

Pengelolaan *teaching factory* dalam upaya meningkatkan kompetensi peserta didik kompetensi keahlian tata boga di sekolah menengah kejuruan

Yosi Restu Fajar¹, Irsyad¹, Hadiyanto¹, Nelfia Adi¹

¹ Administrasi Pendidikan, Universitas Negeri Padang

Yosi Restu Fajar e-mail: Yrestufajar@gmail.com

Irsyad e-mail: Irsyad@fip.unp.ac.id

Hadiyanto e-mail: Hadiyanto@fip.unp.ac.id

Nelfia Adi e-mail: Nelfiaadi@fip.unp.ac.id

Abstract

The aim of the research is to obtain information regarding planning, organizing, implementing, supervising, as well as supporting and inhibiting factors in the teaching factory learning model of the Catering Program at SMKN 1 Batusangkar. The type of research used in this research is descriptive qualitative with data sources of school principals, curriculum representatives, facilities and infrastructure representatives, public relations representatives, heads of expertise competencies, culinary expertise competency teachers and students. Data collection instruments use observation, interviews and documentation. The data analysis techniques used are data reduction, data presentation and drawing conclusions. In data validity techniques, researchers use technical triangulation and source triangulation. The results of data processing show that SMK Negeri 1 Batusangkar has implemented the teaching factory learning model since 2021. However, because it is still in the Covid 19 atmosphere, it has been optimized again in 2022. This is proven by the management of the culinary teaching factory as follows: 1) planning is carried out by forming a team the teaching factory manager first then prepares learning plans, financing, facilities and publications, 2) the organization has been structured systematically based on a mutually agreed structure, 3) the implementation has not run optimally, indicated by the partnership aspect which is not yet extensive and the teaching factory components are not has not been fulfilled, 4) supervision and supervision have been carried out in an integrity and integrated manner by all school components through monitoring to weigh weaknesses and strengths that influence the implementation of the teaching factory. 5) supporting factors are complete and adequate in terms of the practical environment, teaching staff and facilities infrastructure and 6) inhibiting factors in terms of facilities and infrastructure, there are no serious obstacles, only there are obstacles from the partnership aspect which are still not extensive.

Abstrak

Tujuan penelitian untuk memperoleh informasi mengenai perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan, pengawasan, hingga faktor pendukung dan penghambat pada model pembelajaran teaching factory program Tata Boga di SMKN 1 Batusangkar. Jenis penelitian yang digunakan dalam penelitian ini yaitu kualitatif deskriptif dengan sumber data kepala sekolah, wakil kurikulum, wakil sarana dan prasarana, wakil humas, ketua kompetensi keahlian, guru kompetensi keahlian Tata Boga dan siswa. Instrumen pengumpulan data yaitu menggunakan observasi, wawancara dan dokumentasi. Teknik analisis data yang digunakan yaitu reduksi data, penyajian data dan penarikan kesimpulan. Dalam teknik keabsahan data peneliti menggunakan triangulasi teknik dan triangulasi sumber. Hasil pengolahan data menunjukkan SMK Negeri 1 Batusangkar sudah melaksanakan model pembelajaran teaching factory sejak tahun 2021. Namun, karena masih dalam suasana covid 19 di optimalkan kembali pada tahun 2022. Dibuktikan dengan pengelolaan teaching factory tata boga sebagai berikut: 1) perencanaan dilakukan dengan membentuk tim pengelola teaching factory terlebih dahulu lalu menyusun rencana pembelajaran, pembiayaan, fasilitas serta publikasi, 2) pengorganisasian sudah tersusun secara sistematis berdasarkan struktur yang sudah disepakati secara bersama, 3) pelaksanaan belum berjalan secara optimal ditandai dengan aspek kemitraan yang belum luas dan komponen teaching factory yang belum terpenuhi, 4) pengawasan, pengawasan sudah dilakukan secara integritas dan terpadu oleh semua komponen sekolah melalui pemantauan untuk menimbang kelemahan dan kekuatan yang mempengaruhi implementasi teaching factory. 5) faktor pendukung sudah lengkap dan memadai dilihat dari segi lingkungan praktik, tenaga pendidik dan fasilitas sarana prasarana dan 6) faktor penghambat dalam segi sarana dan prasarana tidak ada hambatan yang berat hanya saja ada hambatan dari aspek kemitraan yang masih belum luas.

Kata Kunci: Pengelolaan; *Teaching Factory* Tata Boga



This is an open access article distributed under the Creative Commons 4.0 Attribution License, which permits unrestricted use, distribution, and reproduction in any medium, provided the original work is properly cited. ©2024 by journal.

1. Pendahuluan

Semangat pendidikan vokasi di satuan lembaga vokasi dapat terlihat dari adanya *teaching factory* (Tefa), khususnya di SMK. Melalui Tefa, siswa akan merasakan atmosfer kerja yang sama dengan industri sehingga akan diajarkan berbagai keterampilan yang berguna untuk memproduksi barang maupun jasa. Dengan demikian, SMK dapat menghasilkan lulusan yang kompeten sesuai dengan kebutuhan industri. Tefa pun dapat berdampak kepada keterampilan teknis, keterampilan sosial, dan kemampuan untuk berpikir kritis siswa yang diperlukan industri saat ini. Berdasarkan latar belakangnya, Tefa SMK merupakan realisasi Peraturan Pemerintah Nomor 41 Tahun 2015 tentang Pembangunan Sumber Daya Industri yaitu keharusan setiap sekolah kejuruan mempunyai Tefa tersebut. *Teaching Factory* merupakan sebuah konsep pembelajaran dalam lingkungan dunia nyata, sehingga menjembatani kesenjangan kemampuan antara kebutuhan industri dengan ilmu yang diperoleh lembaga pendidikan. Teknologi pembelajaran inovatif dan praktik produksi merupakan konsep metode pendidikan yang berorientasi pada pembelajaran manajemen sumber daya manusia yang dapat memenuhi kebutuhan dunia industri. Sekolah kejuruan akan efektif jika proses pembelajaran berlangsung di lingkungan yang meniru lingkungan kerja nyata. Oleh karena itu, program *teaching factory* bertujuan untuk menghadirkan lingkungan komersial/industri ke dalam lingkungan sekolah. Manajemen pembelajaran *teaching factory* kompetensi keahlian tata boga di SMK Negeri 1 Batusangkar menarik untuk diteliti karena melihat dari output yang diraih yaitu mampu meningkatkan kompetensi siswa\keahlian tata boga 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 pengelolaan kompetensi keahlian agar kompetensi keahlian siswa khususnya pada bidang tata boga meningkat dan efektif. Fenomena yang penulis temui di lapangan yaitu belum optimalnya kerja sama sekolah dengan pihak luar sekolah ditandai dengan sekolah tersebut masih belum memiliki jangkauan mitra yang luas Tefa perlu dikembangkan dengan melibatkan pihak luar sekolah atau mitra sekolah. Sekolah harus mengembangkan kerjasama dan kemitraan dengan masyarakat, dunia industri, dunia usaha, dan satuan pendidikan yang lainnya. Setelah di lakukannya penelitian peneliti menemukan fenomena lain kurang efektifnya pelaksanaan *teaching factory* di SMKN 1 Batusangkar yang mana seharusnya komponen *teaching factory* itu adalah produk, jadwal blok dan *jobsheet*, SMKN 1 Batusangkar hanya menjalankan 2 komponen saja yaitu produk dan jadwal blok sedangkan *jobsheet* belum dipenuhi atau dijalankan.

Penelitian ini di fokuskan tentang pengelolaan *teaching factory* untuk meningkatkan kompetensi peserta didik pada kompetensi keahlian tata boga di SMK Negeri 1 Batusangkar dan pihak yang terlibat dalam pengelolaan *teaching factory* di SMK Negeri 1 Batusangkar seperti Kepala Sekolah, Wakil Kurikulum, Wakil Sarana dan Prasarana, Wakil Humas, Kepala *Teaching Factory* / Ketua Kompetensi Keahlian Tata Boga, Guru Kompetensi Keahlian Tata Boga, Serta Siswa Kompetensi Keahlian Tata Boga. pertanyaan penelitian yang penulis lakukan di SMK Negeri 1 Batusangkar.

1. Bagaimana proses perencanaan program *teaching factory* kompetensi keahlian Tata Boga di SMK Negeri 1 Batusangkar dalam upaya meningkatkan kompetensi peserta didik ?
2. Bagaimana proses pengorganisasian program *teaching factory* kompetensi keahlian Tata Boga di SMK Negeri 1 Batusangkar dalam upaya meningkatkan kompetensi peserta didik ?
3. Bagaimana proses pelaksanaan program *teaching factory* kompetensi keahlian Tata Boga di SMK Negeri 1 Batusangkar dalam upaya meningkatkan kompetensi peserta didik ?
4. Bagaimana proses pengawasan program *teaching factory* kompetensi keahlian Tata Boga di SMK Negeri 1 Batusangkar dalam upaya meningkatkan kompetensi peserta didik ?
5. Apa saja faktor pendukung dan penghambat pengelolaan *teaching factory* kompetensi keahlian Tata Boga di SMK Negeri 1 Batusangkar dalam upaya meningkatkan kompetensi peserta didik ?

Tujuan penelitian yang penulis lakukan di SMK Negeri 1 Batusangkar.

1. Untuk mengetahui proses perencanaan program *teaching factory* program keahlian tata boga di SMK Negeri 1 Batusangkar dalam upaya meningkatkan kompetensi peserta didik.
2. Untuk mengetahui proses pengorganisasian pengelolaan *teaching factory* program keahlian tata boga di SMK Negeri 1 Batusangkar dalam upaya meningkatkan kompetensi peserta didik.
3. Untuk mengetahui proses pelaksanaan pengelolaan *teaching factory* program keahlian tata boga di SMK Negeri 1 Batusangkar dalam upaya meningkatkan kompetensi peserta didik.

4. Untuk mengetahui proses pengawasan pengelolaan *teaching factory* program keahlian tata boga di SMK Negeri 1 Batusangkar dalam upaya meningkatkan kompetensi peserta didik.
5. Untuk mengetahui faktor-faktor pendukung dan penghambat pengelolaan *teaching factory* program keahlian tata boga di SMK Negeri 1 Batusangkar dalam upaya meningkatkan kompetensi peserta didik.

2. Metode Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan dengan menggunakan pendekatan kualitatif dengan tipe deskriptif. Pendekatan kualitatif yaitu suatu pendekatan yang berguna untuk mempelajari fenomena sosial dengan tujuan menjelaskan dan menganalisis perilaku manusia dan kelompok dari sudut pandang yang sama sebagaimana objek yang diteliti. Tipe penelitian bersifat deskriptif kualitatif yang berarti mendeskripsikan Pengelolaan Teaching Factory dalam Meningkatkan Kompetensi Peserta Didik Program Keahlian Tata Boga di SMK Negeri 1 Batusangkar. Waktu penelitian ini berlangsung pada semester Ganjil tahun Ajaran 2023/2024. Penelitian di mulai dengan mengumpulkan data sampai penyusunan laporan penelitian. Penelitian ini dilakukan di SMK Negeri 1 Batusangkar Jl. Pintu Raso Saruaso Kec.Tanjung Emas Kab.Tanah Datar Kota Batusangkar. Teknik Pengumpulan Data Pada Penelitian ini menggunakan teknik observasi, wawancara, dan studi dokumentasi. Teknik analisis data pada penelitian ini adalah reduksi data, penyajian data, dan penarikan kesimpulan. Uji keabsahan data dilakukan dengan cara triangulasi teknik dan triangulasi sumber.

3. Hasil

Perencanaan pengelolaan *teaching factory* kompetensi keahlian Tata Boga di SMKN 1 Batusangkar.

Kompetensi keahlian tata boga di SMKN 1 Batusangkar diawali dengan membentuk tim pengelolaan seperti Penanggung jawab kegiatan adalah Kepala Sekolah dengan didukung oleh tim pelaksana *teaching factory*, yang terdiri dari Wakil Kurikulum, Wakil Humas, Wakil Sarana dan Prasarana, ketua kompetensi keahlian dan pendidik. Salah satu anggota tim *teaching factory* ditetapkan sebagai koordinator, Setelah itu baru mensinkronisasikan atau menyelaraskan kurikulum di sekolah dengan kebutuhan dunia kerja agar mengetahui perkembangan industry yang terus berkembang pada masa kini, setelah itu masing-masing guru program keahlian menyusun RPP dan silabus dengan standar kompetensi yang sesuai dengan kebutuhan industri. Lalu setelah mengetahui rencana capaian pembelajaran tim sarana prasarana menyiapkan kebutuhan praktik dan fasilitas lainnya untuk menunjang pembelajaran yang efektif dan dibantu pihak promosi dan publikasi melalui media pemasaran untuk mencari peluang kerjasama terhadap pengembangan pembelajaran *teaching factory* di SMKN 1 Batusangkar.

Pengorganisasian Pengelolaan Teaching Factory Kompetensi Keahlian Tata Boga di SMKN 1 Batusangkar

Model pembelajaran *teaching factory* kompetensi keahlian tata boga di SMKN 1 Batusangkar struktur organisasi beserta dengan job description telah berjalan secara efektif. Jabatan dalam struktur Tefa sudah ditempatkan orang yang sesuai seperti Ketua Tefa, Tim Humas menjadi bagian marketing, bendahara bagian mengatur keuangan Tefa, siswa bekerja untuk meningkatkan kemampuan kompetensi dan guru sebagai pengawas pekerjaan siswa semua sudah disesuaikan dengan kondisi *teaching factory* serta pendistribusian pekerjaan dan kewenangan sudah berjalan sesuai dengan Standar operasionalnya.

Pelaksanaan Pengelolaan Teaching Factory Kompetensi Keahlian Tata Boga di SMKN 1 Batusangkar

Pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* di SMKN Batusangkar pada proses pelaksanaan ada 3 hal penting yang harus diperhatikan yaitu ruang praktik, hasil produksi dan pelaksanaan pembelajaran semua itu harus dilaksanakan sesuai standar dunia kerja di industri agar siswa bisa menyesuaikan diri dari sekarang hingga setelah lulus sekolah nantinya. Dalam pelaksanaan *teaching factory* tata boga di SMKN 1 terdapat masing – masing 1 rombel dari setiap angkatan dari kelas 10 hingga kelas 12 dan semuanya sudah menggunakan kurikulum merdeka. Namun sekolah belum memenuhi pelaksanaan pembelajaran sesuai komponen utama *teaching factory* yaitu hasil produk, jadwal blok dan jobsheet. pada sarana dan prasarana dalam pengadaan sudah dilaksanakan sesuai kebutuhan industri, sudah sinkron dan tidak ada perbedaan peralatan. Lalu setelah pengadaan juga dilakukan uji coba peralatan sebelum diserahkan kepada siswa untuk memastikan keselamatan pengguna. pelaksanaan model pembelajaran berbasis *teaching factory* pada kompetensi keahlian tata busana di SMKN 1 Batusangkar dapat disimpulkan bahwa dalam proses pelaksanaan pembelajaran siswa sudah diajarkan dengan tenaga ahli yang sesuai spesifikasi dan sudah kompeten di bidangnya, Namun sekolah belum optimal menerapkan pelaksanaan pembelajaran sesuai komponen utama *teaching factory* yaitu hasil produk, jadwal blok dan jobsheet. Setelah itu siswa juga sudah menghasilkan

produk yang bisa dipasarkan oleh guru dan siswa Produk itu dikerjakan oleh siswa kelas 11 dan dalam pelaksanaan pembelajaran sudah menerapkan kurikulum merdeka. Sekolah juga sudah menyelaraskan pembelajaran sesuai dengan dunia industri dimulai dari ruang praktik, hasil produksi dan metode pelaksanaan pembelajarannya. Jika dalam pelaksanaan pembelajaran ada masalah terkait sarana dan prasarana sekolah sudah ada teknisi khusus untuk perbaikan dan pemeliharaan mesin sehingga PBM tetap berjalan lancar dan kondusif.

Pengawasan Pengelolaan *Teaching Factory* Kompetensi Keahlian Tata Boga di SMKN 1 Batusangkar

Pelaksanaan model pembelajaran *factory* pada kompetensi keahlian tata boga di SMKN 1 Batusangkar dapat diketahui bahwa Kegiatan pemantauan diperlukan untuk mencatat perkembangan *teaching factory*, memantau proses dan kemajuan pelaksanaan kebijakan secara terus menerus, mengidentifikasi masalah dan penyimpangan yang terjadi.

Faktor Pendukung Pengelolaan *Teaching Factory* Kompetensi Keahlian Tata Boga di SMKN 1 Batusangkar

Faktor pendukung pada pengelolaan *teaching factory* kompetensi keahlian tata boga di SMKN 1 Batusangkar faktor pendukung dalam pengelolaan *teaching factory* tersebut sudah lengkap dan memadai. faktor pendukung tersebut berupa sarana dan prasarana dan juga dukungan non materil dari pimpinan yaitu Kepala Sekolah staf pimpinan lainnya dan juga bapak dan ibu guru kompetensi keahlian tata boga itu sendiri.

Faktor Penghambat Pengelolaan *Teaching Factory* Kompetensi Keahlian Tata Boga di SMKN 1 Batusangkar

Faktor penghambat pada pengelolaan *teaching factory* kompetensi keahlian tata boga di SMKN 1 Batusangkar, faktor penghambat dalam pengelolaan *teaching factory* tersebut dari segi sarana dan prasarana itu tidak ada hambatan yang berat, hambatan yang ditemukan masih bisa di atasi dan di tindak lanjuti langsung. Selain itu hambatan lain yang ditemukan itu berupa mitra sekolah yang masih belum luas jangkauannya dan juga kedisiplinan dari siswa dan siswi dalam menjalankan tugas piket Tefa yang sudah ditentukan. Dengan demikian ini merupakan yang harus ditindak lanjuti oleh Kepala Sekolah dan Wakil Humas dalam proses pengelolaan program *teaching factory* untuk masa yang akan datang.

4. Pembahasan

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan diketahui bahwa pengelolaan *teaching factory* di SMKN 1 Batusangkar belum optimal karena masih terdapat kendala dibagian pelaksanaan *teaching factory*

Perencanaan pengelolaan *teaching factory* kompetensi keahlian Tata Boga di SMKN 1 Batusangkar.

Merujuk pada hasil temuan mengenai perencanaan pada model pembelajaran *teaching factory* kompetensi keahlian Tata Boga di SMKN 1 Batusangkar hal pertama yang dilakukan oleh sekolah adalah kepala sekolah sebagai penanggung jawab membentuk tim pengelolaan *teaching factory* dimana tim ini nantinya yang akan bertanggung jawab dimulai dari perencanaan, pelaksanaan hingga evaluasi akhir nantinya. Untuk tim *pengelolaan teaching factory* ini terdiri dari Wakil Kurikulum, Wakil Humas, Wakil Sarana dan Prasarana, Ketua Kompetensi Keahlian dan Pendidik. Pendidik disini merangkup semua guru termasuk guru normatif, adaptif dan produktif. Karena dalam perencanaan akan dilakukan sinkronisasi kurikulum dengan pendekatan berbasis produksi sesuai standar pendidikan kejuruan dan dunia kerja industri. Di sisi lain, praktisi industri memiliki kesempatan untuk berinteraksi dalam pemecahan permasalahan (problem solving) peserta didik, menumbuhkan bakat yang dimiliki peserta didik untuk berpikir kritis (critical thinking) dan menciptakan ide serta solusi yang akan dikembangkan selama proses belajar sesuai dengan standar industri.

Hal ini sesuai berdasarkan teori Menurut Tvenge (2018) dalam penelitiannya mengatakan bahwa *teaching factory* bertujuan untuk memperoleh pengetahuan bagi peserta didik untuk menciptakan suatu pembelajaran yang beradaptasi/berstandarisasi sesuai prosedur industri. Hal ini membantu peserta didik untuk dapat mengevaluasi diri mereka dalam meningkatkan pembelajarannya dengan menggunakan teknologi. Setelah tim *teaching factory* dibentuk dilanjutkan dengan guru program keahlian membuat Rencana Pelaksanaan Pembelajaran (RPP), Silabus dan Jadwal Blok materi praktik diambil dari produk atau bagian produk dan untuk tujuan pencapaian KI/KD tuntutan kurikulum (melalui sinkronisasi kurikulum), hasil praktik merupakan produk yang layak jual/sesuai tuntutan pelanggan.

Langkah selanjutnya dalam perencanaan yaitu menganalisis kebutuhan sarana dan prasarana, untuk jenis, jumlah serta optimalisasi penggunaan sarana dan prasarana. Setiap paket keahlian harus memetakan jenis dan jumlah sarana dan prasarana baku yang dibutuhkan dalam proses pembelajaran *teaching factory*. Perencanaan

ini dapat dilihat dari kesiapan sarana dan prasarana yang ada pada sekolah, kebutuhan alat dan bahan yang ada di laboratorium. Pendidikan kejuruan membutuhkan sarana dan prasarana yang memadai serta terbaru dan terkini seiring perkembangan teknologi dan industri. Jika dilihat dari segi sarana dan prasarana di SMKN 1 Batusangkar sudah cukup memadai untuk melaksanakan kegiatan *teaching factory* sehingga dalam proses pengadaan untuk fasilitas tidak begitu sulit hanya dibutuhkan pemeliharaan dan perawatan yang rutin agar fasilitas yang tersedia untuk menunjang proses pembelajaran peserta didik selalu terjaga. Hal ini sesuai dengan pendapat menurut Mustari (2014) dimana perencanaan sarana dan prasarana pendidikan merupakan suatu proses analisis dan pekokonetapan kebutuhan yang diperlukan dalam proses pembelajaran sehingga muncullah istilah kebutuhan yang diperlukan (primer) dan kebutuhan yang menunjang.

Hal terakhir dalam tahap pengelolaan pada perencanaan yaitu promosi dan publikasi disini tugas tim *teaching factory* yaitu wakil kepala sekolah bidang humas untuk memastikan kerjasama dengan Dunia Usaha/Dunia Industri (DUDI) dan proses pemasaran dilakukan dengan perencanaan dan pelaksanaan yang efektif dan efisien. Di mulai dari menyusun rencana kerjasama dengan DUDI, menyusun rencana dan strategi pemasaran, mempromosikan barang dan atau jasa melalui berbagai media pemasaran, menangani keluhan konsumen dan mencari peluang kerjasama untuk pengembangan pembelajaran *teaching factory*. Serta hal – hal lain yang berhubungan dengan masyarakat luar akan dikelola oleh tim humas di SMKN 1 Batusangkar. Namun, hal ini belum terpenuhi semua oleh tim humas SMKN 1 Batusangkar bahwasanya *teaching factory* itu sendiri belum memiliki jangkauan yang lebih luas masih disekitaran lingkungan sekolah. Dan ini merupakan hal yang harus ditingkatkan oleh tim humas SMKN 1 Batusangkar agar *teaching factory* bisa lebih dikenal dan memberi banyak keuntungan khususnya untuk *teaching factory* itu sendiri.

Hal ini belum sesuai pada fungsi humas menurut Liliweri (2014) fungsi utama humas adalah menumbuhkan dan mengembangkan hubungan baik antara lembaga/organisasi dengan public, internal maupun eksternal dalam menanamkan pengertian, menumbuhkan motivasi dan partisipasi public untuk menciptakan iklim pendapat umum (opini publik) yang menguntungkan lembaga. Mengutip pendapat Betrand (2016) fungsi humas pada lembaga pendidikan yaitu menjalin relasi yang baik antara orang tua peserta didik sebagai pengguna dengan lembaga pendidikan. Harapannya, agar program-program yang ditawarkan oleh lembaga pendidikan baik intrakurikuler maupun ekstrakurikuler dapat diterima dan didukung oleh orang tua peserta didik baik secara moral maupun finansialnya.

Pengorganisasian Pengelolaan Teaching Factory Kompetensi Keahlian Tata Boga di SMKN 1 Batusangkar

Pengorganisasian (organization) yaitu sebagai cara untuk mengumpulkan orang-orang dan menempatkan mereka menurut kemampuan dan keahliannya dalam pekerjaan yang sudah direncanakan. Perencanaan pengelompokan program kerja yang baik tentunya akan lebih maksimal dengan adanya susunan pengorganisasian. Hasil penelitian mengenai pengorganisasian pembelajaran *teaching factory* pada kompetensi keahlian Tata Boga di SMKN 1 Batusangkar memberikan gambaran bahwa pengorganisasiannya sudah tersusun secara sistematis koordinasi dan kerja sama antara pihak ketua kompetensi keahlian tata boga yang mengkoordinir terlaksananya pembelajaran tentunya bersama guru – guru produktif yang kemudian dilaporkan kepada Kepala Sekolah. Siswa bekerja untuk meningkatkan kemampuan kompetensi dan guru sebagai pengawas pekerjaan siswa semua sudah disesuaikan dengan kondisi *teaching factory* serta pendistribusian pekerjaan dan kewenangan sudah berjalan sesuai dengan standar operasionalnya

Pembentukan tim pengelola *Teaching factory* dan struktur organisasi, kepala sekolah melakukannya dengan terbuka dan secara musyawarah mufakat, meski didalamnya ada penawaran terhadap para ketua-ketua program keahlian. Tetapi, itu tidak berarti bersifat memaksa, karena semuanya memerlukan persetujuan bersama dalam rapat yang dilakukan secara demokratis. Hasil penelitian ini dalam aspek pengorganisasian sejalan dengan Masngut, (2022) yang mana dikatakan bahwa pengorganisasian *Teaching factory* memuat tentang proses produksi, pemasaran produk, topuksi pemasaran hingga evaluasi pengorganisasian sumber daya manusia.

Pelaksanaan Pengelolaan Teaching Factory Kompetensi Keahlian Tata Boga di SMKN 1 Batusangkar

Pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* pada kompetensi keahlian di tata boga SMKN 1 Batusangkar belum sesuai dengan standarnya karena ada satu aspek yang belum terpenuhi oleh *teaching factory* SMKN 1 Batusangkar. Hal itu dibuktikan sebagai berikut :

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 SMKN 1 Batusangkar telah memiliki kriteria yang disyaratkan dalam undang-undang tersebut, karena mereka mempunyai profesionalisme yang tinggi. Dalam proses pelaksanaan pembelajaran siswa sudah diajarkan dengan tenaga ahli yang sesuai spesifikasi dan sudah kompeten di bidangnya. Hal ini dibuktikan dengan keberhasilan mereka menerapkan *teaching factory* di pembelajaran dengan menghasilkan produk makanan yang memiliki nilai jual.

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 media yang ada dan tidak memiliki nilai jual. Hasil penelitian menunjukkan bahwa SMKN 1 Batusangkar telah bisa menghasilkan produk unggulan berupa makanan yaitu bakso bakar dan bakso kuah.

Aspek Lingkungan Praktik

Pada *teaching factory* aspek lingkungan juga mendukung dalam pelaksanaan pembelajaran. Kegiatan praktik harus dilaksanakan dalam suasana kerja di industri, hal ini seperti kondisi ruang harus dengan keadaan bersih, rapih, tenang, nyaman, tertata dengan baik dan tata letak peralatannya telah disesuaikan dengan prosedur kerja seperti yang terdapat di industri.

Aspek Kehumasan/Kemitraan

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 DUDI di lingkungannya. Sekolah harus mengembangkan kerjasama dan kemitraan dengan masyarakat, dunia industri, dunia usaha, dan satuan pendidikan yang lainnya. SMKN 1 Batusangkar telah menjalin kerjasama dengan DUDI yang ada, namun harus terus menjalin lebih banyak lagi kerjasama dengan DUDI untuk membangun kemitraan dan promosi yang dilakukan sekolah agar memiliki relasi yang lebih luas lagi.

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. SMKN 1 Batusangkar mempunyai sarana dan prasarana yang mendukung dalam pelaksanaan pembelajaran *teaching factory*. Sarana dan prasarana yang dimiliki antara lain: tanah dan bangunan, peralatan, dan bahan praktek. Jika dalam pelaksanaan pembelajaran ada masalah terkait sarana dan prasarana sekolah sudah menyiapkan teknis khusus untuk perbaikan dan pemeliharaan alat-alat sehingga PBM tetap berjalan lancar dan kondusif.

Berdasarkan hasil dari wawancara peneliti dengan ketua kompetensi keahlian tata boga, Guru kompetensi keahlian tata boga, dan siswa siswi kompetensi keahlian tata boga yaitu *Teaching Factory* memiliki 3 komponen utama yaitu produk, jadwal blok, dan jobsheet. Dari hasil wawancara tersebut SMKN 1 Batusangkar sudah memenuhi 2 komponen *teaching factory* ini yaitu produk dan jadwal blok sedangkan jobsheet itu belum digunakan.

Pengawasan Pengelolaan *Teaching Factory* Kompetensi Keahlian Tata Boga di SMKN 1 Batusangkar

Merujuk pada hasil temuan yang peneliti lakukan bahwa mengenai pengawasan pembelajaran *teaching factory* di SMKN 1 Batusangkar sudah secara formal hal ini dibuktikan pada pelaksanaan pengawasan di sekolah dilakukan oleh wakil kepala sekolah, dari empat 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 dan wakil humas bertanggung jawab atas kerjasamanya dengan masyarakat luar sekolah. Hal tersebut yang nantinya akan dilaporkan kepada kepala sekolah yang nantinya akan dilakukan evaluasi terhadap program yang dilaksanakan. Sedangkan pengawasan pada praktikum secara langsung dilakukan oleh ketua kompetensi keahlian Tata Boga yang akan memeriksa serta mengawal jalannya kegiatan di pembelajaran *teaching factory* pada kompetensi keahlian Tata Boga SMKN 1 Batusangkar. Kegiatan pemantauan diperlukan untuk mencatat perkembangan *teaching factory*, memantau proses dan kemajuan pelaksanaan kebijakan secara terus menerus, mengidentifikasi masalah dan penyimpangan yang muncul, merumuskan pemecahan masalah, dan membuat laporan kemajuan secara rutin. Kegiatan evaluasi dilakukan untuk mengkaji relevansi, efisiensi, efektivitas dan dampak implementasi *teaching factory* sesuai dengan tujuan yang ingin dicapai. Melalui proses evaluasi, sekolah dapat menimbang kekuatan dan kelemahan dari elemen-elemen yang mempengaruhi implementasi *teaching factory* di SMK dan memperoleh gambaran untuk meningkatkan mutu dan kualitas yang akan menunjang keberhasilan implementasi *Teaching factory*.

Faktor Pendukung Pengelolaan *Teaching Factory* Kompetensi Keahlian Tata Boga di SMKN 1 Batusangkar

Mengenai faktor pendukung pengelolaan *teaching factory* kompetensi keahlian tata boga di SMKN 1 Batusangkar sudah lengkap dan memadai. faktor pendukung tersebut berupa sarana dan prasarana dan juga dukungan non materil dari pimpinan yaitu Kepala Sekolah staf pimpinan lainnya dan juga bapak dan ibu guru kompetensi keahlian tata boga itu sendiri.

Faktor Penghambat Pengelolaan *Teaching Factory* Kompetensi Keahlian Tata Boga di SMKN 1 Batusangkar

Mengenai faktor penghambat pada pengelolaan *teaching factory* kompetensi keahlian tata boga di SMKN 1 Batusangkar faktor penghambat dalam pengelolaan *teaching factory* tersebut dari segi sarana dan prasarana itu tidak ada hambatan yang berat, hambatan yang ditemukan masih bisa di atasi dan di tindak lanjuti langsung. Selain itu hambatan lain yang ditemukan itu berupa mitra sekolah yang masih belum luas jangkauannya dan juga kedisiplinan dari siswa dan siswi dalam menjalankan tugas piket Tefa yang sudah ditentukan. Dengan demikian ini merupakan yang harus ditindak lanjuti oleh Kepala Sekolah dan Wakil Humas dalam proses pengelolaan program *teaching factory* untuk masa yang akan datang.

4. Simpulan

Pada perencanaan pembelajaran *teaching factory* pada kompetensi keahlian tata boga di SMKN 1 Batusangkar sudah berjalan dengan baik dimulai dari membentuk tim *teaching factory* lalu setelah itu merencanakan dan mengkoordinasikan dengan pihak lainnya yang saling berkaitan seperti pada wakil kurikulum, wakil humas, wakil sarana dan prasarana dan ketua kompetensi keahlian tata boga. Semua tim pengelola membentuk susunan dari perencanaan, pelaksanaan hingga tahap akhir evaluasi.

Pada pengorganisasian pembelajaran *teaching factory* pada kompetensi keahlian tata boga di SMKN 1 Batusangkar sudah tersusun secara sistematis serta pendistribusian pekerjaan dan kewenangan sudah berjalan sesuai dengan standar operasional. Siswa yang bekerja untuk meningkatkan kompetensi dan guru sebagai pengawas untuk menilai hasil kerja/produk yang dikerjakan.

Pada pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* pada kompetensi keahlian tata boga di SMKN 1 Batusangkar belum sepenuhnya sesuai dengan standarnya dibuktikan dari aspek kehumasan atau kemitraan selain itu aspek sumber daya manusia, aspek sarana dan prasarana, aspek produk dan aspek lingkungan. Sarana dan prasarana yang ada di sekolah sudah menyerupai dengan standar dunia kerja dan sekolah juga belum memenuhi keseluruhan sistem pembelajaran sesuai komponen utama pembelajaran *teaching factory* yaitu hasil produk, jadwal blok dan *jobsheet*. SMKN 1 Batusangkar sudah memenuhi 2 komponen *teaching factory* yaitu produk dan jadwal blok sedangkan untuk *jobsheet* itu belum digunakan.

Pada pengawasan pembelajaran *teaching factory* pada kompetensi keahlian tata boga di SMKN 1 Batusangkar sudah dilakukan secara integritas dan terpadu oleh semua komponen sekolah. Melalui proses pemantauan sekolah dapat menimbang kekuatan dan kelemahan dari elemen-elemen yang mempengaruhi implementasi *teaching factory* tata boga dan memperoleh gambaran untuk meningkatkan mutu dan kualitas yang akan menunjang keberhasilan implementasi *Teaching factory* di SMKN 1 Batusangkar.

Pada faktor pendukung pembelajaran *teaching factory* pada kompetensi keahlian tata boga di SMKN 1 Batusangkar sudah lengkap dan memadai. faktor pendukung tersebut berupa sarana dan prasarana dan juga

dukungan non materil dari pimpinan yaitu Kepala Sekolah staf pimpinan lainnya dan juga bapak dan ibu guru kompetensi keahlian tata boga itu sendiri.

Pada faktor penghambat pembelajaran *teaching factory* pada kompetensi keahlian tata boga di SMKN 1 Batusangkar dari segi sarana dan prasarana itu tidak ada hambatan yang berat, hambatan yang ditemukan masih bisa di atasi dan di tindak lanjuti langsung. Selain itu hambatan lain yang ditemukan itu berupa mitra sekolah yang masih belum luas jangkauannya dan juga kedisiplinan dari siswa dan siswi dalam menjalankan tugas piket Tefa yang sudah ditentukan.

Daftar Rujukan

- Fajaryati,Nuryake,"*evaluasi Pelaksanaan teaching factory SMK di Surakarta*," Jurusan Pendidikan Teknik Elektronika Fakultas Teknik UNY.
- Fitirani,lailanur,Masriam Bukit,Siti Mujdalipah."*Manajemen Pembelajaran Teaching Factory Untuk Meningkatkan Kualitas Pembelajaran Di Prodi APHP SMK PPN Lembang*",e-ISSN: 25414593, EDUFORTECH 7 (1) 2022
- Handayani,Kunthi, mudilarno, "*implementasi manajemen teaching factory di prodi kriya kulit SMKN 1 Kalasan*," Volume 1 No. 1 Juni , 2018.
- Instruktur Presiden No 9 tahun 2016 tentang revitalisasi Sekolah Menengah Kejuruan
- Jariah, Ainun."*manajemen teaching factory dalam upaya meningkatkan kompetensi peserta didik kompetensi tata boga di SMK Negeri 1 Barabai*." Prosiding Seminar Nasional PS2DMP ULM Vol. 5 No. 2, 2019.
- Kurikulum,subdit.*Panduan Pelaksanaan Teaching Factory*. Direktorat Pembinaan SMK
- Kurikulum,subdit.(2019).*Panduan Pengembangan teaching factory*.direktorat pembinaan SMK
- Miladiah,Sari Sofa, Cahya Syaodih,Dadi Permadi."*Implementasi pembelajaran Teaching Factory dalam Meningkatkan Kompetensi Lulusan SMKN 3 dan SMKN 15 di Kota Bandung*,PeTeKa (Jurnal Penelitian Tindakan Kelas dan Pengembangan Pembelajaran),Vol 4 No 3 Tahun 2021 Hal 441-454
- Model pembelajaran untuk SMK Tata Boga mengembangkan ekonomi kreatif* .(2016). Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan Komplek Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan, Gedung E, Lantai 13 Jalan Jenderal Sudirman, Senayan, Jakarta 10270
- Model Pengelolaan *Teaching Factory* Berbasis Potensi Sekolah dan Wilayah Geografis.(2019). Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan Direktorat Jenderal Pendidikan Dasar dan Menengah Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan
- Makhtubah, E. (2020). *Pembelajaran Teaching factory Berbasis Unit Produksi Untuk Meningkatkan Semangat Kewirausahaan Siswa*. 3(1), 1–15.
- Martawijaya, D. H. (2012). *Developing a teaching factory learning model to improve production competencies among mechanical engineering students in a vocational senior high school*. Journal of Technical Education and Training, 4(2).
- Panduan teknis teaching factory*.(2017).Deutsche gesselschaft fur internationale zusammenarbeit
- Peraturan Mentri Pendidikan dan Kebudayaan No 34 tahun 2018 tentang standar Nasional Pendidikan Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) dan Madrasah Aliyah Kejuruan (MAK).