

## BAB IV

### HASIL DAN PEMBAHASAN

#### A. Deskripsi Data

##### 1. Sejarah Berdirinya SMK Negeri 1 Jepara

SMK Negeri 1 Jepara dimulai pada Tahun Pelajaran 1994/1995 dengan nama SMT Pertanian Sawit di Jepara yang pada saat itu hanya ada 2 jurusan yaitu Budidaya Ikan dan Teknologi Hasil Pertanian. Budidaya ikan terdiri dari 2 kelas dan Teknologi Hasil Pertanian. 1 kelas dengan jumlah guru tetap 5 orang. Staf TU 2 PNS 5 orang PTT danguru bantu dari SMIK Jepara 4 orang. Sampai saat ini tahun 2021 SMKN 1 Jepara sudah 6 kali ada pergantian kepala sekolah :

- 
- |                                 |                              |
|---------------------------------|------------------------------|
| a. Suharto, B.Sc                | Periode 1994 - 2000          |
| b. Ade Sopiali, S.Pi, M.Pd      | Periode 2000 - 2010          |
| c. Atang Mintarya, S.P          | Periode 2010 - 2012          |
| d. Drs. Achmad Soleh            | Periode 2012 - 2015          |
| e. Drs. Aris Hidayanto, M.Si    | Periode 2015 – 2020          |
| f. Bambang Riyanto, S.Pd., M.Pd | Periode 2020 sampai sekarang |

Pada waktu awal berdirinya sekolah masih bernama SMT Pertanian Sawit, berubah namanya menjadi SMK Negeri 3 Jepara, tahun 2000 berubah namanya menjadi SMK Negeri 1 Jepara. Pada tahun 2005 sampai 2006 SMK dijadikan sekolah Sister dan Center yang membawahi SMK kecil-kecil yang ada di Jepara termasuk pada waktu itu berdiri SMK 1 Karimun Jawa dan SMKN Kedung dan masih banyak SMK di Jepara

lainnya selain itu digunakan sebagai tempat diklat Training of Trainer (TOT) bagi calon guru produktif Nautika Kapal Penangkap Ikan dan Budidaya Rumput Laut

Sebelumnya pada tahun 1996 SMKN 1 Jepara masih terisolir dikarenakan akses jalan yang buruk karena belum ada jembatan dan juga peminat sekolah masih sedikit. Setelah dibangun jembatan penghubung maka peminat ke SMKN 1 Jepara semakin membaik atau banyak. Pada saat itu siswa kesekolah melewati jembatan darurat dimana pada saat musim hujan jembatan sering hanyut karena terbuat dari bambu. Pihak sekolah berupaya mengajukan ke Pemerintah setempat untuk membuat jembatan yang layak dan aman dilewati oleh siswa. Pada tahun 2004 jembatan sudah terwujud dan animo siswa semakin banyak dengan di buka jurusan baru yaitu Mekanisasi Pertanian (MP) tetapi karena sepi peminat sehingga ditutup dan membuka Mesin Otomotif yang sekarang menjadi Teknik Kendaraan Rengan . Pada tahun selanjutnya dibuka lagi jurusan Nautika Perikanan Laut (NPL) yang sekarang menjadi Nautika Kapal Penangkap Ikan (NKPI), dan Budidaya Rumput Laut (BRL) yang kemudian berubah menjadi Teknologi Pengolahan Hasil Perikanan (. TPHPi)

Pada tahun 2007 SMK Negeri 1 Jepara ditetapkan statusnya sebagai RSBI (Rintisan Sekolah Bertaraf Internasional), namun karena adanya kebijakan pendidikan baru dihilangkannya sekolah RSBI maka pada tahun 2013 SMK Negeri 1 Jepara tidak lagi berpredikat sebagai RSBI.

Pada tahun 2008 sampai dengan 2017 SMKN 1 Jepara terpilih dari sebelas sekolah seluruh Indonesia oleh direktorat PSMK yang mendapat

pendampingan dan bantuan dari SED TVET-GIZ dengan konsultan dari ATMI Surakarta dan SMK St Mikael Surakarta untuk mengimplementasikan model pembelajaran *Teaching Factory*.

Pada tahun 2011 sekolah membuka jurusan baru yaitu Teknik Komputer dan Jaringan (TKJ). Pada tahun 2015 karena permintaan masyarakat dan permintaan pemerintah setempat sekolah membuka jurusan Teknik Konstruksi Batu dan Beton (TKBB)

Pada Tahun 2016 SMK N 1 Jepara mendapat kepercayaan kembali oleh Lembaga Penjaminan Mutu Pendidikan ( LPMP ) Provinsi Jawa Tengah sebagai sekolah model Sistem Penjamin Mutu Internal (SPMI) dan mendampingi SMK di Kabupaten Jepara untuk mengimbaskan model SPMI.

Pada tahun yang sama Direktorat PSMK menunjuk SMK Negeri 1 Jepara sebagai sekolah Super Rujukan dari 65 sekolah sehingga diberi amanah untuk mendampingi dan mengimbaskan ke SMK se Indonesia dalam mengimplementasikan model pembelajaran *Teaching Factory*

Pada Tahun 2017 SMK Negeri 1 Jepara ditunjuk sebagai Pusat Belajar bagi guru SMK/SMA yang mengikuti Program Guru Keahlian Ganda untuk mengatasi kekurangan guru produktif yang diselenggarakan oleh PPPPTK Pertanian Cianjur untuk Kompetensi Keahlian Agribisnis Perikanan Air Tawar dan Agribisnis Pengolahan Hasil Perikanan.

Pada Tahun 2018 SMK Negeri 1 Jepara merupakan salah satu dari 219 SMK yang mendapatkan bantuan Program Revitalisasi Pendidikan Kejuruan Pemberian bantuan tersebut sebagai wujud melaksanakan

Instruksi Presiden (Inpres) Nomor 9 Tahun 2016 tentang Revitalisasi SMK dalam Rangka Peningkatan Kualitas dan Daya Saing Sumber Daya Manusia Indonesia. Bantuan ini sebagai stimulan untuk mengembangkan kapasitas sekolah dan meningkatkan kualitas pendidikan agar sesuai dengan kebutuhan Dunia Usaha/Dunia Industri. Revitalisasi awalnya untuk bidang keahlian Kemaritiman yaitu Nautika Kapal Penangkap Ikan, Agribisnis Perikanan Air Tawar, Agribisnis Pengolahan Hasil Perikanan dan seiring berjalannya waktu dilaksanakan revitalisasi untuk semua kompetensi keahlian yang ada.

Pada Tahun 2018 juga SMK Negeri 1 Jepara ditunjuk oleh PPPPTK Pertanian Cianjur sebagai tempat belajar untuk program Pengembangan Keprofesian Berkelanjutan (PKB) bagi guru produktif SMK Revitalisasi kompetensi keahlian Agribisnis Pengolahan Hasil Pertanian untuk pelaksanaan sertifikasi KKNI level 4 dengan materi uji kompetensi 2 klaster. Selain itu SMK Negeri 1 Jepara ditunjuk juga oleh LPPPTK KPTK Gowa Makassar sebagai tempat uji kompetensi sertifikasi bagi guru produktif Kompetensi Keahlian Nautika Kapal Penangkap Ikan.

Pada tahun 2019 SMK Negeri 1 Jepara mendapatkan bantuan Kegiatan Program Revitalisasi Pemerintah Pengembangan SMK Pertanian Pendukung Ketahanan Pangan dari Direktorat PSMK untuk Kompetensi Keahlian Agribisnis Pengolahan Hasil Pertanian. Pendampingan program revitalisasi SMK ini melibatkan stakeholder, antara lain perguruan tinggi, DU/DI, P4TK dan LP3TK. Tujuan pendampingan adalah memberikan masukan dan mengarahkan SMK untuk mampu menghasilkan lulusan yang

memiliki daya saing unggul dalam persaingan kerja secara nasional maupun global. Tim pendamping bersama-sama dengan SMK memprioritaskan program revitalisasi sehingga sekolah memiliki keunggulan berbasis potensi wilayah khususnya bidang ketahanan pangan dan sumber daya yang dimiliki untuk menghasilkan lulusan sesuai dengan kebutuhan industri.

Pada tahun 2020 SMK Negeri 1 Jepara mendapatkan bantuan dari Direktorat PSMK dalam program Sekolah Pencetak Wirausaha (SPW) yang digunakan untuk meningkatkan kompetensi siswa di bidang kewirausahaan dengan mengadakan Pameran Karya Peserta Didik dan Start Up Bisnis sebagai bentuk implementasi dari penerapan Sekolah Pencetak Wirausaha (SPW)

Sekolah SMK N 1 Jepara sampai sekarang memiliki 7 Kompetensi Keahlian yaitu:

- a. Agribisnis Pengolahan Hasil Pertanian (APHP)
- b. Agribisnis Perikanan Air Tawar ( APAT )
- c. [Nautika Kapal Penangkap Ikan \(NKPI\)](#)
- d. Agribisnis Pengolahan Hasil Perikanan (APHPi )
- e. [Teknik Kendaraan Ringan Otomotif \(TKRO\)](#),
- f. Teknik Komputer dan Jaringan (TKJ),
- g. Bisnis Konstruksi dan Properti (BKP).

Potensi dan Kearifan lokal di Jepara dapat digali dan dikembangkan lagi, dengan lahan yang luas sehingga SMK Negeri 1 Jepara memungkinkan untuk berkembang dan membuka Kompetensi keahlian lainnya. Demikian sekilas lintas tentang sejarah SMK Negeri 1 Jepara.



## 2. Letak Geografis SMK Negeri 1 Jepara

SMK Negeri 1 Jepara terletak di Jalan Gudang Sawo Km 1,5 Mulyoharjo Kecamatan Jepara, Kabupaten Jepara, Provinsi Jawa Tengah dengan Kode POS 59431, Telpn (0291)4295612, Fax. (0291)4295611, Website : [www.smkn1jepara.sch.is](http://www.smkn1jepara.sch.is), Email : [mail@smk1jepara.net](mailto:mail@smk1jepara.net). SMK Negeri 1 Jepara memiliki luas  $\pm$  14,8 ha.

## 3. Profil SMK Negeri 1 Jepara

Tabel 4.1  
Profil SMK Negeri 1 Jepara

| <b>A. Identitas Sekolah</b> |                                    |                              |
|-----------------------------|------------------------------------|------------------------------|
| 1                           | Nama Sekolah                       | SMK Negeri 1 Jepara          |
| 2                           | NPSN                               | 20318418                     |
| 3                           | Jenjang Pendidikan                 | SMK                          |
| 4                           | Status Sekolah                     | Negeri                       |
| 5                           | Alamat Sekolah                     | Jln. Gundang Sawo            |
|                             | RT/RW                              | 3/5                          |
|                             | Kode Pos                           | 59431                        |
|                             | Kelurahan                          | Mulyoharjo                   |
|                             | Kecamatan                          | Kec. Jepara                  |
|                             | Kabupaten/Kota                     | Kab. Jepara                  |
|                             | Provinsi                           | Prop. Jawa Tengah            |
|                             | Negara                             | Indonesia                    |
| 6                           | Posisi Geografis                   | -6,575                       |
|                             |                                    | 110,6628                     |
| <b>B. Data Pelengkap</b>    |                                    |                              |
| 7                           | SK Pendirian Sekolah               | 036/O/1997                   |
| 8                           | Tanggal SK Pendirian               | 2036-02-07                   |
| 9                           | Status Kepemilikan                 | Pemerintah Pusat             |
| 10                          | SK Izin Operasional                | -                            |
| 11                          | Tgl SK Izin Operasional            | 2016-04-24                   |
| 12                          | Kebutuhan Khusus Dilayani          |                              |
| 13                          | Nomor Rekening                     | 002201000644309              |
| 14                          | Nama Bank                          | BRI                          |
| 15                          | Cabang KCP/Unit                    | Jepara                       |
| 16                          | Rekening Atas Nama                 | Kepala Sekolah dan Bendahara |
| 17                          | MBS                                | Ya                           |
| 18                          | Luas Tanah Milik (m <sup>2</sup> ) | 145000                       |

|                          |                                                       |                                                                   |
|--------------------------|-------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------|
| 19                       | Luas Tanah Bukan Milik (m <sup>2</sup> )              | 0                                                                 |
| 20                       | Nama Wajib Pajak                                      | Bendahara Rutin dan Gaji SMKN 1 Jepara                            |
| 21                       | NPWP                                                  | 002400000516000                                                   |
| <b>C. Kontak Sekolah</b> |                                                       |                                                                   |
| 22                       | Nomor Telepon                                         | 0291594612                                                        |
| 23                       | Nomor Fax                                             | 02914259614                                                       |
| 24                       | Email                                                 | <a href="mailto:mail@smk1Jepara.net">mail@smk1Jepara.net</a>      |
| 25                       | Website                                               | <a href="http://www.smk1jepara.net">http://www.smk1jepara.net</a> |
| <b>D. Data Periodik</b>  |                                                       |                                                                   |
| 26                       | Waku Penyelenggaraan                                  | Pagi                                                              |
| 27                       | Bersedia Menerima Bos?                                | Ya                                                                |
| 28                       | Serifikasi ISO                                        | 9001:2008                                                         |
| 29                       | Sumber Listrik                                        | PLN                                                               |
| 30                       | Daya Listrik (watt)                                   | 105000                                                            |
| 31                       | Akses Internet                                        | Telkom Speedy                                                     |
| 32                       | Akses Internet Alternatif                             | Telkom Speedy                                                     |
| <b>E. Sanitasi</b>       |                                                       |                                                                   |
| 33                       | Kecukupan Air                                         | Cukup                                                             |
| 34                       | Sekolah Merespon Air Sendiri                          | Tidak                                                             |
| 35                       | Air Minum Untuk Siswa                                 | Tidak Disediakan                                                  |
| 36                       | Mayoritas Siswa Membawa Air Minum                     | Tidak                                                             |
| 37                       | Jumlah Toilet Berkebutuhan Khusus                     | 0                                                                 |
| 38                       | Sumber Air Sanitasi                                   | Ledeng/PA,                                                        |
| 39                       | Ketersediaan Air di Lingkungan Sekolah                | Tidak Ada                                                         |
| 40                       | Tipe Jamban                                           | Leher Angsa (Toilet duduk/jongkok)                                |
| 41                       | Jumlah Tempat Cuci Tangan                             | 10                                                                |
| 42                       | Apakah Sabun dan Air Mengalir pada Tempat Cuci Tangan | Ya                                                                |
| 43                       | Jumlah Jamban Dapat Digunakan                         | Laki-laki : 15<br>Perempuan : 15<br>Bersama : 10                  |
| 44                       | Jumlah Jamban Tidak Dapat Digunakan                   | Laki-laki : 15<br>Perempuan : 15<br>Bersama : 10                  |

#### 4. Visi, Misi, dan Tujuan SMK Negeri 1 Jepara

a. Visi SMK Negeri 1 Jepara adalah :

“Terwujudnya lulusan yang berkarakter, unggul di bidangnya dan mampu bersaing di tingkat Nasional maupun Internasional”.

b. Misi SMK Negeri 1 Jepara adalah:

- 1) Mendidik dan melatih peserta didik menjadi insan yang berkarakter
- 2) Mengoptimalkan proses pembelajaran dan bimbingan dengan mengembangkan model pembelajaran *teaching factory*.
- 3) Mengembangkan ilmu pengetahuan dan teknologi sesuai bakat minat dan potensi peserta didik
- 4) Menanamkan jiwa entrepreneur melalui pengembangan produk kreatif dan kewirausahaan
- 5) Menjalin kerjasama dengan Dunia Usaha/Dunia Industri baik skala nasional maupun internasional serta lembaga terkait

c. Tujuan SMK Negeri 1 Jepara adalah:

Melalui pendidikan dan pelatihan yang berkualitas, peserta didik:

- 1) Menjadi insan yang religius, nasionalis, mandiri, dan berjiwa gotong royong serta berintegritas
- 2) Memiliki kompetensi di bidangnya dengan sertifikasi kompetensi
- 3) Menguasai ilmu pengetahuan dan teknologi
- 4) Memiliki jiwa entrepreneur dengan berwirausaha secara mandiri
- 5) Mampu bersaing didunia kerja dan berprestasi di tingkat Nasional dan atau Internasional



Kepala SMK Negeri 1 Jepara memastikan bahwa kebijakan mutu yang ditetapkan sesuai dengan visi, misi, dan tujuan jangka panjang (renstra) SMK Negeri 1 Jepara yaitu :

- 1) Mutu pelayanan pendidikan untuk membentuk siswa unggul dalam prestasi, kualitas dalam produksi, siap bersaing di era globalisasi, mandiri, disiplin, jujur, bertanggung jawab dan peduli keselamatan kerja adalah prinsip dasar penyelenggaraan pendidikan SMK Negeri 1 Jepara yang terus dikembangkan sesuai tuntutan perubahan jaman
- 2) Menjaga konsistensi penerapan prinsip diatas, SMK Negeri 1 Jepara menciptakan sistem komunikasi yang interaktif melalui penerapan sistem manajemen mutu yang difokuskan pada perbaikan setiap aspek organisasi khususnya sumber daya manusia dan sumber daya pendukung.
- 3) Meningkatkan efektifitas penerapan sistem manajemen mutu pada setiap departemen secara berkesinambungan ditetapkan sasaran mutu yang relevan dan dievaluasi secara periodik.
- 4) Kepala sekolah, pendidik dan tenaga kependidikan memiliki komitmen kuat dalam meningkatkan harkat dan martabat manusia guna pencapaian setiap target yang terkait dengan kebijakan mutu.
- 5) SMK Negeri 1 Jepara memiliki komitmen untuk senantiasa memberikan kepuasan kepada pelanggan internal dan eksternal.

Sasaran Mutu Sekolah yaitu:

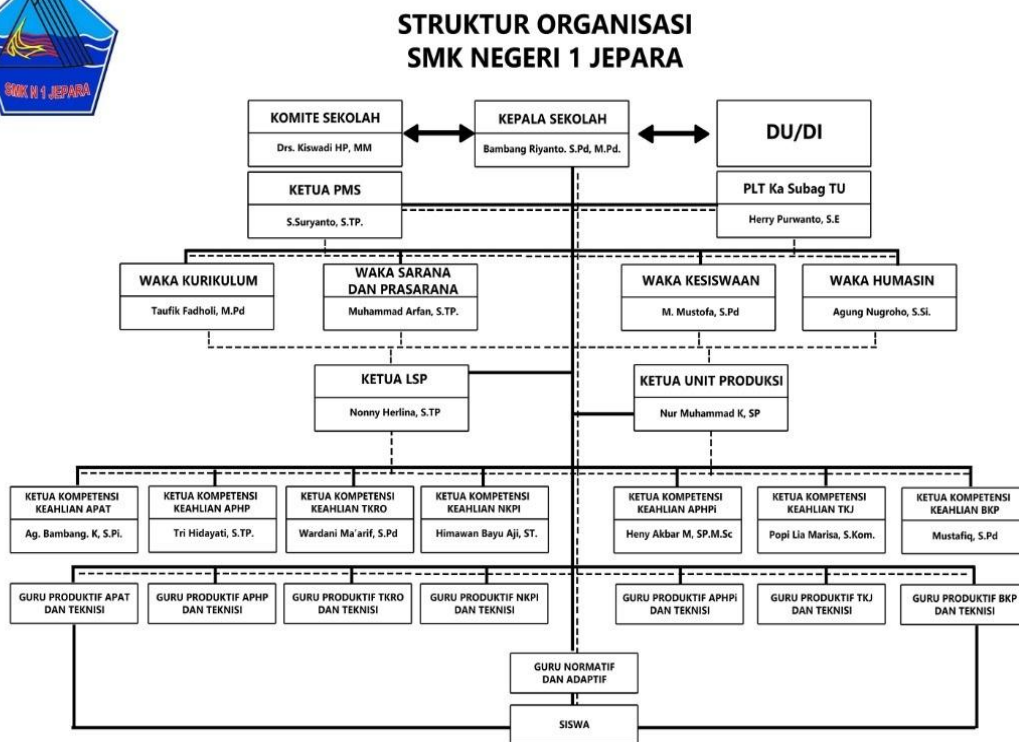
- 1) Menghasilkan profil lulusan yang memiliki kompetensi umum dan kompetensi kejuruan melalui proses pembelajaran.

- 2) Mengembangkan KTSP yang telah diselaraskan dengan dunia usaha/dunia industri dan divalidasi serta disahkan oleh Dinas Pendidikan.
- 3) Menyelenggarakan proses pembelajaran berbasis aktivitas secara interaktif, inspiratif, menyenangkan, menantang dan memotivasi peserta didik sehingga memiliki ketrampilan pembelajaran abad 21 dalam rangka menyongsong era revolusi industri 4.0.
- 4) Peningkatan kapasitas, kompetensi tenaga pendidik dan tenaga kependidikan melalui magang industri, studi lanjut, diklat sertifikasi teknis serta diklat assesor.
- 5) Pemenuhan standar minimal sarana prasarana pendukung, penunjang pembelajaran dan uji kompetensi.
- 6) Menetapkan Rencana Kerja Jangka Menengah (RKJM), Rencana Kerja Tahunan (RKT), Rencana Kerja Sekolah (RKS), Rencana Kerja Anggaran Sekolah (RKAS) dan melaksanakan pengembangan sistem manajemen mutu sekolah
- 7) Pemanfaatan dana sekolah yang bersumber dari pemerintah dan dana partisipasi masyarakat (PSM) di pertanggung jawabkan sesuai dengan peraturan yang berlaku.
- 8) Melaksanakan penilaian kompetensi yang merupakan penilaian berbasis standart dan kriteria yang mampu telusur serta bersifat partisipatif dari peserta didik secara obyektif.

Berpijak pada Visi, Misi dan Tujuan sekolah tersebut diatas maka semua tim managemen berseapakat menjadikan SMK Negeri 1

Jepara sebagai lembaga “ BERSAHAJA ‘ (Berakhlak , santun, harmonis, Jujur, Amanah).

## 5. Struktur Organisasi SMK Negeri 1 Jepara



Jepara, 11 Agustus 2020  
Mengetahui,  
Kepala Sekolah

Bambang Riyanto, S.Pd., M.Pd  
NIP. 19610902 199512 1 001

## 6. Keadaan Siswa SMK Negeri 1 Jepara

Berdasarkan data DAPODIK yang diunduh pada tanggal 15 Februari 2020 untuk Tahun Pelajaran 2020/2021 maka jumlah peserta didik dapat dilihat sebagai berikut :

### a. Jumlah peserta didik berdasarkan jenis kelamin

Tabel 4.2  
Jumlah Peserta Didik Berdasarkan Jenis Kelamin

| Laki-laki | Perempuan | Total |
|-----------|-----------|-------|
| 1082      | 491       | 1573  |

### b. Jumlah peserta didik berdasarkan usia

Tabel 4.3  
Jumlah Peserta Didik Berdasarkan Usia

| Usia          | L    | P   | Total |
|---------------|------|-----|-------|
| 13 - 15 tahun | 150  | 90  | 240   |
| 16 - 20 tahun | 930  | 401 | 1331  |
| > 20 tahun    | 2    | 0   | 2     |
| Total         | 1082 | 491 | 1573  |

### c. Jumlah peserta didik berdasarkan agama

Tabel 4.4  
Jumlah Peserta Didik Berdasarkan Agama

| Agama    | L    | P   | Total |
|----------|------|-----|-------|
| Islam    | 1046 | 483 | 1529  |
| Kristen  | 31   | 6   | 37    |
| Katholik | 5    | 1   | 6     |
| Hindu    | 0    | 0   | 0     |
| Budha    | 0    | 1   | 1     |
| Konghucu | 0    | 0   | 0     |
| Lainnya  | 0    | 0   | 0     |
| Total    | 1082 | 491 | 1573  |

d. Jumlah peserta didik berdasarkan penghasilan orang tua

Tabel 4.5  
Jumlah Peserta Didik Berdasarkan Penghasilan Orang Tua

| <b>Penghasilan</b>             | <b>L</b>    | <b>P</b>   | <b>Total</b> |
|--------------------------------|-------------|------------|--------------|
| Tidak di isi                   | 69          | 37         | 106          |
| Kurang dari Rp. 500,000        | 37          | 15         | 52           |
| Rp. 500,000 - Rp. 999,999      | 315         | 150        | 465          |
| Rp. 1,000,000 - Rp. 1,999,999  | 495         | 227        | 722          |
| Rp. 2,000,000 - Rp. 4,999,999  | 162         | 61         | 223          |
| Rp. 5,000,000 - Rp. 20,000,000 | 4           | 1          | 5            |
| Lebih dari Rp. 20,000,000      | 0           | 0          | 0            |
| <b>Total</b>                   | <b>1082</b> | <b>491</b> | <b>1573</b>  |

e. Jumlah peserta didik berdasarkan tingkat pendidikan

Tabel 4.6  
Jumlah Peserta Didik Berdasarkan Tingkat Pendidikan

| <b>Tingkat Pendidikan</b> | <b>L</b>    | <b>P</b>   | <b>Total</b> |
|---------------------------|-------------|------------|--------------|
| Tingkat 12                | 366         | 165        | 531          |
| Tingkat 11                | 359         | 154        | 513          |
| Tingkat 10                | 357         | 172        | 529          |
| <b>Total</b>              | <b>1082</b> | <b>491</b> | <b>1573</b>  |

f. Jumlah peserta didik berdasarkan rombongan belajar

Tabel 4.7  
Jumlah Peserta Didik Berdasarkan Rombongan Belajar

| <b>No</b> | <b>Nama Rombel</b> | <b>Tingkat Kelas</b> | <b>Jumlah Siswa</b> |          |              |
|-----------|--------------------|----------------------|---------------------|----------|--------------|
|           |                    |                      | <b>L</b>            | <b>P</b> | <b>Total</b> |
| 1         | X APAT 1           | 10                   | 36                  | 0        | 36           |
| 2         | X APAT 2           | 10                   | 33                  | 3        | 36           |
| 3         | X APHP 1           | 10                   | 5                   | 29       | 34           |
| 4         | X APHP 2           | 10                   | 5                   | 30       | 35           |
| 5         | X APHP 3           | 10                   | 3                   | 32       | 35           |
| 6         | X APHPI 1          | 10                   | 11                  | 25       | 36           |
| 7         | X APHPI 2          | 10                   | 13                  | 22       | 35           |
| 8         | X BKP              | 10                   | 36                  | 0        | 36           |
| 9         | X NKPI 1           | 10                   | 33                  | 2        | 35           |
| 10        | X NKPI 2           | 10                   | 32                  | 2        | 34           |
| 11        | X TKJ 1            | 10                   | 23                  | 12       | 35           |



|    |             |    |    |    |      |
|----|-------------|----|----|----|------|
| 12 | X TKJ 2     | 10 | 22 | 14 | 36   |
| 13 | X TKRO 1    | 10 | 35 | 1  | 36   |
| 14 | X TKRO 2    | 10 | 35 | 0  | 35   |
| 15 | X TKRO 3    | 10 | 35 | 0  | 35   |
| 16 | XI APAT 1   | 11 | 32 | 2  | 34   |
| 17 | XI APAT 2   | 11 | 28 | 2  | 30   |
| 18 | XI APHP 1   | 11 | 5  | 31 | 36   |
| 19 | XI APHP 2   | 11 | 2  | 30 | 32   |
| 20 | XI APHP 3   | 11 | 4  | 29 | 33   |
| 21 | XI APHPI 1  | 11 | 15 | 19 | 34   |
| 22 | XI APHPI 2  | 11 | 14 | 19 | 33   |
| 23 | XI BKP 1    | 11 | 21 | 3  | 24   |
| 24 | XI BKP 2    | 11 | 25 | 2  | 27   |
| 25 | XI NKPI 1   | 11 | 30 | 2  | 32   |
| 26 | XI NKPI 2   | 11 | 29 | 2  | 31   |
| 27 | XI TKJ 1    | 11 | 28 | 6  | 34   |
| 28 | XI TKJ 2    | 11 | 29 | 7  | 36   |
| 29 | XI TKRO 1   | 11 | 32 | 0  | 32   |
| 30 | XI TKRO 2   | 11 | 33 | 0  | 33   |
| 31 | XI TKRO 3   | 11 | 32 | 0  | 32   |
| 32 | XII APAT 1  | 12 | 29 | 4  | 33   |
| 33 | XII APAT 2  | 12 | 29 | 3  | 32   |
| 34 | XII APHP 1  | 12 | 7  | 28 | 35   |
| 35 | XII APHP 2  | 12 | 6  | 28 | 34   |
| 36 | XII APHP 3  | 12 | 3  | 31 | 34   |
| 37 | XII APHPI 1 | 12 | 13 | 23 | 36   |
| 38 | XII APHPI 2 | 12 | 12 | 21 | 33   |
| 39 | XII BKP 1   | 12 | 27 | 3  | 30   |
| 40 | XII BKP 2   | 12 | 32 | 4  | 36   |
| 41 | XII NKPI 1  | 12 | 28 | 2  | 30   |
| 42 | XII NKPI 2  | 12 | 34 | 0  | 34   |
| 43 | XII TKJ 1   | 12 | 24 | 9  | 33   |
| 44 | XII TKJ 2   | 12 | 28 | 7  | 35   |
| 45 | XII TKRO 1  | 12 | 28 | 0  | 28   |
| 46 | XII TKRO 2  | 12 | 34 | 1  | 35   |
| 47 | XII TKRO 3  | 12 | 32 | 1  | 33   |
|    | JUMLAH      |    |    |    | 1573 |

## 7. Keadaan Guru dan Karyawan SMK Negeri 1 Jepara

Keadaan Guru dan Karyawan berdasarkan data DAPODIK yang diunduh pada tanggal 15 Februari 2020 dan data kepegawaian SMK Negeri 1 Jepara Tahun Pelajaran 2020/2021 adalah sebagai berikut:

Tabel 4.8  
Data Guru dan Karyawan

| No | Jenis PTK                   | Status Kepegawaian         | Jumlah | Keterangan |
|----|-----------------------------|----------------------------|--------|------------|
| 1  | Kepala Sekolah              | PNS                        | 1      |            |
| 2  | Kepala TU                   | PNS                        | 1      | DPK        |
| 3  | Guru                        | PNS                        | 62     |            |
|    |                             | Honor Daerah TK.I Provinsi | 37     |            |
|    |                             | Guru Tamu                  | 2      |            |
| 4  | Tenaga Administrasi Sekolah | PNS                        | 7      |            |
|    |                             | Honor Daerah TK.I Provinsi | 24     |            |
| 5  | Tenaga Perpustakaan         | Honor Daerah TK.I Provinsi | 1      |            |
| 6  | Laboran                     | Honor Daerah TK.I Provinsi | 3      |            |
|    |                             | Tenaga Lepas               | 1      |            |
| 7  | Penjaga Sekolah             | Honor Daerah TK.I Provinsi | 6      |            |
|    |                             | Tenaga Lepas               | 1      |            |
| 8  | Tukang Kebun                | Honor Daerah TK.I Provinsi | 2      |            |
|    |                             | Tenaga Lepas               | 1      |            |
|    | JUMLAH                      |                            | 149    |            |

Tingkat Pendidikan bagi guru dan karyawan di SMK Negeri 1  
Jepara Tahun Pelajaran 2020/2021 adalah sebagai berikut :

Tabel 4.9  
Tingkat Pendidikan guru dan Karyawan

| No | Jenis PTK      | SMP  | SMA/<br>Sederajat | D2   | D3   | S1    | S2   |
|----|----------------|------|-------------------|------|------|-------|------|
| 1  | Kepala Sekolah |      |                   |      |      |       | 1    |
| 2  | Ka. TU         |      |                   |      |      | 1     |      |
| 3  | Guru           |      |                   |      | 1    | 92    | 7    |
| 4  | Karyawan       | 2    | 30                | 6    | 1    | 8     |      |
|    | Jumlah         | 2    | 30                | 6    | 2    | 101   | 8    |
|    | Prosentase (%) | 1,34 | 20,13             | 4,03 | 1,34 | 67,79 | 5,37 |

Prestasi yang diraih oleh guru dan karyawan sejak tahun 2010  
sampai dengan sekarang adalah sebagai berikut :

Tabel 4.10  
Prestasi Guru dan Karyawan

| NO | NAMA                                                       | PRESTASI                                                                                          | TAHUN |
|----|------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|
| 1  | Retina Siswati, STP<br>Waliatun, SP<br>Sri Anggraeni, S.Pd | Juara 1 Lomba Penelitian<br>Teknologi Tepat Guna<br>Bagi Guru SMK tingkat<br>Provinsi Jawa Tengah | 2011  |
| 2  | Agus Purnomo                                               | Juara II Bulu Tangkis<br>Putra Porda SMK<br>Pertanian Jawa Tengah                                 | 2012  |
| 3  | Sri Rahayuningtyas,<br>S.Pi, M.Si                          | Juara 1 Guru Berprestasi<br>TK Kabupaten Jepara                                                   | 2012  |
| 4  | Arif Noor Hayati, ST,<br>M.Si                              | Juara 2 Guru Berprestasi<br>TK Kabupaten Jepara                                                   | 2013  |
| 5  | Rini Listianati, S.Pd                                      | Juara III Guru Berprestasi<br>TK Kabupaten Jepara                                                 | 2015  |
| 5  | Jajang Nurdiansyah                                         | Juara 1 Laboran TK<br>Provinsi Jawa Tengah                                                        | 2016  |
| 6  | Rini Sulistyaningsih,<br>S.Pd                              | Juara III Guru Berprestasi<br>TK Kabupaten Jepara                                                 | 2017  |
| 7  | Wardhani Ma'arif, S.Pd                                     | Juara III Kompetisi<br>Internal Suzuki TK<br>Kabupaten Jepara                                     | 2021  |

## B. Analisis Data

### 1. Implementasi Model Pembelajaran *Teaching Factory* dalam Meningkatkan Kompetensi Psikomotorik Peserta Didik Sekolah Menengah Kejuruan Negeri 1 Jepara Tahun Pelajaran 2020/2021

*Teaching factory* adalah suatu proses pembelajaran keahlian atau keterampilan berbasis produksi yang menghasilkan barang dan jasa yang sesuai dengan tuntutan pasar atau konsumen berdasarkan prosedur dan standar bekerja sesungguhnya. Berikut hasil wawancara dengan Kepala SMK 1 Jepara adalah sebagai berikut :

“Sesuai dengan PP No. 41/2015 pasal 6 ayat 1 dicantumkan bahwa Penyelenggaraan Pendidikan vokasi industri berbasis kompetensi harus dilengkapi dengan LSP, *teaching factory* dan TUK, dengan demikian setiap SMK harus dapat menerapkan model pembelajaran *teaching factory* ini. SMK Negeri 1 Jepara merupakan 11 sekolah yang sejak tahun 2011 ditunjuk sebagai sekolah yang pertama kali menerapkan *teaching factory* oleh Dirjen PSMK yang bekerjasama dengan SEDTVET GIZ Jerman dengan konsultan dari SMK St Mikael dan ATMI Surakarta yang sudah berhasil menerapkan *teaching factory*.”<sup>1</sup>

Kemudian Kepala SMK 1 Jepara menambahkan pendapatnya sebagai berikut :

“Di dalam *Grand Design Pengembangan Teaching Factory dan Technopark* di SMK, konsep *teaching factory* sudah dilaksanakan sejak tahun 2000 dalam bentuk sederhana, yaitu berupa pengembangan unit produksi. Konsep tersebut kemudian dikembangkan pada tahun 2005 menjadi sebuah model pengembangan SMK berbasis industri terdiri dari pengembangan SMK berbasis industri sederhana, pengembangan SMK berbasis industri yang berkembang; dan pengembangan SMK berbasis industri yang berkembang dalam bentuk *factory* sebagai tempat belajar. Selanjutnya pada tahun 2011, Dit. PSMK bekerja sama dengan pemerintah Jerman melalui Program SED-TVET mengembangkan konsep *teaching factory* yang merupakan adaptasi dari elemen-elemen pelaksanaan *dual system* yang diterapkan pada

---

<sup>1</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Bambang Riyanto, S.Pd., M.Pd, Kepala SMK N 1 Jepara, pada tanggal 1 Maret 2021

pendidikan kejuruan di Jerman dan Swiss. Melalui model pembelajaran *teaching factory* diharapkan peserta didik mendapatkan pengalaman belajar sesuai dengan situasi nyata di industry/tempat kerja secara menyeluruh sehingga peserta didik akan menguasai kompetensi dan karakter yang sesuai dengan kebutuhan industri”.<sup>2</sup>

Melalui penerapan model pembelajaran *teaching factory*, akan diperoleh manfaat sebagai berikut: 1) Meningkatnya efisiensi dan efektifitas pengantaran *soft skills* dan *hard skills* kepada peserta didik; 2) Meningkatnya kolaborasi dengan dunia usaha/dunia industri melalui penyesuaian kurikulum, penyediaan instruktur, alih pengetahuan/teknologi, pengenalan standar dan budaya industri; 3) Meningkatnya kompetensi pendidik dan tenaga kependidikan melalui interaksi dengan dunia usaha/dunia industri; 4) Terjadinya perubahan paradigma pembelajaran dan budaya kerja di institusi pendidikan dan pelatihan kejuruan.<sup>3</sup>

Pada penelitian ini diambil kompetensi Keahlian 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

---

<sup>2</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Bambang Riyanto, S.Pd., M.Pd, Kepala SMK N 1 Jepara, pada tanggal 1 Maret 2021

<sup>3</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Bambang Riyanto, S.Pd., M.Pd, Kepala SMK N 1 Jepara, pada tanggal 1 Maret 2021



Komoditas Perkebunan dan Herbal, Keamanan Pangan, Penyimpanan dan Penggudangan, Prodiuk Kreatif dan Kewirausahaan.

Komponen utama dari model pembelajaran *teaching factory* menurut panduan teknis *teaching factory* terdiri dari: Produk , *Job sheet*, Jadwal blok. 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 urutan/tahapan yang harus dilaksanakan agar penerapan model ini berlangsung sesuai yang direncanakan. Hal tersebut sesuai dengan yang disampaikan oleh Kepala SMKN 1 Jepara sebagai berikut :

“Model pembelajaran *teaching factory* mempunyai 3 (tiga) komponen, yaitu 1) produk sebagai media pengantar kompetensi, 2) pengaturan jadwal belajar sistem blok, serta 3) *job sheet* yang memuat urutan kerja dan penilaian sesuai dengan prosedur kerja standar industri yang memungkinkan terjadinya pengantaran *softskill* dan *hardskill* ke peserta didik dengan optimal. Setiap kompetensi keahlian yang ada di SMK dapat menerapkan *teaching factory* melalui 3 komponen tersebut sesuai dengan karakteristik dan kompleksitas masing-masing sehingga SMK Negeri 1 Jepara menerapkan *teaching factory* untuk 7 kompetensi keahlian”.<sup>4</sup>

---

<sup>4</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Bambang Riyanto, S.Pd., M.Pd, Kepala SMK N 1 Jepara, pada tanggal 1 Maret 2021



Tahapan penyusunan dari keterkaitan komponen *teaching factory* digambarkan dalam gambar berikut :



Implementasi model pembelajaran *teaching factory* di Kompetensi Keahlian Agribisnis Pengolahan Hasil Pertanian, berdasarkan komponen model pembelajaran *teaching factory* maka dilakukan analisis sebagai berikut:

a. 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.). Berikut hasil wawancara dengan peserta didik APHP SMKN 1 Jepara mengenai komponen produk dalam model pembelajaran *teaching factory* :

“Pada saat praktik pada setiap mata pelajaran telah mencantumkan produk yang akan dibuat selama satu semester

pada job sheet. Produk yang dibuat selama praktik yaitu nata de coco, roti, risoles, sari buah, kacang telur, susu kedelai, telur asin, bakso, kunyit asam, jamur crispy, es buah, bola-bola coklat.”

Tahapan penentuan produk terdiri dari identifikasi, analisis kesesuaian produk sesuai dengan kriteria yang ditentukan dan selanjutnya dilakukan penentuan produk *teaching factory*.

Tabel 4.11  
Tahapan Penentuan Produk

| No | Tahapan                       | Langkah yang dilakukan                                                                                                                                                                                                                                                                         |
|----|-------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1  | Langkah 1 identifikasi        | 1. Identifikasi produk (barang/jasa) yang dapat mengantarkan kompetensi                                                                                                                                                                                                                        |
| 2  | Langkah 2 Analisis Kesesuaian | 1. Analisis waktu pengerjaan produk apakah waktu pengerjaan produk selaras dengan jadwal pembelajaran?<br>2. Apakah produk dibutuhkan internal/ eksternal?<br>3. Apakah produk tersebut dibutuhkan secara terus menerus?<br>4. Apakah proses pengerjaan produk membutuhkan tambahan investasi? |
| 3  | Langkah 3 Penentuan Produk    | Penentuan produk dilakukan dengan mempertimbangkan:<br>1. Produk yang paling banyak mengantarkan kompetensi<br>2. Perkiraan nilai efisiensi yang dihasilkan<br>3. Perkiraan nilai investasi yang dibutuhkan                                                                                    |

Berikut hasil wawancara dengan guru produktif APHP SMKN 1

Jepara :

“Produk diidentifikasi berdasarkan analisis KD 4 pada mata pelajaran produktif selanjutnya dari produk yang ada dianalisis produk mana yang bisa menghantarkan banyak KD pada setiap mata pelajaran produktif dan memiliki peluang pasar maka produk tersebut menjadi produk unggulan dan diproduksi secara kontinyu adalah nata de coco dan roti”.<sup>5</sup>

<sup>5</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Waliatun, S.P., Guru Produktif APHP SMK N 1 Jepara, pada tanggal 8 Maret 2021

Sejalan dengan pendapat di atas, Ketua Kompetensi Keahlian APHP dan Guru Produktif Kelas XII APHP SMK N 1 Jepara berpendapat sebagai berikut :

“Tim Pelaksana *teaching factory* SMK Negeri 1 Jepara melakukan identifikasi produk dan melakukan pemetaan untuk kebutuhan internal SMK Negeri 1 Jepara maupun kebutuhan eksternal (produk apa saja yang memiliki peluang pasar dan bisa diproduksi melalui pembelajaran *teaching factory*). Berdasarkan pemetaan potensi produk internal dan eksternal yang dapat diproduksi melalui pembelajaran *teaching factory* adalah snack/makanan ringan dan minuman”.<sup>6</sup>

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.

Dari hasil daftar kebutuhan produk yang bisa dipenuhi oleh kompetensi keahlian APHP melalui pembelajaran *teaching factory* adalah memproduksi roti, nata de coco, keripik, minuman rosella, tahu bakso yang mampu menghantarkan kompetensi dasar lintas mata pelajaran baik mapel A, B, dan C serta memiliki daya jual yang bisa dipasarkan ke guru, peserta didik dan masyarakat sekitar. Dari segi pangsa pasar ternyata yang memiliki peluang untuk usaha yaitu roti dan

---

<sup>6</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Tri Hidayati, S.TP., Ketua Kompetensi Keahlian APHP dan Guru Produktif kelas XII APHP SMK N 1 Jepara, pada tanggal 1 Maret 2021

nata de coco sehingga produk tersebut yang menjadi produk unggulan *teaching factory* kompetensi keahlian APHP.

Peserta didik selama melaksanakan kegiatan belajar mengajar untuk mata pelajaran produktif dengan menerapkan model pembelajaran *teaching factory* mampu membuat produk yang berkualitas dan memiliki nilai jual sehingga hasil dari praktik tidak terbuang sia-sia tetapi dari hasil pemasaran produk dapat digunakan untuk perputaran modal produksi dan biaya operasional kompetensi keahlian. Hal ini akan membantu mengurangi beban anggaran operasional sekolah. Berikut dokumentasi produk yang dihasilkan oleh siswa APHP SMK N 1 Jepara :



Produk Roti Sobek



Produk Roti Manis

Peserta didik selama melaksanakan kegiatan belajar mengajar untuk mata pelajaran produktif dengan menerapkan model pembelajaran *Teaching Factory* mampu membuat produk yang berkualitas dan memiliki nilai jual sehingga hasil dari praktik tidak terbuang sia-sia. Hasil pemasaran produk dapat digunakan untuk perputaran modal produksi dan biaya operasional kompetensi keahlian. Hal ini akan membantu mengurangi beban anggaran operasional sekolah.

#### b. Jadwal Blok

Jadwal dalam konteks *Teaching Factory* adalah pengaturan kegiatan belajar mengajar. Dalam pendidikan menengah kejuruan yang akan menerapkan metode pembelajaran *Teaching Factory*, bentuk penjadwalannya berbeda dengan jadwal belajar yang ada pada sekolah umum. Dalam *Teaching Factory* digunakan bentuk penjadwalan yang disebut *block schedule* atau 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” (*continuos*) 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. Berikut hasil wawancara dengan waka kurikulum SMK N 1 Jepara :

“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. Optimal dalam arti setiap satu peserta didik satu alat dan praktik dilakukan secara menerus dalam kurun waktu tertentu tergantung dari kompetensi keahlian yang dipelajari, misalnya praktik selama 1-2 minggu secara menerus”.<sup>7</sup>

Kemudian waka kurikulum SMK N 1 Jepara menambahkan pendapatnya sebagai berikut :

“SMK Negeri 1 Jepara telah melaksanakan model pembelajaran *teaching factory* sejak Januari 2016 dimulai semester genap. Pada awal menerapkan model pembelajaran *teaching factory* menggunakan jadwal blok pola 3 bulanan. Jadi 3 bulan peserta didik pembelajaran teori dan 3 bulan pembelajaran praktik dan dilakukan rolling sesuai rombongan belajar yang ada pada setiap tingkat. Pola blok ini mengacu pada kompetensi keahlian Agribisnis Perikanan Air Tawar agar peserta didik dapat melakukan kegiatan secara utuh dari pembenihan sampai dengan pembesaran sehingga kompetensi keahlian lain juga menyesuaikan. Akan tetapi pola ini mengalami kendala pada pembinaan terhadap peserta didik terutama saat pembelajaran teori di kelas peserta didik sulit dikondisikan dan mengalami pembosanan sedangkan saat pembelajaran praktik peserta didik lebih mudah dikondisikan. Selain itu terkendala saat proses

---

<sup>7</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Taufik Fadholi M.Pd., Waka Kurikulum SMK N 1 Jepara, pada tanggal 1 Maret 2021

evaluasi seperti UTS dan UAS harus dilaksanakan 2 kali kegiatan. Maka pada awal tahun pelajaran 2016/2017 memberlakukan pola jadwal blok mingguan dimana setiap kelas 1 minggu KBM teori dan 1 minggu KBM praktik. Dalam penyusunan jadwal secara umum pola tersebut memudahkan kurikulum dalam membuat jadwal meski harus membuat jadwal blok 1 dan blok 2. Kurikulum hanya membuat jadwal mata pelajaran kelompok teori untuk mata pelajaran kelompok A, B, C1, Bahasa Jawa, BK sedangkan mata pelajaran kelompok praktik diserahkan sepenuhnya oleh Ketua Kompetensi Keahlian untuk menyusun jadwal ketupat dengan rolling kompetensi disesuaikan dengan kompetensi keahlian masing-masing”<sup>8</sup>.

Uraian dari setiap langkah penyusunan jadwal blok adalah sebagai berikut :

1) Langkah pertama : Analisis Struktur Kurikulum dan Jam Pelajaran

Lakukan analisis sederhana pada struktur kurikulum dengan membandingkan jumlah jam pelajaran normatif dan adaptif (A) dan B) dengan produktif (C) untuk setiap kompetensi keahlian.

- a) Waka Kurikulum menganalisis struktur kurikulum sesuai Perdirjen Dikdasmen No 07/D.D5/KK/2018 tentang Struktur Kurikulum Sekolah Menengah Kejuruan (SMK)/ Madrasah Aliyah Kejuruan (MAK) dengan memngacu potensi lokal dan potensi sekolah serta telah dilakukan penyalarsan kurikulum sesuai tuntutan Dunia Usaha/Dunia Industri sehingga diperoleh dokumen Kurikulum Tingkat Satuan Pendidikan (KTSP) untuk kompetensi keahlian Agribisnis Pengolahan Hasil Pertanian SMK Negeri 1 Jepara Tahun Pelajaran 2020/2021. Berdasarkan struktur kurikulum tersebut maka dikelompokkan mata pelajaran kelompok teori dan mata pelajaran kelompok praktik.

---

<sup>8</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Taufik Fadholi M.Pd., Waka Kurikulum SMK N 1 Jepara, pada tanggal 1 Maret 2021

Berikut tabel struktur Struktur Kurikulum SMK/MAK Tahun

2013 :

Tabel 4. 12  
Struktur Kurikulum SMK/MAK Tahun 2013

Bidang Keahlian : Agribisnis dan Agroteknologi  
Program Keahlian : Agribisnis Pengolahan Hasil Pertanian  
Kompetensi Keahlian : Agribisnis Pengolahan Hasil Pertanian

| MATA PELAJARAN              |                                             | KELAS     |           |           |           |           |          |           |           |          |
|-----------------------------|---------------------------------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|----------|-----------|-----------|----------|
|                             |                                             | X         |           |           | XI        |           |          | XII       |           |          |
|                             |                                             | 1         |           |           | 1         |           |          | 1         |           |          |
| Kelompok A (Wajib)          |                                             | Struktur  | Teori     | Praktik   | Struktur  | Teori     | Praktik  | Struktur  | Teori     | Praktik  |
| 1                           | Pendidikan Agama dan Budi Pekerti           | 3         | 3         | -         | 3         | 3         | -        | 3         | 3         | -        |
| 2                           | Pendidikan Pancasila dan Kewarganegaraan    | 2         | 2         | -         | 2         | 2         | -        | 2         | 2         | -        |
| 3                           | Bahasa Indonesia                            | 4         | 4         | -         | 3         | 3         | -        | 2         | 2         | -        |
| 4                           | Matematika                                  | 4         | 4         | -         | 4         | 4         | -        | 4         | 4         | -        |
| 5                           | Sejarah Indonesia                           | 3         | 3         | -         | -         | -         | -        | -         | -         | -        |
| 6                           | Bahasa Inggris dan Bahasa Asing Lainnya     | 3         | 3         | -         | 3         | 3         | -        | 4         | 4         | -        |
| Kelompok B (Wajib)          |                                             |           |           |           |           |           |          |           |           |          |
| 1                           | Seni Budaya                                 | 3         | 3         | -         | -         | -         | -        | -         | -         | -        |
| 2                           | Pendidikan Jasmani, Olah Raga dan Kesehatan | 2         | -         | 2         | 2         | 2         | -        | -         | -         | -        |
|                             | <b>JUMLAH A+B</b>                           | <b>24</b> | <b>22</b> | <b>2</b>  | <b>17</b> | <b>17</b> | <b>-</b> | <b>15</b> | <b>15</b> | <b>-</b> |
| Kelompok C                  |                                             |           |           |           |           |           |          |           |           |          |
| C.1. Dasar Bidang Keahlian  |                                             |           |           |           |           |           |          |           |           |          |
| 1                           | Simulasi dan Komunikasi Digital             | 3         |           | 3         | -         | -         | -        | -         | -         | -        |
| 2                           | Fisika                                      | 2         |           | 2         | -         | -         | -        | -         | -         | -        |
| 3                           | Kimia                                       | 3         |           | 3         | -         | -         | -        | -         | -         | -        |
| 4                           | Biologi                                     | 2         |           | 2         | -         | -         | -        | -         | -         | -        |
|                             | <b>JUMLAH C1</b>                            | <b>10</b> |           | <b>10</b> | <b>-</b>  | <b>-</b>  | <b>-</b> | <b>-</b>  | <b>-</b>  | <b>-</b> |
| C.2. Dasar Program Keahlian |                                             |           |           |           |           |           |          |           |           |          |
| 1                           | Dasar Penanganan Bahan Hasil Pertanian      | 4         |           | 4         |           |           |          |           |           |          |

|                                 |                                               |           |          |           |           |          |           |           |          |           |
|---------------------------------|-----------------------------------------------|-----------|----------|-----------|-----------|----------|-----------|-----------|----------|-----------|
| 2                               | Dasar Proses Pengolahan Hasil Pertanian       | 4         |          | 4         |           |          |           |           |          |           |
| 3                               | Dasar Pengendalian Mutu Hasil Pertanian       | 4         |          | 4         |           |          |           |           |          |           |
| <b>C.3. KOMPETENSI KEAHLIAN</b> |                                               |           |          |           |           |          |           |           |          |           |
| 1                               | Produksi Pengolahan Hasil Nabati              |           |          |           | 9         |          | 9         | 10        | 1        | 9         |
| 2                               | Produksi Pengolahan Hasil Hewani              |           |          |           | 5         |          | 5         | 5         |          | 5         |
| 3                               | Produksi Hasil Perkebunan dan Herbal          |           |          |           | 6         |          | 6         | 6         |          | 6         |
| 4                               | Keamanan Pangan, Penyimpanan dan Penggudangan |           |          |           | 4         | 4        |           | 4         | 4        |           |
| 5                               | Produk Kreatif dan Kewirausahaan              |           |          |           | 7         | 1        | 6         | 8         | 2        | 6         |
|                                 | <b>JUMLAH C2/C3</b>                           | <b>12</b> |          | <b>12</b> | <b>31</b> | <b>5</b> | <b>26</b> | <b>33</b> | <b>7</b> | <b>26</b> |
| <b>D. MULOK</b>                 |                                               |           |          |           |           |          |           |           |          |           |
| 1                               | Bahasa Jawa                                   | 2         | 2        |           | 2         | 2        |           | 2         | 2        |           |
| 2                               | Bimbingan Karier/walikelas                    | 2         | 1        | 1         | 2         | 2        |           | 2         | 2        |           |
|                                 | <b>JUMLAH D</b>                               | <b>4</b>  | <b>3</b> | <b>1</b>  | <b>4</b>  | <b>4</b> |           | <b>4</b>  | <b>4</b> |           |
| <b>Jumlah Jam Perminggu</b>     |                                               | 50        | 25       | 25        | 52        | 26       | 26        | 52        | 26       | 26        |
|                                 |                                               |           |          |           |           |          |           |           |          |           |
| <b>PERB</b>                     |                                               | <b>1</b>  | <b>1</b> |           | <b>1</b>  | <b>1</b> |           | <b>1</b>  | <b>1</b> |           |

2) Langkah kedua: Menghitung Minggu Efektif (Kalender Pendidikan)

Menentukan jumlah minggu efektif dalam satu tahun dengan melihat semua kegiatan yang ada, termasuk Ujian Semester, Prakerin, Ujian Nasional, dll. dengan merujuk pada Kalender Pendidikan yang ditetapkan oleh Dinas Pendidikan. Berikut Disain Scedule Blok SMK

N 1 Jepara :

Tabel 4.13  
Disain Scedule Blok

| JAM | SENIN   | SELASA  | RABU | KAMIS | JUMAT |
|-----|---------|---------|------|-------|-------|
| 1   | UPACARA | BIOLOGI | OR   |       |       |
| 2   | FISIKA  | BIOLOGI | OR   |       |       |
| 3   | FISIKA  | BIOLOGI | OR   |       |       |
| 4   | FISIKA  | BIOLOGI | OR   |       |       |
| 5   | FISIKA  | KIMIA   |      |       |       |
| 6   | KIMIA   | KIMIA   |      |       |       |
| 7   | KIMIA   | SIMDIG  |      |       |       |
| 8   | KIMIA   | SIMDIG  |      |       |       |

Menentukan rasio pembelajaran mata pelajaran A, B, C1, C2, C3 ,  
mulok (bahasa Jawa), BK/Walikelas sesuai hasil analisis struktur  
kurikulum pada Langkah 1. Karena rombongan belajar kompetensi  
keahlian APHP ada 9 rombel dimana 3 rombel untuk tiap tingkatnya  
maka ditentukan rasio 1:1 maka kegiatan pembelajaran akan diatur  
dalam jadwal 1 minggu untuk pembelajaran A, B dan mulok (bahasa  
Jawa), BK/walikelas maka 1 minggu berikutnya untuk pembelajaran  
C1, C2, C3. Berikut jadwal pelajaran kelas XII APHP SMK N 1  
Jepara :

Tabel 4.14

## Jadwal Pembelajaran Kelas XII APHP SMK N 1 Jepara

a. Teori



|    |        |        |        |        |         |
|----|--------|--------|--------|--------|---------|
| 9  | KIMIA  | SIMDIG |        |        |         |
| 10 | SIMDIG | SIMDIG |        |        | PRAMUKA |
| 11 | BK     | BK     | EKSKUL | EKSKUL | PRAMUKA |

## b. Praktik

| JAM | SENIN   | SELASA | RABU   | KAMIS  | JUMAT   |
|-----|---------|--------|--------|--------|---------|
| 1   | UPACARA |        |        |        |         |
| 2   | BK      |        |        |        |         |
| 3   | BK      |        |        |        |         |
| 4   |         |        |        |        |         |
| 5   |         |        |        |        |         |
| 6   |         |        |        |        |         |
| 7   |         |        |        |        |         |
| 8   |         |        |        |        |         |
| 9   |         |        |        |        |         |
| 10  |         |        |        |        | PRAMUKA |
| 11  |         |        | EKSKUL | EKSKUL | PRAMUKA |

- 4) Langkah keempat : Penyusunan Jam Pembelajaran dengan mengacu pada Struktur Jam Jadwal Blok

Mengelompokkan jam pembelajaran struktur implementasi yaitu jumlah jam belajar yang akan digunakan sebagai acuan untuk pembuatan jadwal blok. Contoh, jika ditentukan rasio 1 minggu praktik dan 1 minggu teori maka alokasi 2 jam pelajaran untuk mata pelajaran PPKN yang ada dalam struktur kurikulum harus dikalikan 2 sehingga menjadi 4 jam (untuk memenuhi ketentuan alokasi pada kurikulum).

- 5) Langkah Kelima : Penyusunan jadwal kelompok praktik

Selanjutnya membuat jadwal kelompok praktik, yang mengacu pada jumlah praktik tiap pelajaran yang sudah disusun dalam bentuk jadwal ketupat. Penyusunan kolom jadwal praktik ini berdasarkan nomor urut peserta didik dan jenis pelajaran praktik yang disusun

secara “bergulir” sedemikian rupa, sehingga tiap peserta didik memperoleh pengalaman belajar bersama dengan peserta didik dari nomor urut berbeda pada pelajaran praktik tertentu, yang kurang lebih mendekati situasi dan budaya kerja yang ada dalam dunia usaha/industri (seperti: bekerja dalam kelompok, dengan sistem shift, dll. Berikut tabel grup praktik kelas XII APHP SMK N 1 Jepara :

Tabel 4.15  
Grup Praktik Kelas XII APHP SMK N 1 Jepara

| KELPK | 1   | 2   | 3   | 4   | 5   | 6   | 7   | 8   | 9   | 10  | 11  | 12  | 13  | 14  | 15  | 16  | 17  | 18  |
|-------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 1     | PH  | PKK | PKK | PHP | PHP | PN  | PN  | PN  | PH  | PH  | PKK | PKK | PHP | PHP | PN  | PN  | PN  | PH  |
| 2     | PH  | PH  | PKK | PKK | PHP | PHP | PN  | PN  | PN  | PH  | PH  | PKK | PKK | PHP | PHP | PN  | PN  | PN  |
| 3     | PN  | PH  | PH  | PKK | PKK | PHP | PHP | PN  | PN  | PN  | PH  | PH  | PKK | PKK | PHP | PHP | PN  | PN  |
| 4     | PN  | PN  | PH  | PH  | PKK | PKK | PHP | PHP | PN  | PN  | PN  | PH  | PH  | PKK | PKK | PHP | PHP | PN  |
| 5     | PN  | PN  | PN  | PH  | PH  | PKK | PKK | PHP | PHP | PN  | PN  | PN  | PH  | PH  | PKK | PKK | PHP | PHP |
| 6     | PHP | PN  | PN  | PN  | PH  | PH  | PKK | PKK | PHP | PHP | PN  | PN  | PN  | PH  | PH  | PKK | PKK | PHP |
| 7     | PHP | PHP | PN  | PN  | PN  | PH  | PH  | PKK | PKK | PHP | PHP | PN  | PN  | PN  | PH  | PH  | PKK | PKK |
| 8     | PKK | PHP | PHP | PN  | PN  | PN  | PH  | PH  | PKK | PKK | PHP | PHP | PN  | PN  | PN  | PH  | PH  | PKK |
| 9     | PKK | PKK | PHP | PHP | PN  | PN  | PN  | PH  | PH  | PKK | PKK | PHP | PHP | PN  | PN  | PN  | PH  | PH  |

#### 6) Langkah keenam : Analisis Kebutuhan Peralatan dan Laboratorium

Menghitung jumlah peralatan dan laboratorium yang dibutuhkan dengan rasio 1:1 antara peserta didik dan alat (jumlah peralatan sama dengan jumlah anak dalam kelompok praktik). Jadi dengan jadwal blok ini jumlah alat tidak perlu ada sebanyak jumlah peserta didik, karena jadwal telah disusun secara paralel untuk beberapa jenis praktik sekaligus yang menggunakan alat berbeda.

Dari pembuatan jadwal blok ketua kompetensi keahlian dapat membuat pembagian jam mengajar dan mengidentifikasi kebutuhan alat dan bahan setiap mata pelajaran. Disini akan kelihatan bahwa kebutuhan alat setelah diidentifikasi berdasarkan jumlah kelompok yang belajar pada setiap mata pelajaran relatif lebih sedikit

dibandingkan pembelajaran praktik secara klasikal sehingga 1 peserta didik bisa mengoperasikan 1 alat.

Di SMK Negeri 1 Jepara 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). Berikut hasil wawancara dengan waka kurikulum SMK N 1 Jepara sebagai berikut :

“Pada dasarnya model pembelajaran *teaching factory* tidak hanya dilaksanakan mata pelajaran kelompok C2 dan C3 saja tetapi semua mata pelajaran bisa menerapkannya. Mata pelajaran kelompok mapel A, B, C1 dan bahasa jawa melakukan analisis dari KD4 mana yang bisa menghasilkan produk. Produk ini tidak hanya berupa barang/jasa saja tetapi juga bisa berupa ide, gagasan. Kemudian dianalisis juga KD yang mendukung pembelajaran produktif di setiap kompetensi keahlian, mungkin saja setiap kompetensi keahlian KD pendukungnya berbeda-beda. KD tersebut harus diperkuat dan dipertajam dalam penyampaian dan peserta didik sampai kompeten sehingga minimal dilakukan pengulangan 3 kali. Misalnya mata pelajaran Bahasa Indonesia untuk KD menyusun surat lamaran pekerjaan maka dibuat jobsheet dengan produk surat lamaran ke perusahaan yang disesuaikan dengan kompetensi keahlian masing-masing. Contoh lain matematika untuk KD Menyelesaikan masalah yang berkaitan dengan determinan dan invers matriks berordo  $2 \times 2$  dan  $3 \times 3$  dibuat jobsheet Menentukan nilai determinan dari matriks ordo  $3 \times 3$  pada perolehan penjualan hasil praktik peserta didik sesuai kompetensi keahlian masing-masing”.<sup>9</sup>

---

<sup>9</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Taufik Fadholi Kurikulum M.Pd., Waka SMK N 1 Jepara, pada tanggal 1 Maret 2021

Meskipun pandemi sistem pembelajaran blok sangat membantu karena peserta didik tidak terbebani dimana dalam satu hari peserta didik maksimal belajar dua mata pelajaran. Selain itu pada saat blok praktik bisa melaksanakan *bleanded learning* yaitu daring dan luring dimana peserta didik secara dijadwal secara berkelompok dan rolling datang ke sekolah untuk melaksanakan pembelajaran praktik. Kondisi pandemi menyebabkan guru harus melakukan penyederhanaan KD yang dipelajari demikian juga pada saat pembelajaran praktik diprioritaskan KD yang mendukung uji kompetensi LSPP1

Situasi belajar yang muncul dengan adanya jadwal blok adalah sebagai berikut: 1) satu rombongan belajar dibagi menjadi beberapa kelompok dan setiap kelompok akan mempelajari mata pelajaran yang berbeda dalam kurun waktu tertentu secara paralel dan bergiliran/rotasi, 2) satu 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), 3) 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.

c. *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. Berikut hasil wawancara dengan Ketua Kompetensi Keahlian APHP dan Guru Produktif Kelas XII APHP :

“Sebelum menyusun *job sheet* guru membuat silabus dan RPP sesuai mata pelajaran yang diampunya. Kelas XII ada 5 mata pelajaran yaitu Produksi Pengolahan Hasil Nabati, Produksi Pengolahan hasil Hewani, Produksi Pengolahan Hasil Perkebunan dan Herbal, Keamanan Pangan, Penyimpanan dan Penggudangan, Produk kreatif dan kewirausahaan. Dari KD4 dianalisis mana yang membutuhkan praktikum di dalam laboratorium dan mampu menghasilkan produk lalu dibuat *job sheet*. Tahapan penyusunan *Job sheet* sebagai berikut: 1) Guru mengidentifikasi Indikator Pencapaian Kompetensi (IPK) Kompetensi Dasar (KD) yang dibutuhkan untuk membuat produk tersebut, 2) Guru menyusun urutan materi sesuai indikator pencapaian kompetensi dengan kriteria, 3) Guru menentukan jumlah *job sheet* berdasarkan kedalaman materi kompetensi yang diajarkan, dan alokasi waktu penyelesaian *job sheet* mengacu pada jadwal blok. 4) Guru menyusun urutan materi sesuai indikator pencapaian kompetensi”<sup>10</sup>

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

- 1) *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

---

<sup>10</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Tri Hidayati, S.TP., Ketua Kompetensi Keahlian APHP dan Guru Produktif Kelas XII APHP SMK N 1 Jepara, pada tanggal 1 Maret 2021

sesuai tuntutan Dunia Industri dan mendukung Job Order harus diulangi sampai 3 kali sehingga siswa benar-benar kompeten.

Berikut contoh Job Laboratory :

## **JOB LABORATORY**

|                            |                                         |
|----------------------------|-----------------------------------------|
| <b>Mata Pelajaran</b>      | : Produk Kreatif dan Kewirausahaan      |
| <b>Kompetensi Keahlian</b> | : Agribisnis Pengolahan Hasil Pertanian |
| <b>Jenis Produk</b>        | : Proposal Usaha                        |
| <b>Kelas</b>               | : .XII.                                 |
| <b>Tahun</b>               | : 2020/2021                             |

### **A. Informasi Pengetahuan**

Materi dalam jobsheet ini merupakan bentuk dan tugas pembelajaran praktik yang mengacu pada kompetensi dasar :

- 1.10. Menganalisis perencanaan produksi massal
- 4.10. Membuat perencanaan produksi massal.

### **B. Tujuan**

Setelah mengikuti proses pembelajaran melalui praktik peserta didik dengan percaya diri, tanggung jawab bekerja sama diharapkan dapat:

- Merancang jenis produk produksi massal
- Menyusun proposal perencanaan produksi massal

### **C. Alat dan Bahan**

#### **Media/Alat:**

- Worksheet atau lembar kerja (siswa)
- Lembar penilaian
- Penggaris, spidol,
- Laptop & infocus
- Cetak: buku, modul.

#### **Bahan :**

- Buku batik

### **D. Aspek Keselamatan dan Kesehatan Kerja**

1. Menjaga kebersihan ruang kelas dan sekitarnya

### **E. Langkah Kerja / SOP**

1. Merancang jenis produk berdasarkan peluang pasar
2. Menganalisa produk berdasarkan literatur
3. Menyusun jadwal rencana kegiatan usaha
4. Merancang kebutuhan alat sesuai kapasitas produksi yang ditetapkan
5. Merancang kebutuhan bahan sesuai kapasitas produksi yang ditetapkan
6. Merancang tahapan proses pengolahan
7. Menyusun Rencana Anggaran Biaya
8. Menganalisis usaha
9. Menyusun kesimpulan berdasarkan analisa usaha

### **F. Gambar Kerja / Materi Soal**

Buatlah proposal usaha berdasarkan peluang usaha meliputi produk olahan nabati, hewani, herbal, perkebunan, hasil samping

### G. Penilaian dan Hasil

#### Format Penilaian Praktik

|                                                                 |                  |          |                      |                      |                      |      |        |
|-----------------------------------------------------------------|------------------|----------|----------------------|----------------------|----------------------|------|--------|
| Estimasi                                                        | 6 jam(360 menit) |          |                      |                      |                      | Time |        |
| PROSES (10, 5,1)                                                |                  |          | Skor                 |                      |                      |      | Result |
| 2                                                               | 3                | 9        | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> |      |        |
| 4                                                               | 5                | 8        | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> |      |        |
| 6                                                               | 7                |          | <input type="text"/> |                      | <input type="text"/> |      |        |
| 1                                                               |                  |          | <input type="text"/> |                      |                      |      |        |
| HASIL (10,4,1)                                                  |                  |          |                      |                      |                      |      |        |
| Bahasa                                                          | Format           | Kerapian | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> |      |        |
| Kesesuaian Data                                                 |                  |          | <input type="text"/> |                      |                      |      |        |
| <b>Total Point ( (30%) PROSES + (70%) hasil</b>                 |                  |          |                      |                      |                      |      |        |
| Reduction point ( = 20 % x estimasi time )= -0,1 tiap over time |                  |          |                      |                      |                      |      |        |
| Pengurangan nilai karena sikap(=20%xtotal point) = -0,1         |                  |          |                      |                      |                      |      |        |
| <b>Final point X 10</b>                                         |                  |          |                      |                      |                      |      |        |

| Tanggal            | Start | Finish | Break | Total |
|--------------------|-------|--------|-------|-------|
|                    |       |        |       |       |
|                    |       |        |       |       |
|                    |       |        |       |       |
| <b>Total Waktu</b> |       |        |       |       |

#### Tabel Pelanggaran

| Tanggal             | Pelanggaran | Point |
|---------------------|-------------|-------|
|                     |             |       |
|                     |             |       |
|                     |             |       |
|                     |             |       |
| <b>Jumlah Point</b> |             |       |

Siswa

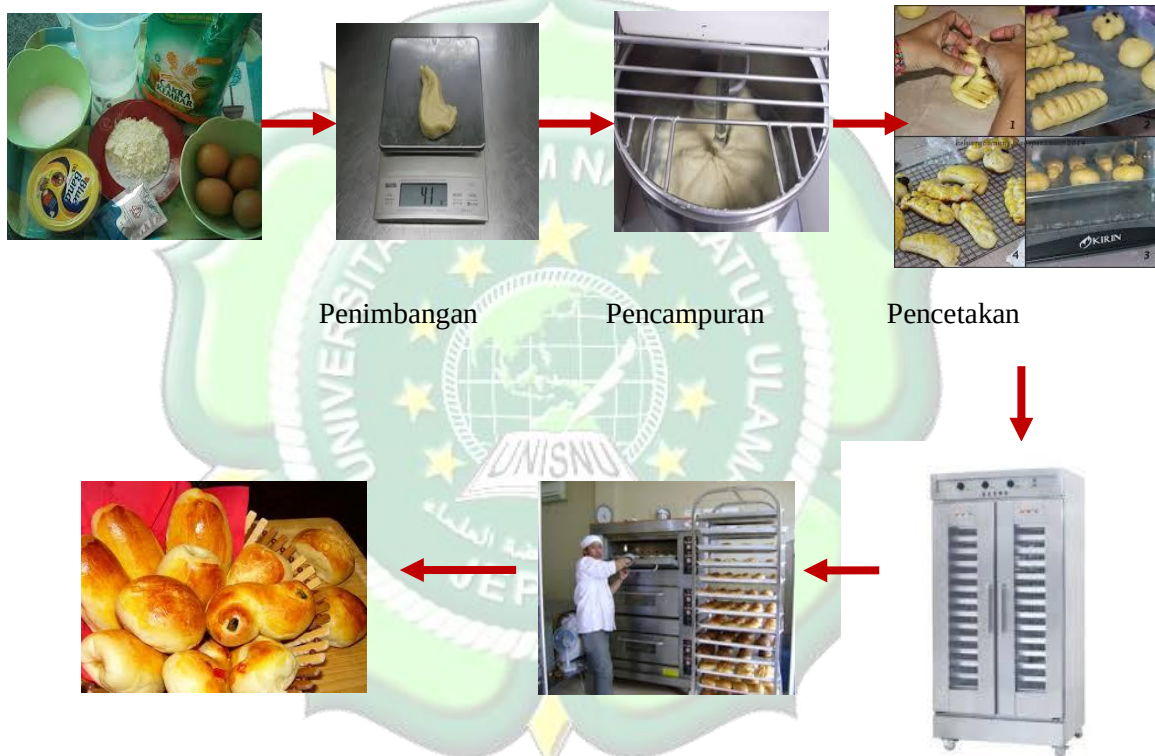
Jepara,.....  
Guru Mata Pelajaran

.....

.....

2) *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. Berikut contoh Job Order :

**JOB ORDER**  
**PEMBUATAN ROTI MANIS**  
**SKEMA PEMBUATAN ROTI MANIS**



**Langkah kerja/ SOP:**

1. Campur bahan kering kedalam mixer 1 kg terigu, 200 gr gula, 22 gr fermipan, 40 gr susu bubuk, 5 gr pelembut, aduk dengan gigi satu sampai tercampur rata.
2. Buatlah larutan 1 telur utuh tanpa kulit + 3 kuning telur dengan air es hingga pada tera 550 ml
3. Masukkan larutan telur + air es kedalam mixer hidupkan sampai menggumpal.
4. Tambahkan 180 gr margarine dan 12 gr garam hidupkan mixer sampai kalis (tidak menempel pada tangan dan tidak putus jika di tarik ).

5. Timbang adonan seberat 30 gram, diamkan selama 5 – 10 menit, bentuk sesuai selera (bisa diisi pisang, meisis, selai), letakkan dalam loyang tipis yang telah dioles margarine,
6. Masukkan ke lemari proofing lagi selama 20 – 30 menit.
7. Oles atasnya dengan putih telur, oven sampai berwarna kuning kecoklatan/matang (15 – 20 menit).
8. Setelah dingin dikemas menggunakan plastik pengemas.

### LEMBAR PENILAIAN PEMBUATAN ROTI MANIS

ESTIMASI : 8 Jam

USE TIME: .....Jam

| Proses (SKOR 10/5/1)                                            |   |                                       |        | Skor  |       |       |       | Point |       |
|-----------------------------------------------------------------|---|---------------------------------------|--------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 2                                                               | 3 | 7                                     | 8      | ..... | ..... | ..... | ..... | ..... | ..... |
| 1                                                               | 4 | 5                                     | .....  | ..... | ..... | ..... | ..... | ..... | ..... |
| 6                                                               |   |                                       |        | ..... |       |       |       | ..... | ..... |
| Hasil (SKOR 10/4/1)                                             |   |                                       |        | Skor  |       |       |       | Point |       |
| Penimbangan sesuai formula                                      |   | Pencampuran dan pengembangan sempurna |        | ..... |       | ..... |       | ..... | ..... |
| Kenampakan kuning kecoklatan dan rasa lembut enak               |   |                                       |        | ..... |       |       |       | ..... | ..... |
| <b>Total Point ( (30%) PROSES + (70%) hasil</b>                 |   |                                       |        |       |       |       |       |       |       |
| Reduction point ( = 20 % x estimasi time )=-0, 1 tiap over time |   |                                       |        |       |       |       |       |       |       |
| Pengurangan nilai karena sikap(=20%xtotal point) = -0,1         |   |                                       |        |       |       |       |       |       |       |
| <b>Final point X 10</b>                                         |   |                                       |        |       |       |       |       |       |       |
| Tanggal                                                         |   | Start                                 | Finish | Break | Total |       |       |       |       |
|                                                                 |   |                                       |        |       |       |       |       |       |       |
|                                                                 |   |                                       |        |       |       |       |       |       |       |
|                                                                 |   |                                       |        |       |       |       |       |       |       |
| <b>Total Waktu</b>                                              |   |                                       |        |       |       |       |       |       |       |
|                                                                 |   |                                       |        |       |       |       |       |       |       |



**Tabel Pelanggaran**

| Tanggal             | Pelanggaran | Point |
|---------------------|-------------|-------|
|                     |             |       |
|                     |             |       |
|                     |             |       |
|                     |             |       |
| <b>Jumlah Point</b> |             |       |

Jepara, .....

Siswa Guru mata Pelajaran

.....

.....

3) *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.

Berikut contoh project work

### PROJECT WORK PRODUK KREASI

#### Langkah Kerja / SOP

1. Buatlah proposal usaha yang dikembangkan berdasarkan analisis pangsa pasar
2. Lakukan proses produksi sesuai tahapan proses pengolahan produk yang ditetapkan
3. Lakukan pengendalian proses produksi
4. Lakukan pengujian produk
5. Tentukan harga jual berdasarkan analisa laba/rugi
6. Lakukan promosi dan pemasaran
7. Buatlah laporan

#### Penilaian dan Hasil

##### Format Penilaian Praktik

|                 |                   |      |                                                                |        |
|-----------------|-------------------|------|----------------------------------------------------------------|--------|
| Estimasi        | 12 jam( 720menit) |      | Time                                                           | .....  |
| PROSES (10,5,1) |                   | Skor |                                                                | Result |
| 1               | 6                 | 7    | <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> | .....  |
| 3               | 4                 | 5    | <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> | .....  |
| 2               |                   |      | <input type="text"/>                                           | .....  |

|                                                                 |       |         |                      |                      |                      |
|-----------------------------------------------------------------|-------|---------|----------------------|----------------------|----------------------|
| SIL (10,4,1)                                                    |       |         |                      |                      |                      |
| Warna                                                           | Aroma | Tekstur | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> |
| Rasa                                                            |       |         | <input type="text"/> | .....                | .....                |
| <b>Total Point ( 30%) PROSES + (70%) hasil</b>                  |       |         |                      |                      |                      |
| Reduction point ( = 20 % x estimasi time )=- 0,1 tiap over time |       |         |                      |                      |                      |
| Pengurangan nilai karena sikap(=20%xtotal point) = -0,1         |       |         |                      |                      |                      |
| <b>Final point x 10</b>                                         |       |         |                      |                      |                      |

| Tanggal            | Start | Finish | Break | Total |
|--------------------|-------|--------|-------|-------|
|                    |       |        |       |       |
|                    |       |        |       |       |
|                    |       |        |       |       |
| <b>Total Waktu</b> |       |        |       |       |

**Tabel Pelanggaran**

| Tanggal             | Pelanggaran | Point |
|---------------------|-------------|-------|
|                     |             |       |
|                     |             |       |
|                     |             |       |
|                     |             |       |
| <b>Jumlah Point</b> |             |       |

Siswa

.....

Jepara,.....

Guru Mata Pelajaran

.....

Dalam pelaksanaan *teaching factory* diperlukan manajemen untuk mencapai hasil yang maksimal. Berikut hasil wawancara dengan kepala SMK N 1 Jepara mengenai manajemen *teaching factory* :

“Penerapan model pembelajaran *teaching factory* melibatkan seluruh pemangku kepentingan di sekolah. Penanggungjawab kegiatan adalah kepala sekolah dengan didukung oleh tim pelaksana *teaching factory*, yang terdiri dari Wakil Kepala Sekolah (Wakasek) Kurikulum, Wakasek Hubungan Masyarakat dan Industri, Wakasek Sarana dan Prasarana, Ketua Kompetensi Keahlian dan Pendidik. Salah satu anggota tim *teaching factory*

ditetapkan sebagai koordinator (Manajer) yaitu Ketua Unit Produksi”.<sup>11</sup>

Kemudian kepala SMK N 1 Jepara menambahkan pendapatnya sebagai berikut :

“Agar lebih efisien pengelolaan *teaching factory* dilakukan dengan mengoptimalkan struktur yang sudah ada di sekolah dengan penambahan *job descriptions* tertentu sesuai dengan kebutuhan. Kepala Sekolah memiliki tanggungjawab mengoordinasikan, mengendalikan dan menerbitkan peraturan tentang Pengelolaan dan Pengembangan *Teaching factory* sebagai pendukung tugas pokok dan fungsi Sekolah. Sedangkan tugasnya: menetapkan Peraturan Kepala Sekolah tentang pengelolaan dan pengembangan *teaching factory*; menetapkan pedoman tata kelola *teaching factory*; menunjuk Tim Pengelola Tefa sekolah, melakukan pengendalian dan evaluasi atas semua kegiatan *teaching factory* sekolah. Dukungan dan komitmen bersama antara Kepala Sekolah, tenaga pendidik maupun tenaga kependidikan untuk konsisten melaksanakan pembelajaran *teaching factory* meskipun ada perbedaan dalam teknis pelaksanaan jadwal blok dengan jadwal konvensional”.<sup>12</sup>

Waka Kurikulum SMK N 1 Jepara berpendapat mengenai manajemen *teaching factory* sebagai berikut :

“Pada implementasi model pembelajaran *teaching factory* membutuhkan sistem manajemen sekolah yang berperan sebagai *stimulator*/penggerak institusi sehingga memiliki komitmen mengembangkan *teaching factory*. Waka Kurikulum bertanggung jawab memastikan proses perencanaan dan pelaksanaan jadwal blok (*block schedule*) dan RPP *teaching factory* berjalan dengan efektif dan efisien. melakukan pengendalian teknis pada pengelolaan *teaching factory*. Waka Kurikulum bertugas : melakukan koordinasi dengan koordinator *teaching factory* lainnya dalam rangka pelaksanaan tugasnya: melakukan koordinasi kegiatan pengembangan materi/elemen *teaching factory* di tingkat sekolah seperti penyusunan *block schedule*, RPP, *jobsheet*, dan penilaian dengan seluruh pihak terkait, melakukan pemantauan dan pengevaluasian pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* berkoordinasi dengan tim penjaminan mutu sekolah yang sudah ada, mewakili sekolah dalam kerja sama dengan pihak lain dalam

<sup>11</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Bambang Riyanto, S.Pd., M.Pd, Kepala SMK N 1 Jepara, pada tanggal 1 Maret 2021

<sup>12</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Bambang Riyanto, S.Pd., M.Pd, Kepala SMK N 1 Jepara, pada tanggal 1 Maret 2021

hal pengembangan kurikulum, atas persetujuan Kepala Sekolah, menyusun rencana kerja dan anggaran tahunan pengembangan materi/elemen *teaching factory* sebagai bagian dari rencana kerja dan anggaran sekolah, dan memberikan laporan berkala setiap 3 (tiga) bulan kepada Kepala Sekolah terkait dengan pelaksanaan *teaching factory*".<sup>13</sup>

Sejalan dengan pendapat di atas, Waka Humasin SMK N 1 Jepara berpendapat sebagai berikut :

"Agar sistem pengelolaan manajemen *teaching factory* bisa berjalan maksimal maka Waka Humasin bertanggungjawab memastikan adanya kerjasama dengan DU/DI dan/atau pemangku kepentingan yang relevan dalam rangka pelaksanaan *teaching factory* yang efektif dan efisien. Tugas yang dilaksanakan yaitu menyusun rencana kerja dan anggaran tahunan pengembangan dan pemanfaatan kegiatan praktik *teaching factory* dan kerjasama dengan pihak lain sebagai bagian dari rencana kerja dan anggaran sekolah, melakukan koordinasi dengan koordinator *teaching factory* lainnya dalam rangka pelaksanaan tugasnya, mencari peluang kerja sama pengembangan *teaching factory* dengan DUDI dan/atau pemangku kepentingan yang relevan dalam kegiatan pengembangan dan pemanfaatan hasil praktik *teaching factory* (barang dan/atau jasa) sesuai dengan paket keahlian dan kompetensi yang diajarkan di sekolah, melakukan evaluasi dan tindak lanjut dalam bentuk laporan berkala setiap 3 (tiga) bulan kepada Kepala Sekolah terkait dengan pelaksanaan *teaching factory*".<sup>14</sup>

Berikut hasil wawancara dengan Waka Sarana Prasarana SMK N 1 Jepara :

"Pada manajemen pengelolaan *teaching factory* sesuai peranannya maka Waka Sarana dan Prasarana bertanggung jawab memastikan pendayagunaan sarana prasarana dalam rangka pelaksanaan *teaching factory* yang efektif dan efisien dengan tugas menyusun rencana kerja dan anggaran tahunan pengembangan dan pemeliharaan sarana dan prasarana *teaching factory*, melakukan koordinasi pendayagunaan sarana dan prasarana yang dibutuhkan oleh paket keahlian dalam rangka pelaksanaan *teaching factory*, melakukan evaluasi dan tindak lanjut dalam bentuk laporan berkala

<sup>13</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Taufik Fadholi Kurikulum M.Pd., Waka SMK N 1 Jepara, pada tanggal 1 Maret 2021

<sup>14</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Agung Nugroho, S.Si., Waka Humasin SMK N 1 Jepara, pada tanggal 1 Maret 2021



setiap 3 (tiga) bulan kepada Kepala Sekolah terkait dengan pelaksanaan *teaching factory*".<sup>15</sup>

Ketua Kompetensi SMK N 1 Jepara berpendapat sebagai berikut :

"Ketua Kompetensi Keahlian dalam sistem manajemen pengelolaan *teaching factory* bertanggung jawab pada pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* di Kompetensi Keahlian APHP maka agar dapat berjalan dengan maksimal melakukan perencanaan, pelaksanaan dan penilaian elemen pembelajaran *teaching factory* (produk, jadwal blok, dan jobsheet), merancang prosedur operasi standar kegiatan praktik *teaching factory*, merencanakan distribusi praktik kerja pembelajaran *teaching factory*; melakukan kegiatan pemanfaatan dan pengembangan hasil praktik pembelajaran *teaching factory*; melakukan pengawasan mutu (quality control) terhadap hasil praktik (barang dan/atau jasa) pembelajaran *teaching factory*, melakukan evaluasi dan tindak lanjut dalam bentuk laporan kegiatan produksi hasil pembelajaran *teaching factory* setiap 3 (tiga) bulan".<sup>16</sup>

Pada hasil penelitian mengenai pengelolaan *teaching factory* Ketua Unit Produksi SMK N 1 Jepara adalah sebagai berikut :

"Pada tata kelola *teaching factory* ketua unit produksi bertanggungjawab memastikan produk hasil pembelajaran *teaching factory* diproduksi secara kontinyu untuk memenuhi pesanan dan kebutuhan konsumen sehingga bertugas membuat perencanaan dengan menyusun alur produksi, melakukan penjadwalan proses produksi, melakukan penugasan proses produksi, melakukan pengendalian proses produksi dan melakukan evaluasi dan tindak lanjut terhadap masalah dalam proses produksi saat pembelajaran *teaching factory* berlangsung".<sup>17</sup>

Berdasarkan hasil wawancara dengan guru produktif SMK N 1 Jepara diperoleh hasil sebagai berikut :

"Pada manajemen pengelolaan *teaching factory* guru bertanggungjawab menerapkan model pembelajaran *teaching factory* dalam kegiatan belajar mengajar. Guru bertugas penyusunan rencana dan pelaksanaan pembelajaran *teaching*

<sup>15</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Muhmad Arfan, S.TP., Waka Sarana dan Prasarana SMK N 1 Jepara, pada tanggal 1 Maret 2021

<sup>16</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Tri Hidayati, S.TP., Ketua Kompetensi Keahlian APHP dan Guru Produktif Kelas XII APHP SMK N 1 Jepara, pada tanggal 1 Maret 2021

<sup>17</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Nur Muhammad Kandir, S.P, Ketua Unit Produksi dan Guru Produktif Kelas XII APHP SMK N 1 Jepara, pada tanggal 2 Maret 2021



*factory*, yang antara lain terdiri dari Program Tahunan, Program Semester, *block schedule*, Silabus, Rencana Pelaksanaan Pembelajaran (RPP), dan Materi Ajar (Modul, identifikasi produk, *job sheet* dengan lembar penilaian), melaksanakan model pembelajaran *teaching factory*, melakukan penilaian hasil belajar *teaching factory*, mendokumentasikan penilaian hasil belajar disertai bukti kesahihan, keandalan, dan dievaluasi secara periodik untuk perbaikan proses pembelajaran *teaching factory*".<sup>18</sup>

## **2. Faktor Pendukung dan Penghambat dalam Meningkatkan Kompetensi Psikomotorik Peserta Didik melalui Implementasi Model Pembelajaran *Teaching Factory* Sekolah Menengah Kejuruan Negeri 1 Jepara Tahun Pelajaran 2020/2021**

Dalam melaksanakan suatu kegiatan tentu terdapat faktor yang mempengaruhinya, baik faktor pendukung ataupun faktor yang menjadi penghambat. Berikut hasil wawancara dengan kepala SMK N 1 Jepara :

“Yang menjadi faktor pendukungnya adalah SMK Negeri 1 Jepara ditunjuk oleh Direktorat PSMK sebagai sekolah revitalisasi bidang kemaritiman dan ketahanan pangan sehingga menjadi keharusan dalam melaksanakan pembelajaran *teaching factory* sekaligus melakukan pengimbasan kepada sekolah yang mendapat bantuan pengembangan *teaching factory*.”<sup>19</sup>

Sejalan dengan pendapat di atas, Waka Kurikulum SMK N 1 Jepara berpendapat sebagai berikut :

“Faktor pendukung dalam mengimplementasikan pembelajaran *teaching factory* adalah : 1) Guru produktif telah mendapatkan diklat kompetensi untuk memperoleh sertifikat KKNI level 4 BNSP, kegiatan magang di industri dan tutorial teman sebaya dalam melaksanakan pembelajaran praktik sehingga penguasaan kompetensi psikomotorik guru meningkat, 2) Telah diselenggarakan workshop penyusunan perangkat pembelajaran dan dokumen pembelajaran *teaching factory* dalam

<sup>18</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Waliatun, S.P., Guru Produktif APHP SMK N 1 Jepara, pada tanggal 8 Maret 2021

<sup>19</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Bambang Riyanto, S.Pd., M.Pd, Kepala SMK N 1 Jepara, pada tanggal 1 Maret 2021

mengidentifikasi produk, menyusun silabus, RPP dan jobsheet sebelum tahun pelajaran dimulai sehingga semua dokumen perangkat telah dipersiapkan, 3) Telah diselenggarakan IHT pembelajaran interaktif bagi mata pelajaran kelompok teori sehingga pembelajaran teori menyenangkan dan tidak membosankan bagi peserta didik, 4) Guru mata pelajaran kelompok teori mendukung keterlaksanaan model pembelajaran *teaching factory*. Mata pelajaran kelompok mapel A, B, C1 dan bahasa jawa melakukan analisis dari KD4 mana yang bisa menghasilkan produk. Produk ini tidak hanya berupa barang/jasa saja tetapi juga bisa berupa ide, gagasan. Kemudian dianalisis juga KD yang mendukung pembelajaran produktif di setiap kompetensi keahlian, mungkin saja setiap kompetensi keahlian KD pendukungnya berbeda-beda. KD tersebut harus diperkuat dan dipertajam dalam penyampaian dan peserta didik sampai kompeten sehingga minimal dilakukan pengulangan 3X. Misalnya mata pelajaran Bahasa Indonesia untuk KD menyusun surat lamaran pekerjaan maka dibuat jobsheet dengan produk surat lamaran ke perusahaan yang disesuaikan dengan kompetensi keahlian masing-masing. Contoh lain matematika untuk KD Menyelesaikan masalah yang berkaitan dengan determinan dan invers matriks berordo  $2 \times 2$  dan  $3 \times 3$  dibuat jobsheet Menentukan nilai determinan dari matriks ordo  $3 \times 3$  pada perolehan penjualan hasil praktik peserta didik sesuai kompetensi keahlian masing-masing, 4) SMK Negeri 1 Jepara memiliki LSPP1 sehingga untuk meningkatkan kompetensi peserta didik selain dengan melaksanakan pembelajaran *teaching factory* peserta didik juga melaksanakan uji kompetensi oleh LSPP1 SMK Negeri 1 Jepara dengan target semua klaster diujikan sehingga peserta didik yang dinyatakan kompeten memperoleh sertifikat BNSP berlogo garuda sedangkan peserta didik yang tidak kompeten diberikan skill paspor”.<sup>20</sup>

Selain faktor yang telah disebutkan di atas, faktor pendukung dalam pengimplementasian model pembelajaran *teaching factory* adalah partisipasi masyarakat dalam memberi kepercayaan sebagai konsumen pelanggan produk hasil pembelajaran *teaching factory*.<sup>21</sup> Sedangkan menurut Waka Sarana dan Prasarana Muhammad Arfan, S.TP faktor

<sup>20</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Taufik Fadholi M.Pd., Waka Kurikulum SMK N 1 Jepara, pada tanggal 1 Maret 2021

<sup>21</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Agung Nugroho, S.Si., Waka Humas SMK N 1 Jepara, pada tanggal 1 Maret 2021

pendukung pengimplementasian model pembelajaran *teaching factory* adalah sebagai berikut:

“SMK Negeri 1 Jepara mendapat bantuan peralatan praktik yang lengkap sesuai kebutuhan kompetensi keahlian sehingga peserta didik dapat melaksanakan pembelajaran praktik menyerupai *row model* di industri sehingga kompetensi yang dikuasai sesuai dengan tuntutan DU/DI. 2) Kegiatan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin) yang merupakan adaptasi program 5S (Seiri, Seiton, Selso, Seiketsu dan Shitsuke) merupakan metode penataan dan pemeliharaan wilayah kerjawilayah kerja secara intensif yang digunakan oleh manajemen dalam usaha memelihara ketertiban, efisiensi dan disiplin di lokasi kerja sekaligus meningkatkan kinerja tempat kerja menyeluruh) selalu dilaksanakan secara berkala oleh setiap kompetensi keahlian”.<sup>22</sup>

Berikut hasil wawancara dengan Ketua Kompetensi Keahlian APHP dan Guru Produktif Kelas XII APHP :

“Guru produktif telah mendapatkan diklat kompetensi untuk memperoleh sertifikat KKNi level 4 dari BNSP, magang di industri dan tutorial teman sebaya dalam melaksanakan pembelajaran praktik sehingga penguasaan kompetensi psikomotorik guru meningkat. Sarana peralatan dan jumlah laboratorium yang memadai sehingga mampu untuk pembelajaran praktik 4 sd 5 rombongan kelas APHP setiap minggunya.”<sup>23</sup>

Sedangkan Ketua Unit Produksi dan Guru Produktif Kelas XII APHP SMK N 1 Jepara berpendapat sebagai berikut :

“Faktor pendukung dalam mengimplementasikan model pembelajaran *teaching factory* adalah 1) SMK Negeri 1 Jepara memiliki *showroom* dan koperasi peserta didik yang dapat digunakan sebagai wadah memasarkan produk. 2) SMK Negeri 1 Jepara memiliki web site, youtube, *face book* dan Instagram yang dapat digunakan sebagai sarana promosi dan marketing, 3) Partisipasi masyarakat dalam memberi kepercayaan sebagai konsumen pelanggan produk hasil pembelajaran *teaching factory*”.<sup>24</sup>

<sup>22</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Muhmad Arfan, S.TP., Waka Sarana Prasarana SMK N 1 Jepara, pada tanggal 1 Maret 2021

<sup>23</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Tri Hidayati, S.TP., Ketua Kompetensi Keahlian APHP dan Guru Produktif Kelas XII APHP SMK N 1 Jepara, pada tanggal 1 Maret 2021

<sup>24</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Nur Muhammad Kandir, S.P, Ketua Unit Produksi dan Guru Produktif Kelas XII APHP SMK N 1 Jepara, pada tanggal 2 Maret 2021

Menurut guru produktif kelas XII APHP SMK N 1 Jepara berpendapat sebagai berikut :

“Yang menjadi faktor pendukung adalah 1) diakomodirnya pembelajaran team *teaching* oleh aplikasi dapodik sehingga setiap mata pelajaran diampu oleh 2 orang guru. 2) Guru mendapatkan kesempatan untuk magang industri dan pelatihan untuk meningkatkan kompetensinya. 3)Jumlah siswa 1573 dan jumlah tenaga pendidik dan kependidikan 149 orang merupakan peluang sebagai konsumen bagi produk *teaching factory*.”<sup>25</sup>

Selain memiliki faktor pendukung, dalam mengimplementasikan model pembelajaran *teaching factory* terdapat faktor yang menjadi penghambat. Berikut adalah pendapat yang disampaikan kepala SMK N 1 Jepara mengenai faktor penghambat dalam mengimplementasikan model pembelajaran *teaching factory* :

“Yang menjadi faktor penghambat dalam mengimplementasikan model pembelajaran *teaching factory* adalah kurang maksimalnya manajerial dalam tata kelola *teaching factory* karena menjadi kepala sekolah masih baru”.<sup>26</sup>

Sedangkan Waka Kurikulum SMK N 1 Jepara menyebutkan faktor penghambat dalam mengimplementasikan model pembelajaran *teaching factory* adalah sebagai berikut :

“Kurangnya sosialisasi pembelajaran *teaching factory* kepada tenaga pendidik dan kependidikan, peserta didik, orang tua peserta didik dan mitra SMK sehingga komitmen untuk mengimplementasikan pembelajaran *teaching factory* belum maksimal. Selain itu masih adanya tenaga pengajar yang berada pada zona nyamannya sehingga dalam pelaksanaan pembelajaran memiliki keengganan melaksanakan model pembelajaran *teaching factory*. Serta pada saat pembelajaran teori belum semua guru mata pelajaran kelompok teori melaksanakan pembelajaran interaktif

---

<sup>25</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Waliatun, S.P, Guru Produktif Kelas XII APHP SMK N 1 Jepara, pada tanggal 8 Maret 2021

<sup>26</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Bambang Riyanto, S.Pd., M.Pd, Kepala SMK N 1 Jepara, pada tanggal 1 Maret 2021



dengan menerapkan metode atau model pembelajaran yang sesuai sehingga cenderung monoton dan membosankan di dalam kelas”.<sup>27</sup>

Waka Sarana dan Prasarana SMK N 1 Jepara berpendapat bahwa :

“Faktor penghambat dalam mengimplementasikan model pembelajaran *teaching factory* adalah keterbatasan gudang untuk menyimpan peralatan-peralatan praktik yang rusak berat sehingga mengganggu penataan layout laboratorium sesuai urutan proses produksi”.<sup>28</sup>

Sedangkan menurut Ketua Kompetensi Keahlian APHP dan Guru Produktif Kelas XII APHP yang menjadi faktor penghambat dalam mengimplementasikan model pembelajaran *teaching factory* adalah :

“Kurangnya sosialisasi pembelajaran *teaching factory* kepada tenaga pendidik dan kependidikan, peserta didik, orang tua peserta didik dan mitra SMK sehingga komitmen untuk mengimplementasikan pembelajaran *teaching factory* belum maksimal. Masih adanya tenaga pengajar yang berada pada zona nyamannya sehingga dalam pelaksanaan pembelajaran memiliki keengganan melaksanakan model pembelajaran *teaching factory*”.<sup>29</sup>

Ketua Unit Produksi dan Guru Produktif Kelas XII APHP SMK N 1 Jepara berpendapat sebagai berikut :

“Minimnya jiwa *entrepreneur* tenaga pendidik, kurang maksimalnya manajerial dalam tata kelola *teaching factory*, kegiatan evaluasi pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* tidak kontinyu, perbaikan hasil pembelajaran *teaching factory* belum maksimal. Terhambatnya proses produksi karena faktor promosi marketing”.<sup>30</sup>

---

<sup>27</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Taufik Fadholi Kurikulum M.Pd., Waka SMK N 1 Jepara, pada tanggal 1 Maret 2021

<sup>28</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Muhmad Arfan, S.TP., Waka Sarana dan Prasarana SMK N 1 Jepara, pada tanggal 1 Maret 2021

<sup>29</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Tri Hidayati, S.TP., Ketua Kompetensi Keahlian APHP dan Guru Produktif Kelas XII APHP SMK N 1 Jepara, pada tanggal 1 Maret 2021

<sup>30</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Nur Muhammad Kandir, S.P., Ketua Unit Produksi dan Guru Produktif Kelas XII APHP SMK N 1 Jepara, pada tanggal 2 Maret 2021



## 2. Hasil Peningkatan Kompetensi Psikomotorik Peserta Didik melalui Implementasi Model Pembelajaran *Teaching Factory* Sekolah Menengah Kejuruan Negeri 1 Jepara Tahun Pelajaran 2020/2021

Pada penilaian hasil belajar model pembelajaran *teaching factory* memiliki karakteristik yaitu adanya penilaian subyektif pada penilaian proses produksi dan penilaian obyektif pada penilaian produk peserta didik serta *reduction point* sehingga diharapkan akan menjadikan peserta didik terbiasa dengan budaya industri saat melakukan kegiatan praktik.

Ketua Unit Produksi dan Guru Produktif Kelas XII APHP SMK N 1 Jepara mengenai cara pengukuran penilaian kompetensi psikomotorik, sebagai berikut :

“Pada penilaian hasil belajar model pembelajaran *teaching factory* memiliki karakteristik yaitu adanya penilaian subyektif pada penilaian proses produksi dan penilaian obyektif pada penilaian produk peserta didik serta *reduction point* sehingga diharapkan akan menjadikan peserta didik terbiasa dengan budaya industri saat melakukan kegiatan praktik”<sup>31</sup>.

Sejalan dengan pernyataan di atas, Ketua Kompetensi Keahlian APHP dan Guru Produktif Kelas XII APHP SMK N 1 Jepara berpendapat sebagai berikut :

“Pengukuran penilaian kompetensi psikomotorik sudah terdapat dalam jobsheet. Pada jobsheet terdapat kriteria penilaian dan lembar penilaian. Apabila uji kompetensi menggunakan LSP penilaian hanya 100 : 0 atau kompeten dan belum kompeten. Pada penilaian *teaching factory* diberi nilai tengah bila penilaian proses maka nilai 10: 5: 1 sedangkan pada penilaian produk 10:4:1 sesuai dengan tingkat penyimpangan yang masih ditoleransi. Nilai tengah penilaian produk lebih rendah daripada proses sebagai bentuk penekanan untuk mencapai kualitas produk diperlukan proses yang sesuai SOP. Penilaian akhir yaitu jumlah dari 70% nilai produk dan

<sup>31</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Nur Muhammad Kandir, SP., Ketua Unit Produksi dan Guru Produktif Kelas XII APHP SMK N 1 Jepara, pada tanggal 2 Maret 2021

30% nilai praktik. Prosentase nilai produk lebih tinggi daripada proses karena produk yang berhasil diperoleh dari proses yang tepat, karena pembelajaran *teaching factory* sama dengan pembelajaran berbasis produksi dimana kualitas produk yang dihasilkan sangat diutamakan. Ciri khas penilaian *teaching factory* adalah adanya *reduction point* yang disebabkan oleh waktu maupun sikap. Ketepatan waktu sangat diutamakan dalam pembelajaran *teaching factory* karena untuk melatih kedisiplinan dan tanggung jawab serta budaya industri pada saat melaksanakan kegiatan praktik. Pada jobsheet sudah ditentukan waktu untuk penyelesaian praktik dengan tetap memperhatikan toleransi durasi waktu yang mengerjakan peserta didik yang masih belajar. Pada *job sheet* juga sudah ditentukan bahwa setiap keterlambatan durasi waktu 20% akan ada *reduction* nilai sebesar 0,1. Tetapi bila peserta didik dapat menyelesaikan waktu kurang dari durasi waktu yang ditentukan maka tidak ada penambahan nilai untuk melatih peserta didik supaya dalam bekerja tidak menuntut diberi bonus. *Reduction point* bisa juga karena adanya penilaian sikap. Pada jobsheet sudah ditentukan setiap pelanggaran 20% memperoleh point pelanggaran maka ada *reduction point* sebesar 0,1.<sup>32</sup>

Sedangkan Guru Produktif Kelas XII APHP SMK N 1 Jepara berpendapat sebagai berikut :

“Pada jobsheet sudah ada pedoman dan kriteria penilaian dimana penilaian proses dengan nilai 10.5.1 dan penilaian produk 10.4.1 *Reduction point* berdasarkan setiap kelebihan waktu 20% dari waktu yang ditetapkan maka nilai dikurangi 0,1 dan bila terjadi pelanggaran setiap 20% dari total pelanggaran maka nilai dikurangi 0,1”<sup>33</sup>.

Berikut adalah tabel hasil uji kompetensi LSPP1 SMKN 1 Jepara :

#### 4.16

Tabel Hasil Uji Kompetensi LSPP1 SMK Negeri 1 Jepara

| No | KELAS     | PROSENTASE HASIL UJI KOMPETENSI LSPP1 |    |           |    |           |    |           |    |
|----|-----------|---------------------------------------|----|-----------|----|-----------|----|-----------|----|
|    |           | KLASTER 1                             |    | KLASTER 2 |    | KLASTER 3 |    | KLASTER 4 |    |
|    |           | K                                     | BK | K         | BK | K         | BK | K         | BK |
| 1  | XII APHP1 | 100                                   | -  | 100       | -  | 100       | -  | 100       | -  |
| 2  | XII APHP2 | 97                                    | 3  | 97        | 3  | 100       | -  | 100       | -  |

<sup>32</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Tri Hidayati S.TP, Ketua Kompetensi Keahlian APHP dan Guru Produktif Kelas XII APHP SMK N 1 Jepara, pada tanggal 1 Maret 2021

<sup>33</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Waliatun, S.P., Guru Produktif Kelas XII APHP SMK N 1 Jepara, pada tanggal 8 Maret 2021

|   |            |     |    |     |    |      |    |      |    |
|---|------------|-----|----|-----|----|------|----|------|----|
| 3 | XII APHP3  | 97  | 3  | 97  | 3  | 100  | -  | 100  | -  |
|   | Rerata     | 98  | 2  | 98  | 2  | 100  | -  | 100  | -  |
|   | Prosentase | 98% | 2% | 98% | 2% | 100% | 0% | 100% | 0% |

#### Keterangan

- Klaster 1 : Penanganan Bahan Hasil Pertanian  
 Klaster 2 : Dasar Proses Pengolahan Hasil Pertanian  
 Klaster 3 : Pembuatan Produk Antara  
 Klaster 4 : Pembuatan Produk Berbasis Fermentasi  
 K : Kompeten  
 BK : Belum Kompeten

Pada tabel diatas dapat diketahui bahwa hanya terdapat 2 % siswa tidak kompeten pada klaster 1 dan 2. Hal ini terjadi karena siswa tersebut memiliki keterbatasan fisik sehingga untuk jenis praktik pada klaster yang membutuhkan keterampilan penggunaan tangan tidak bisa menguasai, kegagalan dalam praktik karena tidak mengikuti SOP meskipun sudah diberi kesempatan untuk mengulang.

Tiga pilar *teahing factory* yaitu adanya produk, jadwal blok dan *job sheet* merupakan kekuatan model pembelajaran *teaching factory* di SMK dalam menunjang kemampuan psikomotorik dan membantu peserta didik dalam mengaplikasikan budaya industri di sekolah. Berikut hasil wawancara dengan Waka Humasin SMK N 1 Jepara sebagai berikut :

“Sejauh mana 3 pilar *teaching factory* tersebut dapat menghantarkan peserta didik mencapai kemampuan psikomotorik yang baik tergantung pada pelaksanaan ketiganya. Dimana produk menjadi sarana peserta didik dalam mengasah skill, *job sheet* dan jadwal blok sebagai pedoman dan acuannya. Dalam *job sheet* sudah diatur mengenai SOP dan waktu yang dibutuhkan untuk mengerjakan produk hal ini akan mengasah ketrampilan peserta didik secara tidak langsung menerapkan budaya industri di sekolah. Jadwal blok membantu peserta didik dalam melaksanakan kegiatan dari awal sampai akhir dan kontinyu. Dengan rentang waktu yang sudah diatur di *jobsheet* sehingga peserta didik ada target waktu. Dengan begitu budaya industri benar-benar tercerminkan pada

pembelajaran di sekolah. Adanya model pembelajaran *teaching factory* peserta didik benar-benar mampu menyelesaikan pekerjaan secara perorangan dari awal sampai akhir dan sudah dipersiapkan dalam menerapkan budaya kerja industri sehingga pada saat diterjunkan di industri saat Prakerin ataupun saat bekerja setelah lulus bisa beradaptasi dengan cepat”.<sup>34</sup>

Sejalan dengan pendapat di atas, Ketua Kompetensi Keahlian APHP dan Guru Produktif Kelas XII APHP SMK N 1 Jepara berpendapat sebagai berikut :

“Siswa melakukan kegiatan praktik menyerupai kegiatan yang ada di industri sehingga akan tumbuh budaya kerja industri. Dengan pembelajaran berbasis produk maka selain siswa kompeten terhadap kompetensi dasar yang dipelajari setiap mata pelajaran juga mampu membuat produk dari persiapan sampai pemasaran dimana berbagai kompetensi dihantarkan melalui produk tersebut. Pada model pembelajaran *teaching factory* kompetensi yang mendukung produk diperkuat dan dilakukan pengulangan sampai 3 kali sehingga siswa benar-benar mampu memproduksi secara mandiri dan kompeten sehingga bila dilakukan uji kompetensi siswa berhasil lolos uji dan kompeten berhak mendapatkan sertifikat level 2 BNSP sehingga kompetensi yang dimiliki sesuai dengan tuntutan dunia kerja serta dapat untuk berwirausaha”.<sup>35</sup>

Berdasarkan hasil wawancara dengan peserta didik menyatakan bahwa :

“Penerapan *teaching factory* pada pembelajaran produktif menyebabkan peserta didik lebih semangat belajar karena peserta didik melakukan praktik dengan membuat aneka produk hasil pengolahan secara terus menerus saat blok praktik sehingga peserta didik lebih terampil. Tetapi blok teori peserta didik merasa jenuh dan bosan apalagi bila guru yang mengajar monoton. Dengan jadwal blok kadang membuat peserta didik bingung minggu ini memakai jadwal yang mana karena ada 2 jadwal yaitu teori dan praktik . Musim pandemi menyebabkan peserta didik ketrampilannya kurang dalam pembelajaran praktik hanya buat produk untuk latihan pelaksanaan uji kompetensi saja”.<sup>36</sup>

<sup>34</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Agung Nugroho, S.Si., Waka Humas SMK N 1 Jepara, pada tanggal 1 Maret 2021

<sup>35</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Tri Hidayati, S.TP., Ketua Kompetensi Keahlian APHP dan Guru Produktif Kelas XII APHP SMK N 1 Jepara, pada tanggal 1 Maret 2021

<sup>36</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Isnaini Nadia Putri, Siswa SMK N 1 Jepara, pada tanggal 8 Maret 2021



Sejalan dengan pendapat di atas, peserta didik SMKN 1 Jepara juga menyampaikan pendapatnya sebagai berikut :

“Sebagai peserta didik dengan pembuatan produk pada *teaching factory* lebih memahami materi yang disampaikan karena setelah materi diberikan oleh guru peserta didik bisa secara langsung mempraktikkan sehingga pemahaman dan ketrampilan yang dikuasai maksimal dan efisien karena peserta didik terjun langsung dalam praktik secara individu dengan bimbingan guru dan mampu membuat produk yang berkualitas. Sistem jadwal blok dapat memaksimalkan jam pembelajaran dan dapat lebih fokus pada pembelajaran produktif dan pembelajaran mapel teori. Pembelajaran produktif membutuhkan durasi lebih panjang sehingga tidak terganggu dengan mata pelajaran yang lain. Karena dilaksanakan praktik secara terus menerus sehingga kompetensi yang dikuasai lebih maksimal”.<sup>37</sup>

Dengan pembelajaran berbasis produksi siswa akan memiliki tanggung jawab untuk bisa menyelesaikan pekerjaan secara mandiri dengan mengoperasikan alat secara individu. Dengan suasana kerja menyerupai di industri siswa sudah terbiasa praktik dengan serius sehingga tidak ada yang ngobrol sendiri atau bermain HP. Sehingga baik dengan pengawasan guru atau tanpa pengawasan guru siswa sudah dapat bekerja sendiri. Berikut hasil wawancara dengan Ketua Unit Produksi dan Guru Produktif XII APHP SMK N 1 Jepara sebagai berikut :

‘Pada awal pertemuan memang tugas guru sangat berat karena harus membimbing siswa dengan kompetensi yang dipelajari berbeda-beda. Dengan sistem mengajar team teaching serta dibantu teknisi kegiatan awal-awal pertemuan dapat teratasi. Untuk pertemuan selanjutnya karena ada kelompok yang sudah mempraktikkan produk sebelumnya sehingga bila dirolling siswa sudah mengetahui tahapan proses yang akan dilakukan dengan melihat kelompok sebelumnya serta dapat bertanya kepada kelompok yang sudah melakukan. Siswa dengan melakukan sendiri

---

<sup>37</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Vidara, Siswa SMK N 1 Jepara, pada tanggal 8 Maret 2021



dan tutorial sebaya menjadikan siswa lebih kompeten psikomotoriknya.<sup>38</sup>

Peningkatan kompetensi psikomotorik di SMK N 1 Jepara dapat dilihat dalam tabel sebagaimana berikut:

Tabel 4.17 Penilaian Psikomotorik SMK N 1 Jepara

| No | Kelas      | Mata Pelajaran                                      | Rata-Rata Nilai | Nilai Tertinggi | Nilai Terendah |
|----|------------|-----------------------------------------------------|-----------------|-----------------|----------------|
| 1  | XII APHP 1 | Produksi Pengolahan Hasil Hewani                    | 87,2            | 95              | 78             |
| 2  | XII APHP 2 | Produksi Pengolahan Hasil Hewani                    | 88,4            | 95              | 78             |
| 3  | XII APHP 3 | Produksi Pengolahan Hasil Hewani                    | 86,6            | 95              | 78             |
| 4  | XII APHP 1 | Keamanan Pangan, Penyimpanan dan Penggudangan       | 81              | 93              | 78             |
| 5  | XII APHP 2 | Keamanan Pangan, Penyimpanan dan Penggudangan       | 79,4            | 85              | 78             |
| 6  | XII APHP 3 | Keamanan Pangan, Penyimpanan dan Penggudangan       | 80,6            | 86              | 78             |
| 7  | XII APHP 1 | Produksi Pengolahan Hasil Nabati                    | 84,3            | 90              | 79             |
| 8  | XII APHP 2 | Produksi Pengolahan Hasil Nabati                    | 84,1            | 90              | 78             |
| 9  | XII APHP 3 | Produksi Pengolahan Hasil Nabati                    | 84,4            | 90              | 78             |
| 10 | XII APHP 1 | Produksi Pengolahan Komoditas Perkebunan dan Herbal | 84,4            | 89              | 79             |
| 11 | XII APHP 2 | Produksi Pengolahan Komoditas Perkebunan dan Herbal | 84,1            | 89              | 78             |
| 12 | XII APHP 3 | Produksi Pengolahan Komoditas Perkebunan dan Herbal | 84,4            | 89              | 79             |
| 13 | XII APHP 1 | Produk Kreatif dan Kewirausahaan                    | 85,1            | 90              | 78             |
| 14 | XII APHP 2 | Produk Kreatif dan Kewirausahaan                    | 84,5            | 89              | 78             |
| 15 | XII APHP 3 | Produk Kreatif dan Kewirausahaan                    | 85,2            | 90              | 78             |

Pada tabel di atas peningkatan kompetensi psikomotorik ditunjukkan dengan pencapaian nilai ketrampilan di atas KKM 78 setelah selesai pembelajaran *teaching factory*.

### C. Pembahasan

<sup>38</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Nur Muhammad Kandir, S.P., Ketua Unit Produksi dan Guru Produktif Kelas XII APHP SMK N 1 Jepara, pada tanggal 2 Maret 2021

# **1. Implementasi Model Pembelajaran *Teaching Factory* dalam Meningkatkan Kompetensi Psikomotorik Peserta Didik Sekolah Menengah Kejuruan Negeri 1 Jepara Tahun Pelajaran 2020/2021**

*Teaching factory* adalah suatu proses pembelajaran keahlian atau keterampilan berbasis produksi yang menghasilkan barang dan jasa yang sesuai dengan tuntutan pasar atau konsumen berdasarkan prosedur dan standar bekerja sesungguhnya. Berdasarkan PP No. 41/2015 pasal 6 ayat 1 dicantumkan bahwa Penyelenggaraan Pendidikan vokasi industri berbasis kompetensi harus dilengkapi dengan LSP, *teaching factory* dan TUK, dengan demikian setiap SMK harus dapat menerapkan model pembelajaran *teaching factory* ini. SMK Negeri 1 Jepara merupakan 11 sekolah yang sejak tahun 2011 ditunjuk sebagai sekolah yang pertama kali menerapkan *teaching factory* oleh Dirjen PSMK yang bekerjasama dengan SEDTVED GIZ Jerman dengan konsultan dari SMK St Mikael dan ATMI Surakarta yang sudah berhasil menerapkan *teaching factory*.

Keterlaksanaan model pembelajaran *teaching factory* SMK N 1 Jepara di dukung dengan ditunjuknya SMK Negeri 1 Jepara oleh Direktorat PSMK sebagai sekolah revitalisasi bidang kemaritiman dan ketahanan pangan sehingga menjadi keharusan dalam melaksanakan pembelajaran *teaching factory* sekaligus melakukan pengimbasan kepada sekolah yang mendapat bantuan pengembangan *teaching factory*. Selain itu SMK Negeri 1 Jepara mendapat bantuan peralatan praktik yang lengkap sesuai kebutuhan kompetensi keahlian sehingga peserta didik dapat melaksanakan pembelajaran praktik menyerupai row model di industri sehingga

kompetensi yang dikuasai sesuai dengan tuntutan DU/DI. Kegiatan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin) yang merupakan adaptasi program 5S (Seiri, Seiton, Selso, Seiketsu dan Shitsuke) merupakan metode penataan dan pemeliharaan wilayah kerja secara intensif yang digunakan oleh manajemen dalam usaha memelihara ketertiban, efisiensi dan disiplin di lokasi kerja sekaligus meningkatkan kinerja tempat kerja menyeluruh) selalu dilaksanakan secara berkala oleh setiap kompetensi keahlian. Serta Guru produktif telah mendapatkan diklat kompetensi untuk memperoleh sertifikat KKNi level 4 dari BNSP, magang di industri dan tutorial teman sebaya dalam melaksanakan pembelajaran praktik sehingga penguasaan kompetensi psikomotorik guru meningkat. Sarana peralatan dan jumlah laboratorium yang memadai sehingga mampu untuk pembelajaran praktik 4 sd 5 rombel kelas APHP setiap minggunya.

Implementasi model pembelajaran *teaching factory* di SMK N 1 Jepara menerapkan suatu proses pembelajaran keahlian/keterampilan berbasis produksi yang menghasilkan barang dan jasa sesuai dengan tuntutan pasar dan konsumen berdasarkan prosedur dan standar bekerja sesungguhnya. Hasil penelitian di atas sesuai dengan pendapat Kuswantoro yang menyebutkan bahwa *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 yang berorientasi pada manajemen pengelolaan siswa dalam pembelajaran agar selaras dengan kebutuhan dunia industri.<sup>39</sup>

Melalui penerapan model pembelajaran *teaching factory*, akan diperoleh manfaat sebagai berikut: 1) Meningkatnya efisiensi dan efektifitas pengantaran *soft skills* dan *hard skills* kepada peserta didik; 2) Meningkatnya kolaborasi dengan dunia usaha/dunia industri melalui penyelarasan kurikulum, penyediaan instruktur, alih pengetahuan/teknologi, pengenalan standar dan budaya industri; 3) Meningkatnya kompetensi pendidik dan tenaga kependidikan melalui interaksi dengan dunia usaha/dunia industri; 4) Terjadinya perubahan paradigma pembelajaran dan budaya kerja di institusi pendidikan dan pelatihan kejuruan.

Pada penelitian ini diambil kompetensi Keahlian 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

---

<sup>39</sup> Agung Kuswanto, 2014, *Teaching Factory Rencana dan Nilai Entrepreneurship*, Yogyakarta : Graha Ilmu, hlm. 22

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, Prodiuk Kreatif dan Kewirausahaan.

Komponen utama dari model pembelajaran *teaching factory* menurut panduan teknis *teaching factory* terdiri dari: Produk , Jadwal blok, *Job sheet*. 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 urutan/tahapan yang harus dilaksanakan agar penerapan model ini berlangsung sesuai yang direncanakan.

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

#### a. 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*.

Tim Pelaksana *teaching factory* SMK Negeri 1 Jepara melakukan identifikasi produk dan melakukan pemetaan untuk kebutuhan internal SMK Negeri 1 Jepara maupun kebutuhan eksternal (produk apa saja yang memiliki peluang pasar dan bisa diproduksi melalui pembelajaran *teaching factory*). Berdasarkan pemetaan potensi produk internal dan eksternal yang dapat diproduksi melalui pembelajaran *teaching factory* adalah snack/makanan ringan dan minuman.

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.

Produk dihasilkan melalui model pembelajaran *teaching factory* memiliki kualitas, nilai jual dan peluang usaha. Hasil pemasaran produk pembelajaran *teaching factory* dapat digunakan sebagai perputaran modal dan biaya operasional kompetensi keahlian sehingga dapat mengurangi beban anggaran sekolah. Pemasaran produk pembelajaran *teaching factory* didukung oleh 1) SMK Negeri 1 Jepara memiliki akses internet, showroom dan koperasi peserta didik yang dapat digunakan sebagai wadah memasarkan produk secara online

maupun secara langsung. 2)Partisipasi masyarakat dalam memberi kepercayaan sebagai konsumen pelanggan produk hasil pembelajaran *teaching factory*. 3)Jumlah siswa 1573 dan jumlah tenaga pendidik dan kependidikan 149 orang merupakan peluang sebagai konsumen bagi produk *teaching factory*.

Hasil penelitian ini sesuai dengan pernyataan Direktorat Pembinaan SMK bahwa berdasarkan *Prcoceeding 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 manufaktur, perancangan, kegiatan bisnis, dan keterampilan yang profesional.<sup>40</sup> Selain itu hasil penelitian ini sependapat dengan Ibsal bahwa, dengan adanya program *teaching factory* merupakan langkah positif yang ditawarkan melalui kebijakan pemerintah guna mengembangkan jiwa *entrepreneruship*, 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

---

<sup>40</sup> Direktorat Pembinaan SMK, 2017, *Bimbingan Teknis Implementasi Kurikulum 2013 Sekolah Menengah Kejuruan (Dinamika Pengembangan Kurikulum Sekolah Menengah Kejuruan*, hlm. 40

produksi tersebut tidak ada dipakai atau dipasarkan hanya semata-mata untuk menghasilkan nilai dalam proses belajar mengajar.<sup>41</sup>

#### b. Jadwal Blok

Jadwal dalam konteks *teaching factory* adalah pengaturan kegiatan belajar mengajar. Dalam pendidikan menengah kejuruan yang akan menerapkan metode pembelajaran *teaching factory*, bentuk penjadwalannya berbeda dengan jadwal belajar yang ada pada sekolah umum. Dalam *teaching factory* digunakan bentuk penjadwalan yang disebut *block schedule* atau 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” (*continuos*) 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.

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

---

<sup>41</sup> U. Ibsal, 2016, *Teaching Factory, Sekolah Berbasis Industri dan Wirausaha*, hlm. 45

kompetensi tertentu. Optimal dalam arti setiap satu peserta didik satu alat dan praktik dilakukan secara menerus dalam kurun waktu tertentu tergantung dari kompetensi keahlian yang dipelajari, misalnya praktik selama 1-2 minggu secara menerus.

Jadwal blok mengatur sistem rotasi kegiatan pembelajaran teori dan praktik, terutama dalam hal penggunaan fasilitas belajar praktik di laboratorium atau di laut agar dapat berlangsung secara terus menerus. Pengertian proses pembelajaran “terus-menerus” adalah bahwa kegiatan praktik dapat dilakukan secara kontinyu dalam waktu yang telah ditentukan sampai dengan tercapainya kompetensi peserta didik.

Melalui jadwal blok, pembelajaran teori dan praktik dapat dilaksanakan dalam waktu yang cukup untuk memenuhi ketuntasan kompetensi, contohnya: 1 minggu praktik (1P) dan 1 minggu teori (1T) (disesuaikan dengan kurikulum dan kompetensi keahlian) sekaligus diintegrasikan dengan pembelajaran karakter (soft skill) peserta didik, seperti: kejujuran, percaya diri, disiplin, tanggung jawab, toleransi, kerjasama, dll.

Jadwal blok disusun sesuai SOP penyusunan jadwal blok yang terdapat di dalam dokumen Tata Kelola *teaching factory* SMK Negeri 1 Jepara. Pada pembuatan jadwal blok setelah menerima blok dari kurikulum selanjutnya membuat jadwal ketupat dimana saat pembelajaran praktik peserta didik dalam satu kelas tidak lagi belajar mata pelajaran secara klasikal tetapi secara kelompok rolling kompetensi dari beberapa mata pelajaran produktif yang dipelajari.

Ketua kompetensi keahlian menganalisis alokasi waktu pembelajaran setiap mata pelajaran kemudian dianalisis KD mata pelajaran yang banyak disampaikan secara teoritis dikelompokkan pada jadwal blok teori sedangkan KD mata pelajaran yang banyak disampaikan secara praktik dikelompokkan pada jadwal blok praktik. Karena menggunakan sistem blok mingguan maka alokasi setiap mata pelajaran dikalikan 2. Selanjutnya kompetensi keahlian menyusun jadwal ketupat untuk jadwal blok praktik dengan melihat jumlah minggu efektif dalam 1 semester dan jumlah peserta didik sehingga dapat ditentukan berapa kelompok peserta didik yang belajar setiap mata pelajaran setiap pertemuan. Pada dasarnya alokasi waktu pembelajaran jadwal blok sama dengan alokasi waktu jadwal blok sesuai struktur kurikulum SMK yang tercantum pada Perdirjen Dikdasmen No 07/D.D5/KK/2018 sehingga hak anak untuk mendapatkan pembelajaran selama satu tahun tidak berkurang hanya teknis penjadwalannya yang berbeda dengan jadwal KBM konvensional.

Tahapan penyusunan jadwal blok adalah kurikulum menganalisis struktur kurikulum, lalu berdasarkan struktur kurikulum tersebut maka dikelompokkan mata pelajaran kelompok teori dan mata pelajaran kelompok praktik. Beban belajar per minggu sesuai struktur kurikulum implementatif SMK Negeri 1 Jepara untuk kelas X : 50 jam, kelas XI : 52 jam dan kelas XII 52 jam. Menentukan jumlah minggu efektif dalam satu tahun dengan melihat semua kegiatan yang ada, termasuk Ujian Semester, Prakerin, Ujian Nasional, dll. Dengan



merujuk pada Kalender Pendidikan yang ditetapkan oleh Dinas Pendidikan. Selanjutnya penentuan Rasio Pembelajaran Mapel Kelompok A, B, C1, C2, C3 dan mulok Menentukan rasio pembelajaran mata pelajaran A, B, C1, C2, C3, mulok (bahasa Jawa), BK/Walikelas sesuai hasil analisis struktur kurikulum pada Langkah 1. Karena rombongan belajar kompetensi keahlian APHP ada 9 rombel dimana 3 rombel untuk tiap tingkatnya maka ditentukan rasio 1:1 maka kegiatan pembelajaran akan diatur dalam jadwal 1 minggu untuk pembelajaran A, B dan mulok (bahasa Jawa), BK/walikelas maka 1 minggu berikutnya untuk pembelajaran C1, C2, C3. Mengelompokkan jam pembelajaran struktur implementasi yaitu jumlah jam belajar yang akan digunakan sebagai acuan untuk pembuatan jadwal blok. Contoh, jika ditentukan rasio 1 minggu praktik dan 1 minggu teori maka alokasi 2 jam pelajaran untuk mata pelajaran PPKN yang ada dalam struktur kurikulum harus dikalikan 2 sehingga menjadi 4 jam (untuk memenuhi ketentuan alokasi pada kurikulum). Dalam penyusunan jadwal secara umum pola tersebut memudahkan kurikulum dalam membuat jadwal meski harus membuat jadwal blok 1 dan blok 2. Kurikulum hanya membuat jadwal mata pelajaran kelompok teori untuk mata pelajaran kelompok A, B, C1, Bahasa Jawa, BK sedangkan mata pelajaran kelompok praktik diserahkan sepenuhnya oleh Ketua Kompetensi Keahlian untuk menyusun jadwal ketupat dengan rolling kompetensi disesuaikan dengan kompetensi keahlian masing-masing

Dari pembuatan jadwal blok ketua kompetensi keahlian dapat membuat pembagian jam mengajar dan mengidentifikasi kebutuhan alat dan bahan setiap mata pelajaran. Disini akan kelihatan bahwa kebutuhan alat setelah diidentifikasi berdasarkan jumlah kelompok yang belajar pada setiap mata pelajaran relatif lebih sedikit dibandingkan pembelajaran praktik secara klasikal sehingga 1 peserta didik bisa mengoperasikan 1 alat.

Di SMK Negeri 1 Jepara 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).

Pada dasarnya model pembelajaran *teaching factory* tidak hanya dilaksanakan mata pelajaran kelompok C2 dan C3 saja tetapi semua mata pelajaran bisa menerapkannya. Mata pelajaran kelompok mapel A, B, C1 dan bahasa jawa melakukan analisis dari KD4 mana yang bisa menghasilkan produk. Produk ini tidak hanya berupa barang/jasa saja tetapi juga bisa berupa ide, gagasan. Kemudian dianalisis juga KD yang mendukung pembelajaran produktif di setiap kompetensi keahlian, mungkin saja setiap kompetensi keahlian KD pendukungnya berbeda-

beda. KD tersebut harus diperkuat dan dipertajam dalam penyampaianya dan peserta didik sampai kompeten sehingga minimal dilakukan pengulangan 3X. Misalnya mata pelajaran Bahasa Indonesia untuk KD menyusun surat lamaran pekerjaan maka dibuat jobsheet dengan produk surat lamaran ke perusahaan yang disesuaikan dengan kompetensi keahlian masing-masing. Contoh lain matematika untuk KD Menyelesaikan masalah yang berkaitan dengan determinan dan invers matriks berordo  $2 \times 2$  dan  $3 \times 3$  dibuat jobsheet. Menentukan nilai determinan dari matriks ordo  $3 \times 3$  pada perolehan penjualan hasil praktik peserta didik sesuai kompetensi keahlian masing-masing”.<sup>42</sup>

Meskipun pandemi sistem pembelajaran blok sangat membantu karena peserta didik tidak terbebani dimana dalam satu hari peserta didik maksimal belajar dua mata pelajaran. Selain itu pada saat blok praktik bisa melaksanakan *bleanded learning* yaitu daring dan luring dimana peserta didik secara dijadwal secara berkelompok dan rolling datang ke sekolah untuk melaksanakan pembelajaran praktik. Kondisi pandemi menyebabkan guru harus melakukan penyederhanaan KD yang dipelajari demikian juga pada saat pembelajaran praktik diprioritaskan KD yang mendukung uji kompetensi LSPP1.

Hasil penelitian ini sesuai Panduan Teknis *Teaching Factory* Direktorat Pembinaan SMK yang menyatakan bahwa situasi belajar yang muncul dengan adanya jadwal blok adalah sebagai berikut: 1) satu rombongan belajar dibagi menjadi beberapa kelompok dan setiap

---

<sup>42</sup> Hasil Wawancara Pribadi, Taufik Fadholi Kurikulum M.Pd., Waka SMK N 1 Jepara, pada tanggal 1 Maret 2021

kelompok akan mempelajari mata pelajaran yang berbeda dalam kurun waktu tertentu secara paralel dan bergiliran/rotasi, 2) satu 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), 3) 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.<sup>43</sup>

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

---

<sup>43</sup> Direktorat Pembinaan SMK, 2017, *Bimbingan Teknis Implementasi Kurikulum 2013 Sekolah Menengah Kejuruan (Dinamika Pengembangan Kurikulum Sekolah Menengah Kejuruan*, hlm. 45

rolling kompetensi sehingga akan efisien dalam penggunaan peralatan praktik.

c. *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.

Sebelum menyusun *job sheet* guru membuat silabus dan RPP sesuai mata pelajaran yang diampunya. Kelas XII ada 5 mata pelajaran yaitu Produksi Pengolahan Hasil Nabati, Produksi Pengolahan hasil Hewani, Produksi Pengolahan Hasil Perkebunan dan Herbal, Keamanan Pangan, Penyimpanan dan Penggudangan, Produk kreatif dan kewirausahaan. Dari KD 4 dianalisis mana yang membutuhkan



praktikum di dalam laboratorium dan mampu menghasilkan produk lalu dibuat *job sheet*. Tahapan penyusunan *Job sheet* sebagai berikut: 1) Guru mengidentifikasi Indikator Pencapaian Kompetensi (IPK) Kompetensi Dasar (KD) yang dibutuhkan untuk membuat produk tersebut, 2) Guru menyusun urutan materi sesuai indikator pencapaian kompetensi dengan kriteria, 3) Guru menentukan jumlah *job sheet* berdasarkan kedalaman materi kompetensi yang diajarkan, dan alokasi waktu penyelesaian *job sheet* mengacu pada jadwal blok. 4) Guru menyusun urutan materi sesuai indikator pencapaian kompetensi.

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

- 1) *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.
- 2) *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.
- 3) *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.

Hasil penelitian tentang jobsheet ini sesuai dengan panduan Teknis *Teaching Factory* Direktorat pembinaan SMK bahwa *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.<sup>44</sup>

Penggunaan jobsheet akan mempermudah peserta didik dalam melaksanakan proses produksi sesuai standar operasional prosedur untuk menghasilkan produk yang berkualitas dan memiliki nilai jual. Hal ini sesuai dengan penjelasan Direktorat Pembinaan SMK bahwa 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

---

<sup>44</sup> Anonim, 2017, *Panduan Teknis Teaching Factory*. Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan, hlm. 78

berdasarkan prosedur bekerja yang sesungguhnya untuk menghasilkan produk yang sesuai dengan tuntutan pasar atau konsumen.<sup>45</sup>

Dalam pelaksanaan *teaching factory* diperlukan manajemen untuk mencapai hasil yang maksimal. Penerapan model pembelajaran *teaching factory* di SMK N 1 Jepara melibatkan seluruh pemangku kepentingan di sekolah. Penanggungjawab kegiatan *teaching factory* di SMK N 1 Jepara adalah kepala sekolah dengan didukung oleh tim pelaksana *teaching factory*, yang terdiri dari Wakil Kepala Sekolah (Wakasek) Kurikulum, Wakasek Hubungan Masyarakat dan Industri, Wakasek Sarana dan Prasarana, Ketua Kompetensi Keahlian dan Pendidik. Salah satu anggota tim *teaching factory* ditetapkan sebagai koordinator (Manajer) yaitu Ketua Unit Produksi.

Hasil Penelitian ini sependapat dengan Terry dan Rue yang menyatakan bahwa manajemen sebagai suatu proses nyata yang terdiri dari kegiatan perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan, dan pengawasan yang dilakukan untuk menentukan dan meraih suatu tujuan dengan melibatkan manusia maupun sumber daya lainnya.<sup>46</sup>

Pada implementasi model pembelajaran *teaching factory* membutuhkan sistem manajemen sekolah yang berperan sebagai *stimulator/penggerak institusi sehingga memiliki komitmen mengembangkan teaching factory*. Waka Kurikulum bertanggung jawab memastikan proses perencanaan dan pelaksanaan jadwal blok (*block*

---

<sup>45</sup> Direktorat Pembinaan SMK, 2017, *Bimbingan Teknis Implementasi Kurikulum 2013 Sekolah Menengah Kejuruan (Dinamika Pengembangan Kurikulum Sekolah Menengah Kejuruan*, hlm. 40

<sup>46</sup> G.R.Terry dan W.L Rue, 2009, *Principles of Management (terjemahan) oleh GA Ticolu*, Jakarta : Bumi Aksara, hlm. 7

*schedule*) dan RPP *teaching factory* berjalan dengan efektif dan efisien. melakukan pengendalian teknis pada pengelolaan *teaching factory*. Waka Kurikulum bertugas melakukan koordinasi dengan koordinator *teaching factory* lainnya dalam rangka pelaksanaan tugasnya: melakukan koordinasi kegiatan pengembangan materi/elemen *teaching factory* di tingkat sekolah seperti penyusunan *block schedule*, RPP, *jobsheet*, dan penilaian dengan seluruh pihak terkait, melakukan pemantauan dan pengevaluasian pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* berkoordinasi dengan tim penjaminan mutu sekolah yang sudah ada, mewakili sekolah dalam kerja sama dengan pihak lain dalam hal pengembangan kurikulum, atas persetujuan Kepala Sekolah, menyusun rencana kerja dan anggaran tahunan pengembangan materi/elemen *teaching factory* sebagai bagian dari rencana kerja dan anggaran sekolah, dan memberikan laporan berkala setiap 3 (tiga) bulan kepada Kepala Sekolah terkait dengan pelaksanaan *teaching factory*.

Perencanaan merupakan bagian dari manajemen. Tidak ada proses dalam manajemen yang dilakukan tanpa melalui perencanaan. Hal tersebut sesuai dengan pendapat Handoko yang mendefinisikan bahwa perencanaan adalah proses dasar di manajemen memutuskan tujuan dan cara penyampaianya. Perencanaan dalam organisasi adalah esensial, karena dalam kenyataannya perencanaan memegang peranan lebih dibanding fungsi-fungsi manajemen lainnya.<sup>47</sup> Perencanaan ditujukan untuk

---

<sup>47</sup> T.H Handoko, 2003, *Manajemen*, Yogyakarta : UGM Press, hlm. 77

membantu pencapaian tujuan organisasi. Perencanaan dapat meminimalkan resiko atau ketidakpastian suatu tindakan.

Agar lebih efisien pengelolaan *teaching factory* dilakukan dengan mengoptimalkan struktur yang sudah ada di sekolah dengan penambahan *job descriptions* tertentu sesuai dengan kebutuhan. Kepala Sekolah memiliki tanggungjawab mengoordinasikan, mengendalikan dan menerbitkan peraturan tentang Pengelolaan dan Pengembangan *Teaching factory* sebagai pendukung tugas pokok dan fungsi Sekolah. Sedangkan tugasnya: menetapkan Peraturan Kepala Sekolah tentang pengelolaan dan pengembangan *teaching factory*; menetapkan pedoman tata kelola *teaching factory*; menunjuk Tim Pengelola Tefa sekolah, melakukan pengendalian dan evaluasi atas semua kegiatan *teaching factory* sekolah. Dukungan dan komitmen bersama antara Kepala Sekolah, tenaga pendidik maupun tenaga kependidikan untuk konsisten melaksanakan pembelajaran *teaching factory* meskipun ada perbedaan dalam teknis pelaksanaan jadwal blok dengan jadwal konvensional.

Salah satu fungsi manajemen adalah pengorganisasian, yang merupakan kegiatan membagi pekerjaan diantara anggota kelompok dan membuat ketentuan dalam hubungan-hubungan yang diperlakukan. Menurut Handoko pengorganisasian merupakan proses penyusunan struktur organisasi yang sesuai dengan tujuan organisasi, sumber daya-sumber daya yang dimilikinya dan lingkungan yang melingkupinya.<sup>48</sup>

---

<sup>48</sup> T.H Handoko, 2003, *Manajemen*, Yogyakarta : UGM Press, hlm. 167



Waka Humasin bertanggungjawab memastikan adanya kerjasama dengan DU/DI dan/atau pemangku kepentingan yang relevan dalam rangka pelaksanaan *teaching factory* yang efektif dan efisien. Tugas yang dilaksanakan yaitu menyusun rencana kerja dan anggaran tahunan pengembangan dan pemanfaatan kegiatan praktik *teaching factory* dan kerjasama dengan pihak lain sebagai bagian dari rencana kerja dan anggaran sekolah, melakukan koordinasi dengan koordinator *teaching factory* lainnya dalam rangka pelaksanaan tugasnya, mencari peluang kerja sama pengembangan *teaching factory* dengan DUDI dan/atau pemangku kepentingan yang relevan dalam kegiatan pengembangan dan pemanfaatan hasil praktik *teaching factory* (barang dan/atau jasa) sesuai dengan paket keahlian dan kompetensi yang diajarkan di sekolah, melakukan evaluasi dan tindak lanjut dalam bentuk laporan berkala setiap 3 (tiga) bulan kepada Kepala Sekolah terkait dengan pelaksanaan *teaching factory*.

Waka Sarana dan Prasarana bertanggung jawab memastikan pendayagunaan sarana prasarana dalam rangka pelaksanaan *teaching factory* yang efektif dan efisien dengan tugas menyusun rencana kerja dan anggaran tahunan pengembangan dan pemeliharaan sarana dan prasarana *teaching factory*, melakukan koordinasi pendayagunaan sarana dan prasarana yang dibutuhkan oleh paket keahlian dalam rangka pelaksanaan *teaching factory*, melakukan evaluasi dan tindak lanjut dalam bentuk laporan berkala setiap 3 (tiga) bulan kepada Kepala Sekolah terkait dengan pelaksanaan *teaching factory*.

Ketua Kompetensi Keahlian dalam sistem manajemen pengelolaan *teaching factory* bertanggung jawab pada pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* di Kompetensi Keahlian APHP maka agar dapat berjalan dengan maksimal melakukan perencanaan, pelaksanaan dan penilaian elemen pembelajaran *teaching factory* (produk, jadwal blok, dan jobsheet), merancang prosedur operasi standar kegiatan praktik *teaching factory*, merencanakan distribusi praktik kerja pembelajaran *teaching factory*; melakukan kegiatan pemanfaatan dan pengembangan hasil praktik pembelajaran *teaching factory*; melakukan pengawasan mutu (quality control) terhadap hasil praktik (barang dan/atau jasa) pembelajaran *teaching factory*, melakukan evaluasi dan tindak lanjut dalam bentuk laporan kegiatan produksi hasil pembelajaran *teaching factory* setiap 3 (tiga) bulan.

Ketua unit produksi bertanggungjawab memastikan produk hasil pembelajaran *teaching factory* diproduksi secara kontinyu untuk memenuhi pesanan dan kebutuhan konsumen sehingga bertugas membuat perencanaan dengan menyusun alur produksi, melakukan penjadwalan proses produksi, melakukan penugasan proses produksi, melakukan pengendalian proses produksi dan melakukan evaluasi dan tindak lanjut terhadap masalah dalam proses produksi saat pembelajaran *teaching factory* berlangsung.

Pada manajemen *teaching factory* guru bertanggungjawab menerapkan model pembelajaran *teaching factory* dalam kegiatan belajar mengajar. Guru bertugas penyusunan rencana dan pelaksanaan pembelajaran *teaching factory*, yang antara lain terdiri dari Program

Tahunan, Program Semester, *block schedule*, Silabus, Rencana Pelaksanaan Pembelajaran (RPP), dan Materi Ajar (Modul, identifikasi produk, *job sheet* dengan lembar penilaian), melaksanakan model pembelajaran *teaching factory*, melakukan penilaian hasil belajar *teaching factory*, mendokumentasikan penilaian hasil belajar disertai bukti kesahihan, keandalan, dan dievaluasi secara periodik untuk perbaikan proses pembelajaran *teaching factory*.

Guru adalah pengelola di kelas saat proses belajar, karena guru adalah orang yang mengetahui tentang kondisi saat itu dan bagaimana tindakan yang harus dilakukan. *Teaching factory* memerlukan perhatian yang serius dari semua pihak yang terlibat agar tujuan yang ditetapkan dapat terlaksana. Guru memiliki tanggung jawab yang besar dalam hal ini, selain sebagai konsultan, asesor dan fasilitator guru juga memiliki tanggung jawab moral kepada siswanya untuk memberikan yang terbaik kepada mereka dari segi pengetahuan maupun keterampilan yang diajarkan.<sup>49</sup>

Hasil penelitian di atas sesuai dengan penelitian yang dilakukan oleh Reni Muhtasari yang berjudul “*Manajemen Pembelajaran Teaching Factory Untuk Meningkatkan Kompetensi Berwirausaha Siswa SMK*”. Hasil penelitian ini adalah (1) manajemen *teaching factory* di SMK Negeri 4 Yogyakarta ditinjau dari (a) perencanaan sudah dilakukan dengan baik seperti pengadministrasian waktu, alat-alat dan bahan praktikum pada workshop; (b) pengorganisasian *teaching factory* yang tersusun dengan

---

<sup>49</sup> Agung Kuswantoro, 2014, *Teaching Factory*, hlm. 25

baik mulai dari ketua kompetensi keahlian, ketua bengkel, guru mata pelajaran, dan toolman; (c) pelaksanaan sudah dilakukan dengan baik; (d) pengawasan dilakukan terpadu oleh seluruh komponen sekolah. (2) Kompetensi berwirausaha siswa mengalami peningkatan setelah melaksanakan pembelajaran *Teaching Factory*. (3) hasil dari penerapan manajemen pembelajaran *teaching factory* memberikan bekal kepada siswa untuk berwirausaha maupun untuk terjun di industri dengan mendapatkan kepercayaan dari DUDI, dan outputnya terserap dengan baik oleh dunia industri.<sup>50</sup>

## **2. Faktor Pendukung dan Penghambat dalam Meningkatkan Kompetensi Psikomotorik Peserta Didik melalui Implementasi Model Pembelajaran *Teaching Factory* Sekolah Menengah Kejuruan Negeri 1 Jepara Tahun Pelajaran 2020/2021**

Faktor pendukung dalam mengimplementasikan pembelajaran *Teaching Factory* adalah :

- a. SMK Negeri 1 Jepara merupakan 11 sekolah yang sejak tahun 2011 ditunjuk sebagai sekolah yang pertama kali menerapkan *teaching factory* oleh Dirjen PSMK yang bekerjasama dengan SED-TVET GIZ German.
- a. SMK Negeri 1 Jepara mendapat bantuan pendampingan *teaching factory* dari konsultan SMK St Mikhael dan ATMI Solo untuk

---

<sup>50</sup> Reni Muhitasari, 2019, "*Manajemen Pembelajaran Teaching Factory Untuk Meningkatkan Kompetensi Berwirausaha Siswa SMK*", Prosiding Seminar, Yogyakarta, 28 September, hlm. 423

mempersiapkan perangkat pembelajaran *teaching factory* dari tahun 2011 sampai dengan 2016 secara intensif.

- b. SMK Negeri 1 Jepara mendapat bantuan peralatan praktik yang lengkap sesuai kebutuhan kompetensi keahlian sehingga peserta didik dapat melaksanakan pembelajaran praktik menyerupai *row model* di industri sehingga kompetensi yang dikuasai sesuai dengan tuntutan DU/DI.
- c. SMK Negeri 1 Jepara ditunjuk oleh Direktorat PSMK sebagai sekolah revitalisasi bidang kemaritiman dan ketahanan pangan sehingga menjadi keharusan dalam melaksanakan pembelajaran *teaching factory* sekaligus melakukan pengimbasan kepada sekolah yang mendapat bantuan pengembangan *teaching factory*.
- d. Dukungan DU/DI yang telah bekerjasama dengan SMK Negeri 1 Jepara baik dalam penyelarasan kurikulum dimana perlu penguatan kompetensi yang disesuaikan dengan tuntutan DU/DI maupun memvalidasi *lay out* laboratorium sesuai *lay out* di industri.
- e. Dukungan dan komitmen bersama antara Kepala Sekolah, tenaga pendidik maupun tenaga kependidikan untuk konsisten melaksanakan pembelajaran *teaching factory* meskipun ada perbedaan dalam teknis pelaksanaan jadwal blok dengan jadwal konvensional.
- f. Tingkat pendidikan guru dan karyawan telah memenuhi kualifikasi dan memiliki prestasi dalam ajang perlombaan sehingga menunjukkan SMK N 1 Jepara memiliki Sumber Daya Manusia yang mumpuni.



- g. Guru produktif telah mendapatkan diklat kompetensi untuk memperoleh sertifikat KKN level 4, sehingga penguasaan kompetensi psikomotorik guru meningkat.
- h. Manajemen sekolah yang mampu berperan sebagai stimulator atau penggerak kinerja institusi sehingga berkomitmen mengembangkan pembelajaran *teaching factory*.
- i. Peserta didik yang proaktif dan lebih bersemangat dalam pembelajaran *teaching factory* sehingga kompetensi psikomotorik lebih cepat dikuasai.
- j. SMK Negeri 1 Jepara memiliki akses internet, showroom dan koperasi peserta didik yang dapat digunakan sebagai wadah memasarkan produk secara online maupun secara langsung.
- k. Partisipasi masyarakat dalam memberi kepercayaan sebagai konsumen pelanggan produk hasil pembelajaran *teaching factory*.
- l. Jumlah peserta didik 1573 orang, serta guru dan karyawan berjumlah 149 orang merupakan peluang sebagai konsumen internal dalam pemasaran produk.
- m. SMK N 1 Jepara memiliki luas lahan 14,8 ha sehingga memungkinkan untuk pengembangan ruang produk yang digunakan dalam pembelajaran *teaching factory*.

Hambatan yang ditemui dalam mengimplementasikan pembelajaran *teaching factory* adalah :

- a. Kurangnya sosialisasi pembelajaran *teaching factory* kepada tenaga pendidik dan kependidikan, peserta didik, orang tua peserta didik dan

mitra SMK sehingga komitmen untuk mengimplementasikan pembelajaran *teaching factory* belum maksimal.

- b. Masih adanya tenaga pengajar yang berada pada zona nyamannya sehingga dalam pelaksanaan pembelajaran memiliki keengganan melaksanakan model pembelajaran *teaching factory*.
- c. Pada saat pembelajaran teori guru belum dapat melaksanakan pembelajaran interaktif dengan menerapkan metode atau model pembelajaran yang sesuai sehingga cenderung monoton dan membosankan di dalam kelas.
- d. Minimnya jiwa *interpreneur* tenaga pendidik.
- e. Kurang maksimalnya manajerial dalam tata kelola *teaching factory*.
- f. Kegiatan evaluasi pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* tidak kontinyu.
- g. Perbaikan hasil pembelajaran *teaching factory* belum maksimal.
- h. Terhambatnya proses produksi karena faktor promosi dan marketing.
- i. Peran serta DU/DI belum maksimal dalam membantu pengembangan *teaching factory*.

### **3. Hasil Peningkatan Kompetensi Psikomotorik Peserta Didik melalui Implementasi Model Pembelajaran *Teaching Factory* Sekolah Menengah Kejuruan Negeri 1 Jepara Tahun Pelajaran 2020/2021**

Pada penilaian hasil belajar model pembelajaran *teaching factory* memiliki karakteristik yaitu adanya penilaian subyektif pada penilaian proses produksi dan penilaian obyektif pada penilaian produk peserta didik

serta *reduction point* sehingga diharapkan akan menjadikan peserta didik terbiasa dengan budaya industri saat melakukan kegiatan praktik.

Pengukuran penilaian kompetensi psikomotorik sudah terdapat dalam jobsheet. Pada jobsheet terdapat kriteria penilaian dan lembar penilaian.. Apabila uji kompetensi menggunakan LSP penilaian hanya 100 : 0 atau kompeten dan belum kompeten. Pada penilaian *teaching factory* diberi nilai tengah bila penilaian proses maka nilai 10: 5: 1 sedangkan pada penilaian produk 10:4:1 sesuai dengan tingkat penyimpangan yang masih ditoleransi. Nilai tengah penilaian produk lebih rendah daripada proses sebagai bentuk penekanan untuk mencapai kualitas produk diperlukan proses yang sesuai SOP. Penilaian akhir yaitu jumlah dari 70% nilai produk dan 30% nilai praktik. Prosentase nilai produk lebih tinggi daripada proses karena produk yang berhasil diperoleh dari proses yang tepat, karena pembelajaran *teaching factory* sama dengan pembelajaran berbasis produksi dimana kualitas produk yang dihasilkan sangat diutamakan. Ciri khas penilaian *teaching factory* adalah adanya *reduction point* yang disebabkan oleh waktu maupun sikap. Ketepatan waktu sangat diutamakan dalam pembelajaran *teaching factory* karena untuk melatih kedisiplinan dan tanggung jawab serta budaya industri pada saat melaksanakan kegiatan praktik. Pada jobsheet sudah ditentukan waktu untuk penyelesaian praktik dengan tetap memperhatikan toleransi durasi waktu yang mengerjakan peserta didik yang masih belajar. Pada *job sheet* juga sudah ditentukan bahwa setiap keterlambatan durasi waktu 20% akan ada *reduction* nilai sebesar 0,1. Tetapi bila peserta didik dapat

menyelesaikan waktu kurang dari durasi waktu yang ditentukan maka tidak ada penambahan nilai untuk melatih peserta didik supaya dalam bekerja tidak menuntut diberi bonus. Reduction point bisa juga karena adanya penilaian sikap. Pada jobsheet sudah ditentukan setiap pelanggaran 20% memperoleh point pelanggaran maka ada reduction point sebesar 0,1.

Setelah melaksanakan pembelajaran *teaching factory* peserta didik melaksanakan uji kompetensi yang dilaksanakan oleh Lembaga Sertifikasi Profesi Pihak Pertama (LSP P1) SMK Negeri 1 Jepara. Pada tabel 4.16 hasil uji kompetensi LSPP 1 SMK N 1 Jepara yang telah dilakukan oleh peserta didik kelas XII APHP, dapat diketahui bahwa hanya terdapat 2 % siswa tidak kompeten pada klaster 1 dan 2 dan pada klaster 3 dan 4 semua siswa dapat dinyatakan kompeten. Siswa yang tidak kompeten terjadi karena siswa tersebut memiliki keterbatasan fisik sehingga untuk jenis praktik pada klaster yang membutuhkan keterampilan penggunaan tangan tidak bisa menguasai, kegagalan dalam praktik karena tidak mengikuti SOP meskipun sudah diberi kesempatan untuk mengulang.

Tiga pilar *teaching factory* yaitu adanya produk, jadwal blok dan *job sheet* merupakan kekuatan model pembelajaran *teaching factory* di SMK dalam menunjang kemampuan psikomotorik dan membantu peserta didik dalam mengaplikasikan budaya industri di sekolah. Tiga pilar *teaching factory* tersebut dapat menghantarkan peserta didik mencapai kemampuan psikomotorik yang baik tergantung pada pelaksanaan ketiganya. Dimana produk menjadi sarana peserta didik dalam mengasah skill, *job sheet* dan jadwal blok sebagai pedoman dan acuannya. Dalam *job*

*sheet* sudah diatur mengenai SOP dan waktu yang dibutuhkan untuk mengerjakan produk hal ini akan mengasah ketrampilan peserta didik secara tidak langsung menerapkan budaya industri di sekolah. Jadwal blok membantu peserta didik dalam melaksanakan kegiatan dari awal sampai akhir dan kontinyu. Dengan rentang waktu yang sudah diatur di *jobsheet* sehingga peserta didik ada target waktu. Dengan begitu budaya industri benar-benar tercerminkan pada pembelajaran di sekolah. Adanya model pembelajaran *teaching factory* peserta didik benar-benar mampu menyelesaikan pekerjaan secara perorangan dari awal sampai akhir dan sudah dipersiapkan dalam menerapkan budaya kerja industri sehingga pada saat diterjunkan di industri saat Prakerin ataupun saat bekerja setelah lulus bisa beradaptasi dengan cepat.

Hasil penelitian tersebut sesuai dengan pernyataan Kuswantoro bahwa *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.<sup>51</sup>

---

<sup>51</sup> Agung Kuswantoro, 2014, *Teaching Factory : Rencana dan Nilai Entrepreneurship*, hlm. 22



Siswa melakukan kegiatan praktik menyerupai kegiatan yang ada di industri sehingga akan tumbuh budaya kerja industri. Dengan pembelajaran berbasis produk maka selain siswa kompeten terhadap kompetensi dasar yang dipelajari setiap mata pelajaran juga mampu membuat produk dari persiapan sampai pemasaran dimana berbagai kompetensi dihantarkan melalui produk tersebut. Pada model pembelajaran *teaching factory* kompetensi yang mendukung produk diperkuat dan dilakukan pengulangan sampai 3 kali sehingga siswa benar-benar mampu memproduksi secara mandiri dan kompeten sehingga bila dilakukan uji kompetensi siswa berhasil lolos uji dan kompeten berhak mendapatkan sertifikat level 2 BNSP sehingga kompetensi yang dimiliki sesuai dengan tuntutan dunia kerja serta dapat untuk berwirausaha.

Hasil penelitian ini mendukung penelitian yang telah dilakukan oleh Gozali, Ahmad Dardiri, dan Soenar Soekopitojo yang berjudul “*Penerapan Teaching Factory Jasa Boga untuk Meningkatkan Kompetensi Entrepreneur Siswa Sekolah Menengah Kejuruan*”. Dalam penelitian menjelaskan bahwa *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*.<sup>52</sup>

Penerapan *teaching factory* pada pembelajaran produktif menyebabkan peserta didik lebih semangat belajar karena peserta didik

---

<sup>52</sup> 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

melakukan praktik dengan membuat aneka produk hasil pengolahan secara terus menerus saat blok praktik sehingga peserta didik lebih terampil. Tetapi blok teori peserta didik merasa jenuh dan bosan apalagi bila guru yang mengajar monoton. Dengan jadwal blok kadang membuat peserta didik bingung minggu ini memakai jadwal yang mana karena ada 2 jadwal yaitu teori dan praktik. Musim pandemi menyebabkan peserta didik ketrampilannya kurang dalam pembelajaran praktik hanya buat produk untuk latihan pelaksanaan uji kompetensi saja.

Sebagai peserta didik dengan pembuatan produk pada pembelajaran *teaching factory* akan lebih memahami materi yang disampaikan karena setelah materi diberikan oleh guru peserta didik bisa secara langsung mempraktikkan sehingga pemahaman dan ketrampilan yang dikuasai maksimal dan efisien karena peserta didik terjun langsung dalam praktik secara individu dengan bimbingan guru dan mampu membuat produk yang berkualitas. Sistem jadwal blok dapat memaksimalkan jam pembelajaran dan dapat lebih fokus pada pembelajaran produktif dan pembelajaran mapel teori. Pembelajaran produktif membutuhkan durasi lebih panjang sehingga tidak terganggu dengan mata pelajaran yang lain. Karena dilaksanakan praktik secara terus menerus sehingga kompetensi yang dikuasai lebih maksimal.

Berikut dokumentasi kegiatan model pembelajaran *teaching factory* peserta didik SMK N 1 Jepara :



Dengan model pembelajaran *teaching factory* siswa akan memiliki tanggung jawab untuk bisa menyelesaikan pekerjaan secara mandiri dengan mengoperasikan alat secara individu. Dengan suasana kerja menyerupai di industri siswa sudah terbiasa praktik dengan serius sehingga tidak ada yang ngobrol sendiri atau bermain HP. Sehingga baik dengan pengawasan guru atau tanpa pengawasan guru siswa sudah dapat bekerja sendiri. Pada awal pertemuan memang tugas guru sangat berat karena harus membimbing siswa dengan kompetensi yang dipelajari berbeda-beda. Dengan sistem mengajar team teaching serta dibantu teknisi kegiatan awal-awal pertemuan dapat teratasi. Untuk pertemuan selanjutnya karena ada kelompok yang

sudah mempraktikkan produk sebelumnya sehingga bila dirolling siswa sudah mengetahui tahapan proses yang akan dilakukan dengan melihat kelompok sebelumnya serta dapat bertanya kepada kelompok yang sudah melakukan. Siswa dengan melakukan sendiri dan tutorial sebaya menjadikan siswa lebih kompeten psikomotoriknya.

Hasil penelitian ini relevan dengan pendapat Iskandar yang menyatakan bahwa 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.<sup>53</sup>

Berdasarkan tabel 4.17 tentang hasil penilaian kompetensi psikomotorik peserta didik kelas XII Kompetensi Keahlian Agribisnis Pengolahan Hasil Pertanian untuk 5 mata pelajaran produktif menunjukkan rata-rata 84,2 dengan nilai tinggi rata-rata 90,3 dan nilai terendah rata-rata 78,2. Hal ini menunjukkan bahwa pencapaian nilai kompetensi psikomotorik mengalami peningkatan dengan nilai di atas KKM 78 untuk semua siswa.

Meningkatnya kompetensi psikomotorik setelah pembelajaran *teaching factory* didukung oleh guru produktif telah mendapatkan diklat kompetensi untuk memperoleh sertifikat KKNI level 4, sehingga kompeten dalam mata pelajaran yang diampunya. Kemudian manajemen sekolah

---

<sup>53</sup> A. Iskandar 2013, “Pengembangan Perangkat Penilaian Psikomotor di Sekolah Menengah Kejuruan (SMK)”, hlm. 2

yang mampu berperan sebagai stimulator atau penggerak kinerja institusi sehingga berkomitmen mengembangkan pembelajaran *teaching factory*. Serta peserta didik yang proaktif dan lebih bersemangat dalam pembelajaran *teaching factory* sehingga kompetensi psikomotorik lebih cepat dikuasai.

Hasil penelitian ini mendukung penelitian terdahulu yang dilakukan oleh Dadang Hidayat, 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.<sup>54</sup>

Selain itu penelitian ini juga mendukung penelitian dari Ni Komang Ayu Wahyuni, Ni Made Erpia Ordani Astuti, I Wayan Suryato,

---

<sup>54</sup> Dadang Hidayat, 2016, *Model Pembelajaran Teaching Factory untuk Meningkatkan Kompetensi Siswa dalam Mata Pelajaran Produktif*, Jurnal Ilmu Pendidikan, 17, 4, Februari, hlm. 270



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.<sup>55</sup>

Pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* di SMK Negeri 1 Jepara Kompetensi Keahlian Agribisnis Pengolahan Hasil Pertanian dari segi kegiatan pembelajaran telah berjalan dengan baik sehingga membawa hasil dari implementasi pembelajaran *teaching factory* yaitu :

---

<sup>55</sup> 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

- a. Proses pembelajaran praktik dilakukan berdasarkan prosedur kerja yang sesungguhnya (*real job*), baik dalam hal produksi barang maupun jasa. Proses belajar mengajar dilakukan dengan problem solving yaitu dengan cara guru melatih siswa dalam menyelesaikan masalah yang muncul dalam proses produksi sehingga kompetensi psikomotorik lebih meningkat sesuai tuntutan DU/DI.
- b. Kegiatan pembelajaran *teaching factory* menghasilkan pembelajaran yang berlangsung berpusat pada peserta didik (*student active learning*). Guru tidak lagi menjadi pusat perhatian siswa (*teacher centered*) melainkan berpusat pada siswa.
- c. Melalui pembelajaran *teaching factory* maka guru dapat melatih siswa untuk belajar mandiri (*individual learning*) dan mampu untuk bekerjasama.
- d. Pembelajaran *teaching factory* dilakukan dengan cara *learning by doing*, yaitu siswa tidak hanya dilimpahi dengan pemberian materi secara teori tetapi juga melalui praktik secara langsung Pembelajaran difokuskan pada ketercapaian kompetensi atau hasil belajar (*learning outcomes*) siswa. Siswa tidak hanya menguasai materi secara teori melainkan juga dapat menguasai materi secara praktik, karena hal inilah yang nantinya dibutuhkan saat terjun ke dunia kerja sesungguhnya.
- e. Dalam pembelajaran *teaching factory* guru mengembangkan *soft skill* pada siswa, yang meliputi kecerdasan intelektual, emosional, spiritual, dan sosial. Siswa diajarkan untuk mampu menanggapi penyimpangan dan kerusakan, bertanggung jawab dalam lingkungan pekerjaannya,

mampu berkomunikasi dengan baik, kemampuan membangun komitmen, dan kreativitas. Dalam dunia kerja, tidak hanya membutuhkan *hard skill* semata, melainkan juga sangat memerlukan adanya *soft skill*.

- f. Siswa dilatih untuk belajar terus menerus sehingga mudah beradaptasi dengan pengetahuan baru dan teknologi yang semakin cepat berkembang.
- g. Dana praktik tidak habis pakai tetapi mampu menghasilkan produk yang memiliki nilai jual sehingga mampu menghasilkan profit yang dapat digunakan untuk perputaran modal, pengembangan produksi bahkan memberi kesejahteraan bagi warga sekolah.

Menurut peneliti model pembelajaran yang dilaksanakan di SMK N 1 Jepara sangat efektif untuk meningkatkan kompetensi siswa terutama pada kompetensi psikomotorik, hal ini sesuai dengan penelitian yang dilakukan oleh Gozali, Ahmad Dardiri, dan Soenar Soekopitojo, 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*.<sup>56</sup>

---

<sup>56</sup> 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

#### D. Keterbatasan Penelitian

Dari penelitian diatas, ternyata masih terdapat keterbatasan. Meskipun data peneliti yang diajukan diterima, namun masih ada beberapa hal yang perlu diperhatikan. Beberapa hal yang menjadi keterbatasan peneliti dalam penelitian ini, antara lain :

1. Penelitian hanya dilakukan pada satu tempat, yakni SMKN 1 Jepara.
2. Pembahasan tentang implementasi model pembelajaran *teaching factory* dalam meningkatkan kompetensi psikomotorik peserta didik dalam penelitian ini hanya dibahas dari aspek a) implementasi model pembelajaran *teaching factory* dalam meningkatkan kompetensi psikomotorik peserta didik; b) Faktor Penghambat, dan Faktor Pendukung; c) hasil implementasi model pembelajaran *teaching factory* dalam meningkatkan kompetensi psikomotorik peserta didik. Padahal masih banyak lagi yang harus dibahas pada penelitian ini.
3. Keterbatasan waktu

Waktu penelitian yang pendek berimplikasi terhadap pengumpulan data pada saat observasi, wawancara, terhadap komponen yang ada di SMKN 1 Jepara.