, “Pengembangan perangkat penilaian psikomotor di sekolah menengah kejuruan (SMK)”, *Inspiration: Jurnal Teknologi Informasi dan Komunikasi*. hlm. 2

“*learning by doing*” dan “*hands-on experience*”. Pendidikan kejuruan memerlukan fasilitas yang mutakhir untuk praktik sehingga pendidikan kejuruan memerlukan biaya investasi dan operasional yang lebih besar daripada pendidikan umum.¹²

Dua hal mendasar dalam penyiapan lulusan pendidikan menengah kejuruan adalah tuntutan sikap profesional pada suatu pekerjaan tertentu. Pendapat dari Djojonegoro bahwa karakteristik yang menonjol dari dua tuntutan tersebut adalah penyiapan anak didik masuk lapangan kerja sesuai kebutuhan dunia kerja berupa penguasaan pengetahuan, keterampilan, sikap dan nilai-nilai yang dibutuhkan dunia kerja. Di Indonesia pendidikan kejuruan merupakan pendidikan menengah yang mempersiapkan peserta didik terutama untuk bekerja dalam bidang tertentu. Indonesia menempatkan pendidikan kejuruan sebagai bagian dari sistem pendidikan nasional untuk menyiapkan lulusan bekerja atau melanjutkan kejenjang lebih tinggi atau bekerja mandiri berwirausaha.¹³

Sekolah Menengah Kejuruan adalah sekolah formal yang pendidikannya dirancang untuk mengembangkan keterampilan, kemampuan kecakapan, pemahaman, sikap, kebiasaan-kebiasan kerja, serta mengutamakan pengembangan kemampuan siswa untuk melaksanakan jenis pekerjaan tertentu. Pendidikan menengah kejuruan mengutamakan penyiapan siswa untuk siap memasuki lapangan kerja.

¹² Wardiman Djojonegoro, 1998, *Pengembangan Sumber Daya Manusia melalui SMK*, Jakarta : Jayakarta Agung Offset, hlm. 37

¹³ Wardiman Djojonegoro, 1998, *Pengembangan Sumber Daya Manusia melalui SMK*, hlm. 37

Pendidikan kejuruan akan efektif dan efisien apabila disediakan lingkungan belajar yang sesuai dengan replika dari lingkungan dimana mereka kelak akan bekerja, pembelajaran di SMK juga disesuaikan dengan materi yang ada di dunia kerja seperti alat-alat atau mesin-mesin yang akan digunakan kelak saat bekerja. Berdasarkan pengertian tersebut diketahui tujuan SMK adalah menyiapkan siswa untuk memasuki lapangan kerja, siswa mampu memilih karier dan berkompetisi serta mampu mengembangkan diri dalam lingkup keahlian sesuai yang ditekuni.

Maka dari itu pentingnya peningkatan kompetensi psikomotorik peserta didik Sekolah Menengah Kejuruan, karena SMK mengutamakan pendidikan keterampilan peserta didik untuk menyiapkan diri memasuki lapangan kerja.

d. Hasil Belajar Ranah Psikomotorik

Hasil belajar ranah psikomotorik merupakan hasil belajar yang berhubungan dengan kemampuan atau keterampilan untuk bertindak setelah siswa menerima pengalaman belajar tertentu, namun kemampuan dalam menghafal suatu materi tidak termasuk hasil belajar psikomotor, melainkan termasuk hasil belajar kognitif, yaitu kemampuan untuk mengingat kembali (*recall*).¹⁴ Seorang peserta didik dapat dikatakan berhasil dalam memiliki kemampuan psikomotor yang baik jika siswa tersebut mampu mempraktekkan teori yang telah didapat dari kegiatan belajar mengajar. Hasil belajar psikomotor

¹⁴ Mulyadi, 2014, *Evaluasi Pendidikan*, Malang : UIN Maliki Press, hlm. 9

merupakan kelanjutan dari hasil belajar kognitif (memahami sesuatu) dan hasil belajar afektif (kecenderungan berperilaku). Hasil belajar kognitif dan afektif dapat menjadi hasil belajar psikomotorik jika peserta didik sudah menunjukkan perubahan sesuai dengan makna yang terdapat dalam ranah afektif dan kognitif. Maka hasil belajar psikomotorik dapat dikatakan berhasil apabila sudah ada kelanjutan dari aspek kognitif dan aspek afektif seperti yang telah dikemukakan oleh Simpson bahwa sebenarnya hasil belajar psikomotor merupakan kelanjutan dari hasil belajar kognitif berupa pemahaman sesuatu dan hasil belajar afektif berupa bentuk kecenderungan dalam berperilaku.¹⁵

Cara untuk menilai hasil belajar psikomotor telah dikemukakan beberapa ahli. Ryan mengemukakan bahwa hasil belajar kemampuan psikomotorik dapat diukur dengan melalui 1) penilaian tingkah laku dan pengamatan langsung kepada siswa selama kegiatan pembelajaran berlangsung, 2) memberikan tes kepada siswa sebagai bahan evaluasi dan digunakan untuk mengukur keterampilan, pengetahuan, dan sikap, 3) jika pembelajaran selesai maka perlu dinilai praktiknya. Selain itu, Leighbody mengemukakan mengenai cara penilaian hasil belajar psikomotor yang meliputi : 1) kemampuan dalam memakai menggunakan alat praktik dan sikap ilmiah, 2) kemampuan dalam menganalisis sesuatu kegiatan dan menyusun secara urut sesuai prosedur, 3) kecepatan dalam mengerjakan tugas, 4) kemampuan dalam membaca gambar atau simbol, 5) keselarasan bentuk dan ukuran

¹⁵ M. Djazari, Endra Murti Sagoro, 2016, "Evaluasi Prestasi Belajar Mahasiswa Program Kelanjutan Studi Jurusan Pendidikan Akutansi Ditinjau dari LPK D3 dan Asala Perguruan Tinggi", Jurnal Pendidikan Akutansi Indonsia, 9, 2, Juli, hlm. 104

dengan yang diinginkan dan yang telah ditentukan. Maka, dalam penilaian hasil belajar psikomotor harus mencakup keseluruhan mulai dari persiapan, proses, sampai dengan produk yang dapat dinilai ketika proses pembelajaran berlangsung atau setelah proses berlangsung. Seperti kemampuan kognitif dan afektif maka kemampuan psikomotorik juga dapat dipengaruhi oleh beberapa hal yang dikelompokkan menjadi dua faktor yaitu faktor intern dan ekstern. Keadaan lingkungan dan kemampuan individu akan menjadi faktor dalam mempengaruhi besar kecilnya nilai psikomotorik siswa.¹⁶

Ranah Psikomotorik meliputi gerakan dan koordinasi jasmani, keterampilan motorik dan kemampuan fisik. Keterampilan ini dapat diasah jika sering melakukannya. Perkembangan tersebut dapat diukur sudut kecepatan, ketepatan, jarak, cara/teknik pelaksanaan. Ada tujuh kategori dalam ranah psikomotorik mulai dari tingkat yang sederhana hingga tingkat yang rumit, yaitu; 1) Persepsi, 2) Kesiapan, 3) Reaksi yang diarahkan, 4) Reaksi natural, 5) Reaksi yang kompleks, 6) Adaptasi, 7) Kreativitas.¹⁷

¹⁶ M. Djazari, Endra Murti Sagoro, 2016, "Evaluasi Prestasi Belajar Mahasiswa Program Kelanjutan Studi Jurusan Pendidikan Akutansi Ditinjau dari LPK D3 dan Asala Perguruan Tinggi", hlm. 103-112

¹⁷ Benjamin S loom, dkk, 1956, *Taxonomy of Educational Objectives : The Classification of Educational Goals, Handbook I Cognitive Domai*, New York : Longmans, Green and Co.

e. Pengukuran Hasil Kompetensi Psikomotorik Peserta Didik Sekolah Menengah Kejuruan

Pengukuran hasil kompetensi psikomotorik peserta didik Sekolah Menengah Kejuruan adalah dengan melalui :

- 1) Penilaian tingkah laku dan pengamatan langsung kepada siswa selama kegiatan pembelajaran berlangsung.
- 2) Memberikan tes kepada siswa sebagai bahan evaluasi dan digunakan untuk mengukur keterampilan, pengetahuan, dan sikap.
- 3) Jika pembelajaran selesai maka perlu dinilai praktiknya.
- 4) Kemampuan dalam memakai menggunakan alat praktik dan sikap ilmiah,
- 5) Kemampuan dalam menganalisis sesuatu kegiatan dan menyusun secara urut sesuai prosedur,
- 6) Kecepatan dalam mengerjakan tugas,
- 7) Kemampuan dalam membaca gambar atau simbol,
- 8) Keselarasan bentuk dan ukuran dengan yang diinginkan dan yang telah ditentukan.¹⁸

Kelebihan hasil kompetensi psikomotorik peserta didik Sekolah Menengah Kejuruan adalah 1) Guru dapat secara langsung mengukur ketrampilan-ketrampilan dari peserta didik dan bukan hanya dengan tes (*paper and pencil test*) saja. Termasuk pula penilaian keterampilan-keterampilan teori tingkat yang lebih tinggi dan kebanyakan keterampilan-keterampilan psikomotor, 2) Dapat mempengaruhi cara

¹⁸ M. Djazari, Endra Murti Sagoro, 2016, "Evaluasi Prestasi Belajar Mahasiswa Program Kelanjutan Studi Jurusan Pendidikan Akutansi Ditinjau dari LPK D3 dan Asala Perguruan Tinggi", hlm. 103-112

belajar peserta didik dimana peserta didik tidak hanya sekedar menghafal saja tetapi bagaimana peserta didik diharapkan dapat menunjukkan kemampuannya dalam menggunakan semua keterampilan-keterampilannya sehingga mereka dapat mengingatnya dengan lebih baik. 3) Guru dapat mengukur proses kinerja peserta didik dengan langkah demi langkah yang sesuai dengan prosedur yang telah ditetapkan.¹⁹

Sedangkan kekurangannya adalah 1) waktu yang digunakan relatif lama, 2) adanya kecenderungan guru bersikap subjektif sehingga dikhawatirkan penilaian kurang relevan.²⁰

Asas-asas pengukuran hasil kompetensi psikomotorik peserta didik Sekolah Menengah Kejuruan adalah :²¹

- 1) Penilaian bersifat kuantitas atau kualitas. Penilaian kualitatif berkenaan dengan mutu hasil belajar. Penilaian kuantitatif berkenaan dengan banyaknya materi yang telah dipelajari.
- 2) Penilaian dilaksanakan secara berkesinambungan. Penilaian dilakukan sejak awal proses belajar dilanjutkan sepanjang proses berlangsung, dan diakhiri pada akhir pembelajaran. Bahkan penilaian juga dilaksanakan pada tingkat pasca pembelajaran. Kesenambungan pembelajaran disesuaikan dengan luasnya aspek-aspek yang dinilai. Kesenambungan berarti penilaian itu dilakukan setiap saat dan

¹⁹ A. Iskandar, A, 2013, "Pengembangan perangkat penilaian psikomotor di sekolah menengah kejuruan (SMK)", *Inspiration: Jurnal Teknologi Informasi dan Komunikasi*, hlm. 4

²⁰ A. Iskandar, A, 2013, "Pengembangan perangkat penilaian psikomotor di sekolah menengah kejuruan (SMK)", *Inspiration: Jurnal Teknologi Informasi dan Komunikasi*, hlm. 4

²¹ Oemar Hamalik, 2002., *Proses Belajar Mengajar*, Jakarta: Bumi Aksara, hlm. 205-206

dimana saja berdasarkan kebutuhan dan minat siswa selama perkembangannya dalam berbagai situasi kehidupan.

- 3) Penilaian bersifat keseluruhan. Penilaian dilakukan terhadap keseluruhan aspek pribadi siswa yang mencakup aspek-aspek intelektual, hubungan sosial, sikap, watak, sifat kepemimpinan, hubungan personal sosial, moral tanggung jawab, dan semua aktivitasnya, baik di dalam maupun di luar sekolah.
- 4) Penilaian bersifat obyektif. Penilaian ditujukan ke arah pemeriksaan perkembangan dan kemajuan siswa dalam hubungannya dengan pencapaian tujuan belajar. Penilaian diberikan sebagaimana adanya siswa, tidak dipengaruhi oleh unsur-unsur emosi, hubungan sosial tertentu atau sikap guru terhadap siswa. Pendeknya, subyektivitas guru tidak berpengaruh terhadap hasil penilaian.
- 5) Penilaian bersifat kooperatif. Kegiatan penilaian adalah tanggung jawab bersama, baik para guru, orang tua, siswa, maupun masyarakat. Jadi, penilaian itu merupakan hasil kerja sama antara semua pihak yang terkait, baik di dalam lingkungan sekolah maupun di luar sekolah.

2. *Teaching Factory*

a. Pengertian *Teaching Factory*

Direktorat Pembinaan SMK, menyebutkan *teaching factory* merupakan model pembelajaran di SMK yang berbasis produksi/jasa yang mengacu pada standar yang berlaku pada industri serta dilaksanakan dengan mengupayakan suasana seperti yang terjadi di

industri yang sesungguhnya. Sedangkan menurut Kiswantoro, *teaching factory* menjadi konsep pembelajaran dalam keadaan yang sesungguhnya untuk menjembatani kesenjangan kompetensi antara kebutuhan industri dan pengetahuan sekolah. *Teaching factory* merupakan pembelajaran yang berbasis bisnis produksi. Proses penerapan program *teaching factory* adalah dengan memadukan konsep bisnis dan pendidikan kejuruan sesuai dengan konsep keahlian yang relevan. Dengan pembelajaran yang sesuai dengan kompetensi yang relevan itu, merupakan metode pendidikan yang berorientasi pada pengelolaan siswa dalam pembelajaran agar selaras dengan kebutuhan industri.²²

Teaching factory adalah suatu konsep pembelajaran dalam suasana sesungguhnya, sehingga dapat menjembatani kesenjangan kompetensi antara kebutuhan industri dan pengetahuan sekolah. *Teaching factory* merupakan pembelajaran berorientasi bisnis dan produksi. Proses penerapan program *teaching factory* adalah dengan memadukan konsep bisnis dan pendidikan kejuruan sesuai dengan kompetensi keahlian yang relevan, misalnya pada program studi keahlian tata busana melalui kegiatan pembuatan dan penjualan busana yang dikerjakan oleh peserta didik. Teknologi pembelajaran yang inovatif dan praktek produktif merupakan konsep metode pendidikan

²² Agung Kuswantoro, 2014, *Teaching Factory : Rencana dan Nilai Entrepreneurship*, Yogyakarta : Graha Ilmu, hlm. 22

yang berorientasi pada manajemen pengelolaan siswa dalam pembelajaran agar selaras dengan kebutuhan dunia industri.²³

Konsep *teaching factory* diungkapkan dengan lebih jelas menurut pendapat Rentzos di atas bahwa konsep *teaching factory* mampu merubah paradigma pendidikan kejuruan sehingga mampu menciptakan tenaga kerja yang berpengetahuan dimana hal tersebut sangat dibutuhkan di industri.

Menurut Lestari, dkk, dalam artikelnya menyebutkan bahwa proses pelaksanaan program *teaching factory* yaitu dengan memadukan konsep bisnis yang terdapat dunia industri dan kurikulum yang dijalankan di pendidikan kejuruan sesuai dengan kompetensi keahlian yang relevan. Dalam pelaksanaannya *teaching factory* dilakukan dalam beberapa konsep yaitu dengan mendirikan bengkel unit produksi maupun hanya melakukan pekerjaan/job tanpa memerlukan tempat atau bangkel khusus.²⁴

Berdasarkan *Prcoeeding of the Fourth World Conference on Engineering Education*, St. Paul, Minneapolis, USA yang dikutip oleh Direktorat Pembinaan SMK menyatakan bahwa, *teaching factory* adalah sebuah proyek industri yang bertujuan untuk memberikan pengalaman nyata dalam desain, manufactur, dan realisasi produk yang dirancang serta mengembangkan sebuah kurikulum yang memiliki keseimbangan antara pengetahuan teori dan analisis dengan

²³ Agung Kuswantoro, 2014, *Teaching Factory Rencana dan Nilai Entrepreneurship*, Yogyakarta : Graha Ilmu, hlm. 22

²⁴ Lestari, dkk, 2016, "Efektivitas Pelaksanaan *Teaching Factory* Siswa Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) di Solo Technopark", *Jurnal Pendidikan Teknik Mesin*, 3, 4, Juli, hlm. 23

manufaktur, perancangan, kegiatan bisnis, dan keterampilan yang profesional.²⁵

Dalam pengertian lain bahwa pembelajaran berbasis produksi adalah suatu proses pembelajaran keahlian atau keterampilan yang dirancang dan dilaksanakan berdasarkan prosedur dan standar bekerja yang sesungguhnya (*real job*) untuk menghasilkan barang atau jasa sesuai dengan tuntutan pasar atau konsumen. Dengan kata lain, barang yang diproduksi dapat berupa hasil produksi yang dapat dijual atau yang dapat digunakan oleh masyarakat, sekolah atau konsumen. Program *teaching factory* merupakan perpaduan pembelajaran yang sudah ada yaitu *Competency Based Training (CBT)* dan *Production Based Training (PBT)*, dalam pengertiannya bahwa suatu proses keahlian atau keterampilan (*life skill*) dirancang dan dilaksanakan berdasarkan prosedur bekerja yang sesungguhnya untuk menghasilkan produk yang sesuai dengan tuntutan pasar atau konsumen.

Adapun dalam proses pembentukan struktur organisasi manajemen produksi kecil akan disusun sesuai bentuk struktur organisasi di pabrik serta keterlibatan siswa yang bertugas dalam jangka waktu selama satu tahun akan dipandu oleh guru produktif yang bertindak sebagai konsultan, assesor dan fasilitator. Beberapa bagian dalam rencana pelaksanaan pekerjaan tersebut meliputi kesiapan ruang produksi beserta peralatan dan bahan pendukung, tenaga penjualan atau pemasaran, tenaga pembelian, tenaga pengelola gudang, kasir dan

²⁵ Direktorat Pembinaan SMK, 2017, *Bimbingan Teknis Implementasi Kurikulum 2013 Sekolah Menengah Kejuruan (Dinamika Pengembangan Kurikulum Sekolah Menengah Kejuruan, Jawa Tengah : LPMP*, hlm. 40

bagian administrasi produksi serta pekerjaannya. Tidak sedikit lembaga pendidikan kejuruan senantiasa berusaha dan bekerja secara optimal dalam memotivasi dan merespon penyaluran alumninya, baik sebagai tenaga kerja yang mengisi lingkup pekerjaan maupun yang membuka lapangan kerja sendiri. Namun, karena minimnya informasi akan peluang kerja merupakan kendala dan kenyataan pahit yang harus diterima bagi jajaran sekolah yang berada di daerah jauh dari kegiatan bursa kerja dan bisnis.

Dengan adanya program *teaching factory* merupakan langkah positif yang ditawarkan melalui kebijakan pemerintah guna mengembangkan jiwa *entrepreneurship*, dengan harapan tamatan SMK mampu menjadi aset daerah dan bukan menjadi beban daerah. Pembelajaran berbasis produksi dalam paradigma lama hanya mengutamakan kualitas produk barang atau jasa tetapi hasil dari produksi tersebut tidak ada dipakai atau dipasarkan hanya semata-mata untuk menghasilkan nilai dalam proses belajar mengajar.²⁶

Berdasarkan pengertian di atas disimpulkan bahwa *teaching factory* adalah suatu proses pembelajaran keahlian atau ketrampilan berbasis produksi yang menghasilkan barang dan jasa yang sesuai dengan tuntutan pasar atau konsumen berdasarkan prosedur dan standar bekerja sesungguhnya.

²⁶ U. Ibsal, 2016, *Teaching Factory, Sekolah Berbasis Industri dan Wirausaha*, Bandung : Remaja Rosdakarya, hlm. 45

b. Dasar Hukum *Teaching Factory*

Direktorat Pembinaan SMK menyebutkan terdapat dasar hukum pelaksanaan *teaching factory* yaitu :²⁷

- 1) Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2003 tentang Sistem Pendidikan Nasional.
- 2) Undang-Undang Nomor 17 Tahun 2007 tentang Rencana Pengembangan Jangka Panjang Nasional (RPJPN) 2005-2025.
- 3) Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian.
- 4) Undang-Undang Nomor 23 Tahun 2014 tentang Pemerintah Daerah.
- 5) Peraturan Pemerintah Nomor 17 Tahun 2010 tentang Pengelolaan dan Penyelenggaraan Pendidikan.
- 6) Peraturan Pemerintah Nomor 32 Tahun 2014 tentang Standar Nasional Pendidikan.
- 7) Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 41 Tahun 2015 tentang Pengembangan Sumber Daya Industri.
- 8) Peraturan Presiden Republik Indonesia Nomor 14 Tahun 2015 tentang Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan.
- 9) Peraturan Presiden Nomor 41 Tahun 2015 tentang Kementerian Badan Usaha Milik Negara.
- 10) Instruksi Presiden Nomor 9 Tahun 2016 tentang Revitalitas Sekolah Menengah Kejuruan.

²⁷ Direktorat Pembinaan SMK, 2017, *Pedoman Penyusunan Kurikulum Tingkat Satuan Pendidikan (KTSP) Pendidikan Menengah Kejuruan*, Jawa Tengah : LPMP, hlm. 4

- 11) Peraturan Menteri Pendidikan Nasional Republik Indonesia Nomor 40 Tahun 2008 tentang Standar Sarana dan Prasarana untuk Sekolah Menengah Kejuruan/Madrasah Aliyah Kejuruan/ (SMK/MAK).
 - 12) Peraturan Menteri Pendidikan dan Kebudayaan Republik Indonesia Nomor 22 Tahun 2016 tentang Standar Proses Pendidikan Dasar dan Menengah.
 - 13) Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 3 Tahun 2017 tentang Pedoman dan Pengembangan Sekolah Menengah Kejuruan Berbasis Kompetensi yang *Link and Match* dengan Industri.
- c. Tujuan Penyelenggaraan *Teaching Factory*

Menurut Alptekin et al, menyatakan bahwa tujuan secara keseluruhan dari hasil *teaching factory* adalah : 1) untuk menghasilkan lulusan profesional yang lebih baik dengan menyediakan konsep-konsep terdepan di dalam pabrikasi yang modern, membuka peluang mereka untuk secara efektif bersaing di dalam industri hari ini : 2) untuk meningkatkan kurikulum yang ada yang berfokus pada konsep-konsep pabrikasi modern, 3) untuk menunjukkan solusi-solusi yang sehat terhadap tantangan-tantangan teknologi yang dinamis ke seluruh perusahaan bisnis yang terintegrasi; 4) untuk memindahkan teknologi dan informasi dari/ untuk perusahaan mitra seperti halnya perusahaan lokal, dengan kegiatan-kegiatan mahasiswa, proyek-proyek berkelompok dan proyek-proyek senior.²⁸

²⁸ S.E. Alptekin, et al, 2001, *Teaching Factory, Proceeding of the 2001 American Society for Engineering Education Annual Conference and Exposition*, Cal Poly, San Luis Obispo

Jadi dapat disimpulkan bahwa tujuan dilaksanakan *teaching factory* yaitu agar lulusan yang dihasilkan memiliki sikap profesional yang nanti akan dibutuhkan ketika seseorang berperan di dunia kerja sehingga *teaching factory* dinilai penting untuk dilaksanakan dan diterapkan di SMK.

Dengan memiliki sikap profesional maka peserta didik akan melakukan yang terbaik dalam mengikuti pembelajaran. Dalam Al-Qur'an surat Al-Baqarah ayat 245 dijelaskan tentang berperilaku baik atau ihsan sebagai berikut :

مَنْ ذَا الَّذِي يُقْرِضُ اللَّهَ قَرْضًا حَسَنًا فَيُضِعَّهُ لَهُ أَضْعَافًا كَثِيرَةً
وَاللَّهُ يَقْبِضُ وَيَبْصِطُ وَإِلَيْهِ تُرْجَعُونَ

Artinya : “Barangsiapa meminjam Allah dengan pinjaman yang baik maka Allah melipatgandakan ganti kepadanya dengan banyak. Allah menahan dan melapangkan (rezeki) dan kepada-Nyalah kamu dikembalikan”.

Sedangkan menurut Direktorat Pembinaan SMK dijelaskan bahwa penerapan *teaching factory* bertujuan untuk membangun suasana/atmosfir industri dalam kegiatan belajar mengajar produktif untuk dapat :²⁹

- 1) Mempersiapkan lulusan SMK yang siap kerja.
- 2) Mempersiapkan lulusan SMK untuk terus belajar ke level yang lebih tinggi.
- 3) Membantu siswa memiliki bidang kerja yang sesuai dengan kompetensinya.

²⁹ Direktorat Pembinaan SMK, 2017, *Pedoman Penyusunan Kurikulum Tingkat Satuan Pendidikan (KTSP) Pendidikan Menengah Kejuruan* , hlm. 20

- 4) Menunjukkan bahwa *learning by doing* sangat penting bagi efektivitas pendidikan dan menumbuhkan kreativitas.
- 5) Mendefinisikan ketrampilan yang dibutuhkan dalam dunia kerja.
- 6) Memperluas cakupan kesempatan rekrutmen bagi lulusan SMK.
- 7) Menjalin kerja sama dengan dunia kerja secara aktual.
- 8) Memberi kesempatan kepada siswa SMK untuk melatih ketrampilan sehingga dapat membuat keputusan tentang karir yang akan dipilih.
- 9) Memberi kesempatan kepada guru SMK untuk memperluas wawasan instruksional.
- 10) Memberi kesempatan kepada guru SMK membangun jembatan instruksional antara kelas dan dunia kerja.
- 11) Memberi pembelajaran lebih menarik dan memotivasi siswa agar lebih giat belajar.
- 12) Menyadarkan siswa SMK bahwa dalam penguasaan ketrampilan tidak hanya memperlihatkan soft skill dalam pembelajaran (bekerja dalam tim, melatih kemampuan komunikasi interpersonal dari buku), tetapi juga merealisasikan pengetahuan secara langsung dan latihan bekerja untuk memasuki dunia kerja secara nyata.
- 13) Sarana pelatihan dan praktik berbasis produksi secara langsung bagi siswa SMK yang berorientasi pada pasar.
- 14) Tercapainya tujuan SMK dalam upaya penciptaan atau pembentukan SDM yang memiliki kompetensi sesuai dengan kebutuhan DU/DI.

- 15) Membantu pendanaan untuk pemeliharaan, penambah fasilitas dan biaya operasional SMK, dan peningkatan kesejahteraan.
- 16) Menumbuhkan dan mengembangkan jiwa *entrepreneurship* guru dan siswa.
- 17) Mengembangkan sikap mandiri dan percaya diri siswa SMK melalui kegiatan produksi.
- 18) Menjalin hubungan yang lebih baik dengan dunia usaha dan dunia industri serta masyarakat atas terbukanya fasilitas untuk umum dan hasil-hasil produksinya.

Secara umum tujuan *teaching factory* adalah 1) Pengintegrasian pengalaman dunia kerja kedalam kurikulum sekolah; 2) Proses pembelajaran berbasis industri produk/jasa melalui sekolah dengan industri yang berjalan secara sinergi; 3) Pola kebiasaan pembelajaran yang terkesan “dunia sekolah” diubah menjadi “dunia industri” dalam bentuk *learning by doing* dan *hands on experience*; 4) Untuk menyelenggarakan *teaching factory*, sekolah diharuskan memiliki pabrik sekolah/*workshop*/unit usaha; 5) Keberhasilan pelaksanaan pembelajaran tidak hanya terletak pada kegunaan dan kualitas produk tetapi juga terletak pada kualitas SDM (guru dan peserta didik), lingkup hubungan kerja sama dengan industri, dan pembekalan pengetahuan kewirausahaan.

Berdasarkan kutipan di atas secara garis besar dapat disimpulkan bahwa *teaching factory* sangat penting diterapkan karena dapat meningkatkan kompetensi, menciptakan kultur industri di

sekolah, tempat berinovasi guru dan peserta didik, mengingatkan jiwa wirausaha di sekolah, dan yang tidak kalah penting adalah dapat menjadi wadah bagi alumni yang belum mendapatkan pekerjaan untuk bekerja maupun melakukan magang.

d. Prinsip Dasar *Teaching Factory*

Prinsip dasar *teaching factory* di SMK dalam melaksanakan program *teaching factory* adalah: 1) Adanya integrasi dunia kerja ke dalam kurikulum SMK; 2) Semua peralatan dan bahan serta pelaku pendidikan disusun dan dirancang untuk melakukan proses produksi dengan tujuan untuk menghasilkan produk (barang ataupun jasa); 3) Dalam pembelajaran berbasis produksi, siswa SMK harus terlibat langsung dalam proses produksi, sehingga kompetensinya dibangun berdasarkan kebutuhan produksi. Kapasitas produksi dan jenis produksi menjadi kunci utama keberhasilan pelaksanaan pembelajaran berbasis produksi.³⁰

e. Model *Teaching Factory*

Menurut Zainal Nur Arifin dalam Direktorat Pembinaan SMK terdapat tiga model *teaching factory* yang dikenal dalam sistem pendidikan kejuruan Indonesia.³¹

1) Model 1

SMK atau lembaga kejuruan menyiapkan ruang untuk mitra industri untuk membangun *teaching factory* dalam institusi lokal.

³⁰ Direktorat Pembinaan SMK, 2017, *Pedoman Penyusunan Kurikulum Tingkat Satuan Pendidikan (KTSP) Pendidikan Menengah Kejuruan*, hlm. 8

³¹ Direktorat Pembinaan SMK, 2017, *Pedoman Penyusunan Kurikulum Tingkat Satuan Pendidikan (KTSP) Pendidikan Menengah Kejuruan*, hlm. 107

Teaching factory merupakan replika mini pabrik yang sebenarnya, dimana peserta didik dari lembaga kejuruan belajar untuk merakit dan menghasilkan barang untuk mitra industri, dengan SMK atau lembaga kejuruan sebagai penanggung jawab atas pengelolaan *teaching factory*. Misalkan, terdapat sebuah SMK yang bekerja sama dengan industri dalam bentuk *teaching factory* perakitan notebook.

2) Model 2

SMK atau lembaga kejuruan membangun sebuah *teaching factory* bersama mitra industri di dalam maupun di luar lingkungan sekolah. *Teaching factory* beroperasi sebagai unit bisnis yang terpisah dari SMK atau lembaga kejuruan. Model ini dititik beratkan pada kebutuhan program jurusan dan juga lebih mahal untuk membangun dan mengoprasikannya dibanding model sebelumnya.

3) Model 3

Teaching factory mengambil bentuk kelas kerjasama khusus antara mitra industri dan SMK atau lembaga kejuruan. Dengan demikian peserta didik berlatih ketrampilan di dua tempat yaitu di laboratorium atau bengkel yang dimiliki oleh SMK atau lembaga kejuruan, dan di pabrik-pabrik sebenarnya yang dimiliki oleh mitra industri. Dimana biaya oprasional untuk kelas khusus ini dapat dibayar sepenuhnya ataupun sebagian oleh mitra industri.

Model *teaching factory* pertama yang paling sering diterapkan di SMK. *Teaching factory* merupakan model pembelajaran bagi peserta didik yang berbasis industri. Unit

produksi dalam kegiatan *teaching factory* memiliki landasan hukum yaitu Peraturan Pemerintah Nomor 29 Tahun 1990 pasal 29 ayat 2 yaitu “untuk mempersiapkan peserta didik sekolah menengah kejuruan menjadi tenaga kerja, pada sekolah menengah kejuruan dapat didirikan unit kerja yang beroperasi secara profesional.”

Direktorat Pembinaan SMK menyebutkan bahwa model pembelajaran *teaching factory* diformat untuk meningkatkan kompetensi peserta didik dalam mata pelajaran produktif. *Teaching factory* menerapkan enam langkah seperti model pembelajaran menggunakan metode R&D. Enam langkah dalam satu siklus model ini yaitu: 1) Menerima pemberi order, 2) Menganalisis order, 3) Menyatakan kesiapan mengerjakan order, 4) Mengerjakan order, 5) Melakukan *quality control*, 6) Menyerahkan order.³²

f. Komponen Utama *Teaching Factory*

Komponen utama dari model pembelajaran *teaching factory* menurut panduan teknis *teaching factory* terdiri dari: Produk , *Job sheet*, Jadwal blok.³³

Ketiga komponen tersebut saling terkait dan tidak terpisahkan mulai dari tahap perencanaan sampai dengan tahap pelaksanaan model pembelajaran *teaching factory*. Institusi pendidikan yang baru menerapkan model pembelajaran *teaching factory* perlu memperhatikan

³² Direktorat Pembinaan SMK, 2017, *Pedoman Penyusunan Kurikulum Tingkat Satuan Pendidikan (KTSP) Pendidikan Menengah Kejuruan* , hlm. 109

³³ Anonim, 2017, *Panduan Teknis Teaching Factory*. Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan, hlm. 78

urutan/tahapan yang harus dilaksanakan agar penerapan model ini berlangsung sesuai yang direncanakan.

1) Produk

Produk merupakan segala sesuatu yang dapat ditawarkan untuk memuaskan suatu kebutuhan dan keinginan. Produk dapat berupa barang ataupun jasa. Selain berpusat dan berdasar pada suatu produk yang dihasilkan, haruslah memperhatikan semua hal yang ditawarkan kepada konsumen. Indikator yang bisa mempengaruhi konsumen dalam keputusan pembelian produk adalah ragam, kualitas, desain, fitur, nama merk, kemasan dan layanan.

2) *Job Sheet*

Job sheet merupakan bagian dari Rencana Pelaksanaan Pembelajaran (RPP). *Job sheet* memuat urutan materi untuk mengantarkan pencapaian kompetensi peserta didik dengan hasil akhir berupa produk, oleh karenanya *job sheet* harus disusun selaras dengan produk dan jadwal blok yang sudah ditetapkan sebelumnya. Secara khusus, *job sheet teaching factory* memuat urutan materi untuk mengantarkan pencapaian kompetensi dengan hasil akhir berupa produk yang berkualitas. *Job sheet* terdiri dari soal praktik, prosedur pengerjaan, rubrik penilaian, dan format penilaian. Pada setiap *job sheet* diidentifikasi dengan jelas kompetensi yang harus dicapai oleh peserta didik, sehingga target kompetensi dasar yang diajarkan dapat tercapai.

3) Jadwal Blok

Jadwal blok dalam konteks model pembelajaran *teaching factory* adalah pengaturan kegiatan belajar mengajar yang disusun sedemikian rupa sehingga memungkinkan peserta didik memiliki waktu belajar dan pendampingan secara optimal pada saat mempelajari suatu kompetensi tertentu. Jadwal blok mengatur sistem rotasi kegiatan pembelajaran teori dan praktik, terutama dalam hal penggunaan fasilitas belajar praktik seperti: laboratorium, bengkel, studio, dapur, kebun, kolam, ruang simulasi, dll sesuai dengan kompetensi keahlian, agar dapat berlangsung secara terus-menerus. Pengertian terus-menerus yaitu kegiatan praktik dapat dilakukan secara kontinyu dalam waktu yang telah ditentukan sampai dengan tercapainya kompetensi peserta didik.

g. Konsep *Teaching Factory*

Teaching Factory merupakan penggabungan belajar dan lingkungan kerja yang relevan. Lamancusa mengemukakan bahwa konsep *teaching factory* ditemukan karena tiga hal yaitu a) pembelajaran yang biasa saja tidak cukup, b) keuntungan peserta didik diperoleh dari pengalaman praktik secara langsung, c) pengalaman pembelajaran berbasis tim yang melibatkan siswa, staff pengajar dan partisipasi industri memperkaya proses pendidikan dan memberikan manfaat nyata bagi semua pihak.

Menurut Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan konsep dasar *teaching factory* adalah “*factory to class room*” yang memiliki tujuan

untuk mentransfer lingkungan produksi dalam industri ke dalam ruang praktik nyata. *Teaching factory* merupakan teknologi pembelajaran yang inovatif dan praktik produktif dimana memiliki konsep metode pendidikan yang berorientasi pada manajemen pengelolaan siswa dalam pembelajaran agar selaras dengan kebutuhan dunia industri. Konsep *teaching factory* merupakan pemikiran baru yang bertujuan untuk menjadi paradigma baru pembelajaran akademis dan industri. Konsep “pabrik dalam kelas” bertujuan untuk mentransfer pengetahuan serta lingkungan produksi/manufaktur yang sebenarnya ke kelas.³⁴

Konsep *teaching factory* merupakan adaptasi dari metode pembelajaran : pertama, *dual system* (pendidikan sistem ganda/PSG) yang telah diterapkan pada pendidikan TVET di negara Jerman. Di Indonesia sendiri konsep sederhana dari *teaching factory* merupakan pengembangan dari unit produksi sistem ganda yang telah dilaksanakan di sekolah SMK. Model kedua yaitu mode *Competency Based Training* (CBT), model ketiga yaitu merupakan pendekatan belajar dengan pembelajaran berbasis produksi. Model keempat merupakan model pembelajaran *teaching factory* dengan konsep belajar berbasis industri.

Dual system adalah pola pembelajaran kejuruan ditempat kerja yang dikenal sebagai *experience based training* atau *enterprise based training* yang intinya adalah *work process oriented*. Pendekatan ini mencoba menempatkan siswa SMK dalam situasi nyata ditempat kerja secara menyeluruh. Secara kontekstual pendekatan *dual system* menjadi

³⁴ Agung Kuswanto, 2014, *Teaching Factory Rencana dan Nilai Entrepreneurship*, Yogyakarta: Graha Ilmu hlm. 25

populer, dimana tempat kerja (*workplace*) sebagai salah satu lingkungan pelatihan/pembelajaran, sudah memberikan jawaban bahwa *extra functional skill* dapat diperoleh dari pendekatan sistem tersebut.

CBT merupakan sistem pembelajaran kejuruan yang berfokus pada definisi penetapan sistem keterampilan yang berbeda-beda namun harus bisa diakses secara eksternal, sebagai standar untuk jaminan kompetensi. Pendekatan ini muncul pertama kalinya di Inggris lalu dalam waktu singkat menjadi populer di negara-negara persemakmuran dan kemudian terus-menerus dipromosikan dan dikenalkan di negara-negara berkembang sebagai "*best practice*".

PBET adalah pendekatan pembelajaran berbasis produksi. Kompetensi yang telah dimiliki peserta didik perlu diperkuat dan dipastikan keterampilannya dengan memberikan pengalaman pembuatan produk nyata yang dibutuhkan dunia kerja (industri dan masyarakat). Mengimplementasikan PBET diperlukan dukungan peralatan dan mesin berskala produksi. Namun dapat pula dipenuhi dengan cara menjalin kerja sama dengan industri dalam rangka magang peserta didik di dunia industri.

Teaching Factory merupakan konsep pembelajaran berbasis industri (produksi dan jasa) melalui sinergi sekolah dengan industri untuk menghasilkan lulusan yang kompeten sesuai dengan kebutuhan pasar. Konsep pembelajaran *teaching factory* tidak akan lepas dari konsep CBT dan PBET mengingat bahwa konsep *teaching factory*

merupakan pengembangan dari konsep CBT dan PBET guna mengurangi kelemahan dari konsep CBT dan PBET.

h. Implementasi Model Pembelajaran *Teaching Factory* dalam Meningkatkan Kompetensi Psikomotorik Peserta Didik Sekolah Menengah Kejuruan

Pada SMK Negeri 1 Jepara memiliki 7 kompetensi keahlian yaitu 1) Bisnis Konstruksi dan Properti (BKP), 2) Teknik Kendaraan Ringan Otomotif (TKRO), 3) Teknik Komputer dan Jaringan (TKJ), 4) Nautika Kapal Penangkap Ikan (NKPI), 5) Agribisnis Pengolahan Hasil Pertanian (APHP), 6) Agribisnis Perikanan Air Tawar (APAT), 7) Agribisnis Pengolahan Hasil Perikanan.

Pada penelitian ini diambil kompetensi Keahlian Agribisnis Pengolahan Hasil Pertanian. Agribisnis Pengolahan Hasil Pertanian (APHP) merupakan salah satu kompetensi keahlian dari Program Keahlian Agribisnis Pengolahan Hasil Pertanian dan Bidang Keahlian Agribisnis dan Agroteknologi. Tujuan Kompetensi Keahlian Agribisnis Pengolahan Hasil Pertanian adalah membekali peserta didik dengan pengetahuan, ketrampilan dan sikap agar kompeten dalam Dasar Penanganan Bahan Hasil Pertanian, Dasar Proses Pengolahan Hasil Pertanian, Dasar Pengendalian Mutu Hasil Pertanian, Produksi Pengolahan Hasil Nabati, Produksi Pengolahan Hasil Hewani, Produksi Pengolahan Komoditas Perkebunan dan Herbal, Keamanan Pangan, Penyimpanan dan Penggudangan, Produk Kreatif dan Kewirausahaan

Implementasi model pembelajaran *teaching factory* di Kompetensi Keahlian Agribisnis Pengolahan Hasil Pertanian. Berdasarkan komponen model pembelajaran *teaching factory* maka dilakukan analisis.

1) Produk

Produk (berupa barang/ jasa) dalam model pembelajaran *teaching factory* berfungsi sebagai media untuk mengantarkan kompetensi kepada peserta didik, dan merupakan bagian tidak terpisahkan dari proses pembelajaran. Perlu ditekankan bahwa produk yang dihasilkan memiliki kualitas yang sesuai dengan standar (misalnya SNI, ISO, standar industri, standar profesi, dll.). Tahapan penentuan produk terdiri dari identifikasi, analisis kesesuaian produk sesuai dengan kriteria yang ditentukan dan selanjutnya dilakukan penentuan produk *teaching factory*. Berdasarkan analisis kompetensi yang dipelajari di kompetensi keahlian APHP pada KD4 yang bisa menghasilkan produk maka ditentukan produk yang bisa menghantarkan banyak kompetensi yang dipelajari pada setiap mata pelajaran dan bisa memenuhi pangsa pasar maka produk yang diunggulkan dan dikerjakan secara kontinyu adalah pembuatan roti dan nata de coco. Sedangkan produk yang bisa dihasilkan pada KD4 setiap mata pelajaran tetap dipraktikkan tetapi tidak kontinyu sebagai basic competency sesuai tuntutan kurikulum.

2) Jadwal Blok

Jadwal dalam konteks *Teaching Factory* adalah pengaturan kegiatan yang akan menerapkan metode pembelajaran *Teaching Factory*, bentuk penjadwalannya berbeda dengan jadwal belajar yang ada pada sekolah umum. Dalam *Teaching Factory* digunakan sistem penjadwalan blok. Jadwal Blok dimaknai sebagai upaya untuk fokus pada optimalisasi sumber daya (kurikulum, sumber daya manusia, sarana dan prasarana, serta anggaran) agar menjadi lebih efisien, yang diatur melalui sistem rotasi dalam penyelenggaraan kegiatan teori dan praktik. Utamanya dalam hal penggunaan peralatan praktik dan dalam proses pembelajaran yang berlangsung secara terus menerus. “Jadwal Blok yang terus menerus” (*continuous*) tersebut merupakan salah satu elemen utama dari metode pembelajaran *Teaching Factory*. Melalui pengaturan Jadwal Blok maka kegiatan teori dan praktik dilaksanakan dalam waktu yang cukup untuk memenuhi ketuntasan kompetensi.

Di SMK Negeri 1 Jepra dilakukan penjadwalan blok 1 minggu praktik dan 1 minggu teori dimana akan dikelompokkan mata pelajaran teori (Kelompok mata Pelajaran A, B, C1, Mulok) dan Kelompok Mata Pelajaran Praktik (C2/C3) Dengan jadwal blok demikian maka pada saat pembelajaran mata pelajaran praktik maka siswa akan melaksanakan kegiatan praktik dilakukan secara kontinyu, sehingga peserta didik mendapatkan manfaat yang maksimal, dengan demikian diharapkan peserta didik menjadi

kompeten (memiliki keterampilan, pengetahuan, dan sikap yang diharapkan).

Situasi belajar yang muncul dengan adanya jadwal blok adalah sebagai berikut:

- a) 1 rombongan belajar dibagi menjadi beberapa kelompok dan setiap kelompok akan mempelajari mata pelajaran yang berbeda dalam kurun waktu tertentu secara paralel dan bergiliran/rotasi;
- b) 1 siswa : 1 alat, pada saat praktik setiap peserta didik akan berlatih dengan menggunakan satu peralatan kerja (dalam hal tidak berarti bahwa sekolah harus menyediakan peralatan dengan jumlah yang sama dengan jumlah peserta didik);
- c) Pendidik/instruktur akan dapat melakukan pendampingan dengan lebih optimal, sebagai contoh jika dalam 1 rombel terdiri dari 32 peserta didik, maka rombel tersebut dibagi ke dalam beberapa kelompok belajar, dengan jumlah kelompok tergantung jenis dan jumlah mata pelajaran produktif di tiap kompetensi keahlian. Setiap kelompok belajar terdiri dari beberapa peserta didik dengan jumlah bervariasi antara 3-6 orang.

Dengan model jadwal blok maka terjadi efisiensi penggunaan sarana kelas dan ruang praktik karena setiap hari ruang kelas dan ruang praktik digunakan untuk pembelajaran sehingga tidak ada ruang kosong.

Pembuatan jadwal ketupat untuk pembelajaran praktik sehingga siswa setiap hari secara kontinyu melaksanakan kegiatan

praktik dengan kompetensi utuh tidak terganggu karena ada jadwal mata pelajaran lain dan bila mengerjakan produk barang/jasa dapat terselesaikan sehingga produk dapat diproduksi secara kontinyu dan setiap hari ada dan siap untuk dipasarkan atau siap melayani konsumen . Selain itu dalam jadwal ketupat siswa dalam satu kelas belajar kompetensi yang berbeda-beda dalam kelompoknya dan dilakukan rolling kompetensi sehingga akan efisien dalam penggunaan peralatan praktik.

3) *Job Sheet*

Secara umum, *Job sheet* adalah tahapan kegiatan yang membantu peserta didik dalam melaksanakan unjuk kerja. Dalam konteks *teaching factory*, *Job sheet* memuat urutan materi untuk mengantarkan pencapaian kompetensi peserta didik dengan hasil akhir berupa produk (barang/jasa). Urutan materi dalam *job sheet* diawali dari tahapan yang sederhana sampai dengan tahapan kompeten. Dalam rangka menjamin ketercapaian kompetensi maka setiap peserta didik harus berhasil menyelesaikan *job sheet* tersebut minimal 3 (tiga) kali. *Job sheet* dirancang dan dilaksanakan berdasarkan prosedur dan standar kerja yang sesungguhnya untuk menghasilkan produk (barang/jasa) yang sesuai dengan standar kualitas *Job sheet* disusun dengan mengacu pada jenis produk yang telah ditentukan sebelumnya (pada tahapan penentuan produk). Produk tersebut merupakan bagian dari proses pembelajaran dan

memiliki linearitas serta mengantarkan sebanyak mungkin kompetensi yang relevan.

Job sheet yang digunakan dalam pembelajaran *teaching factory* di Kompetensi Keahlian Agribisnis Pengolahan Hasil Pertanian meliputi :

- a) *Job laboratory* yaitu job sheet yang dibuat untuk menghantarkan kompetensi dasar pada setiap mata pelajaran sesuai tuntutan kurikulum. *Job sheet* ini merupakan *Basic Competency* yang harus menekankan skill sampai dengan kualitas sehingga kompetensi yang sesuai tuntutan Dunia Industri dan mendukung *Job Order* harus diulangi sampai 3 kali sehingga siswa benar-benar kompeten.
- b) *Job order* yaitu job sheet yang dibuat untuk menghantarkan kompetensi lintas mata pelajaran sehingga menghasilkan produk berupa barang/jasa/ide/gagasan. *Job order* pada kompetensi keahlian APHP adalah produk roti dan nata de coco.
- c) *Project Work* yaitu job sheet yang dapat mengembangkan kreativitas serta inovasi siswa dalam menyelesaikan suatu pekerjaan. *Project work* di kompetensi keahlian APHP berupa produk-produk pesanan dari konsumen yang relevan dengan kompetensi keahlian APHP.

B. Penelitian Terdahulu

Untuk menunjukkan posisi dalam penelitian ini belum ada, maka peneliti akan memaparkan tulisan yang sudah ada. Dari sini nantinya peneliti jadikan teori dan sebagai perbandingan dalam mengupas berbagai permasalahan penelitian ini, sehingga memperoleh penemuan baru yang otentik. Di antaranya peneliti paparkan sebagai berikut:

1. Jurnal penelitian Ni Komang Ayu Wahyuni, Ni Made Erpia Ordani Astuti, I Wayan Suryato, Volume 4, Nomor 2, Tahun 2020, dalam Jurnal Media Edukasi, yang berjudul "*Penerapan Model Pembelajaran Teaching Factory untuk Meningkatkan Aktivitas Belajar dan Hasil Belajar Siswa pada Mata Pelajaran Pengolahan dan Penyajian Makanan*". Hasil penelitian menunjukkan bahwa peningkatan aktivitas belajar siswa dapat dilihat dari aktivitas belajar siswa pada siklus I memperoleh persentase rerata 46%. Sedangkan pada siklus II persentase rerata aktivitas belajar mencapai 86,06%. Hal ini menunjukkan telah terjadi peningkatan aktivitas belajar siswa pada siklus II dengan peningkatan sebesar 40,06%. Sementara itu, peningkatan hasil belajar siswa dilihat dari hasil belajar siswa pada siklus I memperoleh rerata 72,52%. Pada siklus II, persentase rerata hasil belajar siswa mencapai 84,33%. Hal ini menunjukkan telah terjadi peningkatan hasil belajar siswa pada siklus II dengan peningkatan sebesar 11,81%. Peningkatan ketuntasan klasikal dapat dilihat dari ketuntasan klasikal pada siklus I dengan persentase rerata 64,29% sedangkan pada siklus II ketuntasan klasikal mencapai 100%. Dengan demikian, telah terjadi peningkatan ketuntasan klasikal sebesar 35,71%. Kesimpulan dari penelitian

ini adalah dengan penerapan model pembelajaran *teaching factory* mampu meningkatkan aktivitas belajar dan hasil belajar siswa.³⁵ Persamaan jurnal di atas dengan penelitian yang akan diteliti adalah sama-sama membahas mengenai penerapan model pembelajaran *teaching factory*. Sedangkan perbedaannya adalah jurnal di atas membahas mengenai model pembelajaran *teaching factory* dalam meningkatkan aktivitas belajar dan hasil belajar, sementara penelitian yang akan diteliti fokus terhadap model pembelajaran *teaching factory* dalam meningkatkan kompetensi psikomotorik pada siswa. Perbedaan lainnya yaitu tempat penelitian jurnal di atas di SMK Pratama Widya Mandala Badung sementara penelitian yang akan diteliti di SMK Negeri 1 Jepara.

2. Jurnal penelitian Gozali, Ahmad Dardiri, dan Soenar Soekopitojo, Volume 2, Nomor 1, Tahun 2017, dalam Jurnal Sosial Humaniora dan Pendidikan, yang berjudul "*Penerapan Teaching Factory Jasa Boga untuk Meningkatkan Kompetensi Entrepreneur Siswa Sekolah Menengah Kejuruan*". Hasil penelitian ini adalah *Teaching Factory* salah satu sarana pembelajaran cukup efektif untuk meningkatkan kompetensi *entrepreneur* siswa SMK. Peningkatan kompetensi *entrepreneur* siswa kelas eksperimen lebih tinggi dibandingkan kelas kontrol. Peningkatan dapat dilihat dari rata-rata ketercapaian *post test*.³⁶ Persamaan jurnal di atas dengan penelitian yang akan diteliti adalah sama-sama membahas mengenai penerapan model

³⁵ Ni Komang Ayu Wahyuni, dkk, 2020, "*Penerapan Model Pembelajaran Teaching Factory untuk Meningkatkan Aktivitas Belajar dan Hasil Belajar Siswa pada Mata Pelajaran Pengolahan dan Penyajian Makanan*", Jurnal Media Edukasi, 4, 2, Desember, hlm. 67

³⁶ Gozali, dkk, 2017, "*Penerapan Teaching Factory Jasa Boga untuk Meningkatkan Kompetensi Entrepreneur Siswa Sekolah Menengah Kejuruan*", Jurnal Sosial Humaniora dan Pendidikan, 2, 1, November, hlm. 49

pembelajaran *teaching factory*. Sedangkan perbedaannya adalah jurnal di atas membahas mengenai penerapan model pembelajaran *teaching factory* dalam meningkatkan kompetensi *entrepreneur* siswa, sementara penelitian yang akan diteliti fokus terhadap model pembelajaran *teaching factory* dalam meningkatkan kompetensi psikomotorik pada siswa. Perbedaan lainnya yaitu tempat penelitian jurnal di atas di SMK Negeri 2 Boyolangu sementara penelitian yang akan diteliti di SMK Negeri 1 Jepara.

3. Jurnal penelitian Dadang Hidayat, Volume 17, Nomer 4, Tahun 2016, dalam Jurnal Ilmu Pendidikan, yang berjudul "*Model Pembelajaran Teaching Factory untuk Meningkatkan Kompetensi Siswa dalam Mata Pelajaran Produktif*". Jurnal ini membahas tentang model *teaching factory* enam langkah adalah model pembelajaran hasil penelitian dengan menggunakan metode R&D. Model ini bertujuan meningkatkan kompetensi produktif siswa SMK. Enam langkah dari satu siklus model ini, yaitu menerima pemberi order, menganalisis order, menyatakan kesiapan mengerjakan order, mengerjakan order, melakukan *quality control*, dan menyerahkan order. Sebelum siklus model dilaksanakan, siswa dengan guru melakukan kesempatan menciptakan iklim industri di sekolah, melakukan latihan berkomunikasi, dan berlatih menganalisis order. Model dilakukan dalam blok waktu enam minggu pada semester empat, enam minggu pada semester lima dan dilanjutkan dengan uji kompetensi. Hasil penelitian menunjukkan model ini efektif meningkatkan kompetensi produktif siswa.³⁷ Persamaan jurnal di atas dengan penelitian yang akan diteliti adalah sama-sama

³⁷ Dadang Hidayat, 2016, *Model Pembelajaran Teaching Factory untuk Meningkatkan Kompetensi Siswa dalam Mata Pelajaran Produktif*", Jurnal Ilmu Pendidikan, 17, 4, Februari, hlm. 270

membahas mengenai model pembelajaran *teaching factory*. Sedangkan perbedaannya adalah jurnal di atas membahas mengenai model pembelajaran *teaching factory* dalam meningkatkan kompetensi siswa dalam mata pelajaran produktif, sementara penelitian yang akan diteliti fokus terhadap model pembelajaran *teaching factory* dalam meningkatkan kompetensi psikomotorik pada siswa. Perbedaan lainnya yaitu tempat penelitian jurnal di atas pada SMK Negeri di Kota Bandung sementara penelitian yang akan diteliti di SMK Negeri 1 Jepara.

4. Jurnal penelitian Dwi Yunanto, Volume 31, Nomor 1, Tahun 2016, dalam Jurnal Vidya Karya, yang berjudul "*Implementasi Teaching Factory di SMKN 2 Gedangsari Gunungkidul*". Hasil penelitian menunjukkan bahwa secara keseluruhan SMKN 2 Gedangsari belum menerapkan proses pembelajaran *teaching factory* dalam mata pelajaran produktif, dengan persentasi sebesar 41,93%., kegiatan manajemen pelaksanaan *teaching factory* sebesar 26.67%, pengelolaan bengkel atau laboratorium sebesar 64%, pola pembelajaran training sebesar 42,86%, pemasaran *teaching factory* sebesar 24%, produk dan jasa sebesar 68%, sumber daya manusia dalam pengelolaan *teaching factory* sebesar 48% serta hubungan industri sebesar 20%.³⁸ Persamaan jurnal di atas dengan penelitian yang akan diteliti adalah sama-sama membahas mengenai implemenytasi model pembelajaran *teaching factory*. Sedangkan perbedaannya adalah jurnal di atas membahas mengenai pelaksanaan model pembelajaran *teaching factory* secara umum, sementara penelitian yang akan diteliti fokus terhadap model pembelajaran

³⁸ Dwi Yunanto, 2016, "*Implementasi Teaching Factory di SMKN 2 Gedangsari Gunungkidul*", Jurnal Vidya Karya, 31, 1, April, hlm. 29

teaching factory dalam meningkatkan kompetensi psikomotorik pada siswa. Perbedaan lainnya yaitu tempat penelitian jurnal di atas di SMK Negeri 2 Gedangsari Gunung Kidul sementara penelitian yang akan diteliti di SMK Negeri 1 Jepara.

5. Jurnal penelitian Rahmat Kurniawan, Volume 10, Nomor 1, Tahun 2017, dalam Jurnal INVOTEC, yang berjudul “*Pengaruh Penerapan Model Pembelajaran Teaching Factory 6 Langkah (TF-6M) dan Prestasi Belajar Kewirausahaan terhadap Minat Wirausaha*”. Hasil penelitian ini adalah (1) penerapan model pembelajaran TF-6M melalui angket persepsi siswa tentang model pembelajaran TF-6M berada pada kategori sedang. (2) Prestasi belajar kewirausahaan melalui data peroleh hasil belajar murni sebelum dilakukan program remedial berada pada kategori baik. (3) Minat wirausaha melalui angket minat wirausaha, memberikan gambaran tentang minat wirausaha siswa berada pada kategori sedang. (4) Hasil penelitian menunjukkan pengaruh penerapan model pembelajaran TF-6M yang signifikan terhadap minat wirausaha. (5) Hasil penelitian menunjukkan adanya pengaruh prestasi belajar kewirausahaan terhadap minat wirausaha. (6) Secara bersama-sama terdapat pengaruh yang signifikan penerapan model pembelajaran TF-6M dan prestasi belajar kewirausahaan terhadap minat wirausaha.³⁹ Persamaan jurnal di atas dengan penelitian yang akan diteliti adalah sama-sama membahas mengenai model pembelajaran *teaching factory*. Sedangkan perbedaannya adalah jurnal di atas membahas mengenai pengaruh model pembelajaran *teaching factory* terhadap minat

³⁹ Rahmat Kurniawan, 2017, “*Pengaruh Penerapan Model Pembelajaran Teaching Factory 6 Langkah (TF-6M) dan Prestasi Belajar Kewirausahaan terhadap Minat Wirausaha*”, Jurnal INVOTEC, 10, 1, Februari, hlm. 64

wirausaha, sementara penelitian yang akan diteliti fokus terhadap model pembelajaran *teaching factory* dalam meningkatkan kompetensi psikomotorik pada siswa. Perbedaan lainnya yaitu tempat penelitian jurnal di atas di SMK Negeri 9 Bandung sementara penelitian yang akan diteliti di SMK Negeri 1 Jepara.

C. Kerangka Berpikir

Proses pembelajaran di SMK harus mencerminkan proses pembiasaan kerja, baik sikap, pengetahuan dan keterampilan pada konteks lingkungan kerja nyata. Idealnya proses pembelajaran di SMK harus identik dengan kondisi dunia usaha dan dunia industri (DUDI), sehingga realitas kompetensi yang diajarkan di SMK akan sama dengan kompetensi yang diperlukan oleh DUDI. Dengan demikian peserta didik akan selalu melakukan perkembangan untuk menjaga sikap, pengetahuan dan keterampilannya agar selalu sesuai dengan perkembangan teknologi DUDI.

Penilaian dalam pembelajaran tidaklah hanya terfokus pada aspek kognitif dan afektif saja, namun juga pada aspek psikomotorik. Hal ini sesuai dengan konsep taksonomi Bloom mengenai tujuan pendidikan, yakni terdiri dari 3 ranah (domain) diantaranya :⁴⁰ *Cognitive Domain* (aspek kognisi), *Affective Domain* (aspek sikap, perasaan, dan emosi), dan *Psychomotor Domain* (aspek keterampilan). Terdapat keterkaitan antara kemampuan kognitif, afektif, dan psikomotorik siswa. Sehingga ketiganya haruslah ada dan seimbang porsinya dalam penilaian pembelajaran. Penilaian tidaklah dapat

⁴⁰ Suharsimi Arikunto, 2019, *Dasar-Dasar Evaluasi Pendidikan*, Jakarta : Bumi Aksara, hlm. 23

dipisahkan dari kegiatan belajar mengajar. Sayangnya, ranah psikomotorik sering kali terabaikan, padahal ranah ini memiliki kedudukan yang sama pentingnya dengan dengan ranah pendidikan lainnya. Oleh karena itu, perlu adanya kajian khusus mengenai proses dan evaluasi pendidikan dalam ranah psikomotorik siswa.⁴¹

Adapun psikomotorik berasal dari istilah *Psychomotor*, yang memiliki keterkaitan dengan kata motor, sensory-motor, atau perceptual-motor. Penilaian dalam ranah psikomotor dilakukan terhadap hasil-hasil belajar yang berupa keterampilan/*performance*. Pada pengaplikasiannya, penilaian ranah ini seringkali dipadukan dan berangkat dari penilaian ranah kognitif sekaligus. Dalam pembelajaran, penilaian psikomotorik siswa biasanya dilakukan dengan menggunakan observasi (pengamatan). Lembar observasi merupakan instrumen penilaian yang relevan dalam mengukur capaian pembelajaran pada aspek keterampilan. Dengan artian, metode observasi dapat menjadi alat untuk menilai hasil dan proses belajar psikomotorik siswa. Misalnya untuk menilai tingkah laku siswa ketika praktik, kegiatan diskusi peserta didik, partisipasi siswa dalam simulasi dan hal serupa lainnya.⁴²

Kompetensi psikomotorik dipilih dalam penelitian ini karena melihat kenyataan selama ini yang terjadi, pada umumnya pengembangan kompetensi yang dilakukan oleh pendidik lebih menekankan pada penilaian ranah kognitif. Hal ini kemungkinan besar disebabkan karena pendidik kurang memahami kompetensi ranah afektif dan psikomotor. Padahal pembelajaran dapat

⁴¹ A Nurwati, 2014, *Penilaian Ranah Psikomotorik Siswa dalam Pelajaran Bahasa*, Edukasia Jurnal Penelitian Pendidikan Islam, 9, 2, Maret, hlm. 34

⁴² M.M.E.I Bali, 2017, *Model Interaksi Sosial dalam Mengelaborasi Keterampilan Sosial*, Pedagogik, 4, 2, Juli, hlm. 211-227

dikatakan berhasil apabila siswa telah mampu memperoleh ketiga kompetensi (kognitif, afektif, psikomotorik). Jika hanya ditekankan pada ranah kognitif dan afektif maka akan muncul ketimpangan, terutama pada Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) yang sebagian besar lebih menerapkan praktik daripada teori. Oleh karena itu, perlu adanya acuan untuk meningkatkan kompetensi psikomotor.⁴³

Ada beberapa ahli yang menjelaskan cara menilai hasil belajar psikomotor, yaitu melalui: (1) pengamatan langsung dan penilaian tingkah laku peserta didik selama proses pembelajaran praktik berlangsung, (2) sesudah mengikuti pembelajaran, yaitu dengan jalan memberikan tes kepada peserta didik untuk mengukur pengetahuan, keterampilan, dan sikap, (3) beberapa waktu sesudah pembelajaran selesai dan kelak dalam lingkungan kerjanya.⁴⁴ Sementara itu Leighbody berpendapat bahwa penilaian hasil belajar psikomotor mencakup: (1) kemampuan menggunakan alat dan sikap kerja, (2) kemampuan menganalisis suatu pekerjaan dan menyusun urutan pengerjaan, (3) kecepatan mengerjakan tugas, (4) kemampuan membaca gambar dan atau simbol, (5) keserasian bentuk dengan yang diharapkan dan atau ukuran yang telah ditentukan.⁴⁵

Usaha yang dilakukan untuk dapat mewujudkan lulusan yang berkualitas dan bermutu tinggi, pemerintah melalui Departemen Pendidikan Nasional menetapkan kebijakan *link and match* yang bertujuan untuk

⁴³ A kbar Iskandar, 2013, *Pengembangan Perangkat Penilaian Psikomotor di Sekolah Menengah Kejuruan (SMK)*, *Inspiration: Jurnal Teknologi Informasi dan Komunikasi*, 3, 1, Agustus, hlm. 4

⁴⁴ D.C Ryan, 1980, *Characteristics of teacher. A Research study: Their description, comparison, and appraisal.*, Washington, DC: American Council of Education, hlm. 45

⁴⁵ G.B., 1968, *Methods of teaching shop and techical subjects*, New York : Delmar Publishing, hlm. 56

meminimalisir ketidaksinambungan pengetahuan dan pengalaman yang didapat di bangku sekolah dengan kondisi serta kebutuhan di industri. Ketidaksinambungan hubungan antara sekolah dengan dunia industri mengakibatkan peserta didik ataupun lulusan tidak mampu memahami masalah ataupun kondisi di dunia industri serta kurang luwes dalam berperan di dunia industri. Akibatnya dunia industri menilai banyak lulusan SMK tidak siap dalam menghadapi dunia kerja.

Ketidaksiapan lulusan SMK dalam menghadapi tantangan dunia kerja sepatutnya mampu diminimalisir oleh sekolah. Oleh karena itu lembaga pendidikan kejuruan khususnya SMK membekali peserta didiknya dengan pengetahuan dan keterampilan. Selain kedua hal tersebut SMK juga mengajarkan nilai-nilai sikap dalam setiap proses pembelajarannya untuk meningkatkan *soft skill* yang dimiliki oleh peserta didik. Pembelajaran yang diajarkan di SMK meliputi pengetahuan praktik dan keterampilan praktik yang diselaraskan dengan kemajuan di dunia kerja dan industri. Pembelajaran tersebut dinilai dapat memenuhi tuntutan *link and match* yang diberlakukan oleh pemerintah.

Teaching Factory dianggap mampu menciptakan peserta didik dan lulusan yang memiliki kompetensi tinggi serta mampu memahami masalah dan keadaan yang terjadi di dunia industri secara kompleks karena kegiatan pembelajaran di sekolah telah dipadukan dengan kegiatan di industri sehingga kesenjangan kompetensi dalam kedua bidang dapat dijumpai. Hal ini sesuai dengan pendapat yang dikemukakan oleh Wijaya et. al bahwa program

pendekatan *teaching factory* memadukan antara *Production Competency-based Training* (CBT) dimana pelatihan dilakukan di tempat belajar siswa.

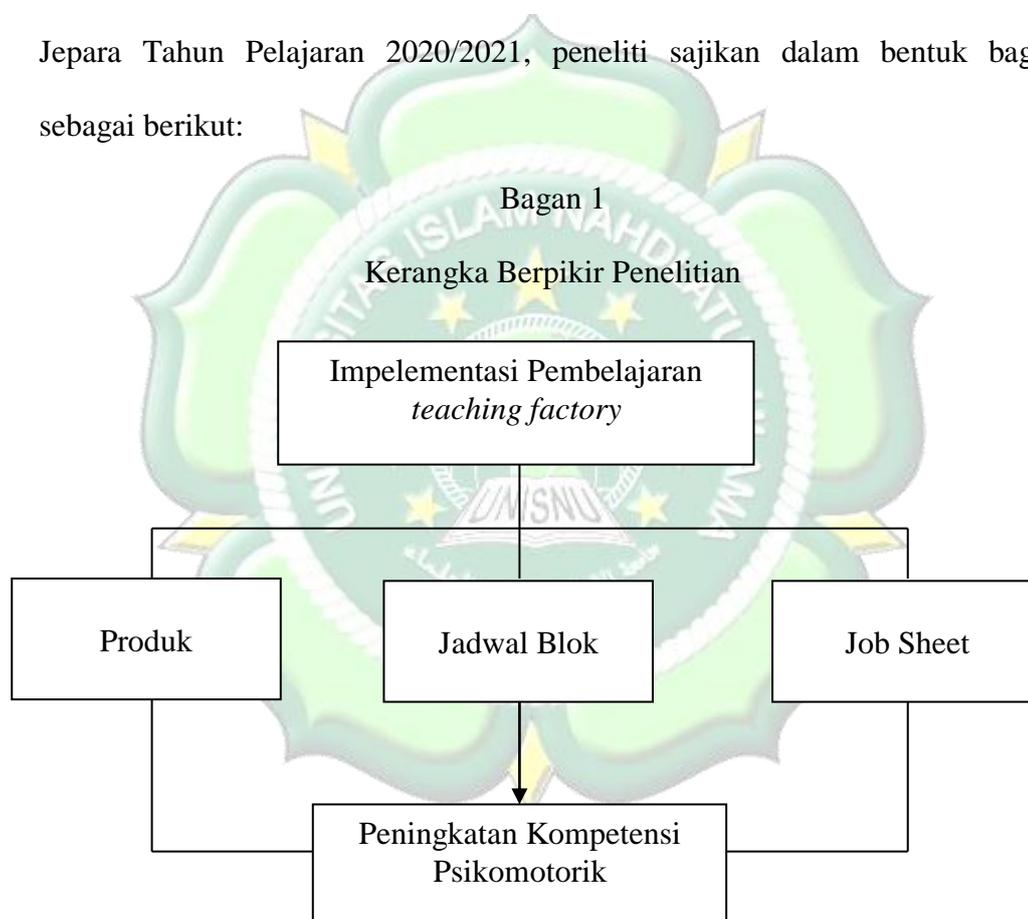
Pembelajaran *teaching factory* merupakan suatu konsep pembelajaran dalam suasana sesungguhnya, sehingga dapat mendekatkan siswa dengan suasana dunia usaha/dunia industri. Pemerintah menerapkan pembelajaran *teaching factory* sebagai salah satu upaya untuk mencapai visi mewujudkan SMK yang dapat menghasilkan tamatan berjiwa wirausaha yang siap kerja, cerdas, kompetitif, dan memiliki jati diri bangsa, serta mampu mengembangkan keunggulan lokal dan dapat bersaing di pasar global. *Teaching factory* sebagai salah satu pendekatan pembelajaran dianggap cukup efektif untuk meningkatkan kompetensi lulusan.

Ada beberapa alasan penting mengapa pembelajaran di sekolah menggunakan *Teaching Factory* perlu dilakukan. Adanya a) dapat meningkatkan kompetensi peserta didik dan siswa, b) dapat mendorong terciptanya budaya mutu di sekolah, c) dapat menciptakan budaya industri di sekolah, d) diversifikasi sumber daya keuangan di sekolah, e) wadah bagi siswa sebagai tempat kreativitas dan inovasi guru, f) sarana untuk mengembangkan kewirausahaan di sekolah, g) tempat magang dan tempat penampungan lulusan yang belum mendapat pekerjaan belum industri atau dunia usaha.

Implementasi *teaching factory* untuk meningkatkan kompetensi psikomotorik adalah dengan cara 1) mengusahakan 1 siswa 1 media pada saat praktik, 2) mengkondisikan praktik yang dilakukan siswa supaya mampu menghasilkan produk yang berkualitas, (3) menetapkan standar sesuai dengan

yang ada di industri dalam setiap praktik yang dijalankan siswa, (4) memberikan kesempatan yang lebih banyak kepada siswa untuk mempraktikkan keterampilan yang dimilikinya dalam kegiatan *teaching factory*.⁴⁶

Untuk lebih jelasnya dalam pendiskripsian tentang bagaimana alur Implementasi Model Pembelajaran *Teaching Factory* dalam Meningkatkan Kompetensi Psikomotorik Peserta Didik Sekolah Menengah Kejuruan Negeri 1 Jepara Tahun Pelajaran 2020/2021, peneliti sajikan dalam bentuk bagan sebagai berikut:



⁴⁶ Ibnu Siswanto, 2011, *Pelaksanaan Teaching Factory untuk Meningkatkan Kompetensi dan Jiwa Kewirausahaan Siswa Sekolah Menengah Kejuruan*, Seminar Nasional 2011 Wonderful Indonesia, hlm. 396