

## Integrasi Pendidikan Bisnis dengan *Teaching Factory* dan Pengaruhnya Terhadap Kesiapan Bekerja Siswa SMK

Ika Zutiasari<sup>1\*</sup>, Wening Patmi Rahayu<sup>2</sup>, Jefry Aulia Martha<sup>3</sup>, dan Siti Zumroh<sup>4</sup>

<sup>1, 2, 3, 4</sup> Universitas Negeri Malang

\*Corresponding author, e-mail: [ika.zutiasari.fe@um.ac.id](mailto:ika.zutiasari.fe@um.ac.id)

DOI: <https://doi.org/10.24036/011120670>

Diterima: 06-04-2021

Revisi : 07-05-2021

Available Online: 30-05-2021

### KEYWORD

teaching Factory, vocational school, and job readiness

### A B S T R A C T

*This study aims to see the effect of teaching factory learning on work readiness of vocational students majoring in online business and marketing in Malang. The number of samples in this study amounted to 281 vocational students with the criteria of having implemented teaching factory learning in schools and had implemented industrial work practices. The influence test is done using structural equation modeling (SEM). Descriptive analysis was also carried out in this research to provide an overview of the respondent's answers to each question item given in this study. The results of this study indicate that the better the implementation of teaching factory learning will increase motivation, personal maturity, social maturity, form good work attitudes and student work skills as dimensions of the variable work readiness of vocational students. Based on the dimensions of students' work readiness, teaching factory learning has the greatest impact in shaping students' personal maturity. Overall the results of this study show a positive value so that it can be concluded that the better the teaching of teaching factory is, the better the students' work readiness will be and vice versa.*



This is an open access article distributed under the [Creative Commons Attribution-NonCommercial 4.0 International License](https://creativecommons.org/licenses/by-nc/4.0/). Some rights reserved

### PENDAHULUAN

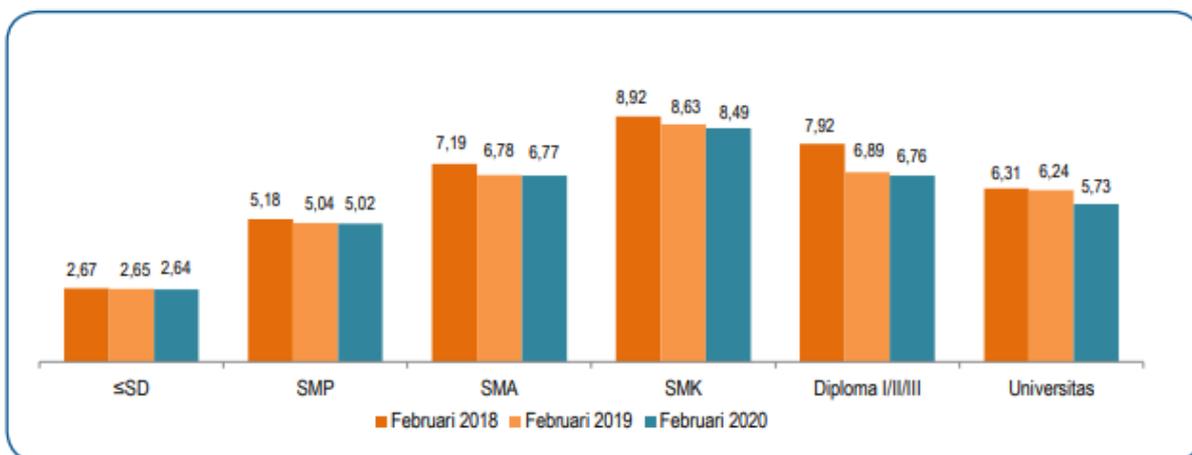
Pendidikan merupakan salah satu upaya untuk mencerdaskan kehidupan bangsa, agar dapat menjadikan suatu bangsa menjadi lebih maju dan di segani dalam lingkup internasional. Dalam hal ini maka pendidikan harus dikembangkan secara terus menerus kearah yang lebih signifikan oleh para pemilik kebijakan di bidang Pendidikan, dengan tujuan agar dapat menyumbangkan sumber daya manusia yang berkualitas bagi pembangunan berskala nasional secara nyata sebagai bentuk upaya turut serta mencerdaskan kehidupan bangsa sebagaimana yang telah tersirat dalam pembukaan UUD 1945 (suyanto, 2000: 17). Sebagai agen inovatif, pendidikan memiliki peran dalam mengembangkan ilmu pengetahuan, mendesiminasikan, mensosialisasikan, dan mengaplikasikannya.

Perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi yang kian pesat masih belum diimbangi dengan sumber daya manusia yang memadai. Hal tersebut mendorong Pendidikan kejuruan agar mampu menghasilkan sumber

daya manusia yang berkualitas dan berkompeten pada suatu bidang yang nantinya siap memasuki dunia kerja atau jenjang pendidikan yang lebih tinggi lagi. Dalam jangka panjang, Pendidikan kejuruan dinilai mampu menjadi tulang punggung suatu negara dalam rangka perbaikan ekonomi jika lulusannya dapat diarahkan sesuai kebutuhan tenaga kerja atau perkembangan bisnis (Mulyatiningsih & Purwanti, 2014). Besar kecilnya lulusan yang dapat terserap di dunia kerja atau berwirausaha dapat dinilai sebagai kesuksesan kegiatan Pendidikan kejuruan. Hal ini sesuai dengan penelitian yang dilakukan oleh (Wibowo, 2016) dan (Maysitoh et al., 2019).

Hingga saat ini, Sekolah Menengah Kejuruan masih memegang harapan dengan tantangan yang besar agar dapat menghasilkan lulusan yang berkompeten sesuai keahliannya sebagaimana yang menjadi tuntutan dunia kerja. Namun, kenyataan di lapangan menunjukkan bahwa sekolah menengah kejuruan masih dinilai kurang dalam hal menyiapkan lulusan siap kerja (Mutaqin et al., 2016). Menurut (Callan, 2003) dan (Clarke, 2008) hal ini disinyalir karena adanya perbedaan tujuan antara dunia industri dan dunia kerja. Rendahnya kualitas lulusan sekolah kejuruan berakibat produktifitas tenaga kerja terampil di dunia industri semakin terpuruk. Kepercayaan dunia industri semakin berkurang sehingga lulusan yang terserap juga sedikit.

Saat ini terdapat peningkatan jumlah angkatan kerja yang berbanding terbalik dengan jumlah kesempatan kerja sehingga menimbulkan masalah pada ketenagakerjaan. Hal ini berdampak pada meningkatnya tingkat pengangguran. Menurut Berita Resmi Statistik, (BPS, 2020) Jumlah angkatan kerja di Indonesia pada Februari 2020 sebanyak 137,91 juta orang, naik 1,73 juta orang dibanding Februari 2019. Berbeda dengan naiknya jumlah angkatan kerja, Tingkat Partisipasi Angkatan Kerja (TPAK) turun sebesar 0,15 persen poin. Berdasarkan gambar 1, pada Februari 2020, Tingkat Pengangguran Terbuka (TPT) Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) masih yang paling tinggi diantara tingkat pendidikan lain (8,49 persen) (Perdana, 2019), sedangkan TPT terendah adalah pada jenjang pendidikan SD ke bawah (2,64 persen). Dibandingkan dengan kondisi setahun yang lalu, TPT pada seluruh jenjang pendidikan mengalami penurunan sebesar 0,01 sampai 0,51 persen poin.



Gambar 1. Tingkat Pengangguran Terbuka (TPT) Menurut Pendidikan Tertinggi yang Ditamatkan (persen), Februari 2018–Februari 2020  
 Sumber : BPS, 2020

Sekolah Menengah Kejuruan adalah salah satu tempat belajar formal yang di anggap mampu mengatasi masalah pengangguran (Titin, 2016). Banyak kesan yang bertebaran bahwa lulusan sekolah kejuruan dikhawatirkan dapat kalah bersaing karena tingkat keterampilannya yang dinilai masih kurang (Paryono, 2006). Hal tersebut menjadikan tantangan tersendiri bagi lulusan sekolah kejuruan agar bagaimana mereka mampu menginovasikan kegiatan pembelajaran yang nantinya dinilai mampu memberikan bekal pengetahuan, ketrampilan, dan pengalaman belajar yang sesuai dengan dunia usaha dan dunia industri. Dengan adanya proses pembelajaran yang kompleks serta adanya berbagai pendekatan dan strategi pembelajaran, hal ini bertujuan agar menghasilkan lulusan yang siap kerja dan berwirausaha nantinya. Dan hal tersebut tidak hanya cukup dilaksanakan dengan membahas teori dikelas yang bersifat didaktis (Ruškýtė & Navickas, 2017).

Terdapat banyak sekali penelitian tentang *Teaching Factory* selama sepuluh tahun terakhir, diantaranya penelitian dari (Chryssoulouris et al., 2016), (Mavrikios et al., 2018), (Rentzos et al., 2014), (Rentzos et al., 2015), dan masih banyak yang lainnya. Penelitian ini berfokus pada dimensi-dimensi dari tiap variabel penelitian yang berpengaruh pada kesiapan bekerja siswa ketika diterapkan pembelajaran *teaching factory* secara lebih spesifik. Aspek-aspek yang diteliti terkait pembelajaran *teaching factory* diantaranya dimensi perencanaan SDM, perencanaan produksi, perencanaan pengorganisasian, pengarahan dan evaluasi dalam pembelajaran *teaching factory*. Sedangkan dimensi dari variabel kesiapan bekerja diantaranya dimensi motivasi, kematangan pribadi, kematangan sosial, sikap kerja dan kecakapan kerja. *Teaching Factory* merupakan salah satu upaya yang dirasa dapat menciptakan dunia kerja yang sesungguhnya dalam lingkungan sekolah. Yang dimaksud *Teaching factory* sendiri adalah suatu konsep pembelajaran yang sesungguhnya sehingga dapat menghubungkan kesenjangan kompetensi antara kebutuhan industri dan pengetahuan sekolah (Kuswantoro, 2014). Kegiatan *teaching factory* terdiri dari dua prinsip utama yaitu pembelajaran berbasis kompetensi dan pembelajaran berbasis produksi. Bentuk nyata dari kegiatan *teaching factory* yaitu penyediaan jasa dan produksi sesuai dengan kompetensi yang ada dan biasa dinamakan sebagai Unit Produksi dan Jasa (UPJ). Kegiatan ini memadupadankan antara kegiatan belajar dan bekerja yang sudah tidak lagi memisahkan tempat untuk penyampaian materi teori dan materi praktik. Dengan adanya *teaching factory*, siswa dapat terlatih untuk menjalankan kegiatan usaha. Dalam hal ini secara tidak langsung siswa juga mempelajari adanya *service learning* yang mengajarkan siswa untuk manajemen kegiatan yang bertujuan kearah pelayanan bagi masyarakat (Kasinath, 2013).

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui kontribusi siswa dalam kegiatan *teaching factory* dan pelayanan bimbingan karier terhadap motivasi berwirausaha, serta dampaknya pada kesiapan berwirausaha. Dalam penguatan pembelajaran, *teaching factory* ini merupakan salah satu pendekatan model pembelajaran secara riil yang dapat digunakan untuk membekali siswa memasuki dunia kerja. Hal ini juga merupakan pengaplikasian Kurikulum 2013 yaitu sebagai langkah strategis menghadapi tuntutan masyarakat Indonesia di era globalisasi. Oleh karena itu peneliti akan melaksanakan penelitian guna mendapatkan data dan informasi berkaitan dengan implementasi *teaching factory* yang sudah diterapkan Sekolah Menengah Kejuruan di Kota Malang.

## METODE PENELITIAN

Penelitian ini menggunakan Metode penelitian kausalitas serta memiliki jenis yaitu penelitian kuantitatif. Sugiyono (2017:19) menjelaskan bahwa penelitian kuantitatif dalam mengamati hubungan variabel terhadap obyek yang akan diteliti menggunakan sifat sebab akibat (kausal), sehingga dalam penelitian terdapat dua variabel yaitu variabel independen dan dependen. Penelitian ini ditunjukan untuk meneliti pengaruh dari variabel independen yaitu pembelajaran *teaching factory* terhadap variabel dependen yaitu kesiapan bekerja siswa. Pengujian pengaruh dilakukan dengan menggunakan structural equation modelling (SEM). SEM adalah sebuah teknik analisis multivariat yang dikembangkan untuk menutupi suatu keterbatasan yang dimiliki oleh model-model analisis sebelumnya yang sudah menggunakan secara luas dalam suatu penelitian statistik (Hox & Bechger, 1998) Aspek penting yang perlu dilakukan yaitu membangun suatu model hipotesis yang terdiri dari model struktural dan atau model pengukuran dalam bentuk diagram jalur. Dalam hal ini, SEM juga dimungkinkan dapat menjawab pertanyaan penelitian yang dapat mengukur dimensi-dimensi sebuah konsep dalam bentuk sajian data statistik yang telah diolah. Analisis dalam penelitian ini dilakukan dengan menggunakan 2 software analisis statistik yaitu IBM SPSS dan IBM AMOS dengan versi yang sama yaitu versi 24.0.

Populasi pada penelitian ini diambil dari siswa yang telah mengikuti magang diluar sekolah dan telah menempuh praktik *teaching factory* dalam pembelajaran di SMK. Teknik pengambilan sampel untuk penelitian ini menggunakan Teknik *purposive sampling* dimana Teknik pengambilan sampelnya dilakukan dengan membuat kriteria yang telah dipilih oleh peneliti. Sampel dalam penelitian ini hanya terfokus pada siswa yang mengambil bidang keahlian bisnis daring dan pemasaran di SMK kota Malang serta telah melakukan magang dalam dunia industry dan pembelajaran *teaching factory*. Sehingga diputuskan sampel dalam penelitian ini terdiri siswa kelas XII di 7 SMK di Kota Malang yang berjumlah 281 siswa.

Faktor dimensi kesiapan bekerja siswa meliputi: (1) motivasi, yang memuat 8 atribut (kesungguhan, kerja keras, tahan banting, konsistensi, kerja baik, pantang menyerah, tidak mengeluh); (2) kematangan pribadi, yang

memuat 5 atribut (tahan cobaan, terima kritik, terbuka, percaya diri, tanggung jawab); (3) kematangan sosial, yang memuat 6 atribut (komunikasi, mampu bekerja sama, bangun jejaring, orientasi pelanggan, luwes, fleksible); (4) sikap kerja, yang memuat 7 atribut (sikap hormat, tanggap, cermat, realistis praktis, sopan santun, rendah hati, sabar); (5) kecakapan kerja, yang memuat 6 atribut (memiliki pengetahuan dan kecakapan sesuai dengan bidang pekerjaan, mampu membuat analisis terhadap permasalahan, mampu melakukan evaluasi diri berkaitan dengan bidang pekerjaannya, mampu mencari cara kerja baru yang lebih efektif dan efisien, berani membuat keputusan, cepat mengadopsi cara kerja baru). (Prianto & Qomariyah, 2019)

Faktor dimensi kesiapan bekerja siswa meliputi: (1) motivasi, yang memuat 8 atribut (kesungguhan, kerja keras, tahan banting, konsistensi, kerja baik, pantang menyerah, tidak mengeluh); (2) kematangan pribadi, yang memuat 5 atribut (tahan cobaan, terima kritik, terbuka, percaya diri, tanggung jawab); (3) kematangan sosial, yang memuat 6 atribut (komunikasi, mampu bekerja sama, bangun jejaring, orientasi pelanggan, luwes, fleksible); (4) sikap kerja, yang memuat 7 atribut (sikap hormat, tanggap, cermat, realistis praktis, sopan santun, rendah hati, sabar); (5) kecakapan kerja, yang memuat 6 atribut (memiliki pengetahuan dan kecakapan sesuai dengan bidang pekerjaan, mampu membuat analisis terhadap permasalahan, mampu melakukan evaluasi diri berkaitan dengan bidang pekerjaannya, mampu mencari cara kerja baru yang lebih efektif dan efisien, berani membuat keputusan, cepat mengadopsi cara kerja baru). (Prianto & Qomariyah, 2019)

## HASIL DAN PEMBAHASAN

Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi pengaruh pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* terhadap kesiapan bekerja siswa. Pengujian pengaruh dilakukan dengan menggunakan structural equation modelling (SEM). Analisis deskriptif juga dilakukan dalam penelitian ini untuk memberikan gambaran tentang jawaban responden pada tiap item pertanyaan yang diberikan dalam penelitian ini.

Tabel 1. Deskripsi Jawaban Responden

Variabel	Indikator/Dimensi	Item	Mean	SD	Grand Mean
Pembelajaran <i>Teaching Factory</i>	Perencanaan SDM	SDM1	3.94	0.80	3,93
		SDM2	3.81	0.73	
		SDM3	4.19	0.79	
		SDM4	3.83	0.75	
		SDM5	3.90	0.81	
	Perencanaan Produksi	PRO1	4.10	0.78	4,08
		PRO2	4.07	0.70	
		PRO3	3.96	0.75	
		PRO4	4.21	0.83	
	Pengorganisasian	STR1	3.67	0.81	3,74
		STR2	3.81	0.80	
	Pengarahan	ACT1	4.32	0.75	4,28
		ACT2	4.23	0.76	
	Evaluasi	EVAL1	4.31	0.72	4,23
		EVAL2	4.15	0.74	
	Kompetensi	KOM1	3.98	0.69	4,05
KOM2		4.06	0.78		
KOM3		3.95	0.77		
KOM4		4.20	0.71		

Variabel	Indikator/Dimensi	Item	Mean	SD	Grand Mean
Kesiapan Bekerja Siswa	Motivasi	M1	4.43	0.70	4,24
		M2	4.24	0.73	
		M3	4.04	0.88	
		M4	4.23	0.78	
	Kematangan Pribadi	KP1	4.17	0.80	4,25
		KP2	4.20	0.72	
		KP3	4.21	0.75	
		KP4	4.30	0.79	
		KP5	4.36	0.72	
	Kematangan Sosial	KS1	4.17	0.70	4,18
		KS2	4.25	0.70	
		KS3	4.12	0.70	
	Sikap Kerja	SK1	4.38	0.77	4,20
		SK2	4.09	0.71	
		SK3	4.04	0.71	
		SK4	4.05	0.73	
SK5		4.46	0.74		
Kecakapan Kerja	KK1	3.98	0.72	3,90	
	KK2	3.77	0.77		
	KK3	3.94	0.76		
	KK4	3.92	0.76		

Sumber : Data Diolah 2020

Tabel 1 menunjukkan bahwa secara keseluruhan semua item pertanyaan dalam penelitian ini mendapatkan respon yang baik dari responden yang diidentifikasi melalui nilai rata-rata jawaban tiap item pertanyaan. Rata-rata skor jawaban pada tiap item pertanyaan berkisar antara 3,67 sampai dengan 4,46 membuktikan bahwa responden cenderung setuju tentang pernyataan yang disediakan dalam penelitian. Indikator/dimensi pengarah dalam penelitian ini dinilai paling baik diantara indikator/dimensi lainnya dalam proses pembelajaran *teaching factory* dengan skor sebesar 4,28. Hasil analisis deksriptif juga menyimpulkan bahwa pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* yang telah dilakukan dinilai baik oleh responden baik pada proses perencanaan SDM, perencanaan produksi, pengorganisasian, pengarah, evaluasi, dan kompetensi. Temuan yang sama juga didapatkan pada variabel kesiapan bekerja siswa, dimana secara keseluruhan responden memberikan respon positif pada tiap pertanyaan yang diberikan. Kematangan pribadi merupakan indikator/dimensi yang mendapat penilaian paling baik diantara indikator/dimensi lainnya, hal ini menunjukkan bahwa setelah dilakukan pelaksanaan pembelajaran *teaching factory*, kesiapan bekerja siswa terutama kematangan pribadi dinilai baik oleh responden dalam penelitian ini. Dengan adanya data respon ini, *teaching factory* terbukti membawa pengaruh positif untuk kesiapan siswa di dunia kerja, di dukung pula oleh penelitian (Siswanto, 2011) yang menyimpulkan bahwa *teaching factory* berkontribusi dalam meningkatkan kompetensi pada siswa SMK dengan beberapa cara, dan *teaching factory* dapat berkontribusi dalam meningkatkan jiwa kewirausahaan siswa, melibatkan siswa secara langsung dalam seluruh proses usaha mulai dari perencanaan, produksi, serta pemasaran.

Analisis SEM dilakukan dalam penelitian ini setelah dilakukan deskripsi jawaban responden. Tahapan analisis SEM diawali dengan identifikasi model penelitian. Model konseptual dalam penelitian ini mengindikasikan model second order yaitu dimana variabel penelitian dinilai oleh indikator/dimensi dan tiap indikator/dimensi diukur menggunakan beberapa item pertanyaan. Tahapan berikutnya adalah mengidentifikasi masalah dalam model struktural. Identifikasi pertama adalah untuk melihat apakah asumsi dasar dalam analisis

SEM telah terpenuhi. Asumsi dasar yang mendasari analisis SEM adalah normalitas atau lebih tepatnya normal multivariat. Asumsi normal multivariat merupakan asumsi dalam analisis SEM dimana setiap instrumen dalam penelitian harus dipastikan memenuhi sebaran normal, apabila asumsi tidak terpenuhi maka kemudian dilakukan boothstrapping untuk mengatasi pelanggaran asumsi normalitas (Hoyle, 2012). Pengujian normalitas dilakukan dengan melihat nilai critical ratio (CR), apabila nilai CR lebih besar dari pada titik kritis pada  $\alpha$  (5%) yaitu 2,58 maka dinyatakan bahwa asumsi normalitas belum terpenuhi. Hasil pengujian menunjukkan bahwa nilai CR yang didapatkan adalah sebesar 54,954. Nilai CR lebih besar dari 2,58 menunjukkan bahwa asumsi normalitas belum terpenuhi oleh karena itu dilakukan boothstrapping pada pengujian model penelitian.

Boothstrapping merupakan teknik resampling yang dilakukan apabila asumsi normalitas tidak terpenuhi. Boothstrapping dilakukan dengan mengambil sampel secara acak dari sampel awal dengan pengembalian hingga didapatkan data sebesar sampel awal dan kemudian membangkitkan kembali sebanyak n kali. Dalam penelitian ini sampel awal adalah sebesar 281, boothstrapping dilakukan sebanyak 1000 kali, dengan demikian jumlah sampel boothstrap menjadi sebesar  $281 \times 1000 = 281.000$  sampel. Distribusi data hasil boothstrapping kemudian diplotkan dan diapatkan hasil sebagaimana pada tabel 2.

Tabel 2. Distribusi data hasil boothstrapping

		-----
	2413,455	*
	2485,543	**
	2557,630	**
	2629,717	*****
	2701,805	*****
	2773,892	*****
	2845,980	*****
		**
N = 1000	2918,067	*****
Mean =	2990,154	*****
2900,438		
S. e. = 5,420	3062,242	*****
	3134,329	*****
	3206,417	*****
	3278,504	**
	3350,592	**
	3422,679	*
		-----

Sumber : Data Diolah 2020

Tabel 2. menunjukkan bahwa distribusi data hasil boothstrapping tersebar secara merata dan telah membentuk sebaran normal dengan demikian proses boothtrapping yang dilakukan telah berhasil mengatasi permasalahan model penelitian yaitu pelanggaran asumsi normal multivariat. Setelah identifikasi asumsi SEM, identifikasi masalah kedua dilakukan untuk mengetahui validitas dan reliabilitas indikator/dimensi serta item pertanyaan dalam mengukur variabel penelitian. Validitas merujuk kepada seberapa baik instrumen penelitian dapat menggambarkan variabel sedangkan reliabilitas mengacu pada seberapa handal instrumen penelitian dalam mengukur variabel penelitian (Byrne, 2010). Validitas dinilai berdasarkan nilai loading factor pada item pertanyaan dan indikator/dimensi, apabila nilai loading factor lebih dari 0, 5 maka item atau indikator/dimensi tersebut dinyatakan valid (Hair, et.al, 2010). Reliabilitas dinilai berdasarkan nilai cronbach's alpha apabila nilai cronbach's alpha pada satu indikator/dimensi atau variabel lebih besar dari 0,6 maka indikator/dimensi atau variabel dinyatakan memiliki instrumen yang reliabel/ handal (Hair, et.al, 2010). Validitas dalam SEM ini kemudian dikenal dengan istilah convergent validity sedangkan Reliabilitas dalam SEM dikenal dengan istilah construct reliability. Nilai loading factor dan cronbach's alpha didapatkan melalui proses confirmatory factor analysis (CFA) dalam analisis SEM.

Tabel 3. Hasil Evaluasi Instrumen Penelitian

Variabel	Indikator/ Dimensi	Item	Loading Factor (2nd order)	Loading Factor (1st order)	Cronbach's Alpha (2nd order)	Cronbach's Alpha (1st order)
Pembelajaran <i>Teaching Factory</i>	Perencanaan SDM	SDM1	0,543	0,871	0,793	0,908
		SDM2	0,595			
		SDM3	0,722			
		SDM4	0,693			
		SDM5	0,740			
	Perencanaan Produksi	PRO1	0,789	0,901	0,858	
		PRO2	0,840			
		PRO3	0,787			
		PRO4	0,724			
	Pengorganisasian	STR1	0,672	0,636	0,697	
		STR2	0,796			
	Pengarahan	ACT1	0,910	0,699	0,888	
		ACT2	0,878			
	Evaluasi	EVAL1	0,857	0,715	0,851	
		EVAL2	0,865			
	Kompetensi	KOM3	0,807	0,907	0,863	
KOM4		0,757				
KOM2		0,817				
KOM1		0,763				
Kesiapan Bekerja Siswa	Motivasi	M1	0,767	0,890	0,858	
		M2	0,794			
		M3	0,718			
		M4	0,837			
		KP1	0,775			
	Kematangan Pribadi	KP2	0,779	0,918	0,888	
		KP3	0,771			
		KP4	0,762			
		KP5	0,829			
		KS1	0,778			
	Kematangan Sosial	KS2	0,898	0,853	0,876	
		KS3	0,846			
		SK1	0,832			
	Sikap Kerja	SK2	0,785	0,912	0,892	
		SK3	0,739			
		SK4	0,766			
SK5		0,827				
Kecakapan Kerja	KK1	0,748	0,820	0,852		
	KK2	0,745				
	KK3	0,810				
	KK4	0,774				

Sumber : Data Diolah 2020

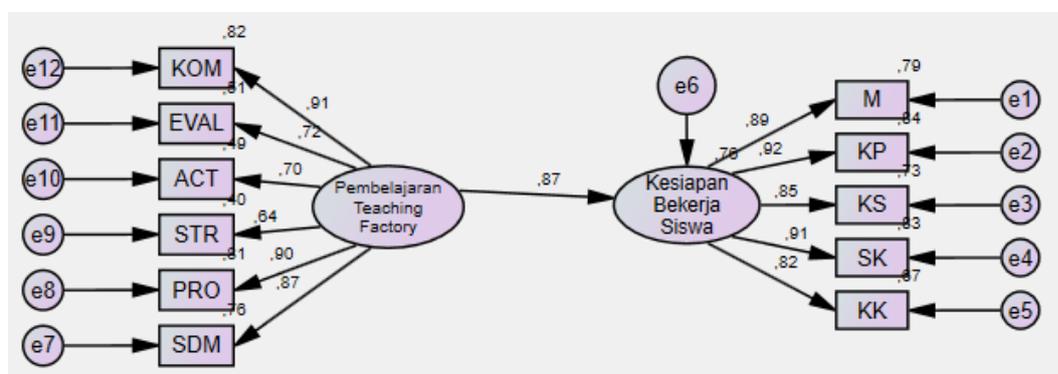
Hasil pengujian pada tabel 3 menunjukkan bahwa pada level second order (item terhadap indikator/dimensi) didapatkan bahwa tiap item pertanyaan memiliki nilai loading factor lebih dari 0,5. Nilai loading item menunjukkan bahwa seluruh item dalam penelitian ini telah valid dan dapat dengan baik menggambarkan indikator/dimensi dalam model penelitian. Temuan yang sama didapatkan pada level first order (indikator/dimensi terhadap variabel), dimana nilai loading factor tiap indikator/dimensi lebih dari 0,5 yang

menunjukkan bahwa baik variabel pembelajaran *teaching factory* atau kesiapan bekerja siswa telah memiliki indikator/dimensi yang valid. Hasil pengujian reliabilitas pada tabel 3 menunjukkan bahwa tiap indikator/dimensi memiliki nilai cronbach's alpha yang lebih dari 0,6 yang mengindikasikan bahwa tiap indikator/dimensi telah memiliki item pengukuran yang reliabel. Hasil yang sejalan juga didapatkan pada level first order dimana semua variabel memiliki cronbach's alpha lebih dari 0,6 sehingga dinyatakan bahwa variabel pembelajaran *teaching factory* atau kesiapan bekerja siswa telah memiliki indikator/dimensi yang handal/reliabel.

Nilai loading factor pada first order juga menginformasikan bahwa kompetensi merupakan indikator/dimensi pada variabel pembelajaran *teaching factory* yang memiliki loading factor tertinggi dibandingkan indikator/dimensi lainnya yang bermakna bahwa kompetensi merupakan indikator/dimensi yang paling berperan pada pembelajaran *teaching factory*, sehingga baik dan buruknya kompetensi akan berdampak besar pada pelaksanaan pembelajaran *teaching factory*. Sedangkan pada variabel kesiapan bekerja siswa didapatkan bahwa kematangan pribadi merupakan indikator/dimensi yang memiliki loading factor terbesar yaitu 0,918. Nilai loading factor pada kematangan pribadi menunjukkan bahwa kesiapan kerja siswa paling banyak dipengaruhi oleh kematangan pribadi, semakin matang kepribadian siswa mengindikasikan semakin baik kesiapan kerja siswa tersebut. Hal ini sejalan dengan pendapat Maslow dalam (Goble, 1987), bahwa kematangan diri seseorang ditandai dengan kemampuannya dalam mengaktualisasikan diri, yaitu menggunakan dan memanfaatkan secara utuh seluruh bakat, kapasitas-kapasitas, potensi-potensi dan sebagainya.

Tahapan berikutnya dalam analisis SEM adalah pengujian goodness of fit model atau yang dikenal sebagai kococokan model. Penilaian goodness of fit model penting dalam analisis SEM untuk mengetahui seberapa baik model yang dibuat dalam penelitian ini. Model yang memiliki goodness of fit mengisyaratkan bahwa model penelitian ini handal dan dapat digunakan sebagai referensi ataupun diduplikasi oleh peneliti selanjutnya. Penilaian goodness of fit dilakukan dengan melihat 7 kriteria utama yaitu: p-value, Chi-square/df, GFI, AGFI, TLI, CFI, RMSEA. Hair, et.al (2010) menyatakan bahwa apabila terdapat seatu kriteria yang terpenuhi maka model dinyatakan memiliki goodness of fit, semakin banyak kriteria model terpenuhi semakin handal pula model penelitian yang digunakan. Hasil pengujian goodness of fit menunjukkan bahwa terdapat 1 kriteria yang terpenuhi yaitu RMSEA, dimana nilai RMSEA pada model penelitian didapatkan sebesar 0,079 yang memenuhi kriteria goodness of fit. Dengan demikian dapat disimpulkan bahwa model yang digunakan dalam penelitian ini memiliki goodness of fit yang baik.

Tahapan analisis SEM berikutnya setelah indentifikasi masalah penelitian serta penilaian goodness of fit model adalah pengujian hipotesis penelitian. Pengujian hipotesis dalam penelitian dilakukan untuk menjawab masalah penelitian. Pengujian hipotesis dilakukan dengan menguji koefisien path antar variabel yang mengukur seberapa besar pengaruh variabel independen terhadap variabel dependen. Variabel independen dikatakan berpengaruh terhadap variabel dependen apabila nilai p-value hasil pengujian lebih kecil dibandingkan nilai  $\alpha$  (5%).



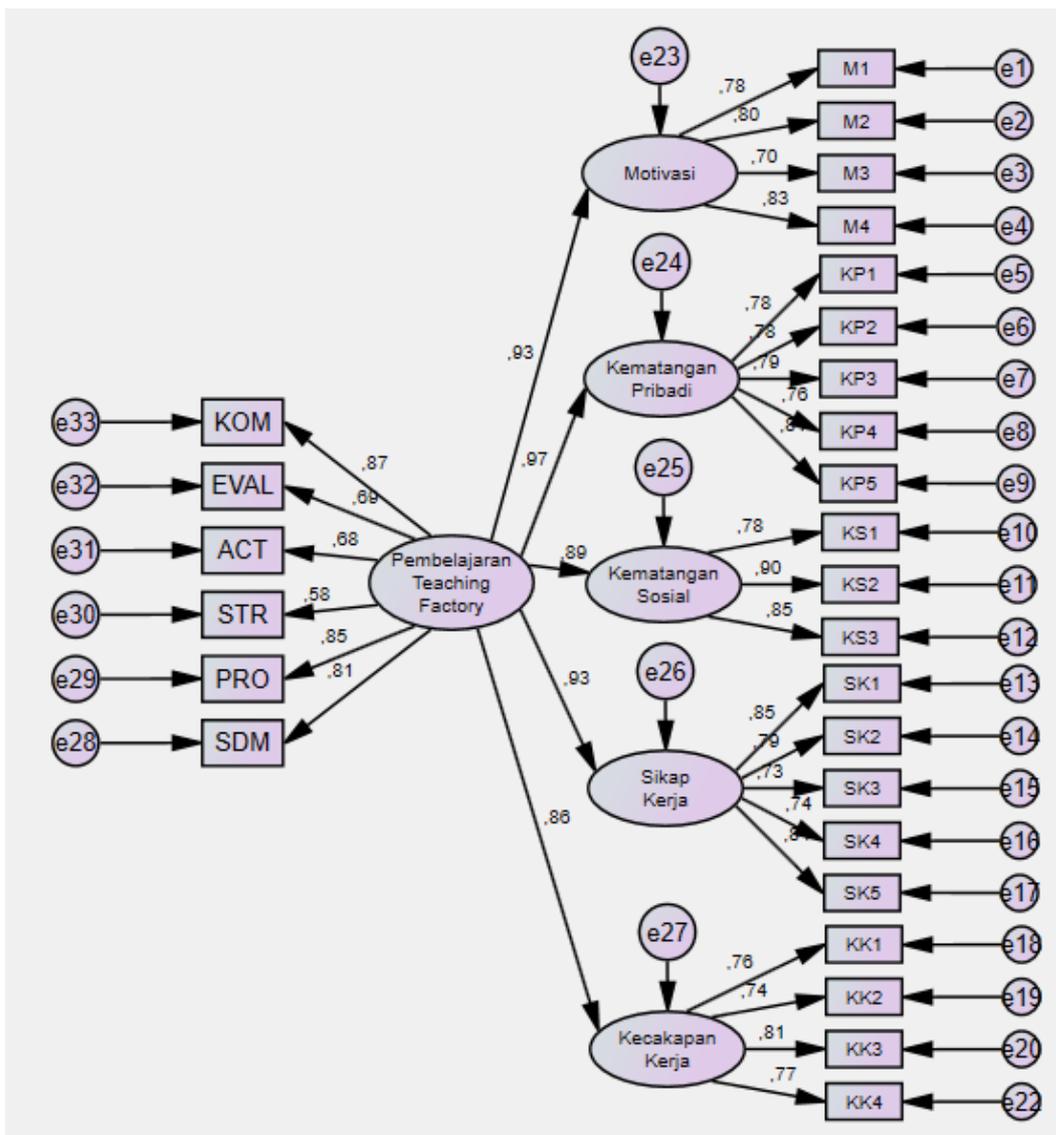
Gambar 2. Model Pengaruh Pembelajaran *Teaching Factory* terhadap Kesiapan Kerja Siswa  
 Sumber : Data Diolah, 2020

Gambar 2 merupakan pengujian pembelajaran *teaching factory* terhadap kesiapan kerja siswa secara keseluruhan (general model). Hasil pengujian secara lengkap pada tabel 4.3 menunjukkan bahwa pembelajaran *teaching factory* terbukti berpengaruh pada kesiapan bekerja siswa dilihat melalui nilai p-value sebesar 0,000. Nilai koefisien jalur sebesar 0,873 menunjukkan nilai yang positif sehingga dapat disimpulkan bahwa semakin baik pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* maka kesiapan bekerja siswa juga akan semakin baik begitu juga sebaliknya. Pengujian lebih lanjut kemudian dilakukan pada full model untuk melihat secara rinci pengaruh pembelajaran *teaching factory* pada kesiapan bekerja siswa. Hal ini sejalan dengan penelitian (Zainudin, 2012) menyimpulkan bahwa pelaksanaan *teaching factory* dapat menambah pengetahuan siswa secara langsung tentang dunia kerja, menguji kemampuan siswa dalam menyelesaikan semua tugas mereka, berkepribadian baik menambah disiplin dan menumbuhkan sikap profesional dalam melaksanakan berbagai pekerjaan.

Tabel 4. Hasil Pengujian Hipotesis Penelitian

Hypothesis	Koefisien Jalur	CR	p-value
General Model			
Pembelajaran <i>Teaching Factory</i> → Kesiapan Bekerja Siswa	0,873	16,866	0,000
Full Model			
Pembelajaran <i>Teaching Factory</i> → Motivasi	0,932	13,865	0,000
Pembelajaran <i>Teaching Factory</i> → Kematangan Pribadi	0,966	14,480	0,000
Pembelajaran <i>Teaching Factory</i> → Kematangan Sosial	0,886	13,152	0,000
Pembelajaran <i>Teaching Factory</i> → Sikap Kerja	0,933	15,543	0,000
Pembelajaran <i>Teaching Factory</i> → Kecakapan Kerja	0,864	12,379	0,000
Parsial Model			
Perencanaan SDM → Kesiapan Bekerja Siswa	0,143	0,519	0,604
Perencanaan Produksi → Kesiapan Bekerja Siswa	0,193	0,825	0,409
Pengorganisasian → Kesiapan Bekerja Siswa	- 0,123	-1,012	0,312
Pengarahan → Kesiapan Bekerja Siswa	0,139	0,892	0,373
Evaluasi → Kesiapan Bekerja Siswa	- 0,096	-0,551	0,582
Kompetensi → Kesiapan Bekerja Siswa	0,621	3,105	0,002

Tabel 4 mengilustrasikan pengujian pembelajaran *teaching factory* secara spesifik terhadap tiap indikator/dimensi kesiapan bekerja siswa. Hasil pengujian pada full model menunjukkan bahwa pembelajaran *teaching factory* terbukti mempengaruhi tiap indikator/dimensi kesiapan bekerja siswa dilihat dari nilai p-value sebesar 0,000 untuk tiap pengujian. Koefisien jalur bernilai positif bermakna bahwa semakin baik pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* akan meningkatkan motivasi sesuai dengan penelitian dari (Ramadhani, 2015), kematangan pribadi, kematangan sosial, membentuk sikap kerja yang baik dan kecakapan kerja siswa. Koefisien jalur terbesar didapatkan pada pengaruh pembelajaran *teaching factory* terhadap kematangan pribadi siswa yang bermakna bahwa pembelajaran *teaching factory* memiliki dampak terbesar dalam membentuk kematangan pribadi siswa. Hal ini sesuai dengan pendapat (Yusri, 2020) bahwa *teaching factory* berpengaruh pada kesiapan bekerja siswa. Menurut Sugandi (2000) bahwa pembelajaran merupakan suatu kegiatan yang dilaksanakan secara sadar dan sengaja yang tentunya berpengaruh terhadap kematangan pribadi seorang siswa.



Gambar 3. Model Pengaruh Pembelajaran *Teaching Factory* terhadap Kesiapan Kerja Siswa pada Full Model  
 Sumber : Data Diolah, 2020

Pengujian pengaruh kemudian diidentifikasi lebih dalam lagi pada parsial model yang digunakan untuk menguji secara rinci pengaruh tiap indikator/dimensi pembelajaran *teaching factory* terhadap kesiapan bekerja siswa. Hasil pengujian menunjukkan bahwa dari keenam indikator pembelajaran *teaching factory*, kompetensi merupakan indikator yang paling berpengaruh terhadap kesiapan bekerja siswa dilihat dari nilai koefisien jalur yang lebih tinggi dibandingkan pada indikator/dimensi lainnya dan p-value yang lebih kecil dari  $\alpha$ . Temuan akhir dalam penelitian ini adalah nilai R-square pada model parsial dalam penelitian ini didapatkan sebesar 0.763 yang bermakna bahwa seluruh indikator/dimensi pembelajaran *teaching factory* berperan sebesar 76,3% dalam mempengaruhi kesiapan bekerja siswa sedangkan sisanya sebesar 23,7% dipengaruhi oleh variabel lain diluar penelitian. Dengan demikian kesimpulan akhir dari temuan penelitian ini adalah bahwa pembelajaran *teaching factory* terbukti efektif dalam meningkatkan kesiapan bekerja siswa, dan indikator terpenting yang perlu diperhatikan dalam proses pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* adalah kompetensi yang memiliki peran terbesar dalam mempengaruhi kesiapan bekerja siswa. Beberapa penelitian yang mendukung menyatakan bahwa pembelajaran memberikan kontribusi positif terhadap siswa baik meningkatkan motivasi berwirausaha siswa (Ramadhani et al., 2015), (Putri et al., 2017) dan penelitian dari (Gozali et al., 2018) menyatakan bahwa terdapat perbedaan signifikan terkait kesiapan bekerja antara siswa yang telah melaksanakan dengan siswa yang belum

melaksanakan pembelajaran *teaching factory*. Pelaksanaan *teaching factory* merupakan suatu hal penting dalam pembelajaran pada sekolah kejuruan. Menurut hasil penelitian (Teng et al., 2001) dan (Nurtanto et al., 2017) dengan menggunakan *teaching factory*, pengetahuan teknis, skill grup dan pengalaman kerja dunia nyata serta kompetensi siswa bisa ditingkatkan.

## SIMPULAN

Penelitian ini bertujuan mencari pengaruh pembelajaran *teaching factory* pada kesiapan bekerja siswa SMK di kota Malang dengan jurusan Bisnis Daring dan Pemasaran. Sampel pada penelitian ini diberikan kepada 281 siswa. Indikator/ dimensi pembelajaran *teaching factory* terdiri atas dari aspek perencanaan, pengorganisasian, pengarahan, evaluasi dan kompetensi siswa. Sedangkan dimensi kesiapan bekerja terdiri dari motivasi, kematangan pribadi, kematangan sosial, sikap kerja dan kematangan kerja. Pengujian pengaruh dilakukan dengan menggunakan structural equation modelling (SEM). Analisis deskriptif juga dilakukan dalam penelitian ini untuk memberikan gambaran tentang jawaban responden pada tiap item pertanyaan yang diberikan dalam penelitian ini. Berdasarkan uji analisis yang dilakukan menunjukkan bahwa semakin baik pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* akan meningkatkan motivasi, kematangan pribadi, kematangan sosial, membentuk sikap kerja yang baik dan kecakapan kerja siswa sebagai dimensi dari variable kesiapan bekerja siswa SMK. Berdasarkan dimensi kesiapan bekerja siswa, pembelajaran *teaching factory* memiliki dampak terbesar dalam membentuk kematangan pribadi siswa. Secara keseluruhan hasil penelitian ini menunjukkan nilai yang positif sehingga dapat disimpulkan bahwa semakin baik pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* maka kesiapan bekerja siswa juga akan semakin baik begitu juga sebaliknya.

## DAFTAR PUSTAKA

- Berita Resmi Statistik, (2020). Dalam <https://www.bps.go.id/pressrelease.html> diakses 25 Agustus 2020.
- Byrne, B. M. (2010). Structural equation modeling with AMOS: Basic concepts, applications, and programming (multivariate applications series). New York: Taylor & Francis Group, 396, 7384.
- Callan, V. J. (2003). Generic Skills: Understanding Vocational Education and Training Teacher and Student Attitudes. ERIC.
- Chryssolouris, G., Mavrikios, D., & Rentzos, L. (2016). The Teaching Factory: A Manufacturing Education Paradigm. *Procedia CIRP*, 57, 44–48. <https://doi.org/10.1016/j.procir.2016.11.009>
- Clarke, M. (2008). Understanding and managing employability in changing career contexts. *Journal of European Industrial Training*.
- Goble, F. G. (1987). Mazhab ketiga, psikologi humanistik Abraham Maslow. Kanisius.
- Gozali, G., Dardiri, A., & Soekopitojo, S. (2018). Penerapan Teaching Factory Jasa Boga untuk Meningkatkan Kompetensi Entrepreneur Siswa Sekolah Menengah Kejuruan. *JSHP (Jurnal Sosial Humaniora Dan Pendidikan)*, 2(1), 46. <https://doi.org/10.32487/jshp.v2i1.264>
- Hox, J. J., & Bechger, T. M. (1998). An introduction to structural equation modeling.
- Kasinath, H. M. (2013). Service learning: Concept, theory, and practice. *International Journal of Education and Psychological Research*, 2(2), 1–7.
- Kuswantoro, A. (2014). Teaching Factory: Rencana dan Nilai Entrepreneurship. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Mavrikios, D., Georgoulis, K., & Chryssolouris, G. (2018). The Teaching Factory Paradigm: Developments and Outlook. *Procedia Manufacturing*, 23(2017), 1–6. <https://doi.org/10.1016/j.promfg.2018.04.029>
- Maysitoh, Agung, D. F., & Afdal. (2019). *Pendidikan Kejuruan di Era Industri 4.0: Tantangan dan Peluang Karier*. 3, 89–96.
- Mulyatiningsih, S., & Purwanti, S. (2014). Pengembangan Edupreneurship Sekolah Kejuruan. Yogyakarta: Universitas Negeri Yogyakarta.
- Mutaqin, M. K. A., Kuswana, W. S., & Sriyono, S. (2016). Studi Eksplorasi Keterserapan Lulusan Sekolah Menengah Kejuruan Negeri Di Kota Bandung Pada Industri Otomotif. *Journal of Mechanical Engineering Education*, 2(2), 247. <https://doi.org/10.17509/jmee.v2i2.1486>
- Nurtanto, M., Ramdani, S. D., & Nurhaji, S. (2017). Pengembangan Model Teaching Factory Di Sekolah Kejuruan. *Prosiding Seminar Nasional Pendidikan*, 467–483. <http://jurnal.untirta.ac.id/index.php/psnp/article/view/447-454>
- Paryono. 2006. Perceived Image of Vocational and Technical Education And Improvement Initiative. p 45-47. (Online) <http://www.voced.edu.au/td/tnc/92.220>. Diakses pada tanggal 8 Agustus 2008. Pimpa, N. & S.
- Perdana, N. S. (2019). Analisis Permintaan Dan Penawaran Lulusan Smk Dalam Pemenuhan Pasar Tenaga

- Kerja. *Jurnal Ilmiah Kependidikan*, 9(2), 172–181.
- Prianto, A., & Qomariyah, O. N. (2019). Pengaruh Penerapan Teaching Factory Dan Keterlibatan Dalam Pembelajaran Terhadap Kesiapan Bekerja Lulusan SMK. *Prosiding Conference on Research and Community Services*, 1(1), 968–991.
- Putri, D. M., Isnandar, I., & Handayani, A. N. (2017). Overview Pelaksanaan Teaching Factory Terhadap Kesiapan Kerja Siswa SMK Memasuki Dunia Industri. *Seminar Nasional Sistem Informasi (SENASIF)*, 1(1), 238–243.
- Ramadhani, A. V., Sudjimat, D. A., & Devi, M. (2015). Kontribusi keterlibatan siswa di teaching factory dan pelayanan bimbingan karier terhadap motivasi berwirausaha serta dampaknya pada kesiapan berwirausaha. *Teknologi Dan Kejuruan: Jurnal Teknologi, Kejuruan Dan Pengajarannya*, 38(2).
- Rentzos, L., Doukas, M., Mavrikios, D., Mourtzis, D., & Chryssolouris, G. (2014). Integrating manufacturing education with industrial practice using teaching factory paradigm: A construction equipment application. *Procedia CIRP*, 17, 189–194. <https://doi.org/10.1016/j.procir.2014.01.126>
- Rentzos, L., Mavrikios, D., & Chryssolouris, G. (2015). A two-way knowledge interaction in manufacturing education: The teaching factory. *Procedia CIRP*, 32(C1f), 31–35. <https://doi.org/10.1016/j.procir.2015.02.082>
- Ruškytė, D., & Navickas, V. (2017). Efficiency of teaching and learning methods for development of learner entrepreneurship. *Pedagogika*, 126(2).
- Siswanto, I. (2011). Pelaksanaan teaching factory untuk meningkatkan kompetensi dan jiwa kewirausahaan siswa sekolah menengah kejuruan. *Prosiding Pendidikan Teknik Boga Busana*, 6(1).
- Sofyan, H. (2008). Optimalisasi pembelajaran berbasis kompetensi pada pendidikan kejuruan. Pidato Pengukuhan Guru Besar Disampaikan Pada Rapat Terbuka Senat Universitas Negeri Yogyakarta, Di Yogyakarta.
- Sugandi, Achmad, dkk. 2000. *Belajar dan Pembelajaran*. Semarang: IKIP PRESS.
- Sugiyono. 2012. *Metode Penelitian Kuantitatif kualitatif dan R&D*. Bandung: Alfabeta.
- Sugiyono. 2017. *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D*. Bandung : Alfabeta, CV. ISBN 979- 8433-64-0
- Suryowati, Estu. 2014. Mencetak Lulusan yang Diharapkan Industri. Artikel. Diambil tanggal 27 April 2015 dari <http://bisnis.keuangan.kompas.com>
- Suyanto. 2000. *Panduan Pendidikan Karakter di Sekolah Menengah Pertama*. Jakarta. DIKTI.
- Teng, S. G., Schreiner, S., & Nelson, J. B. (2001). Teaching in the Factory: Connecting Industry to Engineering Education. *Industry and Higher Education*, 15(5), 353–359.
- Titin, T. (2016). Efisiensi Angka Pengangguran Melalui Lulusan Smk Dengan Sistem Pendidikan Berkarakter ( Enabler, Builders dan Engineer) DI JAWA TIMUR. *Jurnal Ekbis*, 15(1), 11. <https://doi.org/10.30736/ekbis.v15i1.21>.
- Wibowo, N. (2016). Upaya Memperkecil Kesenjangan Kompetensi Lulusan Sekolah Menengah Kejuruan dengan Tuntutan Dunia Industri. *Jurnal Pendidikan Teknologi Dan Kejuruan*, 23(1), 45. <https://doi.org/10.21831/jptk.v23i1.9354>
- Yusri, M. (2020). Pengaruh Teaching Factory Six Steps Pada Mata Pelajaran Produk Kreatif Dan Kewirausahaan Terhadap Kesiapan Kerja Siswa Kelas Xii Di Smkn 1 Surabaya. *Jurnal Pendidikan Tata Niaga*, 8(3), 965–971.
- Zainudin, I. (2012). Kontribusi Pelaksanaan Teaching Factory Dalam Mempersiapkan Lulusan Memasuki Dunia Kerja Siswa Smk Negeri 5 Surakarta Tahun Ajaran 2011/2012. Chanin, P. (1997). Same or Different?: A Comparison of Beliefs Australian and Chinese University Student Hold about Learning's Proceedings of AARE conference, Swisburne University. Available at: <http://www.swin.edu.au?aare/97pap/CHAN97058.html>. Diunduh pada 3 Juni 2017