



Contents lists available at [Journal IICET](#)

JRTI (Jurnal Riset Tindakan Indonesia)

ISSN: 2502-079X (Print) ISSN: 2503-1619 (Electronic)

Journal homepage: <https://jurnal.iicet.org/index.php/jrti>



Manajemen pembelajaran *teaching factory* dalam meningkatkan kompetensi keahlian siswa jurusan tata kecantikan di sekolah menengah kejuruan

Adha Kurnia Sari¹, Muhammad Giatman², Ernawati Ernawati³

¹ Pendidikan Teknologi Kejuruan, Universitas Negeri Padang, Indonesia

² Pendidikan Teknik Sipil dan Bangunan, Universitas Negeri Padang, Indonesia

³ Pendidikan Ilmu Kesejahteraan Keluarga, Universitas Negeri Padang, Indonesia

Article Info

Article history:

Received Jan 12th, 2022

Revised Feb 23th, 2022

Accepted Mar 25th, 2022

Keyword:

Manajemen
Teaching factory
Kompetensi
Keahlian

ABSTRACT

Tujuan penelitian ini untuk mengetahui (1) manajemen *teaching factory* ditinjau dari: perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan, pengawasan, dan evaluasi; (2) mengetahui faktor-faktor pendukung dan penghambat manajemen *teaching factory* di SMK dalam upaya pengembangan mutu pembelajaran. Penelitian ini merupakan penelitian kualitatif yang teknik pengumpulan data meliputi wawancara, observasi dan analisis dokumentasi. Teknik analisis data menggunakan analisis deskriptif kualitatif meliputi pengumpulan data, reduksi data, menampilkan data dan verifikasi data. Hasil penelitian ini : (1) manajemen *teaching factory* di SMK Negeri 6 Padang 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 baik mulai dari ketua kompetensi keahlian, ketua salon, guru mata pelajaran, dan toolman; (c) pelaksanaan sudah dilakukan dengan baik; (d) pengawasan dilakukan terpadu oleh seluruh komponen sekolah. (2) faktor-faktor pendukung meliputi: guru yang kompeten, sarana dan prasarana yang mendukung, siswa yang antusias, toolman, jadwal praktikum sistem blok, dan kerjasama dengan DUDI, faktor penghambatnya waktu yang kurang maksimal, pemasaran dan tempat yang kurang strategis (3) hasil dari penerapan manajemen *teaching factory* memberikan bekal terjun di industri, kepercayaan dari DUDI, dan outputnya terserap dengan baik oleh dunia industri.



© 2022 The Authors. Published by IICET.

This is an open access article under the CC BY-NC-SA license

(<https://creativecommons.org/licenses/by-nc-sa/4.0>)

Corresponding Author:

Sari, A. K.,
Pendidikan Teknologi Kejuruan, Universitas Negeri Padang, Indonesia
Email: adhakurniasari0704@gmail.com

Pendahuluan

Perkembangan dunia yang secara cepat membuat semua aspek mengalami percepatan yang mengakibatkan dampak yang memberikan efek positif dan negatif. Dampak positif yang sangat terasa saat ini yaitu kesempatan untuk berpartisipasi dengan negara asing dibuka seluas-luasnya. Dampak yang negatif juga terasa ketika mereka tidak bisa bersaing dengan bangsa asing, karena Sumber Daya Manusia (SDM) pada situasi ini lulusan SMK dianggap bagaimanapun juga memiliki keterampilan yang lemah. Fondasi dari kekurangan SDM Indonesia dapat dilihat dari kurangnya keahlian serta keterampilan secara profesional yang ada pada individu. Adapun upaya penguatan yang dilakukan yaitu dengan ditingkatkannya terlebih pada jenjang pendidikan kejuruan yang memungkinkan dapat menciptakan lulusan yang terampil dan profesional sehingga menghasilkan sumber daya manusia yang unggul sesuai dengan tujuan SMK.

Salah satu tujuan SMK adalah untuk merencanakan mahasiswa menjadi orang yang berguna, siap bekerja dengan bebas, mengisi kesempatan kerja di dunia industri, dunia usaha dan dunia kerja sebagai spesialis tingkat pusat sesuai dengan program keahlian dan kemampuan yang mereka pilih. Untuk mencapai tujuan ini, berbagai strategi dan langkah yang tepat telah dilakukan. Salah satu strategi yang digunakan adalah dengan menerapkan pembelajaran berbasis fasilitas industri. Menunjukkan siswa menjunjung tinggi keterampilan untuk belajar menciptakan atau membuat barang dan jasa yang mampu dilirik oleh dunia pasar. Menampilkan pabrik pengolahan adalah ide pembelajaran di lingkungan asli, dengan tujuan dapat menghubungkan manfaat antara kebutuhan mekanis dan informasi sekolah. Kemajuan pembelajaran imajinatif dan praktik yang bermanfaat adalah ide-ide teknik pembelajaran yang ditempatkan untuk membantu agar dalam mewujudkannya sehingga sesuai dengan kebutuhan dunia modern terutama di saat masa pandemic covid- 19 saat ini.

Di masa pandemi Covid-19, sangat berdampak pada banyak aspek terutama pada dunia pendidikan karena aktivitas yang sangat dibatasi dalam kegiatannya. Dampak pelaksanaan kegiatan belajar-mengajar (KBM) di sekolah, khususnya sekolah profesi, menghadirkan kondisi yang merepotkan. Karena KBM ditujukan untuk SMK, tindakan hidup menjadi sekolah profesional. Sedangkan siswa SMK memiliki 3 kemampuan yang harus dimiliki sesuai dengan bidang keahlian setelah lulus. Artinya, siswa harus mempunyai kemampuan sebelum menyelesaikan pendidikannya.

Lulusan SMK perlu untuk dibekali dengan kemampuan berwirausaha karena tidak semua lulusan SMK dapat terserap oleh industri. Peningkatan jumlah lulusan yang dihasilkan dengan ketersediaan lapangan kerja masih belum berimbang. *Teaching factory* adalah suatu konsep pembelajaran dalam suasana sesungguhnya, sehingga dapat menjembatani kesenjangan kompetensi antara kebutuhan industri dan pengetahuan sekolah. Teknologi pembelajaran yang inovatif dan praktek produktif merupakan konsep metode pendidikan yang berorientasi pada manajemen pengelolaan siswa dalam pembelajaran agar selaras dengan kebutuhan dunia industri. Karena kebanyakan orang yang berhasil di dunia ini mempunyai motivasi yang kuat yang mendorong tindakantindakan mereka. Mereka mengetahui dengan baik yang menjadi motivasinya dan memelihara motivasi tersebut dalam setiap tindakannya (Rosmiati, dkk. 2015).

Mahfud (2010) menyatakan bahwa *teaching factory* adalah pembelajaran berorientasi bisnis dan produksi dimana konsep ini menekankan bahwa SMK dapat secara luas mengembangkan potensinya untuk menggali sumber-sumber pembiayaan yang sekaligus merupakan sumber belajar. Hadlock, dkk (2008) mengungkapkan bahwa *teaching factory* mempunyai tujuan yaitu menyadarkan bahwa mengajar siswa seharusnya lebih dari sekedar apa yang terdapat dalam buku. Siswa tidak hanya mempraktikkan *soft skill* dalam pembelajaran, belajar untuk bekerja secara tim, melatih kemampuan komunikasi interpersonal, tetapi juga mendapatkan pengalaman secara langsung dan latihan bekerja untuk memasuki dunia kerja nantinya.

Selanjutnya Moerwismadhi (2009) mengungkapkan bahwa dalam *teaching factory*, sekolah melaksanakan kegiatan produksi atau layanan jasa yang merupakan bagian dari proses belajar mengajar. Dengan demikian sekolah diharuskan memiliki sebuah pabrik, workshop atau unit usaha lain untuk kegiatan pembelajaran.

Teaching factory merupakan konsep pembelajaran dalam suasana sesungguhnya, sehingga menjembatani kesenjangan kompetensi antara kebutuhan industri dan pengetahuan yang di peroleh di lembaga pendidikan. Teknologi pembelajaran yang inovatif dan praktek produktif merupakan konsep metode pendidikan yang berorientasi pada manajemen pengelolaan sumber daya manusia dalam pembelajaran dapat selaras dengan kebutuhan dunia industri. Sekolah kejuruan akan efektif jika proses pembelajaran dilakukan pada lingkungan yang merupakan tiruan dari lingkungan kerja yang sebenarnya. Maka program *teaching factory* bertujuan menghadirkan lingkungan usaha/industri ke dalam lingkungan sekolah. Siswa secara langsung melakukan kegiatan produksi sama dengan yang dilakukan di dunia usaha/industri. Dengan demikian siswa mengikuti proses pembelajaran yang sama dengan apa yang akan dialami di dunia kerja yang sesungguhnya. Salah satu tujuan yang ingin dicapai dari program *teaching factory* adalah tumbuhnya kemampuan secara profesional sehingga menjadikan sebagai sumber daya yang profesional yang siap dipakai di dunia kerja dan juga sebagai seorang entrepreneur di lingkungan sekolah. Pada masa kini, entrepreneur tidak hanya seseorang yang membuka usaha, akan tetapi entrepreneur ialah seseorang yang berusaha dengan keberanian dan kegigihan sehingga usahanya mengalami pertumbuhan (Kasali, R., dkk. 2010). Pertumbuhan atau perubahan menjadi kata kunci untuk seorang yang dapat disebut sebagai entrepreneur. *Teaching factory* digunakan sebagai salah satu model untuk memberdayakan siswa SMK dalam meningkatkan kompetensi serta mampu menciptakan lulusan yang berjiwa wirausaha dan memiliki kompetensi keahlian melalui pengembangan kerjasama dengan industri dan entitas bisnis yang relevan. Selain itu *teaching factory* bertujuan untuk meningkatkan kualitas pembelajaran melalui wahana belajar sambil berbuat (*learning by doing*). Pembelajaran dengan pendekatan seperti ini, akan menumbuhkan jiwa entrepreneurship bagi siswa.

Wibowo (2016) memaparkan bahwa Teaching Factory (TEFA) adalah suatu konsep pembelajaran dalam suasana industri, sehingga dapat menjembatani kesenjangan kompetensi antara kebutuhan industri dan pengetahuan sekolah. Teaching factory merupakan pengembangan dari unit produksi yakni penerapan system industri mitra di unit produksi yang telah ada di SMK. Unit produksi adalah pengembangan bidang usaha sekolah selain untuk menambah penghasilan sekolah yang dapat digunakan dalam upaya pemeliharaan peralatan, peningkatan SDM, dan lain-lain juga untuk memberikan pengalaman kerja yang benar-benar nyata pada siswanya. Pelaksanaan teaching factory sangat bergantung kepada manajemen yang telah dilakukan. Apabila manajemen teaching factory telah dilakukan dengan baik yang meliputi perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan, dan pengawasan maka hal tersebut akan dapat dilakukan secara professional.

Manajemen adalah suatu proses khas yang terdiri dari tindakan-tindakan perencanaan, pengorganisasian, penggerakan, dan pengendalian untuk menentukan serta mencapai tujuan melalui pemanfaatan sumber daya manusia dan sumber daya lainnya (Gerry, 2010). Dari definisi diatas didapat fungsi manajemen meliputi bagaimana perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan, dan evaluasi pembelajaran teaching factory yang diterapkan di kompetensi keahlian Tata Kecantikan SMK Negeri 6 Padang dalam meningkatkan kompetensi keahlian siswa serta mewujudkan jiwa kewirausahaan siswa. Selain itu faktor pendukung dan penghambat yang ada dalam pembelajaran teaching factory dalam mewujudkan jiwa kewirausahaan siswa, serta solusinya.

Ramadhani, (2015) mengemukakan bahwa, jika sekolah ingin meningkatkan citra sekolah, kepercayaan masyarakat semakin tinggi, dunia usaha dan industri akan mampu berkembang kearah kerjasama yang lebih produktif dan efisien, dukungan pemerintah pun semakin besar, akan mampu menghasilkan lulusan yang siap terjun di dunia kerja maupun masyarakat maka pengelola Sekolah harus mampu menyeimbangkan antara, 1) Masukan atau input, 2) Proses dan 3) hasil atau Output dalam setting pembelajaran berbasis teaching factory.

Berdasarkan hal tersebut maka dilakukan penelitian tentang manajemen pembelajaran teaching factory dalam meningkatkan kompetensi Keahlian siswa Tata Kecantikan di SMK Negeri 6 Padang. Manajemen pembelajaran teaching factory kompetensi keahlian Tata Kecantikan di SMK Negeri 6 padang menarik untuk diteliti karena melihat dari output yang diraih yaitu mampu meningkatkan kompetensi siswa \Keahlian Tata Kecantikan sehingga nantinya mampu menjadi lulusan yang terpakai atau menjadi sumber daya yang unggul. Selain itu penelitian ini juga dapat memberikan informasi kepada kepala sekolah dalam pengelolaan kompetensi keahlian, serta dapat meningkatkan manajemen kompetensi keahlian agar kompetensi keahlian siswa khususnya pada bidang Tata kecantikan meningkat dan efektif.

Metode

Metode penelitian ini menggunakan pendekatan kualitatif dengan penelitian deskriptif. Dapat diungkapkan mengenai penelitian deskriptif yaitu penelitian yang melakukan usaha untuk pendeskripsian mengenai gejala, kejadian yang telah terlaksana pada saat sekarang atau masalah aktual. Teknik pengumpulan data dalam penelitian ini menggunakan teknik pengumpulan data wawancara, observasi terlibat dan dokumentasi. Teknik pengolahan data yang digunakan pada penelitian ini yaitu metode non statistik yaitu analisis data deskriptif, artinya dari data yang diperoleh melalui penelitian tentang pelaksanaan manajemen pembelajaran teaching factory dalam meningkatkan kompetensi keahlian siswa. Tempat penelitian yang digunakan pada penelitian ini yaitu SMK Negeri 6 yang beralamat di Jl. Suliki kota Padang.

Hasil dan Pembahasan

Hasil Penelitian Dan Pembahasan Penelitian dilakukan di SMK Negeri 6 Padang dilakukan dari manajemen teaching factory di workshop Tata Kecantikan dalam upaya meningkatkan kompetensi keahlian serta pengembangan mutu pembelajaran di SMK Negeri 6 Padang. Dari hasil wawancara, observasi dan dokumentasi didapat hasil sebagai berikut. Perencanaan dalam teaching factory di SMK Negeri 6 Padang Secara umum perencanaan merupakan proses penentuan tujuan organisasi (perusahaan) dan kemudian menyajikan (mengartikulasikan) dengan jelas strategistrategi (program), taktik-taktik (tata cara pelaksanaan program) dan operasi (tindakan) yang diperlukan untuk mencapai tujuan perusahaan secara menyeluruh (Erly Suandy, 2001: 2).

Alptekin et al. (2001), memaparkan bahwa teaching factory memiliki tujuan ganda. Salah satunya adalah untuk memungkinkan siswa untuk mengembangkan skala kecil produk industri serta jasa. Pembangunan melibatkan membuat prototype dan konsep dasar dari teaching factory dan kemajuan sampai saat ini disajikan sebagai berikut bagian informasi lebih lanjut tentang berbagai proyek yang sedang berlangsung. Oleh karena itu perencanaan dalam teaching factory di SMK Negeri 6 Padang diawali dengan membuat perencanaan program kerja yang disesuaikan dengan visi dan misi sekolah. Perencanaan program kerja ini merupakan

tindak lanjut setelah penentuan visi sekolah. Perencanaan ini sangat penting agar visi sekolah dapat dicapai secara terencana dan tersistematis.

Proses perencanaan ini dilakukan dengan menganalisis hasil pelaksanaan dan evaluasi menggunakan analisis kondisi dan potensi di SMK Negeri 6 Padang. Analisis potensi yang ada di Sekolah ini adalah :

1. Sarana dan Prasarana workshop *teaching factory* Jurusan Tata Kecantikan. Pembelajaran pada Workshop Tata Kecantikan terkait dengan sarana dan prasarana yang menunjang optimalisasi pencapaian tujuan pembelajaran tersebut. Sarana dan prasarana yang diperlukan dalam pembelajaran adalah ketersediaan fasilitas yang dapat membantu kelancaran kegiatan pratikum, diantaranya adalah ruangan perawatan ruang make up beserta alat dan bahan dan lenan yang sesuai untuk menunjang kegiatan pratikum. Dari hasil penelitian workshop Tata Kecantikan *teaching factory* ini memiliki 1 bangunan, yang terdiri ruang praktek, tempat persiapan dan tempat penyimpanan. Keadaan sarana dan prasarana di workshop ini sudah lengkap sesuai fungsinya.
2. Kebutuhan Mesin, Alat-alat dan Bahan workshop Kebutuhan mesin, alat-alat dan bahan sudah terpenuhi. Hal ini dapat dilihat dari hasil dokumentasi yang dilakukan oleh peneliti. Selain itu juga didukung dari dokumen yang didapat dari pihak sekolah, inventaris pada workshop ini sudah tercatat dengan baik. Untuk alat yang ada, tentunya ada berbagai kendala yang membuat proses pembelajaran terganggu, salah satunya yaitu penggunaan alat dan kerusakan alat yang terjadi pada saat proses pratikum berlangsung, untuk mengatasi hal tersebut sumber daya manusia yaitu guru-guru pengampu ini sudah dibekali kompetensi tentang pengoperasian alat serta mendatangkan ahli alat jika mengalami kerusakan pada alat.
3. Dana workshop *teaching factory* Dalam mengelola *teaching factory* ini tentunya membutuhkan dana untuk menunjang kebutuhan pratikum. Dalam pembiayaan di workshop ini menggunakan dana bantuan dari pemerintah dalam pengajuan alat-alat dan bahan penunjang praktek. Sedangkan untuk penambahan alat-alat besar ini dilakukan melihat kebutuhan saja, melihat program kerja yang disusun, apabila menginginkan penambahan alat atau pembaharuan teknologi maka untuk pendanaannya melakukan pengajuan proposal ke direktorat. Pada intinya proses pembelajaran yang dilakukan di workshop ini dalam segi pembiayaan sudah direncanakan dengan matang, dimana dalam program kerja di workshop yang disusun sudah mencakup semua kebutuhan yang diperlukan. Rencana pengajuan ditulis secara detail seperti nama alat, spesifikasinya kemudian kebutuhan bahan yang dibutuhkan yang nantinya disusun dalam rencana anggaran kegiatan sekolah (RAKS). Hal ini membuktikan dalam pendanaan di workshop *teaching factory* SMK Negeri 6 Padang ini sangat diperhatikan agar dalam proses pembelajaran berjalan lancar.

Dengan perencanaan yang baik, hasil lebih optimal untuk meningkatkan pembelajaran di *teaching factory* ini. Perencanaan ini dapat dilihat dari kesiapan sarana dan prasarana yang ada pada sekolah, kebutuhan alat, kosmetik dan bahan yang ada di workshop sampai dengan pendanaan yang digunakan untuk membiayai semua kebutuhan di dalam workshop *teaching factory*. Dari hasil penelitian dilihat bahwa di workshop Tata kecantikan SMK Negeri 6 Padang mempunyai alat, kosmetik dan bahan yang tersedia dengan lengkap dan tertata sesuai dengan fungsinya. Dari hasil dokumentasi alat, kosmetik dan bahan tersedia dalam jumlah yang memadai.

Pengorganisasian (organizing) Teaching Factory di SMK Negeri 6 Padang.

Organizing berasal dari kata organon dalam bahasa Yunani yang berarti alat, yaitu proses pengelompokan kegiatan-kegiatan untuk mencapai tujuan-tujuan dan penugasan setiap 13 kelompok kepada seorang manajer (Terry & Rue, 2010). Wijaya (2013), juga mengemukakan bahwa model pengelolaan TEFA SMK sesuai kebutuhan dunia usaha dan industri yang dirumuskan dan diuji coba bersama dengan kelompok model (guru, pengelola SMK, dan stakeholders/ dunia industri).

Perencanaan pengelompokan program kerja yang baik tentunya akan lebih maksimal dengan adanya susunan pengorganisasian. Hasil penelitian mengenai pengorganisasian program *teaching factory* di workshop Tata Kecantikan memberikan gambaran bahwa pengorganisasian program kerja workshop *teaching factory* SMK Negeri 6 Padang sudah disusun secara sistematis koordinasi dan kerja sama antara pihak ketua kompetensi keahlian/kepala jurusan yang mengkoordinir terlaksananya pembelajaran tentunya bersama ketua salon, guru-guru kejuruan dan toolman di workshop *teaching factory* Tata Kecantikan yang kemudian dilaporkan kepada sekolah. Ketua kompetensi keahlian mengkoordinasikan anggota dan bertanggung jawab atas terselenggaranya pembelajaran praktek di workshop. Untuk tugas dan tanggung jawab ini juga didukung dengan uraian tugas dan wewenang masing-masing anggota.

Hasil penelitian menunjukkan pengorganisasian workshop *teaching factory* Tata Kecantikan sudah berjalan dengan baik. Hal ini tergambar pengorganisasian sudah berjalan. Sistem pengadministrasian sudah

berjalan dengan baik, koordinator salon sudah memiliki buku laporan mengenai inventarisasi alat-alat dan pelaporan yang dilaksanakan oleh koordinator tersebut dalam bentuk tulisan.

Pelaksanaan (actuating) teaching factory di workshop SMK Negeri 6 Padang.

Pelaksanaan merupakan salah satu fungsi manajemen yang sangat penting, karena tanpa pelaksanaan terhadap apa yang telah direncanakan dan diorganisasikan tidak akan pernah menjadi kenyataan (Salirawati, 2009). Pelaksanaan pembelajaran teaching factory di workshop Tata Kecantikan SMK Negeri 6 Padang dilakukan dengan membuat pengelompokan siswa berdasarkan kompetensi dan tingkatannya. Hal ini sejalan dengan Hadlock et al. (2008), yang menjelaskan bahwa tujuan teaching factory adalah menyadarkan bahwa mengajar siswa seharusnya lebih dari sekedar apa yang terdapat dalam buku. Peserta didik tidak hanya mempraktikkan soft skill dalam pembelajaran, belajar untuk dapat bekerja secara tim, melatih kemampuan komunikasi secara interpersonal, tetapi mendapatkan pengalaman secara langsung dan latihan bekerja untuk memasuki dunia kerja nantinya. Dalam pelaksanaan teaching factory di workshop Tata Kecantikan SMK Negeri 6 Padang, juga terdapat beberapa aspek yang melandasi pelaksanaannya yaitu : aspek Sumber daya manusia (SDM), aspek partnership, aspek sarana dan prasarana, dan aspek produk. Hasil penelitian dapat dilihat dari uraian bawah ini :

1. Aspek Sumber Daya Manusia (SDM) pada Teaching Factory Berdasarkan UU No. 20 tahun 2003 Pasal 39 Ayat 2 disebutkan bahwa pendidik merupakan tenaga profesional yang bertugas merencanakan dan melakukan proses pembelajaran, menilai hasil pembelajaran, melakukan bimbingan dan pelatihan, serta melakukan penelitian dan pengabdian kepada masyarakat, terutama bagi pendidik pada perguruan tinggi. Pendidik di SMK Negeri 6 Padang telah memiliki kriteria yang disyaratkan dalam undang-undang tersebut, karena mereka mempunyai profesionalisme yang tinggi. Hal ini dibuktikan dengan keberhasilan mereka menerapkan teaching factory di pembelajaran dengan menghasilkan produk berupa jasa.
2. Aspek kemitraan (Partnership) pada Teaching factory Berdasarkan Lampiran Peraturan menteri Pendidikan Nasional Nomor 19 Tahun 2007 tentang standar pengelolaan pendidikan, bahwa setiap sekolah menjalin kemitraan dengan lembaga lain yang relevan. Kemitraan berkaitan dengan input, proses, output, dan pemanfaatan lulusan. Kemitraan ini dapat dijalin dengan sekolah sesama, serta DU/DI di lingkungannya. Sekolah harus mengembangkan kerjasama dan kemitraan dengan masyarakat, dunia industri, dunia usaha, dan satuan pendidikan yang lainnya. SMK Negeri 6 Padang telah menjalin kerjasama dengan industri nasional atau usaha yang ada di Provinsi Sumatera Barat untuk membangun kemitraan dan promosi yang dilakukan sekolah. Tidak hanya kompetensi keahlian Kecantikan, tetapi ada kompetensi keahlian lain yaitu Busana Boga yang menyajikan keunggulannya dari pengamatan peneliti memang kegiatan ini memiliki jasa jual yang pantas. Dengan adanya workshop teaching factory ini sangatlah membantu program teaching factory sekolah.
3. Aspek Sarana dan Prasarana pada Teaching Factory Sarana dan prasarana pendidikan sangat menentukan berjalannya kegiatan pendidikan. Sarana dan prasarana menunjang penyelenggaraan proses belajar mengajar khususnya adalah program teaching factory baik secara langsung ataupun secara tidak langsung dalam mencapai tujuan pendidikan. Prasarana dan sarana pendidikan merupakan sumber daya yang menjadi tolak ukur mutu pendidikan. SMK Negeri 6 Padang mempunyai sarana dan prasarana yang mendukung dalam pelaksanaan pembelajaran teaching factory. Sarana dan prasarana yang dimiliki antara ; lain : tanah dan bangunan, peralatan serta kosmetik.
4. Aspek produk pada Teaching Factory Produk merupakan hasil akhir dari proses pembelajaran teaching factory. Produk teaching factory yang dimaksud adalah berupa barang dan jasa. Produk dan jasa tersebut seharusnya layak jual sehingga mampu menghasilkan nilai tambah. Selama ini kegiatan di sekolah hanya sebatas praktikum saja dengan menggunakan alat yang ada dan tidak memiliki nilai jual. Hasil penelitian menunjukkan bahwa SMK Negeri 6 Padang telah bisa menghasilkan produk berupa jasa yang berkualitas. Hal ini dibuktikan dengan adanya konsumen yang datang serta mitra yang ada.

Pengawasan (controlling) Teaching Factory di Workshop SMK Negeri 6 Padang.

Pengawasan dimaksudkan untuk memantau sejauh mana kegiatan berjalan. Istilah pengawasan (controlling) sering juga disebut pengendalian yang merupakan salah satu fungsi manajemen yang berupa mengadakan penilaian, bila perlu mengadakan koreksi sehingga apa yang dilakukan bawahan dapat diarahkan ke jalan yang benar dengan maksud tercapainya tujuan yang sudah digariskan semula (Manullang, 2012).

Pengawasan manajemen workshop teaching factory di SMK Negeri 6 Padang dilakukan secara integritas dan terpadu oleh semua komponen sekolah. Secara formal pengawasan manajemen dilakukan oleh satuan pendidikan yang memantau pelaksanaan manajemen di sekolah. Pelaksanaan pengawasan di sekolah

dilakukan oleh wakil kepala sekolah, dari enam wakil kepala sekolah mengawasi sesuai dengan bidangnya, sebagai contoh wakil kepala sekolah bagian kurikulum bertanggung jawab atas pelaksanaan pembelajaran, wakil kepala sekolah bidang sarana dan prasarana bertanggung jawab terhadap sarana dan prasarana yang ada di sekolah. Hal tersebut yang nantinya akan dilaporkan oleh enam wakil kepala sekolah kepada kepala sekolah yang nantinya akan dilakukan evaluasi terhadap program yang dilaksanakan. Sedangkan pengawasan pada workshop secara langsung dilakukan oleh ketua kompetensi keahlian tata kecantikan yang akan memeriksa serta mengawal jalannya kegiatan di workshop *teaching factory* di SMK Negeri 6 Padang.

Evaluasi Workshop Teaching Factory di SMK Negeri 6 Padang.

Evaluasi adalah keseluruhan upaya pengamatan dan pelaksanaan kegiatan operasional guna untuk menjamin bahwa kegiatan tersebut sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan. Evaluasi di SMK Negeri 6 Padang dilakukan dengan menganalisis potensi dan kondisi. Dari evaluasi tersebut bisa digunakan untuk perencanaan program kedepannya.

Dari hasil penelitian dan studi lapangan dapat disimpulkan bahwa evaluasi program di workshop *teaching factory* Tata Kecantikan melibatkan semua pihak pengelola, baik kepala sekolah, guru, maupun siswa. Evaluasi digunakan untuk membuat perencanaan selanjutnya. Adanya evaluasi yang merupakan kelanjutan dari siklus perencanaan dan pelaksanaan maka di tahun mendatang perencanaan akan menjadi lebih baik, demikian pula dengan pelaksanaannya. Kemudian diperkuat dengan "the sum of the learning activities and experience that a student has under the auspices or direction of the school" (Finch dan Crunkilton, 1979). Bahwasanya keberhasilan sekolah juga dilihat dari jumlah kegiatan dan pengalaman belajar yang dimiliki siswa di bawah naungan atau arah sekolah. Tetapi pada *teaching factory* di sekolah ini, perlu adanya evaluasi kebijakan untuk mendapatkan dan memperoleh target yang diinginkan. Evaluasi kebijakan pada dasarnya adalah suatu proses untuk menilai seberapa jauh suatu kebijakan membuahkan hasil yaitu dengan membandingkan antara hasil yang diperoleh dengan tujuan atau target kebijakan yang ditentukan. (Nurharjadmo, 2008).

Faktor Pendukung dan Penghambat Workshop Teaching Factory di SMK Negeri 6 Padang.

Beberapa faktor pendukung pembelajaran di workshop *teaching factory* jurusan Tata Kecantikan di SMK Negeri 6 Padang sebagai berikut:

1. Pemahaman *teaching factory* dari semua pihak Kegiatan akan berjalan dengan lancar apabila semua elemen memahami program yang akan dilaksanakan. Seperti di SMK Negeri 6 Padang semua elemen sekolah dilibatkan untuk sosialisasi program *teaching factory* ini.
2. Kurikulum yang selaras dengan DUDI/ Industri *Teaching factory* merupakan pengadopsian kurikulum yang ada di industri, yaitu membawa suasana industri kedalam sekolah. SMK Negeri 6 Padang merupakan sekolah yang menyiapkan calon tenaga kerja yang siap diterjunkan ke Industri.
3. Memiliki SDM yang berkualitas *Teaching factory* akan berjalan dengan baik apabila SDM yang dimiliki mempunyai profesionalitas yang baik serta kompetensi yang baik.
4. Memiliki sarana dan prasarana praktik yang standard SMK Negeri 6 Padang mengadopsi sistem ISO. Sehingga peralatan sarana dan prasarana kegiatana pendidikan pada umumnya dan khususnya di workshop *teaching factory* sudah sesuai dengan standarnya.
5. Sudah terjalin kerjasama dengan Industri Kerjasama dengan industri sudah terjalin sebelumnya, sehingga lebih mudah untuk mengaplikasikan sistem kegiatan di Industri.
6. Antusias siswa di workshop *teaching factory*. Siswa SMK Negeri 6 Padang sangat antusias dalam hal praktik, mereka menganggap praktik adalah salah satu mengembangkan bakat dan juga keterampilan mereka.

Faktor penghambat di workshop Teaching Factory Tata Kecantikan SMK Negeri 6 Padang.

Dari hasil penelitian faktor penghambat yang muncul dalam pengelolaan workshop *teaching factory* tata kecantikan di SMK Negeri 6 Padang dari segi pelaksanaan. Hal ini terjadi karena waktu dianggap kurang maksimal, sehingga tidak bisa menuntaskan pekerjaan yang terjadi. Jumlah SDM yang terbatas menjadi penghambat pembelajaran di workshop *teaching factory* dan Letak workshop *teaching factory* yang kurang strategis mengakibatkan pemasaran kurang berhasil. Program kerja di workshop *teaching factory* Tata Kecantikan tidak perlu disosialisasikan lagi, hal ini dikarenakan seluruh anggota pengelola workshop meliputi, ketua kompetensi keahlian atau kepala jurusan, kepala salon, wali-wali atau guru-guru pengampu, dan ditambah dengan toolman adalah peserta dari rapat perencanaan program kerja di *teaching factory*. Selain itu setiap anggota pengelola workshop memiliki program kerja yang harus disampaikan, hal ini secara otomatis sudah memberikan informasi kepada semua pihak selain itu juga tercipta sinkronasi antara program kerja dengan kebutuhan workshop *teaching factory* di SMK Negeri 6 Padang.

Simpulan

Simpulan yang dapat ditarik dari penelitian yang telah dilakukan adalah sebagai berikut : pertama manajemen teaching factory di workshop Tata Kecantikan dalam upaya pengembangan mutu pembelajaran di SMK Negeri 6 Padang: (1) Perencanaan (planning) program kerja teaching factory di workshop Tata sudah berjalan dengan baik, seperti pengadministrasian dirancang dari awal, perencanaan waktu dan jadwal sesuai dengan sistem blok yang disiasati dengan pembagian siswa, pembagian alat-alat dan bahan pratikum pada workshop sesuai dengan kebutuhan per Pack. Dengan perencanaan yang baik ini kegiatan pratikum dengan bersungguh-sungguh dan antusias karena peralatan sesuai dengan standar industri yang penggunaannya sudah disediakan setiap pack, alat dan bahan praktik yang selalu mengikuti perkembangan zaman sehingga dapat mengembangkan mutu pembelajaran teaching factory di workshop Tata Kecantikan di SMK Negeri 6 Padang. (2) Pengorganisasian (organizing) program kerja teaching factory di workshop di SMK Negeri 6 Padang sudah tersusun dengan baik, mulai dari ketua kompetensi keahlian Tata Kecantikan, ketua workshop, guru kompetensi keahlian dan toolman. Pada struktur organisasi ini melibatkan seluruh anggota workshop. Dengan adanya toolman yang bertugas menyiapkan, menyimpan dan memelihara pratikum, siswa merasa terbantu dan proses pembelajaran lebih efektif. Dengan adanya pengorganisasian yang baik dapat membantu dalam mengembangkan mutu pembelajaran di workshop SMK Negeri 6 Padang. (3) Pelaksanaan (actuating) teaching factory di workshop Tata Kecantikan di SMK Negeri 6 Padang sudah berjalan sangat baik, hal ini dapat dilihat proses pemenuhan kebutuhan, alat dan bahan dilakukan oleh ketua jurusan kemudian diajukan ke kepala sekolah. Dalam pemeliharaan dan perawatan mesin, alat dan bahan sudah berjalan dengan baik. Kegiatan pratikum menggunakan jadwal yang dibuat menggunakan sistem blok dimana pembelajaran dapat terlaksana dari awal hingga akhir. Rotasi pembagian waktu di pembelajaran teaching factory juga sudah baik, mengingat dengan jumlah siswanya. Dalam kegiatan pratikum siswa sangat antusias. Dengan pelaksanaan yang baik para siswa dapat melaksanakan pratikum dengan aman, lancar dan penuh kenyamanan sehingga dapat mengembangkan mutu pembelajaran teaching factory di workshop Tata Kecantikan di SMK Negeri 6 Padang. (4) Pengawasan (controlling) manajemen teaching factory di workshop Tata Kecantikan SMK Negeri 6 Padang dilakukan oleh satuan pendidikan yang memantau pelaksanaan manajemen. Pengawasan dilakukan oleh kepala sekolah sesuai bidangnya. Evaluasi dilakukan untuk meninjau program kerja yang sudah dilakukan pada teaching factory di workshop tata kecantikan SMK Negeri 6 Padang oleh pihak manajemen sekolah pada akhir tahun. Dengan adanya pengawasan yang dilakukan dapat mengembangkan mutu pada SMK Negeri 6 Padang. (5) Evaluasi teaching factory di SMK Negeri 6 Padang telah dilakukan dengan melibatkan semua pihak pengelola pembelajaran teaching factory, baik kepala sekolah, ketua kompetensi keahlian, guru maupun karyawan. Evaluasi dilakukan untuk mengetahui keberhasilan program dan digunakan membuat perencanaan selanjutnya.

Selanjutnya yang kedua adalah faktor pendukung dan penghambat workshop Teaching Factory Tata Kecantikan di SMK Negeri 6 Padang. Terdiri dari (1) Faktor-faktor pendukung yang ditemui dalam manajemen teaching factory di workshop tata Kecantikan di SMK Negeri 6 Padang yaitu guru yang kompeten sesuai dengan bidang kompetensi yang menganut UU Guru dan Dosen, sebagian guru sudah bersertifikasi dan mempunyai sertifikat pendidik, sarana dan prasarana yang jumlahnya cukup memadai, kualitas sesuai dengan Standard Honda, antusias siswa dalam belajar tinggi, tenaga bengkel atau toolman yang khusus membantu pengelolaan bengkel, jadwal menggunakan sistem blok dan memiliki kerjasama dengan DUDI yang sangat baik. (2) Faktor-faktor penghambat yaitu waktu dianggap kurang maksimal, sehingga tidak bisa menuntaskan pekerjaan yang terjadi. Jumlah SDM yang jumlahnya terbatas team teaching hanya 2 orang yang dibagi dalam 1 orang dikelas dan 1 orang di teaching factory menjadi penghambat pembelajaran di workshop teaching factory. Selain itu pemasaran dan letak yang kurang strategis workshop teaching factory yang mengakibatkan pemasaran kurang berhasil. Dari faktor-faktor penghambat ini dicari penyelesaian masalahnya, sehingga pengelolaan workshop teaching factory dapat berjalan dengan baik, siswa tidak mengalami gangguan dalam menggunakan sarana dan prasarana workshop teaching factory sehingga pembelajaran dapat berjalan dengan lancar, sehingga dapat mengembangkan mutu pembelajaran di SMK Negeri 6 Padang.

Referensi

- Abdul, Haris. 2013. Teaching factory sebagai pengembangan sistem pendidikan di sekolah menengah kejuruan. Kiat Bisnis. volume 5 No. 3.
- Alptekin, S.E. et al. 2001. Teaching factory. Proceedings of the 2001 american society for engineering education annual conference & exposition. San Luis Obispo, 3563.
- Arie Wibowo Kurniawan dkk. 2016. Grand design pengembangan teaching factory dan technopark SMK. Jakarta : Kemendikbud.
- Depdiknas. Erly Suandy. (2001). Perencanaan Pajak. Salemba Empat : Jakarta. Finch, C.R & Crunkilton, J.R. (1979). Curriculum development in vocational and technical education, planning, content, and implementation.
- Hadlock, H. et al. 2008. From practice to entrepreneurship: rethinking the learning factory approach. Proceeding of the 2008 iajc ijme international conference, ISBN 978-1-60643-379-9
- M Burhan R Wijaya. (2013). Model pengelolaan teaching factory sekolah menengah kejuruan. Jurnal Penelitian Pendidikan. Vol. 30, Nomor 2.
- Manullang. 2012. Dasar-dasar manajemen. Yogyakarta: Gadjah Mada University Press.
- Nasution. 2003. Metode research. Jakarta : PT. Bumi Aksara.
- Nurharjadmo Wahyu, 2008. Evaluasi implementasi kebijakan pendidikan sistem ganda di sekolah kejuruan. Spirit Publik Volume 4, Nomer 2.
- Patonah, (2012) Manajemen pembelajaran teaching factory di program studi pariwisata. SMK Negeri 6 Yogyakarta.UNY.
- Permendiknas RI. 2007. Peraturan Menteri Pendidikan Nasional Nomor 19 Tahun 2007 tentang Standar Nasional Pendidikan.
- Ramadhani, A.V. (2015). Kontribusi keterlibatan siswa di teaching factory dan pelayanan bimbingan karier terhadap motivasi berwirausaha serta dampaknya pada kesiapan berwirausaha. Jurnal teknologi, kejuruan, dan pengajarannya, Vol 38, No 2.