

---

**DESIGNING MANAGEMENT OF TEACHING FACTORY  
BASED ON ACTIVITY STRATEGY IN ERA 4.0  
(CASE STUDY AT SMK BUSTANUL FALAH BANYUWANGI)**

**Nurul Huda**

UIN Kiai Haji Achmad Siddiq Jember  
[my.sinau@gmail.com](mailto:my.sinau@gmail.com)

**Lailatul Usriyah**

UIN Kiai Haji Achmad Siddiq Jember  
[lailatulusriyah1978@uinkhas.ac.id](mailto:lailatulusriyah1978@uinkhas.ac.id)

**Abstract:** Provision of skilled human resources can be realized through Vocational High School. Graduates from the school are expected to be ready to use in the ASEAN workforce and have an entrepreneurial character trait. One of the efforts to produce graduates is the application of teaching factory, where management is needed. The purpose of this study was to determine (1) management in teaching factory terms of: planning, organizing, implementing, monitoring and evaluating; (2) find out the active strategy in IR 4.0; (3) knowing the management teaching factory active strategy in IR 4.0 at SMK Bustanul Falah Banyuwangi. This research is a qualitative research with data collection techniques including interviews, observation and documentation analysis. Data analysis techniques using qualitative descriptive analysis including data collection, data reduction, data display and data verification. The results of this study: (1) management teaching factory at SMK Bustanul Falah Banyuwangi in terms of (a) planning, (b) organizing, (c) implementation, and (d) supervision is done well and integrated by all school components. (2) active learning strategies have been implemented well (a) learning prioritizes student competencies, (b) teachers as facilitators guiding in the learning experience process, (c) Developing industry-based learning. (3) the results of the management design teaching factory provide provisions for the industry, and the output is well absorbed by the industry.

**Keywords:** management, teaching factory, active strategy, IR 4.0

**Abstrak:** Penyediaan sumber daya manusia yang terampil dapat diwujudkan melalui Sekolah Menengah Kejuruan. Lulusan sekolah diharapkan siap pakai di dunia kerja ASEAN dan memiliki karakter kewirausahaan. Salah satu upaya untuk menghasilkan lulusan adalah penerapan *teaching factory*, dimana diperlukan manajemen. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui (1) manajemen dalam *teaching factory*, meliputi: perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan, pengawasan dan evaluasi; (2) mengetahui strategi aktif dalam IR 4.0; (3) mengetahui strategi aktif manajemen *teaching factory* di IR 4.0 di SMK Bustanul Falah Banyuwangi. Penelitian ini merupakan penelitian kualitatif dengan teknik pengumpulan data meliputi wawancara, observasi dan analisis dokumentasi. Teknik analisis data menggunakan analisis deskriptif kualitatif meliputi pengumpulan data, reduksi data, display data dan verifikasi data. Hasil penelitian ini: (1) manajemen *teaching factory* di SMK Bustanul Falah Banyuwangi dalam hal (a) perencanaan, (b) pengorganisasian, (c) pelaksanaan, dan (d) pengawasan dilakukan dengan baik dan terpadu oleh seluruh komponen sekolah. (2) strategi pembelajaran aktif telah dilaksanakan dengan baik (a) pembelajaran mengutamakan kompetensi siswa, (b) guru sebagai fasilitator yang membimbing dalam proses pengalaman belajar, (c) Mengembangkan pembelajaran berbasis industri. (3) hasil desain *teaching factory* memberikan bekal bagi industri, dan output terserap dengan baik oleh industri.

**Kata Kunci:** manajemen, *teaching factory*, strategi aktif, IR 4.0

---

## PENDAHULUAN

Percepatan di bidang ilmu pengetahuan dan teknologi, system komunikasi serta mudahnya akses internet seakan-akan dunia menjadi kecil dan berada dalam genggaman, apa yang sedang terjadi dibelahan dunia lain akan dengan mudah diketahui oleh orang yang berada di belahan dunia yang berbeda dalam waktu yang bersamaan, berbagai teknologi canggih yang pada intinya untuk mempermudah segala macam urusan manusia

ditemukan, dikembangkan, dibuat dan dipakai oleh banyak orang dengan biaya yang sangat terjangkau. Perkembangan teknologi digital telah mendisrupsi berbagai aktivitas manusia, tidak hanya sebagai mesin penggerak ekonomi namun juga termasuk bidang ilmu pengetahuan dan teknologi (IPTEK) serta pendidikan.

Dengan berkembangnya zaman, tantangan dan hambatan dalam dunia pendidikan juga terus mengalami perkembangan dan perubahan. Jika pada zaman dulu, percakapan akrab antara peserta didik dan guru terasa tabu, maka hari ini justru merupakan hal wajar. Bahkan dalam pandangan teori pendidikan modern, hal itu merupakan sebuah keharusan. Interaksi semacam itu justru menjadi indikasi keberhasilan proses pendidikan. Pergeseran paradigma lainnya misalnya dalam hal pendekatan pembelajaran. Pada era pendidikan tradisional, guru menjadi figure sentral dalam kegiatan pembelajaran. Ia merupakan sumber pengetahuan utama di dalam kelas, bahkan dapat dikatakan satu-satunya. Namun dalam konteks pendidikan modern, hal demikian tidak berlaku lagi. Peran guru hari ini telah mengalami pergeseran, yakni sebagai fasilitator bagi peserta didik. Pembelajaran tidak lagi berpusat pada guru (*teacher centered*), namun lebih berpusat pada peserta didik (*student centered*).

Perubahan dan pergeseran sebagaimana yang sudah digambarkan di atas, merupakan suatu hal yang tidak bisa terelakkan. Hal ini disebabkan dari waktu ke waktu tuntutan dan kebutuhan manusia terus mengalami perubahan. Zaman sekarang pengetahuan luas saja tidak bisa menjamin seorang lulusan dapat bicara banyak dalam persaingan global. Diperlukan pula keahlian spesifik yang selaras dengan kebutuhan lapangan. Jika tidak demikian, maka lulusan pendidikan akan tertindas dan tersingkirkan. Lebih-lebih saat ini dunia telah memasuki era baru, yakni Era Revolusi Industri 4.0, era ini membawa dampak yang cukup besar. Ia berdampak pada seluruh aspek kehidupan manusia, termasuk dalam hal ini adalah pendidikan. Era ini

ditandai dengan semakin sentralnya peran teknologi cyber dalam kehidupan manusia. Maka tak heran lagi jika dalam dunia pendidikan muncul istilah “Pendidikan 4.0”.

Pendidikan 4.0 merupakan lompatan dari pendidikan 3.0 yang menurut Jeff Borden mencakup pertemuan ilmu saraf, psikologi kognitif, dan teknologi pendidikan. Pendidikan 4.0 adalah fenomena yang merespons kebutuhan munculnya revolusi industry keempat dimana manusia dan mesin diselaraskan untuk mendapatkan solusi, memecahkan masalah dan tentu saja menemukan kemungkinan inovasi baru.

Dalam menghadapi revolusi ini perlunya memanfaatkan peluang yang ada untuk menghadapi tantangan dan mengatasi hambatan yang tidak sederhana ini. Dengan penyediaan sumberdaya manusia yang terampil yang siap pakai dalam dunia kerja ASEAN dan memiliki pembekalan karakter kewirausahaan dapat mengatasi masalah, hambatan serta tantangan yang ada. Tulisan ini berusaha untuk mengkaji penerapan *teaching factory* dimana dalam penerapannya dibutuhkan manajemen. Penelitian ini dilaksanakan di SMK Bustanul Falah Banyuwangi dengan mengusung judul “*Designing Management of Teaching Factory Based on Activity Strategy In Era 4.0 (Case study at SMK Bustanul Falah Banyuwangi)*”. Tujuan penelitian ini untuk mengetahui (1) manajemen *teaching factory* ditinjau dari: perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan, pengawasan, dan evaluasi; (2) mengetahui *active strategy in IR 4.0*; (3) mengetahui manajemen *teaching factory active strategy in IR 4.0* di SMK Bustanul Falah Banyuwangi.

Lamancusa, Zayas, Soyster, Morel, dan Jorgensen menyatakan bahwa konsep *teaching factory* ditemukan karena tiga factor yaitu: (1) pembelajaran yang biasa saja tidak cukup; (2) keuntungan peserta didik diperoleh dari pengalaman praktik secara langsung; dan (3) pengalaman, pembelajaran berbasis *team* yang melibatkan siswa, staf pengajar dan partisipasi industry memperkaya proses

pendidikan dan memberikan manfaat yang nyata bagi semua pihak.<sup>1</sup>

Kemudian menurut Lamancusa, Jorgensen, Zayas-Castro, Ratner, prinsip dasar *teaching factory* merupakan pengintegrasian pengalaman dunia kerja ke dalam kurikulum sekolah. Semua peralatan dan bahan serta pelaku pendidikan disusun dan dirancang untuk melakukan proses produksi dengan tujuan untuk menghasilkan produk (barang atau jasa).<sup>2</sup>

Sudiyanto dalam penelitiannya menyatakan bahwa, *teaching factory* merupakan suatu kegiatan pembelajaran dengan melakukan kegiatan produksi baik berupa barang atau jasa di dalam lingkungan pendidikan sekolah oleh siswa. Barang atau jasa yang dihasilkan oleh siswa memiliki kualitas sehingga layak jual dan diterima oleh konsumen. Hasil keuntungan yang didapatkan diharapkan dapat menambah sumber pendapatan sekolah yang berguna untuk keberlangsungan kegiatan pendidikan. *Teaching factory* menghadirkan dunia industry atau kerja yang sesungguhnya dalam lingkungan sekolah untuk menyiapkan lulusan yang siap kerja dan kompeten.<sup>3</sup>

Hadlock, Wells, Hall, Clifford, Winowich, dan Burns 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

---

<sup>1</sup> Zayas, J.L., Lamancusa, J.S., Soyster, A., Morel, L.J.S., & Jorgensen. (2008). The Learning Factory: Industry-Partnered Active Learning. *Journal of Engineering Education*, 2008, 7.

<sup>2</sup> Jorgensen, Lamancusa John.S., Jens E., Zayas-Castro, Jose L., et al. (1995). The learning factory – a new approach to integrating design and manufacturing into engineering curricula. *ASEE Proceedings*, Anaheim, California, 2262 (1995), 5.

<sup>3</sup> Sudiyanto Santika, Rista Bagus dan Bambang Sudiyanto, *Menentukan Struktur Modal Perusahaan Manufaktur di Bursa Efek Indonesia*. (Dinamika Keuangan dan Perbankan. Vol.3, No.2, November 2011, Hal. 172-182, ISSN : 1979-4878, 2011), 5.

bekerja secara tim, melatih kemampuan komunikasi interpersonal, tetapi juga mendapatkan pengalaman secara langsung dan latihan bekerja untuk memasuki dunia kerja nantinya.<sup>4</sup>

Dari uraian di atas diperoleh kesimpulan bahwa *teaching factory* merupakan suatu gabungan dari pendekatan pembelajaran berbasis kompetensi dan pembelajaran berbasis produksi dimana proses belajar mengajar dilakukan seperti di dunia kerja yang sesungguhnya dengan mengadakan kegiatan produksi atau layanan jasa di lingkungan sekolah. Barang atau jasa yang dihasilkan memiliki kualitas sehingga layak jual dan dapat diterima masyarakat atau konsumen.

Adapun beberapa indikator pelaksanaan *teaching factory* di SMK adalah sebagai berikut: *Pertama*, kegiatan pembelajaran meliputi: a) proses pembelajaran keahlian atau keterampilan yang dirancang dan dilaksanakan berdasarkan prosedur dan standar bekerja yang sesungguhnya (*real job*); b) *setting* pembelajaran dibuat semirip mungkin dengan situasi kerja nyata, yaitu melalui unit produksi, bisnis center, atau unit usaha lain; c) berorientasi *problem solving*; d) berpusat pada peserta didik (*student active learning*), belajar mandiri (*individual learning*) dan bekerjasama; e) belajar dengan melakukan (*learning by doing*); f) menekankan pada ketercapaian kompetensi atau hasil belajar (*learning outcomes*) siswa secara individual dan klasikal sesuai standar kerja tertentu; g) mengembangkan *soft skill* pada siswa, yang meliputi kecerdasan intelektual, emosional, spiritual, dan sosial; mampu menanggapi penyimpangan dan kerusakan; bertanggung jawab dalam lingkungan pekerjaannya; mampu berkomunikasi dengan baik; kemampuan membangun komitmen; dan kreatifitas; h) melatih siswa untuk belajar terus menerus sehingga mudah beradaptasi dengan pengetahuan baru; i) Melaksanakan

---

<sup>4</sup> Hadlock, H., Wells, S., Hall, J., et al. *From Practice to Entrepreneurship: Rethinking the Learning Factory Approach*. Proceedings of The 2008 IAJC-IJME International Conference, ISBN 978-1-60643-379-9.9, (2008), 14.

sosialisasi kepada tenaga pendidik dan kependidikan, siswa, orang tua siswa dan mitra SMK tentang pendekatan dan strategi (pola) pembelajaran *teaching factory*; j) melaksanakan pengembangan pola pembelajaran berbasis bisnis yang berkelanjutan; k) Mengorganisasikan dan menyiapkan siswa yang terlibat; l) memberikan pembimbingan dan konsultasi kepada siswa dalam pelaksanaan kegiatan pembelajaran *teaching factory*; m) melaksanakan evaluasi dan perbaikan hasil pembelajaran *teaching factory* secara bertahap dan terus menerus.

*Kedua*, proses produksi, yang terdiri dari a) perencanaan yang meliputi: (1) Membuat program kerja pelaksanaan pengadaan barang yang berisi jadwal dan urutan pekerjaan; (2) pembuatan rencana kebutuhan barang/bahan dan peralatan penunjang dengan memperhatikan standar kualitas yang berlaku; (3) rencana survei harga barang/bahan; (4) menyediakan barang/bahan yang diperlukan bagi pelaksanaan *teaching factory*; (5) pemeriksaan bahan atau komponen yang akan dirakit/ pengecekan barang yang akan dijual; (6) pembuatan rekapitulasi bahan baku yang dibeli dari toko/pemasok; b) produksi, meliputi: (1) adanya desain produk sampai produk selesai (menghasilkan produk); (2) menyediakan pelayanan jasa; (3) menyediakan barang kebutuhan konsumen; (4) *quality control*;

*Ketiga*, penjualan/pemasaran, meliputi: (1) Melakukan riset pasar; (2) menentukan strategi pemasaran yang sesuai; (3) membuat dan mengembangkan jaringan pasar dan distribusi; (4) melakukan promosi dan pencitraan produk/jasa; (5) Mengadakan hubungan/kontrak dengan relasi; 4) purna jual/ perbaikan, meliputi pemberian *service* jika terjadi kerusakan; 5) *partnership*, yaitu danya kerjasama dengan pemerintah, dunia kerja, masyarakat, dan SMK lain.

Manajemen berasal dari kata *to manage* berarti mengatur.<sup>5</sup> Manajemen adalah proses perencanaan, pengorganisasian, kepemimpinan dan pengendalian upaya anggota organisasi dan proses penggunaan berbagai sumber daya organisasi lainnya demi tercapainya tujuan organisasi sebagaimana yang telah ditetapkan.<sup>6</sup> Harold Koontz dan Cyril O'Donnel dalam Malayu Hasibuan menyebutkan bahwa "*management is getting things done through people. In bringing about this coordinating of group activity, the manager, as a manager plans, organizes, staffs, direct, and control the activities other people*". Pendapat diatas, mengartikan bahwa manajemen adalah usaha mencapai suatu tujuan tertentu melalui kegiatan orang lain, dengan demikian manajer mengadakan koordinasi atas sejumlah aktivitas orang lain yang meliputi perencanaan, pengorganisasian, penempatan, pengarahan, dan pengendalian.<sup>7</sup> Sedangkan pendapat lain yaitu G.R. Terry mengatakan bahwa "*Management is a distinct process consisting of planning, organizing, actuating, and controlling performed to determine and accomplish stated objectives by the use of human being and other resources*" yang artinya manajemen adalah suatu proses yang khas yang terdiri dari tindakan-tindakan perencanaan, pengorganisasian, pengarahan dan pengendalian yang dilakukan untuk menentukan serta mencapai sasaran-sasaran yang telah ditentukan melalui pemanfaatan sumber daya manusia dan sumber-sumber lainnya.<sup>8</sup>

Manajemen merupakan peran yang sangat penting dalam kelangsungan hidup suatu usaha, baik itu berskala kecil, sedang ataupun besar. Tanpa adanya manajemen yang baik, sangat sulit bagi perusahaan- perusahaan untuk mencapai tujuan-tujuannya.

---

<sup>5</sup> Hasibuan, Malayu S.P., *Manajemen Sumber Daya Manusia* (Perusahaan, Bandung, PT. Bumi Aksa, 2007), 1.

<sup>6</sup> Stoner, James AF. 2003. *Perencanaan dan Pengambilan Keputusan dalam Manajemen*. Jakarta : PT. Rineka Cipta, 2003,5.

<sup>7</sup> Hasibuan, Malayu S.P., *Manajemen Sumber Daya Manusia...*, 3.

<sup>8</sup> Hasibuan, Malayu S.P., *Manajemen Sumber Daya Manusia...*, 2.



Manajemen dalam kamus besar Bahasa Indonesia mempunyai arti yaitu proses melakukan kegiatan tertentu dengan menggerakkan tenaga orang lain, proses yang membantu merumuskan kebijaksanaan dan organisasi serta proses yang memberikan pengawasan kepada semua yang terlibat dalam pelaksanaan dan pencapaian tujuan.

Berdasarkan pendapat-pendapat tersebut maka ditarik suatu kesimpulan bahwa manajemen merupakan suatu ilmu, kiat ataupun profesi yang melibatkan semua aspek dan usaha-usaha para anggota organisasi serta penggunaan sumber daya organisasi lainnya untuk mencapai tujuan organisasi yang telah ditetapkan secara efektif dan efisien. Menurut Malayu Hasibuan terdapat 6 unsur yang diatur dalam manajemen (6M) antara lain: manusia (*man*), uang (*money*), metode (*methods*), bahan-bahan (*materials*), mesin-mesin (*machines*), dan pasar (*market*). Unsur tersebut saling berkaitan dalam rangka pencapaian tujuan. Untuk mencapai suatu tujuan organisasi yang telah ditetapkan, diperlukan suatu manajemen yang tepat. Namun dalam penelitian ini unsur manajemen akan lebih disederhanakan menyesuaikan dengan kondisi objek yang diteliti. *Man* dimasukkan menjadi sumber daya manusia, *matherials*, *machines*, *methode* dimasukkan menjadi produksi, *money* yang berarti keuangan, dan *markets* yang berarti pemasaran.<sup>9</sup>

Untuk mendukung pelaksanaan *Teaching Factory* berjalan dengan baik, sesuai dengan tujuan awal *Teaching Factory* yaitu meningkatkan kualitas kompetensi keahlian lulusan SMK, maka diperlukan adanya suatu manajemen atau pengelolaan untuk mencapai tujuan tersebut. Manajemen dalam *Teaching Factory* dalam penelitian ini, menggunakan fungsi manajemen dari ahli George R. Terry yang meliputi perencanaan (*Planning*),

---

<sup>9</sup> Hasibuan, Malayu S.P., *Manajemen Sumber Daya Manusia...*, 20

Pengorganisasian (*Organizing*), Pelaksanaan (*Actuating*), dan Pengawasan (*Controlling*).

#### 1. Perencanaan (*Planning*)

Perencanaan dalam manajemen merupakan pemilihan atau penetapan tujuan-tujuan organisasi dan penentuan strategi, kebijaksanaan, proyek, program, prosedur, metode, sistem, anggaran, dan standar yang dibutuhkan untuk mencapai tujuan.<sup>10</sup> Perencanaan bertujuan memberi pegangan bagi manager agar mengetahui arah yang hendak dituju, mengurangi dampak perubahan, mengurangi pemborosan dan kesia-siaan serta menetapkan acuan untuk mempermudah melakukan pengawasan. Ada beberapa tahapan dalam perencanaan sebuah usaha, yaitu menetapkan sasaran atau perangkat tujuan, menentukan situasi sekarang, mengidentifikasi pendukung dan penghambat tujuan, serta mengembangkan rencana atau perangkat tindakan untuk mencapai tujuan.<sup>11</sup>

Perencanaan merupakan suatu proses yang tidak pernah berakhir, apabila rencana sudah ditetapkan maka harus diimplementasikan. Oleh karena itu, perencanaan harus mempertimbangkan kebutuhan fleksibilitas, agar mampu menyesuaikan diri dengan situasi dan kondisi baru secepat mungkin. James Stoner terjemahan Alexander mengklasifikasikan rencana menjadi dua jenis yaitu rencana strategis dan rencana operasional. Rencana strategis adalah proses perencanaan jangka panjang yang formal untuk menentukan dan mencapai tujuan. Sedangkan rencana operasional adalah penguraian rinci bagaimana rencana strategis akan dicapai. Rencana strategis meliputi rencana sekali pakai dan rencana tetap.<sup>12</sup>

---

<sup>10</sup> Handoko, T. Hani. *Manajemen Personalia dan Sumber Daya Manusia*. Yogyakarta: BPFY Yogyakarta, 2001,23.

<sup>11</sup> Stoner, James AF. 2003. *Perencanaan dan Pengambilan Keputusan dalam Manajemen*. Jakarta : PT. Rineka Cipta, 2003, 128-129.

<sup>12</sup> Stoner, James AF. 2003. *Perencanaan dan Pengambilan Keputusan dalam....*, 265.

Suatu aspek penting dari perencanaan adalah pengambilan keputusan yakni proses pengembangan dan pemilihan arah dan tindakan untuk memecahkan masalah tertentu. Manajer harus menentukan pilihan yang paling tepat dari ramalan tentang perekonomian. Mereka harus menganalisis sumber daya organisasi, dan memutuskan cara mengalokasikannya dalam rangka mencapai tujuan yang paling efektif dan efisien.

## 2. Pengorganisasian (*Organizing*)

Pengorganisasian berkaitan erat dengan perencanaan, karena pengorganisasian pun harus direncanakan. Pengorganisasian dalam teori manajemen adalah penentuan sumber daya dan organisasi dan pembagian kerja disertai dengan tanggung jawab pada setiap kegiatan usaha.<sup>13</sup> M. Manullang dalam Hasibuan organisasi dalam arti dinamis (pengorganisasian) adalah suatu proses penetapan dan pembagian pekerjaan yang akan dilakukan, pembatasan tugas atau tanggung jawab serta wewenang dan penetapan hubungan-hubungan antara unsur-unsur organisasi, sehingga memungkinkan orang-orang dapat bekerja bersama-sama seefektif mungkin untuk mencapai tujuan.<sup>14</sup>

Sementara Pandji Anoraga mengemukakan bahwa aspek penting dalam pengorganisasian yang menyangkut struktur organisasi disusun berdasarkan:

1. Departementalisasi, yaitu pengelompokan kegiatan sehingga pekerjaan yang serupa dan saling berkaitan dapat dilakukan semua,
2. Pembagian kerja, yaitu pemecahan tugas sehingga setiap individu hanya bertanggung jawab dan melakukan sejumlah kegiatan tertentu saja.
3. Koordinasi, yaitu proses untuk memadukan kegiatan dan sasaran unit-unit organisasi yang terpisah guna mencapai tujuan bersama secara efisien,

---

<sup>13</sup> Handoko, T. Hani. 2001. *Manajemen Personalia*....,24.

<sup>14</sup> Hasibuan, Malayu S.P., *Manajemen Sumber Daya Manusia*, 119.

4. Rentangan manajemen, berupa banyaknya jumlah bawahan yang dapat dikendalikan secara efektif oleh seorang atasan.<sup>15</sup>

Perlu untuk dipahami bahwa bentuk struktur organisasi pada *Teaching Factory* tiap sekolah berbeda-beda. Hal ini disebabkan belum adanya standarisasi bentuk organisasi karena pengembangan *Teaching Factory* yang berbeda di setiap sekolah. Struktur organisasi disesuaikan dengan kebutuhan dan sumber daya yang dimiliki. Selain itu, diindikasikan faktor lain juga dapat menjadi jurang perbedaan organisasi *Teaching Factory* tiap sekolah, diantaranya lingkungan, letak geografis, team pengelola, ikut serta pemerintah, dan lain sebagainya.

Pengorganisasian dalam *Teaching Factory* meliputi pembatasan dan pembagian tugas-tugas pengelompokkan dan pengklasifikasikan tugas-tugas, serta pendelegasian wewenang di antara karyawan dan siswa.

### 3. Pelaksanaan (*Actuating*)

Pelaksanaan merupakan inti dari fungsi manajemen. Pelaksanaan merupakan suatu proses yang mengubah rencana menjadi aktivitas yang nyata. Aktivitas dimana semua pimpinan, staff, pendidik, tenaga kependidikan maupun peserta didik mempunyai uraian tugas, tanggung jawab, wewenang yang jelas tentang keseluruhan pelaksanaan *Teaching Factory*. Semua orang yang terlibat didalam *Teaching Factory* mempunyai *Job Description* yang berbeda sesuai dengan jabatan dalam organisasi. Kegiatan dalam pelaksanaan meliputi pengarahan (*commanding*), bimbingan (*directing*), dan komunikasi (*communication*).<sup>16</sup>

Diperlukan pengarahan dari pimpinan sebelum dan selama kegiatan berlangsung agar apa yang dikerjakan sesuai dengan tujuan, terarah, efektif dan efisien. Pengarahan dilakukan oleh seorang pemimpin kepada rekan kerja atau bawahannya. Didalam

---

<sup>15</sup> Anoraga, Pandji, *Manajemen Bisnis*, (Jakarta, PT. Rineka Cipta, 1997), 141.

<sup>16</sup> Hadari Nawawi.2005. *Penelitian Terapan*, (Yogyakarta: Gajah Mada University Press, 2005), 95.

pengarahan pemimpin akan memberikan penjelasan, arahan, serta bimbingan kepada orang-orang yang menjadi bawahannya sebelum dan selama melaksanakan tugas. Kegiatan pengarahan dan bimbingan dapat berjalan dengan baik apabila adanya komunikasi yang lancar, efektif dan efisien. Komunikasi yang tidak lancar akan menghambat berlangsungnya pelaksanaan dalam kegiatan *Teaching Factory*. Oleh karena itu kegiatan pengarahan (*commanding*), bimbingan (*directing*), dan komunikasi (*communication*) merupakan satu kesatuan yang utuh yang saling mendukung dalam proses pelaksanaan *Teaching Factory*.

#### 4. Pengawasan (*Controlling*)

Fungsi pengawasan adalah fungsi terakhir dari proses manajemen. Pengawasan merupakan hal yang sangat penting dalam penyelenggaraan kegiatan *Teaching Factory* agar apa yang sudah direncanakan dapat berjalan sesuai dengan standar yang ditetapkan. Peranan pengawasan sangat menentukan baik atau buruknya pelaksanaan suatu rencana. Menurut Terry, manajer mengelola kegiatan untuk mencapai hasil yang diinginkan atau yang direncanakan. Keberhasilan atau kegagalan dinilai dari pencapaian sasaran-sasaran yang ditetapkan. Penilaian mencakup usaha-usaha mengendalikan yakni mengevaluasi pelaksanaan kegiatan dan memperbaiki kegiatan-kegiatan yang telah dilaksanakan untuk mendapatkan kepastian mencapai hasil yang telah direncanakan.<sup>17</sup>

Kontrol mempunyai arti sebagai alat ukur (*measurment*) dan penilaian (*evaluating*) tingkat efektifitas kerja personil dan tingkat efisiensi penggunaan sarana kerja dalam memberikan kontribusi pada pencapaian tujuan organisasi. Sedangkan pengawasan itu sendiri bertujuan untuk, 1) Supaya proses pelaksanaan dilakukan sesuai dengan ketentuan-ketentuan dari rencana, 2) Supaya tujuan

---

<sup>17</sup>George, R, Terry, Leslie W. Rue. 2003. *Dasar-Dasar Manajemen*. (Jakarta: PT. Bumi Aksara, 2003), 166.

yang dihasilkan sesuai dengan rencana, 3) Melakukan tindakan perbaikan, jika terdapat penyimpangan.<sup>18</sup>

Dapat disimpulkan bahwa kegiatan pengawasan meliputi tiga hal, yaitu 1) menetapkan alat ukur (standart), 2) mengadakan penilaian (evaluate), 3) melakukan tindak lanjut/ perbaikan (corrective action). Standar dibuat ketika awal dari manajemen yaitu perencanaan atau sebelum melaksanakan tugas pekerjaan. Standar dibuat sebagai alat ukur dalam penilaian. Mengadakan penilaian berarti membandingkan hasil suatu pekerjaan dengan standar yang sudah ditetapkan secara bersama. Tahap terakhir yaitu tindak lanjut/ perbaikan. Tindakan perbaikan akan terjadi apabila didalam tahap penilaian terjadi penyimpangan yang tidak sesuai dengan standar yang ditetapkan. Pengawasan bukan hanya untuk mencari kesalahan-kesalahan tetapi berusaha untuk menghindari terjadinya kesalahan-kesalahan serta memperbaiki dari kesalahan tersebut. Pengawasan dilakukan sebelum proses, saat proses, dan setelah proses yaitu hingga hasil akhir diketahui. Dengan pengawasan diharapkan juga agar pemanfaatan semua unsur manajemen (6M) menjadi efektif dan efisien.

## **METODE**

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.

## **PEMBAHASAN DAN HASIL PENELITIAN**

Undang-Undang Nomor 17 Tahun 2010 BAB I pasal 1 ayat 15 disebutkan bahwa: "Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) adalah salah satu bentuk satuan pendidikan formal yang menyelenggarakan pendidikan kejuruan pada jenjang pendidikan

---

<sup>18</sup> Hadari Nawawi, *Penelitian Terapan.....*,115.

---

menengah sebagai lanjutan dari SMP, MTs, atau bentuk lain yang sederajat atau lanjutan dari hasil belajar yang diakui sama atau setara SMP atau MTs”.

Menurut Tetty Setiawati, pendidikan kejuruan adalah pendidikan yang mempersiapkan peserta didiknya untuk memasuki lapangan kerja serta mengembangkan sikap profesional sebagai tenaga kerja tingkat menengah pada dunia usaha dan dunia industri/dunia kerja. Sehingga Sekolah menengah Kejuruan (SMK) membuka pendidikan dengan berbagai bidang jurusan, serta mengadakan program-program yang mendukung dalam mengoptimalkan minat bakat peserta didik.<sup>19</sup>

Mengacu pada pengertian sekolah kejuruan yang disampaikan para ahli dan menurut peraturan perundang-undangan, salah satu sekolah kejuruan di tingkat menengah adalah Sekolah Menengah Kejuruan (SMK). Salah satu SMK yang melaksanakan Undang-Undang Nomor 17 Tahun 2010 adalah SMK Bustanul Falah Banyuwangi.

SMK Bustanul Falah Banyuwangi berdiri tahun 2010 berada di lingkungan Pesantren Bustanul Falah. Alamat Sekolah berada di Desa Kembiritan, Kecamatan Genteng, Kabupaten Banyuwangi, Propinsi Jawa Timur dibawah naungan yayasan Bustanul Falah yang menerapkan pembelajaran teaching Factory.

SMK Bustanul Falah Banyuwangi pada tahun 2018 mendapatkan penghargaan dari Gubernur Jawa Timur sebagai SMK Mini dalam lomba “Kinerja Bursa Kerja Khusus (BKK) SMK Tingkat Provinsi Jawa Timur. Dibalik itu para siswapun memiliki banyak penghargaan baik bidang akademik maupun non akademik. Misalnya Lomba Kriya Textil dan Set Up di Level Jawa Timur dan Tapal Kuda, Lomba Taekwondo pada tingkat Kabupaten Banyuwangi.

---

<sup>19</sup> Tetty Setiawati, *Pengelolaan Sekolah Menengah Kejuruan*. Tesis. Yogyakarta: Program Pascasarjana UNY, 2011, 45.

Berdasarkan hasil obervasi dan hasil wawancara dengan kepala Sekolah Bapak M. Nasir S.Pd bahwa di SMK Bustanul Falah membuka program pendidikan dalam lima kompetensi keahlian. Kompetensi keahlian tersebut terdiri dari:

1. Tehnik Komputer dan Jaringan. Mencetak siswa dan siswi yang unggul dalam bidang perangkat computer dan jaringan, internet servise, networking service, HD Suports, dan servise computer ataupun laptop.
2. Akuntansi. Selain teori siswa siswi langsung diajak praktik di Bank Bustanul Falah yang lokasinya berada didekat pintu gerbang SMK Bustanul Falah yang bersinergi langsung dengan BNI Syariah.
3. Tata Busana. Disediakan studio busana untuk mengembangkan kemampuan siswa siswi dalam dunia desain busana dan fashion yang diajak terjun langsung ke dunia fashion produk dan fashion store
4. Akomodasi Perhotelan. Bekerjasama langsung dengan hotel internasional
5. Kriya Kreatif Batik dan Tekstil. Melatih siswa siswi untuk menjadi perancang batik handal yang kedepannya bisa berwirausaha dibidang batik dan tekstil

Di dukung juga kegiatan ekstrakurikuler: modeling dan fashion, Pagar nusa, taekwondo dan kepramukaan. Selain kegiatan ekstrakurikuler juga ada bakat minat melalui pengembangan diri yang disesuaikan dengan keahlian yaitu: tata rias dan rias pengantin, industry kreatif kerajinan tangan dan desain grafis. SMK Bustanul Falah juga terdapat bursa kerja khusus yang menyalurkan siswa siswi bekerja sesuai dengan keahliannya sebelum mereka lulus.

Manajemen adalah suatu proses tertentu yang terdiri atas perencanaan, pengorganisasian, penggerakan, dan pengawasan, yang dilakukan untuk menentukan dan mencapai tujuan-tujuan



yang telah ditetapkan dengan menggunakan manusia/orang-orang dan sumber daya lainnya. Untuk mencapai tujuan seperti yang diinginkan secara efektif dan efisien, *teaching factory* sebagai pembelajaran yang diterapkan di SMK Bustanul Falah Banyuwangi perlu dikelola dengan manajemen yang baik. Pembelajaran *teaching factory* harus dilaksanakan dengan perencanaan yang matang, sehingga pelaksanaannya bisa lebih baik.

### 1. Perencanaan

Perencanaan dalam *teaching factory* di SMK Bustanul Falah dilakukan dengan membuat perencanaan program kerja yang disesuaikan dengan visi dan misi sekolah. Perencanaan program kerja ini merupakan tindak lanjut setelah penentuan visi sekolah. Perencanaan Program kerja di SMK Bustanul Falah dibuat dalam satu kurun waktu satu periode kepengurusan/kepemimpinan, karena harus menjawab capaian yang diharapkan saat pimpinan sekolah melaksanakan tugas sekolah. Menurut kepala sekolah SMK Bustanul Falah, Bapak Mohammad Nasir S.Pd dalam menyusun perencanaan TEFA dilakukan dengan berlandaskan peraturan perundang-undangan yang berlaku. Hasil wawancara, kepala sekolah menyatakan sebagai berikut: Konsep *teaching factory* adalah model pembelajaran SMK berbasis produksi atau jasa yang mengacu pada standar dan prosedur industri dan dilaksanakan dalam standar seperti di industry. Landasan pelaksanaannya adalah UU No. 20 Tahun 2005 atau UU Sisdiknas terutama Penjelasan Pasal 15 Yang berbunyi "...Pendidikan kejuruan mempersiapkan peserta didik terutama untuk bekerja dalam bidang tertentu.." Kemudian PP No. 19 Tahun 2005 atau SPN Pasal 26 yang bunyinya ..." Sekolah pada satuan pendidikan menengah kejuruan bertujuan untuk meningkatkan kecerdasan..." dalam menyusun perencanaan *Teaching Factory* yang nantinya dilaksanakan oleh sekolah dilakukan melalui proses analisis kondisi dan potensi, serta Analisis Kurikulum Berbasis TEFA. Adapun analisis kondisi dan potensi sekolah saat ini dan yang akan

datang dikembangkan oleh sekolah dengan membuat prioritas yang akan diproduksi dalam TEFA. Proses perencanaan dilakukan dengan menganalisis hasil pelaksanaan dan evaluasi menggunakan analisis kondisi dan potensi. Berdasarkan hasil penelitian program kerja *teaching factory* di SMK Bustanul Falah sudah direncanakan dengan baik dan didasari landasan hukum yang telah kuat atau sesuai dengan peraturan perundang-undangan RI. Pembuatan perencanaan didasarkan hasil evaluasi atas pelaksanaan sebelumnya yang dilakukan dengan analisis Program yang direncanakan tersebut merupakan usaha yang dilakukan sekolah guna mencapai tujuan sekolah yang telah ditetapkan.

## 2. Pengorganisasian

Pengorganisasian *teaching factory* SMK Bustanul Falah dipimpin oleh ketua pelaksana yang kemudian terdapat seksi-seksi yang mempunyai tugas dan tanggung jawab masing-masing. Penetapan hubungan dalam suatu organisasi merupakan salah satu syarat terciptanya team work (kerja sama) antara karyawan dan siswa. Pengorganisasian merupakan proses dimana struktur organisasi dibuat dan harus ditaati. Pengorganisasian dalam *teaching factory* meliputi pembatasan dan pembagian tugas-tugas pengelompokkan dan pengklasifikasikan tugas-tugas, serta pendelegasian wewenang di antara karyawan dan siswa.

Dalam pengorganisasian proses pelaksanaan pembelajaran dilakukan dengan membuat pengelompokan siswa berdasarkan kompetensinya. Hasil wawancara dengan Kepala Sekolah SMK Bustanul Falah diperoleh hasil sebagai berikut: Proses pembelajaran *teaching factory* dikelas dilakukan dengan cara pertama kali dibuat pengelompokan siswa dalam beberapa kompetensi secara bersamaan belajar praktik sesuai kompetensi masing-masing. Per hari mereka belajar tuntas berbasis IT misalkan membuat dihari pertama membuat desain, kemudian memulai membuat dihari selanjutnya sampai selesai.

Peserta didik dalam pengorganisasian SDM, produksi, pemasaran dan keuangan mempunyai hasil yang bagus. Sama seperti perencanaan, pengorganisasian SDM, produksi, pemasaran dan keuangan peserta didik langsung terlibat. Pada pengorganisasian telah dilaksanakan dengan baik oleh Ketua pelaksana dan pengurus utama Teaching Factory SMK Bustanul Falah.

### 3. Pelaksanaan

Dalam pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* di SMK Bustanul Falah, ada beberapa aspek yang melandasi pelaksanaannya yaitu: aspek sumber daya manusia (SDM), aspek partnership, aspek sarana prasarana, dan aspek produk.

#### a. Aspek SDM pada *Teaching Factory*

Berdasarkan UU No.20 2003 Pasal 39 Ayat (2) disebutkan bahwa pendidik merupakan tenaga profesional yang bertugas merencanakan dan melaksanakan proses pembelajaran, menilai hasil pembelajaran, melakukan pembimbingan dan pelatihan, serta melakukan penelitian dan pengabdian kepada masyarakat, terutama bagi pendidik pada perguruan tinggi. Pendidik di SMK Bustanul Falah telah memenuhi kriteria yang disyaratkan dalam undang-undang tersebut, karena mereka telah memiliki kompetensi dan profesional yang tinggi. Hal ini dapat dibuktikan dengan keberhasilan mereka menerapkan *teaching factory* dengan menghasilkan produk-produk yang cukup berkualitas.

#### b. Aspek Kemitraan (*Partnership*) pada *Teaching Factory*

SMK Bustanul Falah sudah melaksanakan kemitraan dengan berbagai industry diantaranya:

**Tabel 1. Mitra SMK Bustanul Falah**

No.	Nama DU/DI	Alamat	Bidang Usaha	Tanggal MOU
1	PT Indo Bismar Surabaya	Margorejo Indah B 901 A Surabaya	Komputer Dan Jaringan	01/08/2018
2	PT. Sri Rejeki Isman Tbk	Jl KH. Samhudi N0 88 Jetis Sukoharjo	Garmen	23/04/2018

3	PT. Pama Persada Nusantara	Jl. Rawagelam I No 9 Kawasan Industri Pulogadung Jakarta	Operator Dan Jaringan	19/07/2017
4	PT. Mikro Madani Institute	Gd. Arthaloka Kav.2 Lt 2 Jl Panglima Sudirman Jakarta Pusat	Permodalan (Bumn)	01/08/2017
5	PT. Advantage SCM	Jl. Cideng Barat No 48 Jakarta Pusat	Jasa Pengelolaan Keuangan	21/08/2018
6	Banyuwangi Hotel Center	Jl. Jendral Basuki Rakhmad 21A Cluring Banyuwangi	LPK Perhotelan	13/10/2017
7	PT. Sumber Alfaria Trijaya Tbk	Jl.By Pass Prof. I B Mantra Desa Tulikup Siyut Gianyar Bali	Marketing Dan Penjualan	31/07/2018
8	LA LPK AEC Perhotelan	Dusun Nganjukan Karang Sari Sempu Banyuwangi	LPK Perhotelan	20/09/2018
9	Bina Usah Komputer	Jl. KH. Wakhid Hasyim No. 66 B Genteng Banyuwangi	Komputer Dan Jaringan	01/09/2019
10	PT. Rina Jaya Garmen	Jl. Rongolawe RT 02 RW 018 Telukan Grogol Sukoharjo	Garmen	02/11/2018
11	PT. Kharisma Adyatma Arkananta	Jl Merak Raya Blok H1 No. 120 Bekasi Jawa Barat	SDM/HP	05/04/2019
12	PT. Putra Prima Abadi Perkasa	Jl.Rukan Permata Harapan baru Blok H/10 bekasi Barat	Komputer Dan Jaringan	05/04/2019

13	PT. Chemco Harapan Nusantara	Jl. Mitra Raya Blok Ii Kav E7-12 Kawasan Industri Mitra Karawang	Komputer Dan Jaringan	05/04/2019
14	PT. Harindotama Mandiri	Jl. Lumbung Silayur No. 1 Rt 02 Rw 06 Parang Joro Sukoharjo	Garmen	10/06/2019
15	PT. Global Retailindo Pratama	Jl. Nyang-Nyang Sari No 7A Kuta Bali	Marketing Dan Penjualan	17/06/2019

c. Aspek Sarana dan Prasarana pada Teaching Factory

Penyediaan sarana prasarana telah diatur dalam UU No.20 Tahun 2005 pasal 45 ayat 1, yaitu setiap satuan pendidikan formal dan nonformal menyediakan sarana dan prasarana yang memenuhi keperluan pendidikan sesuai dengan pertumbuhan dan perkembangan potensi fisik, kecerdasan intelektual, sosial, emosional, dan kejiwaan peserta didik. Undang-undang tersebut menggambarkan bahwa mutu keluaran/lulusan cerdas, produktif dan berdaya saing tinggi sangat dipengaruhi oleh adanya sarana prasarana. Sarana prasarana yang dimaksudkan haruslah memadai dan memenuhi ketentuan standar minimum yang ditetapkan, serta ditunjang oleh sistem pembelajaran yang efektif dan efisien.

Berdasarkan Peraturan Pemerintah No. 19 Tahun 2005 tentang Standar Nasional Pendidikan, pasal 1 ayat (8), standar sarana dan prasarana adalah standar nasional pendidikan yang berkaitan dengan kriteria minimal. Standar sarana dan prasarana tersebut berupa ruang belajar, tempat berolahraga, tempat beribadah, perpustakaan, laboratorium, bengkel kerja, tempat bermain, tempat berkreasi dan berekreasi, penggunaan teknologi informasi dan komunikasi serta sumber belajar lain yang diperlukan untuk menunjang proses pembelajaran.

Sarana dan prasarana yang dimiliki SMK Bustanul Falah antara lain: tanah dan bangunan, berupa halaman, tempat parkir, ruang kelas, ruang pimpinan, ruang guru, ruang TU, ruang laboratorium, ruang bengkel kerja, ruang unit produksi, tempat ibadah/masjid, ruang finger printing, tempat pelayanan, tempat bermain, dan ruang/tempat lain yang diperlukan untuk menunjang proses pembelajaran yang teratur dan berkelanjutan. Untuk sarana prasarana yang menunjang pembelajaran teaching factory sudah disesuaikan dengan kelima kompetensi keahlian tersebut untuk melaksanakan praktik langsung seperti Bank BUFA, Studio Busana, kelas computer, Griya Batik.

d. Aspek Produk pada *Teaching Factory*

Produk *teaching factory* yang dimaksud adalah hasil produksi baik berupa barang maupun jasa. Penilaian terhadap produk hasil pembelajaran *teaching factory* antara lain: kualitas produk, sistem produksi dan layanan purna jual. 1) Kualitas Produk Menurut DPSMK (2008:55), *teaching factory* mengintegrasikan proses pembelajaran di sekolah untuk menghasilkan produk maupun jasa. Produk maupun jasa tersebut seharusnya layak jual sehingga mampu menghasilkan nilai tambah. Hasil penelitian menunjukkan bahwa SMK Bustanul Falah memiliki produk batik yang berkualitas. Hal ini dibuktikan adanya pesanan dari perorangan maupun perusahaan atau instansi yang menjadi mitra. 2) Sistem Produksi Terdapat beberapa tipe industri dalam sistem produksi antara lain: *make to stock*, *make to order*, *assemble to order*, dan *engginer to order*. Kaitannya dengan pembelajaran *teaching factory* di SMK Bustanul Falah, tipe tipe industri dalam sistem produksi tersebut sering kali diterapkan baik secara keseluruhan maupun sebagian. Sistem produksi ini semakin mendekatkan suasana pembelajaran dengan DU/ DI. 3) Layanan Purna Jual menurut Philip Kotler (2002: 508) adalah layanan yang diberikan perusahaan kepada seorang konsumen setelah terjadinya transaksi penjualan. Produk SMK Bustanul Falah yang tidak sesuai dengan kualitas pesanan,

tidak dijual ke pada konsumen, namun dibeli sendiri oleh siswa. Tetapi hal ini sangat jarang terjadi, karena produk dari SMK Bustanul Falah telah dibuat secara teliti dengan memperhatikan faktor kualitas dan pesanan.

#### 4. Pengawasan

Dari hasil wawancara kepala sekolah bahwa pengawasan TEFA di SMK Bustanul Falah telah dilakukan setiap akhir tahun dengan melibatkan semua pihak pengelola TEFA, baik Kepala Sekolah, guru, maupun karyawan yang dapat digunakan sebagai bahan evaluasi untuk perencanaan ke depannya. Pengawasan digunakan untuk membuat perencanaan selanjutnya. Adanya hasil pengawasan yang merupakan kelanjutan dari siklus perencanaan dan pelaksanaan maka di tahun mendatang perencanaan akan menjadi lebih baik, demikian pula dengan pelaksanaannya.

Menurut Hisyam Zaini yang dikutip oleh Isjoni, dkk, *active learning* adalah suatu pembelajaran yang mengajak peserta didik untuk belajar secara aktif. Strategi *active learning* adalah segala bentuk pembelajaran yang memungkinkan peserta didik secara aktif dalam proses pembelajaran, baik dalam bentuk interaksi antara peserta didik maupun peserta didik dengan guru dalam proses pembelajaran. Adapun Karakteristik *Active Learning* Di dalam jurnal ilmiah yang berjudul "*Active Learning: Creating Excitement in the Classroom*", karya Charles C. Bonwell dikatakan bahwa: *active learning* menurut Bonwell memiliki beberapa karakteristik sebagai berikut: 1) Menekankan pada proses pembelajaran, 2) Peserta didik tidak boleh pasif, tetapi harus aktif, 3) Penekanan pada eksplorasi nilai-nilai dan sikap-sikap berkenaan dengan materi pembelajaran. 4) Peserta didik lebih banyak dituntut berpikir kritis, menganalisis dan melakukan evaluasi daripada sekadar menerima teori dan menghafalnya. 5) Umpan balik dan proses dialektika yang lebih cepat. Pada SMK Bustanul Falah strategi *active learning* sudah dilaksanakan dengan baik (a) pembelajaran mengutamakan pada kompetensi siswa, (b) guru

sebagai fasilitator membimbing dalam proses pengalaman belajar, (c) Mengembangkan pembelajaran berbasis industry.

*Teaching Factory* adalah konsep pembelajaran berbasis industri (produk dan jasa) melalui sinergi sekolah dan industri untuk menghasilkan lulusan yang kompeten dengan kebutuhan pasar . Tujuan pembelajaran *Teaching Factory* : Mempersiapkan lulusan SMK menjadi pekerja dan wirausaha; Membantu siswa memilih bidang kerja yang sesuai dengan kompetensinya; menumbuhkan kreatifitas siswa melalui *learning by doing*; memberikan keterampilan yang dibutuhkan dalam dunia kerja; memperluas cakupan kesempatan rekrutmen bagi lulusan SMK; membantu siswa SMK dalam mempersiapkan diri menjadi tenaga kerja, serta membantu menjalin kerjasama dengan dunia kerja yang aktual; memberi kesempatan kepada siswa SMK untuk melatih keterampilannya sehingga dapat membuat keputusan tentang karier yang akan dipilih. Hasil *design management teaching factory* di SMK Bustanul Falah yaitu siswa siswi terjun langsung di industri sesuai dengan kompetensi keahlian masing, dan outputnya terserap dengan baik oleh dunia industry sehingga di SMK Bustanul Falah ini tidak bingung mencari calon siswa baru karena selama ini mereka sudah diterima di berbagai perusahaan sebelum mereka lulus yang perekrutannya dilakukan sendiri oleh perusahaan terjun langsung ke SMK Bustanul Falah untuk melakukan rekrutmen tersebut.

## SIMPULAN

Hasil penelitian ini: (1) manajemen *teaching factory* di SMK Bustanul Falah Banyuwangi ditinjau dari (a) perencanaan, membuat perencanaan program kerja yang disesuaikan dengan visi dan misi sekolah (b) pengorganisasian, membuat pengelompokan siswa berdasarkan kompetensinya. (c) pelaksanaan, meliputi aspek sumber daya manusia (SDM), aspek partnership, aspek sarana prasarana, dan aspek produk. dan (d)



pengawasan dilakukan dengan baik dan terpadu oleh seluruh komponen sekolah, dilakukan setiap akhir tahun dengan melibatkan semua pihak pengelola TEFA, baik Kepala Sekolah, guru, maupun karyawan yang dapat digunakan sebagai bahan evaluasi untuk perencanaan ke depannya. Pengawasan digunakan untuk membuat perencanaan selanjutnya. (2) strategi active learning sudah dilaksanakan dengan baik (a) pembelajaran mengutamakan pada kompetensi siswa, (b) guru sebagai fasilitator membimbing dalam proses pengalaman belajar, (c) Mengembangkan pembelajaran berbasis industry. (3) hasil dari design manajemen *teaching factory* memberikan bekal terjun di industri, dan outputnya terserap dengan baik oleh dunia industry.

## REFERENSI

- Hadlock, H., Wells, S., Hall, J., et al. (2008). From Practice to Entrepreneurship: Rethinking the Learning Factory Approach. Proceedings of The 2008 IAJC-IJME International Conference, ISBN 978-1-60643-379-9.
- James A. F. Stoner, R. Edward Freeman, dan Daniel R. Gilbert, Manajemen, AlihBahasa Alexander Sindoro, Jilid I, Simon & Schuster (Asia) Pte. Ltd, 1996
- James AF. Stoner, 2003. Perencanaan dan Pengambilan Keputusan dalam Manajemen. Jakarta : PT. Rineka Cipta.
- Lamancusa, J.S., Zayas, J.L., Soyster, A., Morel, L.J.S., & Jorgensen. (2008). The Learning Factory: Industry-Partnered Active Learning. Journal of Engineering Education.
- Lamancusa, John S., Jorgensen, Jens E., Zayas-Castro, Jose L., et al. (1995). The learning factory - a new approach to integrating design and manufacturing into engineering curricula. ASEE Proceedings, Anaheim, California, 2262
- Malayu S.P., Hasibuan, 2007, Manajemen Sumber Daya Manusia Perusahaan, Bandung, PT. Bumi Aksa.

- Nawawi, Hadari. 2005. *Penelitian Terapan*. Yogyakarta: Gajah Mada University Press.
- Pandji, Anaroga, 1997, *Manajemen Bisnis*, Jakarta, PT. Rineka Cipta
- R, Terry, George, Leslie W. Rue. 2003. *Dasar-Dasar Manajemen*. Jakarta: PT. Bumi Aksara
- Santika, Rista Bagus dan Bambang Sudiyanto. (2011). Menentukan Struktur Modal Perusahaan Manufaktur di Bursa Efek Indonesia. *Dinamika Keuangan dan Perbankan*. Vol.3, No.2, November 2011, Hal. 172-182, ISSN : 1979-4878.
- Setiawati, Tetty, (2011). *Pengelolaan sekolah menengah kejuruan*. Tesis. Yogyakarta: Program Pascasarjana UNY.
- T. Hani, Handoko, 2001. *Manajemen Personalialia dan Sumber Daya Manusia*. Yogyakarta: BPFE Yogyakarta.