

Teaching Factory Berbasis Agribisnis Peternakan Sapi Perah (Study Kasus SMKN 1 Plosoklaten)

Yulis Presetyorini, Supriyono, Ahsin Daroini
Magister Agribisnis, Univeritas Islam Kadiri, Kediri

Article History : Received: 19-05-2022, Revised: 18-07-2022, Accepted: 20-07-2022

Abstrak

Tujuan penelitian ini untuk: (1) Mengetahui proses dalam pelaksanaan *teaching factory* berbasis agribisnis peternakan sapi perah di SMK Negeri 1 Plosoklaten. (2) Mengetahui manfaat program *teaching factory* berbasis peternakan sapi. (3) Mengetahui efektivitas pelaksanaan *teaching factory* yang sesuai dengan potensi sekolah.

Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif dengan pendekatan kualitatif. Subyek penelitian adalah pengelola *teaching factory*. Jumlah sampel dalam penelitian ini sebanyak 26 orang yang terdiri dari guru 9 orang dan siswa 17 orang. Data penelitian dikumpulkan dengan metode wawancara, observasi, dan dokumentasi. Analisa data dilakukan dengan analisa kualitatif dengan bantuan skala likert.

Hasil penelitian adalah proses kegiatan pelaksanaan *teaching factory* berbasis agribisnis peternakan sapi perah di SMK Negeri 1 Plosoklaten yang dilakukan oleh siswa berjalan dengan sangat baik berjumlah 26 orang dengan persentase 100% hal ini dikarenakan kegiatan pembelajaran dilaksanakan siswa kelas X dan XII langsung mengaplikasikan ilmu yang didapat dalam kelas ke lapangan. Manfaat program *teaching factory* berbasis agribisnis peternakan sapi perah di SMK Negeri 1 Plosoklaten dapat menjalin kerjasama yang baik dan menjadi sepaham dalam mencapai tujuan dengan CV. Karunia, P4S Gangsar Makmur, UPT Branggahan. Program *teaching factory* berbasis agribisnis peternakan sapi perah di SMK Negeri 1 Plosoklaten berdampak pada kesiapan siswa dalam menghadapi dunia kerja, memiliki kompetensi siswa.

Kata kunci: Agribisnis peternakan, Peternakan sapi perah, Teaching factory, Skala likert

Abstract

The aims of this study were to: (1) determine the process of implementing a teaching factory based on dairy farming agribusiness at SMK Negeri 1 Plosoklaten. (2) Knowing the benefits of the teaching factory program based on cattle farming. (3) Knowing the effectiveness of the implementation of the teaching factory in accordance with the potential of the school.

This research is a descriptive research with a qualitative approach. The research subject is the manager of the teaching factory. The number of samples in this study were 26 people consisting of 9 teachers and 17 students. The research data were collected by interview, observation, and documentation methods. Data analysis was carried out by qualitative analysis with the help of a Likert scale.

The result of the research is that the process of implementing teaching factory based on dairy farming agribusiness at SMK Negeri 1 Plosoklaten which was carried out by students went very well with a total of 26 people with a percentage of 100% this is because the learning activities carried out by class X and XII students directly applied the knowledge gained in class to the field. The benefits of the teaching factory program based on dairy farming agribusiness at SMK Negeri 1 Plosoklaten can establish good cooperation and be of the same opinion in achieving goals with CV. Karunia, P4S Gangsar Makmur, UPT Branggahan. The teaching factory program based on dairy farming agribusiness at SMK Negeri 1 Plosoklaten has an impact on students' readiness to face the world of work, having student competencies.

Keywords: Livestock Agribusiness, Dairy Farming, Teaching factory, Likert scale

Pendahuluan

Teaching Factory atau TEFA adalah suatu konsep pembelajaran dalam suasana sesungguhnya, sehingga dapat menjembatani kesenjangan kompetensi antara kebutuhan industri dan pengetahuan sekolah (Kuswanto, 2014: 22). Teknologi pembelajaran yang inovatif dan praktek produktif merupakan konsep metode pendidikan yang berorientasi pada manajemen pengelolaan siswa dalam pembelajaran agar selaras dengan kebutuhan dunia industri (Marsal: 2012). Menurut Direktorat PSMK (2012: 4-5), dalam proses pembelajaran di lingkup SMK, pelaksanaan *teaching factory* diterapkan dalam berbagai bidang studi keahlian, yaitu: a) Agribisnis dan Agroteknologi, b) Bisnis dan Manajemen; c) Teknologi dan Rekayasa; d) Teknologi Informasi Komunikasi (TIK); e) Seni, Kerajinan dan Pariwisata.

Upaya pengembangan tersebut harus terprogram dan melalui jalur yang tepat agar SDM yang dihasilkan benar-benar bermutu dan kompeten serta bisa bersaing di dunia global. Berbagai lembaga pendidikan yang ada, terdapat salah satu lembaga pendidikan yang lebih berperan dan berhubungan erat dengan masalah tenaga kerja atau SDM yaitu sekolah kejuruan atau Vocational School yang dinamakan Sekolah Menengah Kejuruan (SMK). Kurikulum yang terus berubah menjadi salah satu faktor penyebabnya. Fakta menunjukkan bahwa kurikulum SMK telah diperbaiki beberapa kali agar sesuai dengan tuntutan dunia industri, tetapi dalam kenyataannya selalu mengalami ketertinggalan dari dunia kerja (Wijaya, 2013). Kondisi tersebut secara tidak langsung berakibat lembaga pendidikan kejuruan tidak siap dalam menghasilkan lulusan yang berkualitas.

Peningkatan kualitas dan kuantitas lulusan SMK, pendidikan yang paling sesuai adalah dengan menerapkan pendidikan yang berorientasi pada dunia industri dengan penekanan pada pendekatan pembelajaran dan didukung oleh kurikulum yang sesuai menurut Iwan Harianton & Agus S. Saefudin. (2010). Lembaga kependidikan kejuruan dalam proses pembelajaran harus bisa membuat

pendekatan pembelajaran yang sesuai dengan keinginan dunia industri. Salah satu upaya yang dilakukan Direktorat Jendral PSMK untuk mencapai visi mewujudkan SMK yang dapat menghasilkan tamatan berjiwa wirausaha yang siap kerja, cerdas, kompetitif, dan memiliki jati diri bangsa, serta mampu mengembangkan keunggulan lokal dan dapat bersaing di pasar global ialah dengan membuat program Teaching Factory (Sudiyanto *et.al.*, 2011).

SMKN 1 Plosoklaten Kediri merupakan salah satu SMK yang memiliki banyak program keahlian di bidang agribisnis untuk para siswa dan siswinya. Kurikulum yang digunakan di SMK N 1 Plosoklaten adalah Kurikulum Tingkat Satuan Pendidikan (KTSP). Bidang studi keahlian yang ada di SMK N 1 Plosoklaten (sesuai dengan spektrum 2008) adalah Agribisnis dan Agroteknologi. Dari bidang studi keahlian tersebut, di SMK Negeri 1 Plosoklaten menjalankan 7 (tujuh) program studi keahlian; Agribisnis Produksi Tanaman, Agribisnis Produksi Ternak, Agribisnis Produksi Manajemen Sumberdaya Perairan, Teknologi Pengolahan Hasil Pertanian, Multimedia Agribisnis Produksi Ternak, dan Teknik Otomotif.

Dipilihnya program agribisnis ternak ruminansia yaitu sapi perah karena diminati oleh siswa di SMKN 1 Plosoklaten yang merupakan sekolah baru di Kabupaten Kediri, namun memiliki potensi yang sangat besar bilamana dikelola dengan manajemen dengan baik. Salah satu jurusan yang cukup diminati tiap tahunnya adalah agribisnis peternakan merupakan salah satu program studi yang menaungi dua jurusan yaitu agribisnis ternak ruminansia dan agribisnis ternak unggas. Pembelajaran Tefa berbasis Agribisnis Peternakan diharapkan mampu mencetak lulusan yang siap bekerja. Karena siswa sudah dibekali ilmu baik di kelas dan di lapangan yang sudah bekerjasama dengan berbagai pihak yaitu P4S Gangsar Makmur, UPT Branggahan, CV Karunia. Pengembangan mutu SMK Negeri 1 Plosoklaten untuk menciptakan siswa yang memiliki kualitas dan kompetensi di bidangnya tentunya

membutuhkan usaha. Tujuan dalam penelitian ini untuk mengetahui manfaat *teaching factory* berbasis agribisnis peternakan sapi bagi siswa di SMKN 1 Plosoklaten.

Metode Penelitian

Jenis penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah penelitian kualitatif. Penelitian kualitatif adalah penelitian yang berusaha menggambarkan dan menginterpretasi objek sesuai dengan apa adanya menurut Creswell (2013), Darmadi, (2011), Sugiyono (2013), Holiday, A. (2010), Phillippi, J. Lauderdale, J. (2018). Metode penelitian ini menggunakan metode studi kasus (*case study*) merupakan metode yang menjelaskan jenis penelitian mengenai suatu objek tertentu selama kurun waktu, atau suatu fenomena yang ditemukan pada suatu empat yang belum tentu sama dengan daerah lain (Moleong, 2013). Penelitian ini mendeskripsikan atau menguraikan proses, manfaat dan dampak dari program *teaching factory* (Tefa) berbasis agribisnis peternakan sapi perah (*study kasus SMKN 1 Plosoklaten*).

Lokasi penelitian ditentukan secara purposive atau sengaja (Creswell, 2016). Penelitian ini akan dilaksanakan di SMK Negeri 1 Plosoklaten di Jalan Pare-Wates km 7 Desa Sumberagung Kecamatan Plosoklaten Kode Pos 64175 Tlp (0354) 392619. Penelitian dilaksanakan mulai bulan Desember tahun 2021 – bulan Februari tahun 2022.

Populasi adalah suatu kelompok individu yang memiliki karakteristik yang sama atau relatif serupa (Creswell, 2016). Subjek dari penelitian ini adalah pengelola *teaching factory* yang meliputi: Kepala SMK N 1 Plosoklaten 1 orang, Ketua Program Studi Keahlian 1 orang, Guru Mata Pelajaran 7 orang, dan Siswa kelas X dan XII 17 orang. Total informan dalam penelitian ini sebanyak 26 orang. Pemilihan subjek berdasarkan pengetahuan dan informasi tentang pelaksanaan *teaching factory* serta siswa yang sudah melakukan kegiatan program *teaching factory*.

Pengumpulan data dengan data primer dan sekunder. Data primer merupakan data yang dikumpulkan sendiri dan diolah sendiri oleh suatu organisasi atau perorangan (Maulidi, 2016). Sumber data primer langsung dapat diambil peneliti melalui kuisioner. Penyebaran kuisioner di lingkungan SMKN 1 Plosoklaten yaitu Kepala Sekolah, Ketua program Tefa, Guru pengampu Mata pelajaran kelas X serta XII dan siswa kelas X dan XII. Data sekunder, yaitu sumber data yang dikumpulkan, diolah dan disajikan oleh pihak lain, tidak langsung diterima oleh peneliti. Data sekunder antara lain mencakup dokumen-dokumen resmi, buku-buku, hasil penelitian berwujud laporan (Sugiyono, 2013).

Metode analisis data untuk tujuan 1, 2, 3 dianalisis dengan analisis kualitatif, yaitu dengan menggambarkan objek penelitian sesuai dengan data yang diperoleh di lapangan. Analisis dekriptif ini merupakan suatu analisis yang memaparkan keadaan di lapang dalam bentuk kalimat atau kata-kata untuk menggambarkan suatu keadaan, fenomena, dan fakta secara alamiah, apa adanya dalam situasi normal yang tidak dimanipulasi keadaan dan kondisinya (Cresswell, 2016).

Hasil Dan Pembahasan

1. Proses dalam pelaksanaan *teaching factory* berbasis agribisnis peternakan sapi perah di SMK Negeri 1 Plosoklaten

Teaching factory merupakan perpaduan dari pembelajaran berbasis produksi dan kompetensi. Harianton dan Saefudin (2010: 75) menyatakan bahwa pada pembelajaran berbasis produksi, siswa terlibat langsung dalam proses produksi. Pendekatan agribisnis peternakan menjadi perhatian utama dan pemilihan kasus menjadi kunci utama keberhasilan pelaksanaan dari pembelajaran berbasis produksi.

Menurut *Production Work Handbook* oleh *Public Schools of North Carolina* (1997: 1-2), *production work* dalam kegiatan pendidikan mempunyai

beberapa tujuan, yaitu: (1) mempersiapkan individu menjadi pekerja; (2) mempersiapkan individu untuk melanjutkan ke pendidikan yang lebih tinggi; (3) membantu siswa untuk memilih bidang kerja yang sesuai dengan kemampuannya; (4) menunjukkan bahwa *'learning by doing'* sangat penting bagi efektivitas pendidikan; (5) mendefinisikan keterampilan yang dibutuhkan dalam dunia kerja; (6) memperluas kesempatan rekrutmen bagi siswa; (7) memberi kesempatan kepada guru untuk memperluas wawasan instruksional sehingga bisa membantu siswa dalam mempersiapkan diri menjadi tenaga kerja, bagaimana menjalin kerjasama dalam dunia kerja yang aktual; (8) memberikan kesempatan kepada siswa untuk melatih keterampilannya sehingga dapat membuat keputusan tentang karir yang akan dipilihnya; (9) memberi kesempatan kepada guru untuk membangun 'jembatan instruksional' antara kelas dengan dunia kerja; (10) membuat program pembelajaran lebih menarik dan memotivasi siswa untuk belajar.

Sasaran pelaksanaan Tefa pada dasarnya adalah peserta didik secara keseluruhan. Pelaksanaannya, ada tingkatan tertentu yang mendapatkan tanggung jawab lebih menyesuaikan tingkatan pendidikannya. Misalnya kelas X, mendapatkan materi pengenalan Tefa. Kelas XI fokus pada Praktek Kerja Lapangan (PKL). Kelas XII mendapatkan tanggung jawab piket untuk pelaksanaan operasional Tefa dengan pendampingan dari Bapak/Ibu guru.

Berdasarkan hasil penelitian pada tabel 5.1., dapat diketahui bahwa kecenderungan guru dalam menilai pelaksanaan *teaching factory* SMKN 1 Plosoklaten adalah sebagai berikut, yaitu guru yang menilai bahwa proses kegiatan pembelajaran yang dilakukan oleh siswa berjalan dengan sangat baik (rata-rata skor 5) berjumlah 26 orang dengan persentase 100% dari hasil wawancara guru dan siswa, dikatakan sangat baik karena dalam memproduksi susu ternak sapi perah sudah melebihi standart yaitu 10 liter/hari, hal ini sejalan dengan pernyataan Priyanti, et.al (2009) bahwa

produksi susu sapi di Indonesia tidak setinggi di tempat asalnya. Hal ini banyak dipengaruhi oleh faktor antara lain iklim, kualitas pakan, seleksi yang kurang ketat, manajemen dan mungkin juga sapi yang dikirim ke Indonesia kualitas genetiknya tidak sebaik yang dternakkan dinegeri asalnya. Sapi yang ada di Indonesia rata-rata produksi susunya sekitar 10 liter per hari dengan calving interval 12-15 bulan dan lama laktasi kurang lebih 10 bulan atau produksi susu rata-rata 2500-3000 liter per laktasi lebih per ekor per hari. Hasil kecenderungan tersebut menunjukkan bahwa pelaksanaan *teaching factory* SMKN 1 Plosoklaten dari segi kegiatan pembelajaran telah berjalan dengan sangat baik.

Kegiatan pembelajaran dapat terlaksana dengan sangat baik karena siswa kelas X dan XII langsung mengaplikasikan ilmu yang didapat dalam kelas ke lapangan. Proses pembelajaran praktik dilakukan berdasarkan prosedur kerja yang sesungguhnya (*real job*). Guru melatih siswa dalam menyelesaikan masalah yang muncul dalam proses produksi susu dan pemeliharaan sapi perah. Sekolah menyediakan Ternak sapi perah 3 ekor dengan produksi 2 ekor, dengan jumlah rata-rata 13 liter/ekor/hari. Sapi potong 2 ekor dan dana berasal dari operasional sekolah SMKN 1 Plosoklaten. Hal ini didukung dengan pernyataan Adit siswa kelas XII:

"Pembelajaran yang pakai mesin biasanya untuk 3-5 orang, dan pembelajaran dengan terjun ke lapangan adalah yang paling efektif karena bisa langsung mempraktekkan teori yang didapat di dalam kelas dan lebih mengerti serta lebih mudah dipelajari".

(Wawancara: siswa kelas XII, 09 Januari 2022)

Pemenuhan produk bergantung pada manajemen atau pengelolaan internal di masing-masing jurusan. Jika ada permintaan produk, maka peserta didik dilibatkan baik dalam jam praktik produktif, kewirausahaan, dan jam tambahan. Penentuan biaya sudah dilakukan di awal produksi. Karena sebagian besar produk

yang dihasilkan disini adalah produk kontinyu. Sehingga di awal proses telah diperhitungkan Harga Pokok Produksi (HPP) sampai ke harga jual. Didukung dengan pernyataan guru kaprog mata pelajaran bapak Witono:

“Cara mengatur dan mengalokasikan pekerjaan wewenang dan sumber daya alam maka melibatkan team pengelola bersama siswa saat praktek. Cara menerima produksi yaitu produksi dihasilkan saat praktek setelah itu baru mengajukan anggaran”

Proses pembelajaran *teaching factory* dengan membuat kelompok per kelas dibagi menjadi 8 kelompok dan satu kelompok berisikan 5 orang. Melakukan piket berlangsung seminggu selama waktu praktek 2 minggu. Kesiapan alat dan bahan sudah cukup. Pembelajaran yang pakai mesin biasanya untuk 3-5 orang, harapannya setelah mengikuti program pembelajaran *teaching factory* maka siswa diharapkan akan siap memasuki lapangan pekerjaan.

2. Manfaat yang didapat dengan belajar *teaching factory* berbasis agribisnis peternakan sapi

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 menurut Hadlock, H., Wells, S., Hall, J., et al. (2008). Adapun beberapa indikator pelaksanaan *teaching factory* di SMK adalah sebagai berikut: 1. 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 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; 2. 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*; 3) 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.

Lamancusa, et.al. (2008: 7) menyatakan bahwa konsep *teaching factory* ditemukan karena tiga faktor 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 industri memperkaya proses pendidikan dan memberikan manfaat yang nyata bagi semua pihak. *Hard skill* dan *soft skill* dibutuhkan dalam dunia kerja menurut Suryanto et.al. (2013). Alumni SMK tidak hanya menguasai hard skill saja, tetapi juga menguasai soft skill dan hard skill. Dengan demikian siswa mampu bekerja secara berkualitas (Suryanto et.al 2013). Kegiatan pembelajaran pada pelaksanaan *teaching factory* termasuk dalam kategori sangat baik karena pada proses belajar mengajar, guru mengembangkan *soft skill* pada siswa, yang meliputi kecerdasan intelektual, emosional, spiritual, dan sosial. Siswa diajarkan untuk mampu menanggapi penyimpangan dan kerusakan, bertanggung jawab dalam lingkungan pekerjaannya, mampu berkomunikasi dengan baik, kemampuan membangun komitmen, dan kreativitas.

Pelaksanaan *teaching factory* dapat berjalan dengan sangat baik hal ini ditunjukkan dengan perhitungan skala likert tabel 5.1. pada manfaat kegiatan pembelajaran yang dilakukan oleh siswa berjalan dengan sangat baik (rata-rata skor 5) berjumlah 26 orang dengan persentase 100% dari hasil wawancara guru dan siswa. Disebabkan karena

terdapat sosialisasi yang baik tentang adanya pendekatan dan strategi (pola) pembelajaran *teaching factory* kepada tenaga pendidik dan kependidikan, siswa, orang tua siswa dan mitra SMKN 1 Plosoklaten sehingga dapat terjalin kerjasama yang baik dan menjadi sepeham dalam mencapai tujuan dengan CV. Karunia, P4S Gangsar Makmur, UPT Branggahan. Hal ini didukung dengan pernyataan guru mata pelajaran Ibu Nidaul:

“pembelajaran tefa sudah bekerjasama dengan dunia usaha dan dunia industri selain itu juga menjual susu segar kepada masyarakat melalui media sosial ”

Guru melatih siswa dalam menyelesaikan masalah yang muncul dalam proses produksi susu dan pemeliharaan sapi perah. Sekolah menyediakan Ternak sapi perah 3 ekor dengan produksi 2 ekor, dengan jumlah rata-rata 13 liter/ekor/hari. Sapi potong 2 ekor dan dana berasal dari operasional sekolah SMKN 1 Plosoklaten. Secara keseluruhan pelaksanaan program *teaching factory* di SMKN 1 Plosoklaten telah sesuai dengan perencanaan. Keterlibatan kepala sekolah dan guru dalam pelaksanaan berjalan dengan sangat baik. Selain dukungan moril, dukungan materiil juga diberikan berupa pemenuhan operasional kegiatan praktek yang diambilkan dari dana sekolah.

Konsep *teaching factory* yaitu suatu bentuk pengembangan dari sekolah kejuruan menjadi sekolah produksi. Selain itu, selaras juga dengan pengertian *Teaching Factory* oleh Sudyanto (2011:5) yaitu suatu kegiatan pembelajaran dimana peserta didik secara langsung melakukan kegiatan produksi yang menghasilkan barang atau jasa didalam lingkungan sekolah. Sejalan dengan Kuswantoro, (2014) bahwa program *teaching factory* (TEFA) merupakan suatu konsep pembelajaran dan mengandung beberapa elemen penting diantaranya memiliki standart kemahiran yang digunakan dalam perencanaan program *teaching factory* (TEFA) yang diinginkan di dalam dunia industri. Kemampuan seseorang untuk mengatur dirinya dalam pengembangan kerja secara optimal dengan

memanajemen waktu, perubahan, dan berfikir kreatif (Sulianta, 2018).

Kesimpulan

1. Proses kegiatan pelaksanaan *teaching factory* berbasis agribisnis peternakan sapi perah di SMK Negeri 1 Plosoklaten yang dilakukan oleh siswa berjalan dengan sangat baik berjumlah 26 orang dengan persentase 100% dikatakan sangat baik karena dalam memproduksi susu ternak sapi perah sudah melebihi standart yaitu 10 liter/hari dan kegiatan pembelajaran dilaksanakan siswa kelas X, XII langsung mengaplikasikan ilmu yang didapat dalam kelas ke lapangan.

2. Manfaat kegiatan pembelajaran yang dilakukan oleh siswa berjalan dengan sangat baik (rata-rata skor 5) berjumlah 26 orang dengan persentase 100% dari hasil wawancara guru dan siswa, dikatakan sangat baik karena siswa tidak hanya menerima ilmu dari guru saja tetapi juga merapkan ilmu yang diperoleh di kelas dengan melaksanakan kerjasama di beberapa mitra sekolah SMKN 1 Plosoklaten yaitu dengan CV. Karunia, P4S Gangsar Makmur, UPT Branggahan.

Daftar Pustaka

Creswell W. John. 2013. *Research Design Pendekatan Kualitatif, Kuantitatif, dan Mixed*. Yogyakarta : Pustaka Pelajar.

Creswell W. John. 2016. *Research Design Pendekatan Kualitatif, Kuantitatif, dan Mixed*. Edisi keempat. (Cetakan kesatu).Yogyakarta : Pustaka Pelajar.

Damanuri, A. (2010). *Metodologi Penelitian Mu'amalah*. Ponorogo: STAIN Po Press.

Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan. 2013. *Pembelajaran Program Kegiatan Produksi dan Jasa Sekolah*. Jakarta Depdiknas

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

Hamid Darmadi. (2011). *Metode Penelitian Pendidikan*. Bandung: Alfabeta.

Iwan Harianton & Agus S. Saefudin. (2010). *Alternative Approach to deliver Competence Higher Skills Technicians from Diploma Program in Indonesian Higher Educations toward Global Competition*. Proceedings of the 1stUPI International Conference on Technical and Vocational Education and Training Bandung, Indonesia. Hlm. 73-81.

Holiday, A. 2010. *Analisyng qualitative data*. Contin.Companion Res.Methods Appl.Lingistist. 98-110

Kurniawan, R. 2014. *Pengaruh Penerapan Model Pembelajaran Teaching Factory 6 Langkah (TF- 6M) dan Prestasi Belajar Kewirausahaan terhadap Minat Wirausaha*. INVOTEX, X(1), 57– 66.

Kuswanto, A. (2014). *Teaching Factory: Rencana dan Nilai Entrepreneurship*. Yogyakarta: Graha Ilmu.

Lamancusa, John S., Zayas, Jose L., Soyster, Allen L., Morel, Jorgensen (2008). *The Learning Factory: industry-Partnered Active Learning*. *Journal of engineering Education*.

Moleong, Lexy J. 2013. *Metode Penelitian Kualitatif*. Edisi Revisi. Bandung: PT. Remaja Rosdakarya.

Phillippi, J.Lauderdale, J. 2018. *A guide to field notes for qualitative research*:Contexr and

conversation. Qual.Health
Res.28,381-388

Sugiyono. 2013. Metode Penelitian Pendidikan: Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D. Alfabeta. Bandung

Sudiyanto, Yoga Guntur Sampurno & Ibnu Siswanto. (2011). Teaching Factory di SMK ST. Mikael Surakarta. Abstrak Hasil Penelitian. Yogyakarta: Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta.

Wijaya, M. B. R. 2013. Model Pengelolaan Teaching Factory Sekolah Menengah Kejuruan. Jurnal Penelitian Pendidikan, 30(2), 125–132