

**IMPLEMENTASI PEMBELAJARAN TEACHING FACTORY UNTUK  
MENINGKATKAN KOMPETENSI KEAHLIAN SISWA TATA BOGA  
DI SMKN 3 KOTA BENGKULU**

Zulfa Aida, Selvia Trisianty Hidajat

SMKN 3 KOTA BENGKULU

Email: [Zulfaaida123@gmail.com](mailto:Zulfaaida123@gmail.com), [selvitristy@gmail.com](mailto:selvitristy@gmail.com)

**ABSTRAK**

Penelitian ini bertujuan untuk meningkatkan kompetensi keahlian siswa tata boga melalui pembelajaran *teaching factory*. Penelitian ini merupakan penerapan atau implementasi pembelajaran *teaching factory* untuk meningkatkan kompetensi keahlian siswa tata boga di SMKN 3 Kota Bengkulu tahun pelajaran 2018/2019, pada semester ganjil. Subjek penelitian ini adalah siswa kelas XI tata boga 4 sebanyak 30 siswa yang terdiri dari 18 siswa perempuan, 12 siswa laki-laki. Teknik pengumpulan data dilakukan dengan cara observasi saat kegiatan pembelajaran dan wawancara kepada guru, siswa, dan orang tua. Untuk melengkapi informasi, data diperoleh melalui kuesioner. Hasil dari penelitian ini adalah terdapat peningkatan dalam aspek mempunyai tujuan dalam bekerja 33%, mempunyai rencana kerja 24%, berani menghadapi resiko kegagalan 14%, berkomunikasi dengan pelanggan 16%. Menjalinkan hubungan baik 13%. Pembelajaran *teaching factory* dapat berkontribusi dalam meningkatkan kompetensi keahlian produktif siswa tata boga dengan melibatkan siswa secara langsung dalam keseluruhan proses usaha mulai dari perencanaan, produksi, dan pemasaran.

***Kata Kunci: teaching factory, kompetensi keahlian tata boga***

**ABSTRACT**

Implementation Of Factory Teaching Learning To Increase Of Skill And Competence  
Student Departement Of Art Culinary Sman 3 Bengkulu City

The research purposes to increase skill and competence culinary art of students, through teaching factory learning. The research is applying or implementation factory teaching learning to increase competence skill art culinary of students in SMAN 3 Bengkulu city education year 2018/2019, in add semester. Subject of the research are student of art culinary department grade XI group four as much 30 persons consist of 18 female students and 12 male students. Data collecting technical carry out by observation, when the learning activity, and by interview to the teacher, students and parents. To complete of data information get by questioner. The result of this reseach is there are increasing in the aspect, that have destination in work 33 % have work planning 24%, brave for take the failure risk 14%, make communicate to the customer 16%. Make good relationship 13%. Factory teaching learning contribute productive competence skill of the students of art culinary, with involving directly the students in whole of the effort process, begin from planning, produce and marketing.

***Key words: Teaching Factory, Competence Student***

## **LATAR BELAKANG**

Lulusan SMK yang diharapkan adalah orang-orang yang kompeten di bidangnya dan siap kerja di dunia usaha, mampu bersaing dengan orang-orang calon tenaga kerja. Saat ini kemajuan ilmu dan teknologi sangat cepat. Siswa dapat dengan mudah mendapat informasi dan pengetahuan terkait dengan keahlian yang sedang ditekuninya. Siswa juga dapat menjadi sumber informasi bagi teman dan guru saat kegiatan belajar di kelas. Tidak sedikit siswa yang lebih banyak belajar melalui internet dibandingkan dari gurunya di kelas. Siswa dapat mengakses berbagai pengetahuan yang belum diajarkan guru di kelas.

Seiring dengan upaya pengentasan masalah pengangguran, pengembangan SMK menjadi salah satu usaha mengatasi masalah tenaga kerja dalam menghadapi persaingan global menjadi tantangan tersendiri bagi SMK. SMK dituntut untuk menghasilkan lulusan yang kompeten dan alumninya memiliki jiwa wirausaha. Menumbuhkan jiwa kewirausahaan bukan dari mata pelajaran atau ilmu kewirausahaan. Menurut data dari Kementerian Koperasi dan UKM, jumlah wirausaha di Indonesia hanya 1,6% dari populasi jumlah penduduk yang dealnya adalah 2%. Negara-negara ASEAN seperti Singapura, jumlah wirausahanya sebanyak

7% dari jumlah penduduk. Malaysia 5% dan Thailand sebanyak 3% (swa.co.id, Maret 2015). Jadi, wirausahawan di Indonesia sangat kecil dibandingkan dengan negara lain di ASEAN.

Salah satu cara untuk mengimbangi kondisi tersebut adalah guru harus lebih banyak belajar dan mencari informasi baru. Pembaharuan informasi bisa diperoleh dari kelompok guru yang sering melakukan belajar online atau daring dari berbagai media.

Pembelajaran *teaching factory* merupakan terobosan yang baik sebagai upaya pemerintah membekali lulusan SMK agar mampu mandiri karena dibekali skill yang cukup baik. Konsep pembelajaran *teaching factory* adalah suatu pembelajaran di sekolah yang melaksanakan produksi atau layanan jasa yang merupakan bagian dari proses belajar. Hal ini menunjukkan bahwa suatu proses pembelajaran yang mengacu pada keahlian atau keterampilan (*live skill*) dirancang dan dilaksanakan sesuai prosedur dan standar kerja yang sesungguhnya untuk menghasilkan produk yang sesuai dengan selera pasar.

Dalam konsep sederhana *teaching factory* merupakan pengembangan dari pendidikan sistem ganda, yaitu Competence Based Training (CBT), dan Production Based Education and Training

(PBET) yang dilaksanakan oleh SMK. Hal ini disesuaikan dengan pernyataan Triatmoko (2009:35), bahwa SMK masih kesulitan untuk menerapkan pendidikan berbasis produksi. Oleh karena itu dimunculkan istilah *teaching factory* yang mengharuskan sekolah memiliki tempat untuk siswa melaksanakan pembelajaran praktik yang dirancang sedemikian rupa sehingga menyerupai lingkungan kerja

Pengembangan kompetensi keahlian yang dikembangkan di SMKN 3 Kota Bengkulu yaitu *teaching factory*, ada di program keahlian tata boga. Kegiatan pembelajaran ini melatih keterampilan siswa dalam membuat produk, salah satunya adalah roti boy. Kompetensi keahlian tata boga di SMKN 3 Kota Bengkulu.

Pembuatan produk *teaching factory* yang dimulai dari perencanaan melatih siswa merancang keuangan untuk membeli bahan sesuai dengan produk yang akan dibuat. Pembuatan produk dilakukan di dapur praktek boga dengan guru pembimbing masing-masing.

Secara langsung siswa belajar melihat peluang usaha dan peluang pasar dari produk yang dihasilkan. Pertama kali siswa membuat roti boy dan menjualnya sebagai bentuk wirausaha. Siswa setiap membuat produk roti boy rata-rata terjual

300 buah. Tempat pemasarannya di dalam sekolah dan di lingkungan sekitar sekolah.

Proses yang dilakukan siswa dan guru mulai dari perencanaan hingga menjual produk diperhatikan dengan sungguh-sungguh. Menurut Syarifurrahman & Ujiati (2013:71) bahwa antara tujuan, strategi pembelajaran, dan proses penilaian yang digunakan oleh para guru selama berlangsungnya proses pembelajaran akan selalu memiliki pengaruh atau saling keterkaitan satu sama lain, dimana tujuan akan mempengaruhi strategi pembelajaran yang akan diterapkan, dan bagaimana teknik penilaian yang tepat agar tujuan dapat tercapai.

*Teaching factory* merupakan pembelajaran yang mengedepankan produk sesuai perencanaan. Antara perencanaan, pembuatan produk dan pemasaran saling berkaitan.



**Gambar 1**  
Saling keterkaitan antara perencanaan, pelaksanaan dan pemasaran

## METODE

Penelitian ini merupakan penerapan atau implementasi pembelajaran

**Implementasi Pembelajaran Teaching Factory Untuk Meningkatkan Kompetensi Keahlian Siswa Tata Boga Di Smkn 3 Kota Bengkulu**

*teaching factory* untuk meningkatkan kompetensi keahlian siswa tata boga di SMKN 3 Kota Bengkulu tahun pelajaran 2018/2019, semester ganjil yang dimulai pada tanggal 17 September 2018 dengan melibatkan seorang guru Bimbingan dan Konseling sebagai observer yang membantu mengambil data.

Subjek penelitian ini adalah siswa kelas XII tata boga 4 sebanyak 30 siswa yang terdiri dari 18 siswa perempuan, 12 siswa laki-laki. Sampel pada penelitian ini diambil secara non random dikarenakan peneliti tidak mempunyai pertimbangan lain dan diharapkan subjek penelitian dapat mewakili kondisi SMKN 3 Kota Bengkulu.

Penelitian ini dilaksanakan selama tiga kali pertemuan teori dan tiga kali pertemuan praktek untuk melihat penerapan pembelajaran *teaching factory* dalam meningkatkan kompetensi keahlian siswa tata boga. Pelaksanaan pembelajaran pada setiap pertemuan yaitu 8 jam pelajaran, di ruang kelas dan ruang praktek yaitu dapur.

Teknik pengumpulan data dilakukan dengan cara observasi saat kegiatan pembelajaran dan wawancara kepada guru, siswa, orang tua untuk melengkapi informasi yang diperoleh melalui pengamatan dan kuesioner. Data diperoleh melalui analisis dokumen berupa

jurnal kegiatan yang berisi pengamatan dan catatan selama proses pembelajaran yang berisi progres yang dicapai siswa dalam seminggu yang bersifat individual. Teknik pengolahan data dilakukan dengan mengakumulasi informasi yang diperoleh melalui observasi, wawancara dan pencermatan dokumen dan mengambil kesimpulan perkembangan kompetensi siswa setelah mengikuti proses pembelajaran ini.

**Tabel 1. Kuesioner Kompetensi Keahlian**

No	Pernyataan	Pilihan				
		S	S	K	T	S
1	Saya senang mencari hal-hal yang baru	S	S	K	T	S
2	Saya berani mengungkapkan ide-ide saya kepada teman atau guru					
3	Saya melihat masalah sebagai tantangan yang harus dihadapi					
4	Saya berani memasarkan produk kepada orang lain					
5	Saya senang berjualan, membawa produk saya sendiri					
6	Saya yakin setiap usaha ada resiko dan ada keberhasilan					
7	Saya menyadari bahwa saya dapat bekerja dalam situasi sulit					
8	Saya berpikiran positif dan mencari cara baru untuk mengatasi masalah saya					
9	Pemikiran saja tidak cukup untuk menjadi wirausahawan yang sukses karena butuh skill					
10	Saya berani berbicara di depan umum					

11	Saya merasa ingin membuat produk lebih baik lagi.					
12	Saya mempunyai keinginan untuk meningkatkan keahlian yang saya pelajari saat ini					
13	Saya berusaha membuat perencanaan produk dengan baik					
14	Memasarkan produk dengan baik merupakan bagian penting dalam usaha					
15	Membuat perencanaan yang matang merupakan hal utama yang harus dipikirkan dengan baik					
16	Kerja sama tim berperan penting untuk meningkatkan penjualan produk					
17	Saya bersedia mencari terobosan baru untuk memasarkan produk					
18	Saya dapat menuangkan ide-ide agar produk dan pemasaran dapat terlaksana dengan baik					
19	Saya bersedia menerima resiko dan menjadikannya sebagai peluang untuk berhasil lebih baik					
20	Saya membangun pertemanan yang luas untuk membuka peluang baru.					

**Tabel 2. Kategori Kompetensi Keahlian**

Pilihan	Skor	Rentan g Skor	Katego ri	Predik at
Sangat Setuju	5	80 – 100	Amat Baik	Memiliki jiwa wirausaha yang luar biasa

Setuju	4	60 – 79	Baik	Memiliki jiwa usaha yang memuaskan
Kadang setuju	3	40 – 59	Cukup Baik	Kurang memiliki jiwa wirausaha
Tidak Setuju	2	20 – 39	Kurang	Sangat kurang
Sangat Tidak Setuju	1	0 - 19	Sangat Kurang	-

Kategori tersebut diperoleh dari perhitungan kuesioner pada pertemuan pertama dan ketiga. Capaian hasil dikelompokkan sesuai rentang skor, selanjutnya dianalisa seperti pada tabel 3.

**Tabel 3. Hasil analisis kuesioner**

Aspek	Rata-Rata	Deskripsi
Mempunyai tujuan dalam bekerja	33%	Mampu menuliskan visi dan misi dengan baik
Mempunyai rencana kerja	24%	Membuat perencanaan sesuai SOP
Berani menghadapi resiko kegagalan	14%	Mampu bekerja sesuai dengan SOP
Berkomunikasi dengan pelanggan	16%	Mampu bersikap dan menyampaikan pesan dengan baik
Menjalin hubungan baik	13%	Menunjukkan keinginan menjadi dan mencari teman dengan baik, bekerja sama dalam tim secara baik.

Kuesioner pada tabel 4 tentang kepuasan pelanggan yang digunakan untuk melihat penerimaan konsumen terhadap produk yang dipasarkan. Capaiannya

**Implementasi Pembelajaran Teaching Factory Untuk Meningkatkan Kompetensi Keahlian Siswa Tata Boga Di Smkn 3 Kota Bengkulu**

dikelompokka berdasarkan skor untuk melihat predkat yang dicapai (tabel 5)

**Tabel 4. Kuesioner Kepuasan Pelanggan**

No	Pernyataan	1	2	3	4
1	Kesesuaian harga dengan pruduk				
2	Komunikasi dengan pelanggan				
3	Kualitas produk				
4	Sikap ramah terhadap pelanggan				
5	Ketersediaan produk				

**Tabel 5. Profil Kepuasan pelanggan**

Nilai	Skor	Predikat
4	16 - 20	Puas
3	11 - 15	Cukup puas
2	6 - 10	Kurang puas
1	1 - 5	Sangat kurang puas

**A. Hasil dan Pembahasan**

Penerapan pembelajaran *teaching factory* mengacu pada produk yang dihasilkan dan manajemen bisnis. Prosesnya meliputi perencanaan, produksi, pengemasan dan pendistribusian atau pemasaran. Pengawasan setiap kegiatan dilakukan oleh guru pembimbing.

*Teaching factory* sebagai salah satu strategi pembelajaran memiliki beberapa tujuan. Dalam makalah yang dipublikasikan *American Society for Engineering Education Annual Conference and Exposition*, Alptekin, et al (2001: 1) menyatakan bahwa tujuan *teaching factory* ialah: menghasilkan lulusan yang professional di bidangnya,

mengembangkan kurikulum yang fokus pada konsep modern,

Dalam *roadmap* pengembangan SMK 2010-2014 (Direktorat PSMK: 2009), *teaching factory* digunakan sebagai salah satu model untuk memberdayakan SMK dalam 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*

Para guru dan siswa secara operasional menjalankan tugasnya sebagai implementasi penerapan standar kerja yang layak di dunia industri. Setiap siswa yang terlibat dituntut bersikap dan berpenampilan profesional terhadap pekerjaannya. Siswa yng terlibat pada pembelajaran *teaching factory* wajib mengenakan pakaian kerja yang sudah ditetapkan. Siswa tidak diperkenankan berperilaku seperti bercanda di tempat pengrjaan produk, keluar masuk ruangan tanpa tujuan yang jelas dan lainnya yang mengganggu kenyamanan kerja.

*Teaching factory* di SMKN 3 merupakan pembelajaran pada mata

pelajaran PKK dan menjadi fokus penelitian karena merupakan hal baru yang diterapkan sejak tahun 2017 hingga kini dengan sasaran pembuatan produk dan pemasaran.

Berdasarkan kuesioner profil kompetensi siswa, sebelum dilakukan kegiatan pembelajaran teaching factory menunjukkan bahwa dari 30 responden terdapat 7 siswa berada di kategori amat baik yaitu 23 %, sebanyak 18 siswa berada dikategori baik yaitu 60 % sebanyak 5 siswa berada dikategori kurang yaitu 16 %. Untuk kategori sangat kurang yaitu 0.

Setelah dilaksanakan kegiatan pembelajaran *teaching factory*, berupa praktek produksi di dapur boga dan dilakukan pengukuran melalui kuesioner, maka terdapat 16. siswa berada dikategori amat baik yaitu 53 % dan sebanyak 15 siswa berada dikategori baik yaitu 36% dan 3 siswa berada di kategori kurang yaitu 10%. Secara keseluruhan terdapat peningkatan 43,75 %.

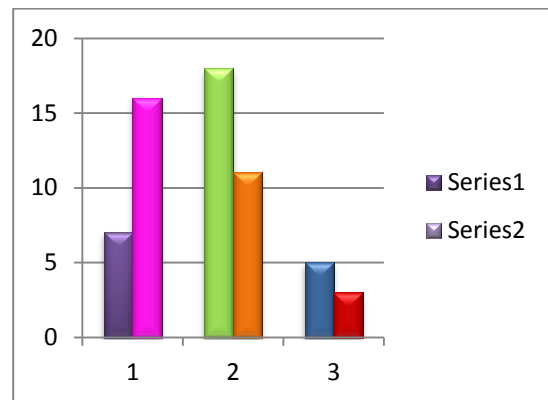
Distribusi hasil olah data kuesioner pada sebelum dan sesudah kegiatan dapat dilihat pada tabel 6 sebagai berikut:

**Tabel 6. Profil Kompetensi Siswa**

Kegiatan	Jumlah Siswa	Profil Kompetensi
Sebelum	7 siswa (23%)	Kompetensi keahlian yang amat baik
	18 siswa	Kompetensi keahlian yang baik

Sesudah	(60%)	
	5 siswa (16%)	Kompetensi keahlian yang kurang
	16 siswa (53%)	Kompetensi keahlian yang amat baik
	11 siswa (36,6%)	Kompetensi keahlian yang baik
	3 siswa (10%)	Kompetensi keahlian yang kurang

Secara visualisasi data dapat dilihat dalam Gambar 1 di bawah ini:



**Gambar 1. Profil Kompetensi Keahlian Siswa**

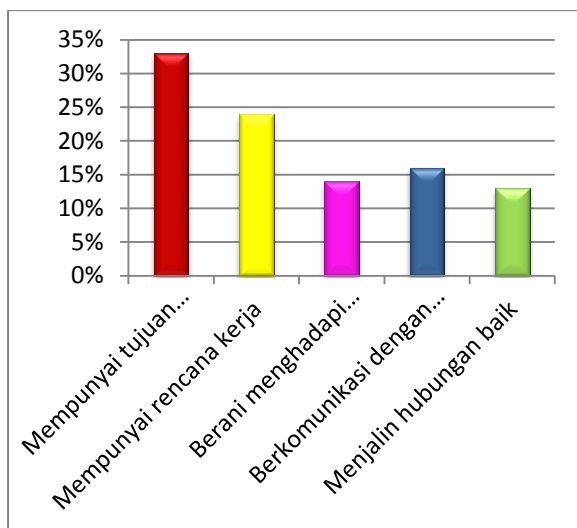
Hasil analisis kuesioner diperoleh data sebagai berikut: 33% siswa mempunyai tujuan bekerja, 24% siswa mempunyai rencana kerja, 14. siswa berani menghadapi resiko, 16 siswa berkomunikasi dengan baik, 13 siswa menjalin hubungan baik dengan pelanggan dan jejaring.

**Implementasi Pembelajaran Teaching Factory Untuk Meningkatkan Kompetensi Keahlian Siswa Tata Boga Di Smkn 3 Kota Bengkulu**

**Tabel 7. Hasil analisis kuesioner**

Parameter	Rata-Rata	Deskripsi
Mempunyai tujuan dalam bekerja	33%	Mampu menuliskan visi dan misi dengan baik
Mempunyai rencana kerja	24%	Membuat perencanaan sesuai SOP
Berani menghadapi resiko kegagalan	14%	Mampu bekerja sesuai dengan SOP
Berkomunikasi dengan pelanggan	16%	Mampu bersikap dan menyampaikan pesan dengan baik
Menjalin hubungan baik	13%	Menunjukkan keinginan menjadi dan mencari teman dengan baik, bekerja sama dalam tim secara baik.

Secara visualisasi data dapat dilihat dalam Gambar 2 di bawah ini:



**Gambar 2. Hasil Analisis Kuesioner**

Sedangkan kuesioner kepuasan pelanggan dari 50 responden menyatakan diperoleh hasil yaitu 3 menyatakan sangat puas dan 8 orang menyatakan cukup puas sebagai berikut:

**Tabel 8. Profil Kepuasan pelanggan**

Kategori	Skor	Frekuensi	%
Tinggi	16 - 20	32	64%
Sedang	11 - 15	18	30%
Rendah	6 - 10	0	0,0%
Sangat rendah	1 - 5	0	0,0%
Jumlah		50	

**Tabel 9. Kepuasan Pelanggan**

Pertanyaan	Skor 3	Skor 2	Skor 1
Apakah siswa kami menawarkan produk dengan berkomunikasi secara jelas?	Sudah berkomunikasi dengan baik dan jelas	Cukup baik	Belum baik
Apakah pelanggan puas dengan pelayanan siswa kami?	Sangat puas	Cukup puas	Belum puas
Apakah pelanggan puas dengan kualitas produk yang ditawarkan?	Sangat puas	Cukup puas	Belum puas

Data yang terkumpul dianalisis secara kuantitatif dan kualitatif untuk mengetahui perolehan hasil dari kegiatan ini. Berdasarkan hasil oleh data kuesioner kepuasan pelanggan diperoleh hasil yaitu :



**Tabel 10. Kepuasan Pelanggan Berdasarkan Wawancara**

Kepuasan pelanggan	Skor rata-rata	Keterangan
Apakah siswa kami sudah berkomunikasi dengan baik?	100%	puas
Apakah pelanggan merasa dilayani dengan baik	100%	puas

Respon pelanggan terhadap produk dan pemasaran yang dilakukan oleh siswa dengan pertanyaan yang diurai pada tabel 6. menunjukkan bahwa para konsumen penikmat roti boy, merasa cukup puas terhadap produk maupun pelayanan terhadap konsumen.

Respon kepuasan pelanggan diperoleh melalui wawancara. Umumnya pelanggan puas dengan sikap dan komunikasi penjual produk. Sebanyak 40 orang yang menjadi responden mengaku penjual produk menawarkan produk, mengucapkan terima kasih kepada pelanggan, sikap penjual ramah dengan senyum dan gaya bicara yang luwes.

Data tersebut menunjukkan bahwa kepuasan pelanggan produk dan pemasaran *teaching factory* SMKN 3 Kota Bengkulu yang menjadi responden pada penelitian ini sebagian besar berada di kategori puas dan cukup puas. Hal ini menunjukkan bahwa produk dan pemasaran siswa tata boga SMKN 3 Kota

Bengkulu dapat diterima dengan baik oleh para konsumen

Penerapan pembelajaran *teaching factory* di SMKN 3 Kota Bengkulu dimulai pada semester ganjil, dimulai pada bulan September. Setting pelaksanaan sebagai berikut:

#### a. Sosialisasi

Sosialisasi pembelajaran ini diberikan kepada seluruh guru khususnya guru tata boga, siswa, staf Tata Usaha, orang tua. Kepala sekolah menjelaskan mengenai pembelajaran *teaching factory*, menjalin kerja sama kepada pihak tertentu yang dibutuhkan. Setelah sosialisasi guru membuat program kegiatan sesuai dengan skema dan langkah-langkahnya. Penetapan tujuan mengacu pada pencapaian yang hendak diperoleh dengan standarisasi

#### b. Perencanaan

Membuat perencanaan sesuai dengan pembelajaran *teaching factory* untuk meningkatkan kompetensi keahlian siswa tata boga. Pembelajaran yang direncanakan yaitu: (1) merencanakan produk yang dibuat, mengelompokkan bahan dan alat yang dibutuhkan

#### c. Pelaksanaan

Guru melaksanakan pembelajaran sesuai desain yang telah disiapkan dengan rencana pelaksanaan pembelajaran, membuat progres mingguan yang dituangkan dalam jurnal pembelajaran

mingguan. Guru membuat catatan progres siswa tentang capaian dan program apa yang harus lebih banyak dilatihkan untuk masing-masing siswa.

d. Evaluasi

Pembelajaran *teaching factory* perlu dievaluasi, tujuannya adalah untuk melihat capaian dan melihat perolehan nilai siswa. Evaluasi juga untuk melihat apakah pembelajaran *teaching factory* yang sudah dilakukan dapat dinilai baik dan sesuai untuk meningkatkan kompetensi keahlian siswa.

Salah satu sekolah yang cukup berhasil dalam menerapkan *teaching factory* dalam rangka meningkatkan kompetensi siswa ialah SMKN 5 Yogyakarta. Siswa dari program keahlian tekstil di SMKN 5 Yogyakarta diwajibkan membuat sebuah produk kain batik tulis pada saat praktik. Produk yang berkualitas dijual melalui ruang atau kegiatan pameran yang dimiliki sekolah. Selain itu, siswa yang memiliki kompetensi yang baik diberi kesempatan untuk mengerjakan order yang didapatkan oleh sekolah. Dengan demikian, siswa mendapat kesempatan lebih banyak untuk mempraktikkan ketrampilan yang dimilikinya. Dengan kesempatan praktik yang lebih banyak, pengalaman dan kompetensi siswa semakin bertambah.

### **Dampak Terhadap Peningkatan Kompetensi**

Pembelajaran *teaching factory* menerapkan dan meningkatkan skill siswa dalam penguasaan kompetensi keahlian sesuai bidang yang dipelajarinya. Siswa tata boga diajarkan untuk mengikuti kegiatan sesuai prosedur yang telah ditetapkan. Siswa diarahkan, dilatih dan diajarkan mengembangkan kepribadian melalui berbagai tahapan kegiatan dan seluruh proses. Kegiatan pengembangan keterampilan dan kepribadian menghasilkan kecakapan yang ditunjukkan sebagai berikut:

**Tabel 10. Tahapan Pembelajaran Teaching Factory**

No	Tahapan	Perilaku Siswa
1.	Pemahaman produk	Siswa menyimak penjelasan dan arahan guru tentang prosedur dan keselamatan kerja
2	Alat dan bahan	Siswa mengambil barang berupa alat dan bahan dari pihak penyimpan barang
3	Analisis alat-alat kerja	Siswa menganalisis benda-benda pendukung kerja
4.	Menyusun rencana anggaran belanja	Siswa menyusun rencana untuk membeli bahan-bahan yang dibutuhkan
5.	Uji kualitas produk	Siswa membandingkan produk dengan menganalisa proses dan hasil kerja
6.	Penyerahan alat/ bahan kerja	Siswa menyerahkan barang-barang yang telah dipinjam untuk digunakan kerja

Dalam pembelajaran *teaching factory* peranan guru adalah sebagai fasilitator, siswa sebagai pekerja. Pemahaman siswa mengenai produk dan pemasaran sangat penting karena merupakan dua hal yang sangat terkait erat. Produk yang berkualitas dan sistem pemasaran yang baik akan sangat menentukan keberhasilan pemasaran.

Mekanisme kerja diatur sebagai berikut; (1) Manajemen; tim pelaksana kegiatan *teaching factory* melaksanakan pengaturan kerja sesuai SOP, (2) tempat praktik siswa; kegiatan *teaching factory* dilaksanakan oleh siswa industri dengan kegiatan pembelajaran sehingga alat dan bahan yang digunakan sesuai dengan standar industri, (3) pola pembelajaran; pola pembelajaran sesuai dengan kurikulum, guru menyiapkan RPP, (4) pemasaran; hasil kegiatan berupa produk dipasarkan secara luas oleh siswa terkait dengan teknik pemasaran produk, (5) produk/ jasa; produk-produk yang diproduksi diharapkan mempunyai kualitas yang baik sehingga dapat diterima di kalangan pasar, (6) sumber daya manusia; guru-guru harus membekali diri sesuai dengan kurikulum *teaching factory*, (7) hubungan industri; hubungan kerja sama dengan industri sangat mutlak diperlukan dalam penyaluran alumni ke tempat kerja.

Hasil penerapan pembelajaran *teaching factory* untuk meningkatkan kompetensi keahlian siswa tata boga ditandai dengan beberapa hal, seperti: (1) siswa merasa tidak asing dengan (2) siswa merasa lebih percaya diri, (3) siswa mengikuti kegiatan praktik kerja dengan tertib sesuai peraturan yang sudah ditetapkan (4) siswa menunjukkan sikap senang dalam pemasaran produk.

Hubungan kerja sama antara sekolah dengan industri dalam pola pembelajaran *teaching factory* akan memiliki dampak positif untuk membangun mekanisme *partnership* secara sistematis dan terencana didasarkan pada posisi tawar *win-win solution*.

Menurut siswa, "melalui kegiatan *teaching factory*, bisa menjadi tutor sebaya bagi teman di kelompoknya". Para guru pembimbing pada pembelajaran *teaching factory* harus bertanggung jawab secara profesional terhadap pekerjaan bersama siswa walaupun masih dalam skala kecil.

Pembelajaran *teaching factory* memberikan pengalaman langsung kepada para siswa di tempat kerja dan memberikan kontribusi terhadap kehidupan sosial ekonomi siswa. Menurut siswa:

"Saya menjadi lebih termotivasi untuk membuat perencanaan dan produk yang baik lalu dipasarkan".

“Saya menjadi lebih tahu bahwa tidak mudah menjual produk yang belum dikenal masyarakat. Butuh skill yang baik untuk memasarkan produk”.

“Kegiatan membuat dan menjual membuat saya lebih terampil dan punya banyak pengalaman. Satu hal lagi yang saya senang, saya bisa punya penghasilan karena menjual produk, kebetulan saya suka menjual dan memasarkan produk”.

Menurut guru pembimbing pembelajaran *teaching factory*, siswa-siswa tata boga cukup terampil dalam membuat perencanaan dan pembuatan produk. Tetapi perlu meningkatkan diri dalam kerja sama kelompok sehingga dalam proses pembuatan produk dapat lebih baik lagi. Hal yang perlu ditingkatkan adalah kesigapan siswa dalam menata, merapikan barang-barang dan ruangan yang digunakan sebelum dan setelah selesai bekerja. Kelemahan atau kekurangan program keahlian tata boga di SMKN 3 Kota Bengkulu salah satunya adalah di faktor sarana, yaitu dapur atau tempat produksi yang belum memenuhi syarat sebagai dapur yang berstandar nasional. Adanya tenaga kerja, guru yang ahli dibidangnya sebanyak 9 orang menjadi salah satu kekuatan bagi program keahlian tata boga SMKN 3 Kota

Bengkulu untuk mengupayakan kemajuan-kemajuan kompetensi siswa. Melalui pembelajaran *teaching factory* diharapkan siswa mampu bersaing di dunia industri dan dunia usaha.

Permasalahan yang muncul selama pembelajaran *teaching factory* adalah sulitnya membangun komunikasi dan kerja sama yang baik diantara para siswa. Masih ada siswa yang kurang serius dalam mengerjakan produk. Berdasarkan hasil pengamatan, siswa-siswa yang kurang serius dalam kegiatan pembuatan produk, terkadang kurang serius dalam pembelajaran mata pelajaran umum. Hal tersebut disebabkan oleh salah satunya adalah siswa kurang memahami pentingnya bersikap profesional saat bekerja, latar belakang keluarga yang kurang menguntungkan.

Ada juga siswa yang kurang serius mengikuti kegiatan karena banyak berbincang, bercanda dengan teman. Hal tersebut disebabkan karena ada hal menarik yang dibicarakan, atau ditertawakan, namun hal tersebut mengganggu teman, guru dan dirinya sendiri karena tidak fokus pada pembuatan produk.

Permasalahan lain adalah belum semua orang tua memiliki kesadaran penuh bahwa siswa membutuhkan suport system dari orang tua. Orang tua

beranggapan, masalah belajar, pelatihan atau peningkatan skill adalah tugas guru di sekolah. Orang tua belum memiliki orientasi yang jelas mengenai kelanjutan anaknya setelah tamat sekolah. Ada orang tua yang belum paham mengenai *teaching factory* sehingga belum mampu melihat manfaat bagi anaknya.

Kompetensi keahlian siswa mengalami peningkatan yang nampak pada hasil kuesioner sebelum dan sesudah kegiatan. Hal ini menunjukkan bahwa siswa memiliki jiwa wirausaha. Menurut Suryana (2006) seseorang dikatakan mempunyai jiwa wirausaha jika mempunyai visi dan misi yang jelas, bersedia mengambil resiko, berencana dan terorganisir, dan mampu mengembangkan hubungan yang baik dengan pelanggan, pemasok dan karyawan.

## KESIMPULAN DAN SARAN

### KESIMPULAN

1. Pembelajaran *teaching factory* mampu meningkatkan kompetensi siswa, yaitu 43,75 %
2. Hasil analisis kuesioner menunjukkan bahwa aspek menjalin hubungan (dengan pelanggan) perlu ditingkatkan
3. *Teaching factory* dapat berjalan dengan baik dan mampu meraih tujuan yang diharapkan jika semua

pihak dapat bekerjasama dan bersinergi dengan baik

### SARAN

Sekolah perlu meningkatkan kerja sama dengan orang tua, dunia usaha dan dunia industri, diknas provinsi, pengusaha, agar tercipta sinergi yang semakin baik bagi siswa SMK yang akan magang dan menimba pengalaman. Sekolah diharapkan memperluas jejaring sehingga sekolah memperoleh dukungan untuk pembelajaran *teaching factory*, alumni SMK memperoleh kesempatan luas untuk belajar dan menggali kompetensi yang dibutuhkan di dunia kerja. Sekolah perlu memberikan pelatihan, sosialisasi kepada orang tua agar memiliki wawasan dan orientasi bagi anaknya setelah menyelesaikan sekolah.

### DAFTAR PUSTAKA

- Alptekin, S.E. et al. (2001). *Teaching factory*. Proceedings of the 2001 American Society for Engineering Education Annual Conference and Exposition, Cal Poly, San Luis Obispo. Diambil 20 Agustus 2010 dari <http://digitalcommons.calpoly.edu>.
- Direktorat PSMK. (2009). *Roadmap pengembangan SMK 2010-2014*.

*Implementasi Pembelajaran Teaching Factory Untuk Meningkatkan Kompetensi Keahlian Siswa Tata Boga Di Smkn 3 Kota Bengkulu*

- Jakarta: Departemen Pendidikan Nasional.
- Ibnu Siswanto, (2011). Pelaksanaan *Teaching Factory* Untuk Meningkatkan Kompetensi Dan Jiwa Kewirausahaan Siswa Sekolah Menengah Kejuruan. Seminar Nasional 2011 “Wonderful Indonesia” PTBB FT UNY, 3 Desember 2011: 396-404
- Syaifulrahman & Tri Ujati.(2013). *Manajemen Dalam Pembelajaran*. Jakarta: Indeks.
- Suryana. (2006). *Kewirausahaan Pedoman Penelitian: Kiat dan Proses Menuju Enterpreneur dan Enterpreneurship*. Jakarta: Prenada Media.
- Triatmoko, SJ. (2009). *The ATMI story, rainbow of excellence*. Surakarta: Atmipress.