

**PENGARUH *TEACHING FACTORY* PADA BIDANG KEAHLIAN
KETENAGALISTRIKAN TERHADAP HASIL BELAJAR SISWA
DI SMKN 2 BANDA ACEH**

SKRIPSI

Diajukan Oleh

Muzni Mulianda

NIM. 160211061

**Mahasiswa Fakultas Tarbiyah Dan Keguruan
Prodi Pendidikan Teknik Elektro**



**FAKULTAS TARBIYAH DAN KEGURUAN
UNIVERSITAS ISLAM NEGERI AR – RANIRY
DARUSSALAM, BANDA ACEH
2021 M / 1442 H**

**PENGARUH *TEACHING FACTORY* PADA BIDANG KEAHLIAN
KETENAGALISTRIKAN TERHADAP HASIL BELAJAR SISWA DI SMKN 2
BANDA ACEH**

SKRIPSI

Diajukan kepada Fakultas Tarbiyah dan Keguruan (FTK)
Universitas Islam Negeri Ar-Raniry Banda Aceh
Sebagai Salah Satu Beban Studi Untuk Memperoleh Gelar Sarjana
Dalam Ilmu Pendidikan Teknik Elektro

Oleh:

MUZNI MULIANDA

NIM. 160211061

Mahasiswa Fakultas Tarbiyah dan Keguruan
Prodi Pendidikan Teknik Elektro

جامعة الرانيري

Disetujui Oleh:

A R - R A N I R Y

Pembimbing I,



Sri Wahyuni, M.T

NIP. 198905272014032002

Pembimbing II,



Sadrina, ST., M. Sc

NIDN. 2027098301

**PENGARUH *TEACHING FACTORY* PADA BIDANG KEAHLIAN
KETENAGALISTRIKAN TERHADAP HASIL BELAJAR SISWA DI SMKN 2
BANDA ACEH**

SKRIPSI

**Telah Diuji oleh Panitia Ujian Munaqasyah Skripsi
Fakultas Tarbiyah dan Keguruan UIN Ar-Raniry, Dinyatakan Lulus dan
Disahkan Sebagai Tugas Akhir Penyelesaian Studi Program Sarjana (S-1)
Dalam Ilmu Pendidikan Teknik Elektro**

Pada Hari/ Tanggal:

Kamis, 15 Juli 2021
5 Dzulhijjah 1442 H


Panitia Ujian Munaqasyah Skripsi

Ketua



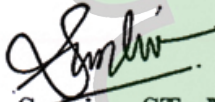
Sri Wahyuni, M.T
Nip. 198905272014032002

Sekretaris



Ahmad Syakir, ST
NIDN. 201801200919921068

Penguji I



Sadrina, ST., M.Sc
NIDN. 2027098301

Penguji II



Muhammad Ikhsan, M.T
NIDN. 2023108602

A R - R A N I R Y

Mengetahui,

Dekan Fakultas Tarbiyah dan Keguruan UIN Ar-Raniry
Darussalam Banda Aceh




Dr. Muslim Razali, S.H., M.Ag
NIP. 195903091989031001

SURAT PERNYATAAN KEASLIAN KARYA ILMIAH/SKRIPSI

Yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Muzni Mulianda
NIM : 160211061
Prodi : Pendidikan Teknik Elektro
Judul Skripsi : Pengaruh *Teaching Factory* pada Bidang Keahlian Ketenagalistrikan Terhadap Hasil Belajar Siswa di SMKN 2 Banda Aceh

Dengan ini menyatakan bahwa dalam penelitian skripsi ini, saya:

1. Tidak menggunakan ide orang lain tanpa mampu mengembangkan dan mempertanggung jawabkan;
2. Tidak melakukan plagiasi terhadap naskah karya orang lain;
3. Tidak menggunakan karya orang lain tanpa menyebutkan sumber asli atau tanpa pemilik karya;
4. Tidak memanipulasi dan memalsukan data;
5. Mengerjakan sendiri karya ini dan mampu bertanggung jawab atas karya ini;

Bila dikemudian hari ini ada tuntutan dari pihak lain atas kaerya saya, dan telah melalui pembuktian yang dapat dipertanggung jawabkan dan ternyata memang ditemukan bukti bahwa saya telah melanggar pernyataan ini, maka siap dikenai sanksi berdasarkan aturan yang berlaku di Fakultas Tarbiyah dan Keguruan UIN Ar-Raniry Banda Aceh.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan sesungguhnya dan tanpa peksaan dari pihak manapun.

A R - R A N I R Y

Banda Aceh, 15 Juli 2021

Yang Menyatakan,



Muzni Mulianda
NIM. 160211061

ABSTRAK

Nama : Muzni Mulianda
NIM : 160211061
Fakultas/Prodi : Tarbiyah dan Keguruan/PTE
Judul : Pengaruh *Teaching Factory* pada Bidang Ketenagalistrikan Terhadap Hasil Belajar Siswa di SMKN 2 Banda Aceh
Tanggal Sidang : 15 Juli 2021
Tebal Skripsi : 79 Halaman
Pembimbing I : Sri Wahyuni, M.T
Pembimbing II : Sadrina, ST., M. Sc
Kata Kunci : Model Pembelajaran, *Teaching Factory*, Hasil Belajar, Uji regresi, dan Ketenagalistrikan

Sekolah Menengah Kejuruan dituntut untuk membentuk kualitas sumber daya manusia yang memiliki kemampuan dalam menghadapi dunia kerja yang sesungguhnya. Maka dari itu, sekolah menengah kejuruan menerapkan pembelajaran *teaching factory* agar mampu membuat siswa belajar dalam keadaan suasana sesungguhnya dan menjembatani kesenjangan kompetensi antara kebutuhan industri dan pengetahuan sekolah. Salah satu sekolah yang menerapkan pembelajaran *teaching factory* yaitu SMKN 2 Banda Aceh. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui pengaruh *Teaching Factory* pada bidang Ketenagalistrikan terhadap hasil belajar siswa, dan faktor-faktor yang mempengaruhinya di SMKN 2 Banda Aceh.

Sampel penelitian ini adalah siswa kelas XII yang berjumlah 15 orang yang mengikuti pembelajaran *teaching factory* di SMKN 2 Banda Aceh. Jenis penelitian ini adalah penelitian kuantitatif, dengan metode instrumen yang digunakan lembar kuisisioner. Hasil penelitian di dapatkan bahwa pembelajaran *teaching factory* mempengaruhi hasil belajar siswa di SMKN 2 Banda Aceh dengan nilai regresi linear sebesar $R= 0,859$. Adapun respon peserta didik terhadap pembelajaran *teaching factory* sudah baik, hal ini dapat dibuktikan dengan persentase respon peserta didik sebanyak 67%. Sehingga dapat disimpulkan bahwa pembelajaran *teaching factory* di SMKN 2 Banda Aceh sangat berpengaruh terhadap hasil belajar peserta didik.

KATA PENGANTAR

Bismillahirrahmanirrahim

Alhamdulillah, Segala puji dan syukur penulis ucapkan atas kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan karunia-Nya serta kemudahan, kelancaran, dan ridha-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan penulisan dan penyusunan tugas yang berjudul **“Pengaruh *Teaching Factory* pada Bidang Ketenagalistrikan Terhadap Hasil Belajar Siswa di SMKN 2 Banda Aceh”**. Adapun tugas akhir ini ditulis untuk memenuhi syarat-syarat yang diperlukan untuk menyelesaikan program sarjana di Fakultas Tarbiyah dan Keguruan, Program Studi Pendidikan Teknik Elektro, UIN Ar-Raniry.

Dalam penyusunan tugas akhir ini, penulis menyadari bahwa tugas akhir ini masih jauh dari sempurna dan masih banyak kekurangan dikarenakan oleh segala keterbatasan dan kemampuan yang penulis miliki. Namun penulis berusaha untuk mempersembahkan skripsi ini sebaik-baiknya agar dapat memiliki manfaat bagi banyak pihak. Oleh karena itu, penulis akan menerima segala kritik dan saran yang membangun dalam perbaikan skripsi ini.

Dalam penulisan tugas akhir ini, penulis banyak mendapatkan bimbingan dan arahan dari berbagai pihak, terutama pembimbing penulisan tugas akhir, maka dari itu penulis terkhusus mengucapkan banyak terima kasih yang sangat tulus dan kepada Ibu Sri Wahyuni, M.T selaku pembimbing I dan Ibu Sadrina, ST., M. Sc selaku

pembimbing II yang senantiasa mengingatkan, memberikan masukan, dan semangat kepada penulis. Selanjutnya penulis juga mengucapkan terima kasih kepada :

1. Bapak Dr. Muslim Razali, SH., M.Ag selaku Dekan Fakultas Tarbiyah dan Keguruan UIN Ar-Raniry Banda Aceh, termakasih atas semua dukungannya.
2. Bapak Dr. Husnizar, M.Ag selaku Ketua Prodi Pendidikan Teknik Elektro UIN Ar-Raniry Banda Aceh.
3. Keluarga yang sangat penulis cintai, Ibunda Dahniar, Ayahanda Musyadi, Abang Mirza, Kakak Liza Novita, Abang Anis, Kakak Juraida, dan Kakak Dian Afriani yang tidak pernah putus untuk mendoakan dan memberikan semangat kepada penulis.
4. Pihak Sekolah SMKN 2 Banda Aceh yang telah mengizinkan penulis melakukan penelitian di SMKN 2 Banda Aceh yang membantu penulis dalam proses pengumpulan data.
5. Abang Ardiyansyah yang telah membantu dan memberikan semangat dalam proses penyelesaian skripsi ini.
6. Temen-temen terbaik Siti, Nurul, dan Oja yang telah membantu, memberikan semangat dan motivasi dalam proses penyelesaian skripsi ini.
7. Seluruh pihak yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu, namun telah memberikan bantuan baik secara langsung maupun tidak langsung.

Semoga Allah SWT memberikan imbalan yang berlipat ganda atas semua niat baik dan amal baik kita semua. Penulis menyadari bahwa tugas akhir ini masih jauh

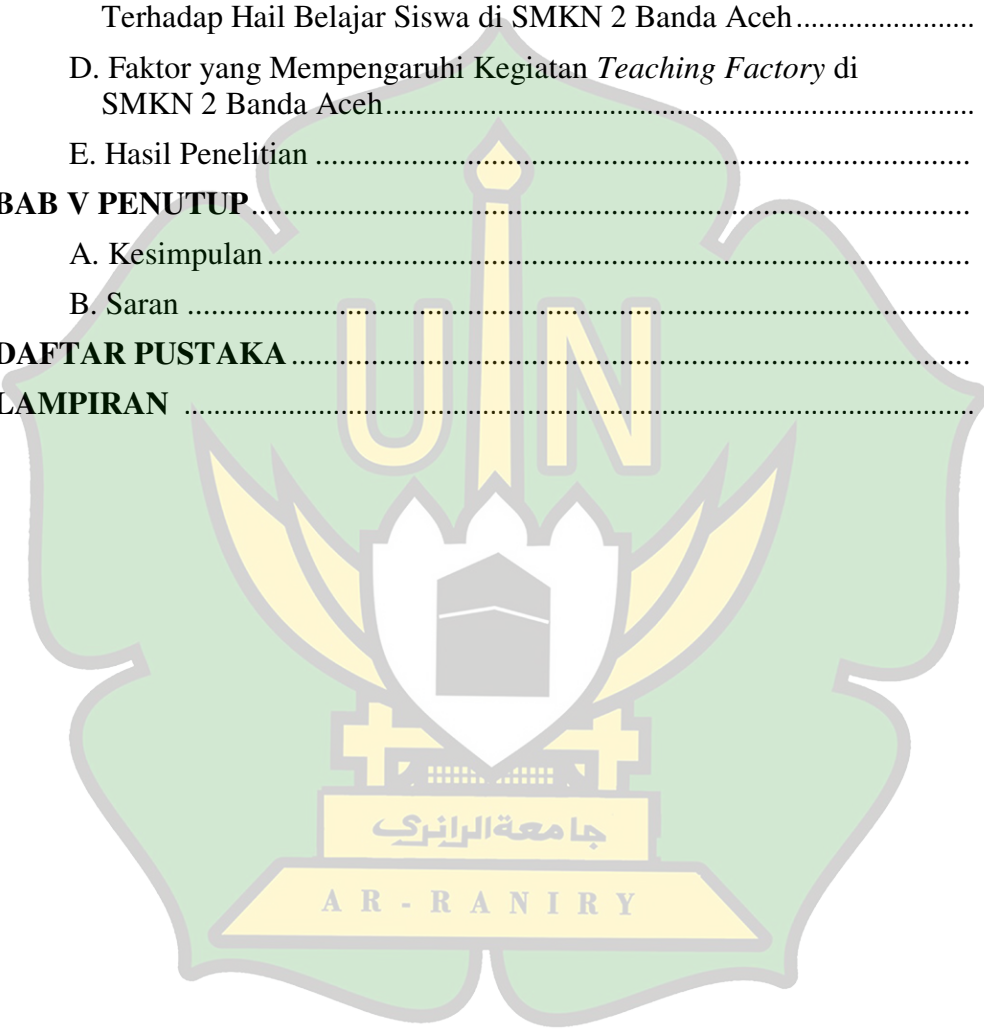
dari kata sempurna dan memiliki banyak kekurangan. Oleh karena itu, penulis sangat mengharapkan kritik dan saran dari pembaca agar dilakukan perbaikan di masa yang akan datang. Semoga tugas akhir ini dapat berguna bagi kita semua. Amin.



DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN PEMBIMBING	ii
HALAMAN PENGESAHAN SIDANG	iii
LEMBARAN PERNYATAAN KEASLIAN KARYA ILMIAH	iv
ABSTRAK	v
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR GAMBAR	xii
DAFTAR LAMPIRAN	xiii
BAB I PENDAHULUAN	1
A. Latar Belakang Masalah	1
B. Rumusan Masalah	4
C. Tujuan Penelitian	4
D. Manfaat Penelitian	5
E. Definisi Operasional	5
BAB II KAJIAN PUSTAKA	7
A. Model Pembelajaran	7
1. Pengertian Model Pembelajaran	7
2. <i>Teaching Factory</i>	8
B. Keahlian Ketenagalistrikan	22
C. Hasil Belajar	22
D. Sekolah Menengah Kejuruan	29
1. Sekolah Menengah Kejuruan	29
2. Pembelajaran Kejuruan	30
E. Penelitian Yang Relevan	33
BAB III METODE PENELITIAN	36
A. Rancangan Pembelajaran	36
B. Lokasi dan Subjek Penelitian	36
C. Instrumen Penelitian	36
D. Teknik Pengumpulan Data	38

1. Membagikan Kuisisioner	38
E. Teknik Analisa Data.....	40
BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	43
A. Deskripsi Responden	43
B. Hasil Kuisisioner	44
C. Pengaruh Pembelajaran <i>Teaching Factory</i> Terhadap Hasil Belajar Siswa di SMKN 2 Banda Aceh.....	49
D. Faktor yang Mempengaruhi Kegiatan <i>Teaching Factory</i> di SMKN 2 Banda Aceh.....	50
E. Hasil Penelitian	51
BAB V PENUTUP.....	54
A. Kesimpulan.....	54
B. Saran	55
DAFTAR PUSTAKA	56
LAMPIRAN	58



DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1. SK Pembimbing Skripsi
- Lampiran 2. Surat Izin Penelitian
- Lampiran 3. Surat Bukti telah Melakukan Penelitian
- Lampiran 4. Nama-nama siswa yang mengikuti pembelajaran *Teaching Factory*
- Lampiran 5. Kuisisioner



DAFTAR GAMBAR

Gambar 4.1 Diagram Persentase Penilaian <i>Teaching Factory</i>	44
Gambar 4.2 Diagram Persentase Perencanaan Pembelajaran	46
Gambar 4.3 Diagram Persentase Pelaksanaan Pembelajaran	47
Gambar 4.4 Diagram Persentase Hasil Belajar Siswa	48
Gambar 4.5 Diagram Persentase Sarana dan Prasarana	49



BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Pendidikan merupakan kunci utama kesuksesan dalam mempersiapkan generasi zaman globalisasi. Kesuksesan manusia ditentukan oleh kualitas dan kuantitas suatu satuan pendidikan atau sekolah. Secara esensial, pendidikan mempunyai tiga komponen utama yaitu guru, peserta didik dan kurikulum. Ketiga komponen tersebut tidak dapat dipisahkan dan saling bergantung satu sama lain untuk menunjang keberhasilan proses belajar-mengajar di kelas. Dalam kaitannya dengan kesiapan kerja, pendidikan menyiapkan satuan pendidikan kejuruan yang menekankan pada aspek keterampilan disamping pengetahuan dan sikap. Dunia kerja masa depan dihadapkan pada tantangan dan peluang revolusi industri 4.0. Adapun keterampilan yang sesuai dengan revolusi 4.0 adalah kemampuan yang memenuhi 4C atau HOTS (*higher order thinking skills*). Kemampuan ini akan berkembang apabila peserta didik mampu menyelesaikan masalah yang tidak dikenal, menganalisis pertanyaan yang menantang, serta kritis dalam menghadapi permasalahan.

Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) merupakan lembaga pendidikan kejuruan yang mampu memenuhi tuntutan revolusi 4.0. SMK bertujuan untuk mempersiapkan peserta didik agar mampu bersaing dalam dunia kerja secara produktif dan professional. Secara teori, Pendidikan kejuruan merupakan upaya

mewujudkan peserta didik menjadi manusia produktif, untuk mengisi kebutuhan terhadap peran-peran yang berkaitan dengan peningkatan nilai tambah ekonomi masyarakat.¹ Pendidikan SMK dipercaya mampu menciptakan peserta didik yang mampu bersaing dan memenuhi kebutuhan SDM yang handal dan professional.

Sekolah Menengah Kejuruan menerapkan beberapa model pembelajaran yang diyakini mampu menyiapkan peserta didik dengan kemampuan 4C. Beberapa model pembelajaran yang digunakan di SMK saat ini seperti, (1) model pembelajaran berbasis masalah (*Problem Basec Learning*), (2) Model pembelajaran penyingkapan/penemuan (*Discovery/Inquiry Learning*) yaitu menggabungkan 2 model pembelajaran menjadi satu, (3) Model *Production Based Training* yaitu mendukung pengembangan dari model *teaching factory* pada pembelajaran produk kreatif dan kewirausahaan pada konteks kerja industri, serta (4) Model pembelajaran proyek (*Project Based Training*) yaitu pembelajaran berbasis proyek mampu meningkatkan motivasi belajar yang tinggi pada peserta didik karena menggunakan proyek kerja nyata. Model-model pembelajaran tersebut menawarkan konsep pertanyaan yang menantang dan bentuk permasalahan yang dibuat sedemikian rupa sehingga terlihat jelas penguasaan kompetensi keahlian peserta didik².

Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) dituntut untuk membentuk kualitas SDM yang memiliki kemampuan *soft skill* dan *hard skill* dalam menghadapi dunia

¹ Mohammad Ali, *Pendidikan untuk Pembangunan Nasional*, (Jakarta: Grasindo,2009),hal 310

² Arina, *Cooperative-Project Based Training di SMK Ibnu Sina Batam*, (Jawa Timur,2020), hal.44-45

kerja yang sesungguhnya. *Teaching Factory* atau *learning factory* merupakan salah satu model pembelajaran yang berinisiasi dalam lingkungan pabrik atau industri³.

Pembelajaran *Teaching Factory* (TEFA) adalah suatu konsep pembelajaran dalam keadaan suasana sesungguhnya dan menjembatani kesenjangan kompetensi antara kebutuhan industri dan pengetahuan sekolah. Program *teaching factory* (TEFA) merupakan perpaduan pembelajaran yang sudah ada yaitu *Competency Based Training* (CBT) dan *Production Based Training* (PBT). Program ini berorientasi pada bisnis dan produksi yang memadukan konsep bisnis dan pendidikan kejuruan yang sesuai dengan kompetensi keahlian yang relevan. Konsep ini sangat sesuai dengan tujuan pendidikan SMK yang mempersiapkan peserta didik agar memiliki keahlian yang sesuai dengan bidangnya dan diharapkan oleh industri.

Salah satu Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) yang telah menerapkan pembelajaran *teaching factory* adalah SMK Negeri 2 Banda Aceh, Provinsi Aceh. Pelaksanaan *teaching factory* di sekolah tersebut, merupakan sebuah program yang baru dilaksanakan dan dikerjakan selama Februari 2020. Berdasarkan hasil observasi awal kepada salah satu guru di SMKN 2 Banda Aceh, (Pak Syahrums, S.Pd) mengemukakan bahwa penerapan *Teaching Factory* di SMKN 2 telah dilaksanakan dengan sistem kerjasama dari pihak industri salah satunya perusahaan elektronik multinasional, PT. Sharp. Beliau mengatakan bahwa sistem pembelajaran ini diambil alih langsung oleh pihak industri, dengan fasilitas dan tenaga kerja ahli dikirimkan langsung dari pihak industri. Peserta didik mempelajari teknologi-teknologi yang

³ Alexius, *Teaching Factory*, (Jakarta Timur, 2019), hal. 7

berstandar kualitas industri, yang jarang ditemukan di saat pembelajaran di sekolah. Selain itu, mereka dituntut untuk bersikap disiplin agar terbiasa di dunia kerja perindustrian.

Maka dari itu, untuk tercapainya kesiapan peserta didik terhadap dunia kerja serta meningkatkan kreativitas peserta didik dalam proses pembelajaran maka sekolah perlu menerapkan metode pembelajaran *teaching factory*. Hal ini bertujuan untuk memberikan pengalaman kerja yang nyata pada peserta didik. Berdasarkan hal tersebut, penelitian ini dilakukan dengan fokus pada **“Pengaruh *Teaching Factory* Pada Bidang Keahlian Ketenagalistrikan Terhadap Hasil Belajar Siswa di SMK N 2 Banda Aceh”**.

B. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah di atas, maka yang akan menjadi rumusan masalah dalam penelitian ini adalah:

1. Apakah terdapat pengaruh pembelajaran *teaching factory* di program keahlian ketenagalistrikan terhadap hasil belajar siswa SMKN 2 Banda Aceh?
2. Faktor apa saja yang mempengaruhi kegiatan *teaching factory* di program keahlian ketenagalistrikan terhadap hasil belajar siswa SMKN 2 Banda Aceh?

C. Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah di atas, maka yang menjadi tujuan dari penelitian ini adalah:

1. Mengetahui adanya pengaruh pembelajaran *teaching factory* di program keahlian ketenagalistrikan terhadap hasil belajar siswa SMKN 2 Banda Aceh.

2. Mengetahui faktor yang mempengaruhi kegiatan *teaching factory* di program keahlian ketenagalistrikan terhadap hasil belajar siswa SMKN 2 Banda Aceh.

D. Manfaat Penelitian

Berdasarkan tujuan penelitian di atas, manfaat dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Manfaat Teoritis

- a. Sebagai bahan informasi ilmiah mengenai pembelajaran *teaching factory*
- b. Sebagai pertimbangan bagi penelitian selanjutnya mengenai pembelajaran *teaching factory* yang diterapkan di SMK

2. Manfaat Praktis

- a. Bagi Guru, memberikan informasi dan masukan mengenai metode pembelajaran *Teaching Factory*.
- b. Bagi sekolah, membantu sekolah dalam mengembangkan *teaching factory*.
- c. Bagi siswa, dapat lebih memahami *teaching factory* dengan adanya media pembelajaran inovatif.
- d. Bagi peneliti, dapat meningkatkan wawasan dan pedoman calon pendidik, terutama dalam pembelajaran *teaching factory*.

E. Definisi Operasional

Setiap kata pastinya mengandung suatu pengertian tertentu, namun kerap kali salah dalam mengartikan maksud dari kata tersebut. Agar mencegah salahnya pengertian penulis perlu beberapa pengertian dan batasan dari kata-kata yang

digunakan dalam penelitian ini supaya lingkup pembahasan diketahui dengan jelas, berikut kata-kata yang perlu dijelaskan pengertiannya adalah:

1. Pendidikan kejuruan: Pendidikan menengah yang mempersiapkan peserta didik terutama untuk bekerja dalam bidang tertentu.
2. Model pembelajaran: Kerangka kerja yang memberikan gambaran sistematis untuk melaksanakan pembelajaran agar membantu belajar siswa dalam tujuan tertentu yang ingin dicapai. Model pembelajaran merupakan suatu tahapan untuk membantu peserta didik dalam melaksanakan pembelajaran baik itu dikelas maupun diluar kelas.
3. *Teaching Factory*: Salah satu metode pembelajaran yang berorientasi terhadap dunia perindustrian. *Teaching factory* adalah pembelajaran dalam keadaan yang sesungguhnya untuk menjembatani kesenjangan kompetensi antara kebutuhan industri dan pengetahuan sekolah.
4. Hasil belajar: Hasil belajar merupakan pembuktian perubahan yang dilakukan melalui rangkaian tes yang dialami siswa melalui proses belajar yang dapat terlihat dari penguasaan pengetahuan serta keterampilan motorik.

BAB II

KAJIAN PUSTAKA

A. Model Pembelajaran

1. Pengertian Model Pembelajaran

Secara mendasar model pembelajaran merupakan suatu objek atau konsep yang digunakan untuk mempresentasikan sesuatu hal. Model pembelajaran adalah suatu perencanaan atau suatu pola yang digunakan sebagai pedoman dalam merencanakan pembelajaran di kelas atau pembelajaran dalam tutorial dan untuk menentukan perangkat-perangkat pembelajaran termasuk di dalamnya buku, film, komputer, kurikulum, dan lain- lain. Selanjutnya, Joyce menyatakan bahwa setiap model pembelajaran mengarahkan kita pada aktivitas mendesain pembelajaran untuk membantu peserta didik sedemikian rupa, sehingga tujuan pembelajaran tercapai. Istilah model pembelajaran mempunyai makna yang lebih kompleks daripada strategi, metode, atau prosedur. Setidaknya ada empat ciri khusus yang dimiliki oleh model pembelajaran, yaitu:

1. Rasional teoretik logis yang disusun oleh para pencipta atau pengembangnya.
2. Landasan pemikiran tentang apa dan bagaimana peserta didik belajar (tujuan pembelajaran apa yang akan dicapai).
3. Tingkah laku mengajar yang diperlukan agar model tersebut dapat dilaksanakan dengan berhasil.

4. Lingkungan belajar yang diperlukan agar tujuan pembelajaran itu dapat tercapai.⁴

Secara umum, dapat disimpulkan bahwa model pembelajaran merupakan suatu tahapan untuk membantu peserta didik dalam melaksanakan pembelajaran baik itu di kelas maupun diluar kelas. Model pembelajaran idealnya mencakup keseluruhan strategi, pendekatan, metode, teknik dan taktik pembelajaran yang akan dipilih guru untuk kesuksesan proses pembelajaran.

2. *Teaching Factory*

Teaching factory adalah suatu model pembelajaran yang mengembangkan kemampuan sekolah melaksanakan produksi atau layanan jasa yang merupakan bagian dari proses belajar mengajar. *Teaching factory* menjadi konsep pembelajaran dalam keadaan yang sesungguhnya untuk menjembatani kesenjangan kompetensi antara kebutuhan industri dan pengetahuan sekolah. *Teaching factory* merupakan pembelajaran berorientasi bisnis dan produksi. Proses penerapan program *teaching factory* adalah dengan memadukan konsep bisnis dan pendidikan kejuruan sesuai dengan kompetensi keahlian yang relevan. Dengan pembelajaran yang sesuai dengan kompetensi yang relevan itu merupakan metode pendidikan yang berorientasi pada pengelolaan siswa dalam pembelajaran agar selaras dengan kebutuhan atau tuntutan industri. Dengan kata lain, *teaching factory* adalah suatu proses pembelajaran keahlian atau ketrampilan berbasis produksi yang

⁴Trianto Ibnu Badar Al-Tabany, *Mendesain Model Pembelajaran*, (Jakarta: Prenadamedia Group,2014), hlm23.

menghasilkan barang dan jasa yang sesuai dengan tuntutan pasar atau konsumen berdasarkan prosedur dan standar bekerja yang sesungguhnya.⁵

Menurut panduan *teaching factory*, konsep *teaching factory* mengadaptasi dari metode pembelajaran *dual system* (Pendidikan Sistem Ganda / PSG) yang telah lama diterapkan dalam pendidikan *Technical Vocational Education and Training* (TVET) di negara Jerman. Model pembelajaran ini merupakan metode yang mengintegrasikan dua lingkungan utama dalam setiap kegiatan peserta didik, yakni lingkungan institusi (sekolah) dan lingkungan perusahaan (industri). Peserta didik tidak hanya melakukan kegiatan belajar di institusi, tetapi juga melakukan praktik kerja di industri dalam jangka waktu yang relatif panjang. Secara fundamental, *dual system* bertujuan untuk menempatkan peserta didik dalam situasi nyata di tempat kerja secara menyeluruh. Dengan praktik yang demikian, peserta didik tidak hanya memperoleh pengetahuan teoritis, tetapi juga mampu menerapkan praktik berbasis produksi, kualitas, dan efisiensi sebagaimana yang selalu diterapkan dalam kegiatan industri. Hal ini membuat peserta didik mampu untuk memperoleh keterampilan yang sesuai dengan standar industri sehingga turut memenuhi kebutuhan industri akan tenaga kerja terampil.

Pembelajaran sistem jalur ganda mempersiapkan peserta didik memiliki kemampuan untuk bekerja sesuai dengan standar industri baik dalam segi *hardskill* maupun *softskill* secara integratif, *teaching factory* adalah gabungan dari metode

⁵ Kuswanto A, *Teaching Factory Rencana dan Nilai Entrepreneurship* (Yogyakarta: Graha Ilmu, 2014), hlm22.

pembelajaran Berbasis Kompetensi (*Competency Based Training/ CBT*) dan Pelatihan Berbasis Produksi (*Production Based Education and Training/ PBET*). Pembelajaran yang berbasis *teaching factory* dirancang dan dilaksanakan berdasarkan prosedur dan standar kerja sesungguhnya yang telah industri tetapkan. Hal tersebut mendukung sekolah untuk berusaha menghasilkan produk yang sesuai dengan permintaan konsumen ataupun permintaan pasar.⁶

Konsep *teaching factory* merupakan salah satu bentuk pengembangan dari sekolah kejuruan menjadi model sekolah produksi. Sekolah yang mempunyai pengembangan konsep *teaching factory* menyediakan tempat praktik peserta didik yang didesain khusus sehingga menyerupai lingkungan kerja. Dengan demikian sekolah harus memiliki sebuah pabrik, workshop atau unit usaha lain untuk kegiatan pembelajaran. Unit usaha tersebut akan memproduksi untuk menghasilkan barang dan jasa yang memenuhi standar kualitas sehingga dapat diterima oleh masyarakat atau konsumen. Menurut Ibnu Siswanto, *teaching factory* merupakan pengembangan dari pendidikan sistem ganda dan unit produksi yang telah dilaksanakan di SMK selama ini. Konsep *teaching factory* merupakan salah satu bentuk pengembangan dari sekolah kejuruan menjadi model sekolah produksi.⁷

Teaching factory merupakan suatu kegiatan pembelajaran dengan melakukan kegiatan produksi, baik berupa produk atau jasa dalam lingkungan pendidikan

⁶ Alexius, *Teaching Factory Arah Baru Manajemen Sekolah Menengah Kejuruan Di Indonesia*, (Pustaka Kaji, 2019), hlm17-18

⁷ Ibnu Siswanto, *Pelaksanaan Teaching Factory Untuk Meningkatkan Kompetensi dan Jiwa Kewirasahaan Siswa Sekolah Menengah Kejuruan*. Penelitian Pendidikan Teknik. (Yogyakarta: FT UNY, 2010)

sekolah oleh siswa. Produk atau jasa yang dihasilkan oleh siswa memiliki kualitas sehingga layak dijual dan diterima oleh masyarakat atau konsumen. Hasil keuntungan yang didapatkan diharapkan dapat menambah sumber pendapatan sekolah yang berguna untuk keberlangsungan kegiatan pendidikan. *Teaching factory* menghadirkan dunia industri yang sesungguhnya dalam lingkungan sekolah untuk menyiapkan lulusan yang siap untuk bekerja.

Tujuan *teaching factory* merupakan model pembelajaran di Sekolah Menengah Kejuruan dalam menciptakan lulusan yang memiliki kompetensi keahlian melalui pengembangan kerjasama dengan industri dan bisnis yang relevan. Hadlock dkk mengungkapkan bahwa *teaching factory* memiliki tujuan yaitu mengajar siswa lebih dari apa yang terdapat dalam buku. Siswa tidak hanya mempraktikkan *soft skill* dalam pembelajaran, siswa juga belajar untuk bekerja secara tim, melatih kemampuan berkomunikasi, dan mendapatkan pengalaman secara nyata untuk memasuki dunia kerja.

Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) yang menerapkan model pembelajaran *teaching factory* menggunakan pembelajaran yang berbasis kompetensi dan pembelajaran berbasis produksi, seperti yang dijelaskan oleh Depdiknas. Pembelajaran yang berbasis kompetensi memiliki beberapa karakteristik yaitu menekankan ketercapaian kompetensi pada siswa, berorientasi pada hasil belajar (*learning outcome*) dan keberagaman, penyampaian pembelajaran dengan menggunakan metode yang bervariasi, sumber belajar tidak hanya guru namun

sumber belajar lain, dan penilaian didasarkan pada upaya penguasaan atau pencapaian kompetensi.⁸

Tahapan yang harus dilalui oleh Sekolah Menengah Kejuruan dalam penerapan *teaching factory* adalah:

1. Pembentukan manajemen *Teaching Factory*

Terry dan Rue berpendapat manajemen merupakan suatu proses nyata yang terdiri dari kegiatan perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan, dan pengawasan yang dilakukan untuk menentukan dan meraih suatu tujuan dengan melibatkan manusia maupun sumber daya lainnya. Pada intinya fungsi pokok manajemen meliputi *planning, organizing, actuating, dan controlling*.⁹ Dalam pelaksanaannya, manajemen memiliki fungsi-fungsi khusus yang digunakan sebagai acuan dalam pembentukan manajemen. Fungsi-fungsi tersebut dijelaskan dalam proses pembentukan manajemen sebagai berikut:

- a) Merencanakan, manajer menggunakan logika dan metode untuk memikirkan sasaran dan tindakan.
- b) Mengorganisasikan, manajer mengatur dan mengalokasikan pekerjaan, wewenang, dan sumber daya untuk mencapai sasaran.
- c) Memimpin, manajer mengarahkan, mempengaruhi, dan memotivasi setiap bagian untuk melaksanakan tugas yang penting.

⁸Mulyasa, *Kurikulum Berbasis Kompetensi Konsep, Karakteristik, dan Implementasi*. (Bandung: Remaja Rosdakarya, 2006) hal. 42

⁹Terry, *Principles of Management*. (Jakarta: Bumi Aksara, 2009), h.7

- d) Mengendalikan, manajer memastikan bahwa setiap bagian bergerak mencapai sasaran yang sudah direncanakan.¹⁰

2. Proses Produksi

Proses produksi *teaching factory* dilaksanakan setelah ada permintaan dari konsumen yang membutuhkan produksi hasil produksi. Permintaan tersebut masuk ke bagian manajemen untuk dikonsultasikan kepada guru. Setelah sesuai dikonsultasikan, permintaan masuk ke bagian administrasi untuk mengetahui biaya produksi dan keuntungan. Kemudian permintaan masuk ke bagian produksi untuk segera ditindak lanjuti. Saat proses produksi, setiap bagian melakukan pengawasan terhadap pekerjaan agar tidak terjadi kesalahan. Setelah produksi selesai, produk diperiksa oleh setiap bagian dan masuk dalam tahap akhir. Produk yang sudah jadi kemudian di evaluasi oleh guru dan diberi nilai akhir.

3. Proses pemasaran dan hasil produksi

Produk pesanan yang sudah selesai diperiksa ulang oleh setiap bagian untuk disesuaikan dengan permintaan dan standar mutu. Bagian pemasaran akan menjual produk sesuai kesepakatan yang telah disetujui bersama. Produk yang diproduksi berdasarkan permintaan harus disesuaikan dengan permintaan konsumen, sedangkan produk bukan permintaan konsumen dipasarkan secara umum melalui bagian pemasaran. Setiap produk yang terjual harus dilaporkan ke manajer melalui bagian administrasi.

¹⁰ Mulyonon, *Managemen Administrasi dan Organisasi Pendidikan*. (Yogyakarta: Ar-Ruzz, 2008), h.22

4. Proses Evaluasi

Proses evaluasi dilaksanakan terhadap kinerja setiap bagian. Guru/konsultan memberikan penilaian tersendiri terhadap setiap bagian kemudian mengevaluasinya bersama untuk dijadikan tolak ukur keberhasilan job/progress siswa. Dari penilaian tersebut dapat diketahui kemampuan siswa dalam melaksanakan tugasnya atau pekerjaannya.

Teaching Factory merupakan suatu konsep pembelajaran yang sesungguhnya, dengan demikian ada beberapa elemen penting yang perlu dikembangkan dalam melaksanakan *teaching factory* yaitu:

1. Standar Kompetensi

Standar kompetensi yang dikembangkan dalam *teaching factory* adalah kompetensi-kompetensi yang dibutuhkan di dalam dunia industri agar siswa siap menghadapi tuntutan kebutuhan kompetensi dunia industri. Standar kompetensi diperlukan dalam *teaching factory* agar dapat digunakan untuk mengembangkan program dan kurikulum serta sebagai acuan dalam penyelenggaraan pelatihan, penilaian, dan sertifikasi suatu pelaksanaan kegiatan. Kompetensi tersebut ditimbulkan dari interaksi dalam menyelesaikan problem industri. Sehingga dapat diketahui bahwa kompetensi dalam pelaksanaan *teaching factory* juga mencakup sikap, pengetahuan, dan keterampilan, karena *teaching factory* merupakan salah satu pembelajaran yang bertujuan menciptakan lulusan SMK yang berkualitas sesuai dengan kebutuhan industri.

2. Siswa

Siswa termasuk bagian dari sumber daya manusia dalam pelaksanaan *teaching factory*. Penggolongan siswa di dalam pembelajaran *teaching factory* adalah berdasarkan kualitas akademis dan bakat/minat. Siswa dengan kualitas yang seimbang antara akademis dan keterampilan bakat/minat memperoleh peluang yang lebih besar untuk masuk program *teaching factory*. Siswa yang kurang dalam dua hal tersebut direkomendasikan untuk mengambil bagian yang termudah.

3. Media Belajar

Teaching factory menggunakan pekerjaan produksi sebagai media untuk proses pembelajaran. Pekerjaan produksi dapat berupa *industrial order* atau *standard products*. Produk ini harus dipahami terlebih dahulu oleh instruktur sebagai media untuk pengembangan kompetensi melalui fungsi produk, dimensi, toleransi, dan waktu penyelesaian.

4. Perlengkapan dan peralatan

Terdapat beberapa hal yang perlu diperhatikan dalam penggunaan perlengkapan dan peralatan, beberapa hal yang perlu diperhatikan sebagai berikut:

- a) Pemeliharaan perlengkapan dan peralatan yang optimal.
- b) Modal untuk membuat alat / memproduksi karya.
- c) Memanfaatkan peralatan untuk memfasilitasi pengembangan kompetensi siswa dengan tuntutan penyelesaian pekerjaan produksi pada tingkat kualitas terbaik.

- d) Mengganti peralatan dan perlengkapan praktik di saat sudah tidak efektif kecepatan dan ketelitiannya dalam proses produksi.

5. Pengajar

Pengajar adalah mereka yang memiliki kualifikasi akademis dan juga memiliki pengalaman industri. Dengan demikian, mereka mampu mentransformasikan pengetahuan dan “*know how*” sekaligus mensupervisi proses untuk menyajikan “*finished products on time*”.

6. Penilaian hasil belajar

Dalam penilaian hasil belajar, *teaching factory* menilai siswa yang berkompoten melalui ketepatan penyelesaian produk, baik dari segi dimensi ukuran maupun ketepatan waktu produksinya.

7. Pengakuan Kompetensi

Teaching factory menilai kompetensi siswa menggunakan *National Competency Assessment*, di mana asesor bersertifikat melakukan observasi pada kemampuan siswa dalam menyelesaikan tugas pekerjaannya.

Faktor-faktor penting dalam pelaksanaan *teaching factory* memiliki tujuan yang sejalan dengan unit produksi dan jasa pada SMK, yaitu sebagai tempat berlatihnya siswa melaksanakan pembelajaran praktik produktif bernuansa industri untuk memanfaatkan sumber daya yang ada. Pengembangan unit produksi dan jasa pada SMK menjadi *teaching factory* tidak terlepas dari beberapa faktor yang penting. Faktor-faktor tersebut perlu diperhatikan dengan baik, sebab beberapa faktor yang tidak maksimal dapat menjadi penghambat dalam pelaksanaan *teaching*

factory. Namun faktor lainnya dapat menjadi pendukung ketika dapat dimaksimalkan dengan baik. Faktor-faktor tersebut adalah:

1. Produk

Sebagus apapun suatu produk tetapi tidak dibutuhkan oleh konsumen, maka dapat merugikan produsen. Demikian juga produk yang dihasilkan dibutuhkan oleh konsumen, akan tetapi kualitasnya tidak baik, juga tidak akan digunakan oleh konsumen. Produk yang dihasilkan dalam *teaching factory* harus berkualitas. Menurut Kotler dan Keller yang dialih bahasakan oleh Bob Sabran kualitas produk meliputi 9 dimensi, yakni:¹¹

- a. Bentuk, meliputi ukuran, bentuk, atau struktur fisik produk.
- b. Fitur, karakteristik produk yang menjadi pelengkap fungsi dasar produk.
- c. Kualitas kinerja, adalah tingkat dimana karakteristik utama produk beroperasi.
- d. Kesan kualitas, sering dibilang merupakan hasil dari penggunaan pengukuran yang dilakukan secara tidak langsung karena terdapat kemungkinan bahwa konsumen tidak mengerti atau kekurangan informasi atas produk yang bersangkutan.

¹¹ Kotler, Philip & Keller, *Managemen Pemasaran*, (Jakarta: Erlangga, 2009), hal 8-9

- e. Ketahanan, ukuran umur operasi harapan produk dalam kondisi biasa atau penuh tekanan, merupakan atribut berharga untuk produk-produk tertentu.
- f. Keandalan, adalah ukuran probabilitas bahwa produk tidak akan mengalami malfungsi atau gagal dalam waktu tertentu.
- g. Kemudahan perbaikan, adalah ukuran kemudahan perbaikan produk ketika produk itu tak berfungsi atau gagal.
- h. Gaya, menggambarkan penampilan dan rasa produk kepada pembeli.
- i. Desain, adalah totalitas fitur yang mempengaruhi tampilan rasa, dan fungsi produk berdasarkan kebutuhan pelanggan.

2. Sumber Daya Manusia

Sumber daya manusia merupakan unsur yang sangat penting dalam suatu kegiatan usaha. Menurut Sayuti Hasibuan sumber daya manusia adalah semua manusia yang terlibat di dalam suatu organisasi dalam mengupayakan terwujudnya organisasi tersebut. Dalam kasus *teaching factory*, sumber daya manusia meliputi siswa, guru, dan orang lain yang terlibat dalam pelaksanaan *teaching factory* di SMK yang menerapkannya. Kualifikasi seleksi SDM meliputi umur, keahlian, kesehatan fisik, pendidikan, jenis kelamin, tampang (rupa), bakat, temperamen, karakter, pengalaman kerja, kerjasama, kejujuran, kedisiplinan, inisiatif dan kreatif.

3. Modal Usaha

Modal usaha adalah uang yang dipakai sebagai pokok untuk berdagang, melepas uang, dan sebagainya. Modal dalam pengertian ini dapat dipahami sebagai sejumlah uang yang digunakan dalam menjalankan kegiatan-kegiatan bisnis. Modal dapat dikategorikan berdasarkan cara memperolehnya, seperti modal sendiri, modal asing (pinjaman) dan modal patungan.

4. Bahan Baku

Ketersediaan bahan baku yang diperlukan dalam usaha sangat mutlak dibutuhkan. Sedikitnya persediaan dan sulitnya memperoleh bahan baku akan sangat berpengaruh dalam proses produksi dan selanjutnya akan berpengaruh pada kepercayaan konsumen.

5. Sarana dan prasarana

Hasil produksi dipengaruhi oleh sarana dan prasarana yang ada. Semakin lengkap dan banyak sarana prasarana, maka akan semakin besar volume produknya serta semakin baik kualitas produk yang dihasilkan, sehingga akan semakin meningkat pula pelayanan terhadap konsumen.

6. Strategi kerja

Untuk menghadapi perkembangan dunia usaha, tingkat persaingan yang makin tajam, dan pemberian pelayanan kepada konsumen, maka diperlukan adanya strategi. Pentingnya strategi bagi pengelolaan perusahaan, membuat penyusunannya

membutuhkan pemikiran yang serius sehingga dapat memberikan kepuasan pada konsumen. Ada tujuh aturan dasar dalam merumuskan suatu strategi sebagai berikut:

- a. Strategi harus menjelaskan dan menginterpretasikan masa depan, tidak hanya masa sekarang.
- b. Arah strategi harus bisa menentukan rencana dan bukan sebaliknya.
- c. Strategi harus berfokus pada keunggulan kompetitif, tidak semata-mata pada pertimbangan keuangan.
- d. Strategi harus diaplikasikan dari atas ke bawah, bukan dari bawah ke atas.
- e. Strategi harus memiliki orientasi eksternal.
- f. Fleksibilitas adalah sangat esensial.
- g. Strategi harus berpusat pada hasil jangka panjang.

Suatu strategi hendaknya mampu memberi informasi kepada pembacanya yang sekaligus berarti mudah diperbaharui oleh setiap anggota manajemen puncak dan setiap karyawan organisasi.

7. Pemasaran

Suyanto menyatakan bahwa manajemen pemasaran dapat didefinisikan sebagai proses perencanaan, pelaksanaan, dan evaluasi konsepsi, penetapan harga, promosi, distribusi ide, barang, dan jasa untuk menciptakan pertukaran yang memuaskan tujuan individu dan organisasi.¹²

¹² Suyanto, *Smart in Intrepreneur: Belajar dari kesuksesan Pengusaha Top Dunia*. (Yogyakarta: Penerbit Andi, 2013) hlm17

8. Penentuan lokasi

Salah satu faktor yang menentukan aktivitas produksi dan operasi yang produktif adalah penentuan lokasi. Penentuan lokasi produksi harus dilakukan dengan sebaik-baiknya, karena kesalahan dalam penentuannya akan berdampak pada efisiensi dan efektifitas produktifitas kerja yang akhirnya akan membuat produktifitas kerja berkurang. Penentuan lokasi yang tepat akan mempengaruhi pelayanan terhadap konsumen, mendapatkan bahan-bahan mentah yang cukup, mendapatkan tenaga kerja yang mudah, dan memungkinkan diadakannya perluasan. Lokasi yang ideal adalah lokasi di mana biaya operasinya paling rendah dengan tujuan agar dapat membantu perusahaan atau unit produksi dapat memproduksi barang dengan lancar dan tepat guna.

Dari uraian-uraian di atas dapat dirangkum bahwa faktor penghambat *teaching factory* merupakan hal yang dapat menyebabkan pelaksanaan *teaching factory* menjadi terhalangi dan kurang baik. Sedangkan faktor pendukung *teaching factory* merupakan hal yang dapat membuat pelaksanaan *teaching factory* menjadi lebih maksimal. Dalam pelaksanaannya, perlu diketahui faktor-faktor penting yang dapat menjadi penghambat atau pendukung dalam pelaksanaan *teaching factory* di sekolah. Faktor penghambat dan pendukung tersebut dapat ditinjau berdasarkan (1) Produk; (2) Sumber Daya Manusia; (3) Modal Usaha; (4) Bahan Baku; (5) Sarana dan Prasarana; (6) Strategi Kerja; (7) Pemasaran; dan (8) Penentuan Lokasi.

B. Keahlian Ketenagalistrikan

Teknik Instalasi Tenaga Listrik merupakan salah satu kompetensi keahlian di bidang Teknologi dan Rekayasa pada SMK. Tujuan kompetensi keahlian Teknik Instalasi Tenaga Listrik adalah membekali peserta didik dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap sehingga dapat kompeten dalam hal ketenagalistrikan. Berdasarkan standar kompetensi kejuruan SMK, kompetensi Teknik Instalasi Tenaga Listrik mempelajari Dasar-dasar elektronika, Pengukuran komponen elektronika, Perawatan dan perbaikan peralatan rumah tangga listrik, Instalasi penerangan listrik bangunan sederhana, Instalasi tenaga listrik bangunan sederhana, Instalasi penerangan listrik bangunan bertingkat, Instalasi tenaga listrik bangunan bertingkat, Motor listrik, Sistem pengendali elektronik, Peralatan pengendali daya tegangan rendah, Sistem pengendali elektromagnetik, Sistem pentanahan instalasi listrik, panel listrik dan *switchgear*. Paket keahlian Teknik Instalasi Tenaga Listrik adalah salah satu jurusan yang diminati siswa, karena itu Teknik Instalasi Tenaga Listrik dibutuhkan setiap kalangan.

C. Hasil Belajar

Kegiatan belajar dan mengajar memiliki sasaran berupa hasil belajar yang ingin dicapai yakni hasil belajar, jika cara dan motivasi belajar baik, maka diharapkan hasil belajarnya juga baik. Adapun pengertian hasil belajar yang dikemukakan oleh Sudjana bahwa hasil belajar adalah kemampuan yang dimiliki oleh siswa setelah ia menerima pengalaman belajar. Istilah hasil belajar tersusun atas dua kata, yakni: hasil dan belajar. Menurut Hasan Alwi hasil berarti sesuatu yang

diadakan (dibuat, dijadikan) oleh suatu usaha, sedangkan belajar mempunyai banyak pengertian diantaranya adalah belajar merupakan perubahan yang terjadi dalam diri seseorang setelah melalui proses.¹³ Keller mengatakan hasil belajar adalah perubahan yang terjadi dari hasil masukan pribadi berupa motivasi dan harapan untuk berhasil dan masukan dari lingkungan berupa perancangan dan pengelolaan motivasional yang tidak berpengaruh terhadap besarnya usaha yang dicurahkan oleh siswa untuk mencapai tujuan belajar. Seseorang dapat dikatakan telah belajar sesuatu apabila dalam dirinya telah terjadi suatu perubahan, akan tetapi tidak semua perubahan yang terjadi.¹⁴

Menurut Bell-Gredler pengertian belajar adalah proses yang dilakukan oleh manusia untuk mendapatkan aneka ragam *competencies, skills, and attitude*. Kemampuan (*competencies*), keterampilan (*skills*), dan sikap (*attitude*) tersebut diperoleh secara bertahap dan berkelanjutan mulai dari masa bayi sampai masa tua melalui rangkaian proses belajar sepanjang hayat.¹⁵ Sedangkan menurut Slameto Belajar adalah suatu proses yang dilakukan seseorang untuk memperoleh suatu perubahan tingkah laku yang baru secara keseluruhan, sebagai hasil pengalamannya

¹³ Mapeasse, Pengaruh Cara dan Motivasi Belajar Terhadap Hasil Belajar Programmable Logic Controller(PLC) siswa kelas III Jurusan Listrik SMK Negeri 5 Makassar, (Jurnal MEDTEK, Volume 1, nomor 2, 20029) Hlm3

¹⁴ Hadiyanto, *Teori dan Pengembangan Iklim Kelas dan Iklim Sekolah*, (Jakarta: Kencana,2016),hlm22.

¹⁵ Udin S Winaputra, *Teori Belajar dan Pembelajaran*, (Jakarta: Universitas Terbuka,2008)

sendiri dalam interaksi dengan lingkungannya.¹⁶ Menurut Slameto ada dua faktor yang mempengaruhi hasil belajar yaitu faktor internal dan faktor eksternal.

a. Faktor Internal

Faktor yang berasal dari dalam diri siswa, meliputi: faktor jasmani, faktor psikologis, dan faktor kelelahan.

- 1) Faktor jasmani, yang meliputi: faktor kesehatan dan cacat tubuh.
 - a) Faktor Kesehatan, sehat berarti dalam keadaan baik segenap badan beserta bagian-bagiannya/bebas dari penyakit. Kesehatan adalah keadaan atau hal sehat. Kesehatan seseorang berpengaruh terhadap belajarnya. Proses belajar seseorang akan terganggu jika kesehatan seseorang terganggu, selain itu mengakibatkan kelelahan dan kurang bersemangat.
 - b) Cacat tubuh, yaitu sesuatu yang menyebabkan kurang baik atau kurang sempurna mengenai tubuh/badan.
- 2) Faktor Psikologis, yaitu meliputi: intelegensi, perhatian, minat, bakat, motif, kematangan, dan kesiapan.
 - a) Intelegensi adalah kecakapan yang terdiri dari tiga jenis yaitu kecakapan untuk menghadapi dan menyesuaikan kedalam situasi yang baru dengan cepat dan efektif, mengetahui/menggunakan

¹⁶ Slameto, *Belajar Dan Faktor-Faktor Yang Mempengaruhinya*, (Jakarta: PT Rineka Cipta 2003),h2.

konsep-konsep yang abstrak secara efektif, mengetahui relasi dan mempelajarinya dengan cepat.

- b) Perhatian menurut Gazali adalah keaktifan jiwa yang dipertinggi, jiwa itu semata-mata tertuju kepada suatu obyek (benda/hal) atau sekumpulan objek. Untuk menjamin hasil belajar yang baik, maka siswa harus mempunyai perhatian terhadap bahan yang dipelajarinya, jika bahan pelajaran tidak menjadi perhatian siswa, maka timbulah kebosanan sehingga siswa tidak lagi suka belajar.
- c) Minat adalah kecenderungan yang tetap untuk memperhatikan dan mengenang beberapa kegiatan. Minat berpengaruh besar terhadap belajar, karena bila bahan pelajaran yang dipelajari tidak sesuai dengan minat siswa, siswa tidak akan belajar dengan sebaik-baiknya, karena tidak ada daya tarik baginya.
- d) Bakat adalah kemampuan untuk belajar. Kemampuan itu baru akan terealisasi menjadi kecakapan yang nyata sesuai belajar dan berlatih. Jadi jelaslah bahwa, bakat itu mempengaruhi belajar, jika bahan pelajaran yang dipelajari siswa sesuai dengan bakatnya, maka hasil belajarnya lebih baik karena ia senang belajar dan pastilah selanjutnya ia lebih giat lagi dalam belajarnya itu.
- e) Motif erat sekali hubungannya dengan tujuan yang akan dicapai, di dalam menentukan tujuan itu dapat disadari atau tidak, akan tetapi untuk mencapai tujuan itu perlu berbuat, sedangkan yang menjadi

penyebab berbuat adalah motif itu sendiri sebagai daya penggerak/pendorongnya.

f) Kematangan adalah suatu tingkat atau fase dalam pertumbuhan seseorang, dimana alat-alat tubuhnya sudah siap untuk melaksanakan kecakapan baru. Kematangan belum berarti anak dapat melaksanakan kegiatan secara terus menerus, untuk itu diperlukan latihan-latihan dan pelajaran.

g) Kesiapan adalah kesediaan untuk memberi respon atau bereaksi. Kesediaan itu timbul dari dalam diri seseorang dan juga berhubungan dengan kematangan, karena kematangan berarti kesiapan untuk melaksanakan kecakapan. Kesiapan itu perlu diperhatikan dalam proses belajar, karena jika siswa belajar dan padanya sudah ada kesiapan, maka hasil belajarnya akan lebih baik.

3) Faktor kelelahan, yang meliputi: kelelahan jasmani dan kelelahan rohani.

a) Kelelahan jasmani terlihat dengan lemah lunglainya tubuh dan timbul kecenderungan untuk membaringkan tubuh.

b) Kelelahan rohani dapat dilihat dengan adanya kelesuan dan kebosanan, sehingga minat dan dorongan untuk menghasilkan sesuatu yang hilang.

b. Faktor Eksternal

Faktor yang berasal dari luar diri siswa, yang termasuk ke dalam faktor eksternal meliputi: faktor keluarga, faktor sekolah, dan faktor masyarakat.

- 1) Faktor keluarga, siswa yang belajar akan menerima pengaruh dari keluarga berupa: cara orang tua mendidik, relasi antara anggota keluarga, suasana rumah tangga, dan keadaan ekonomi keluarga.
- 2) Faktor sekolah, faktor sekolah mempengaruhi belajar ini mencakup metode mengajar, kurikulum, relasi guru dengan siswa, relasi siswa dengan siswa, disiplin sekolah pelajaran dan waktu sekolah, standar pelajaran, keadaan gedung, metode belajar, dan tugas rumah.
- 3) Faktor masyarakat, masyarakat sangat berpengaruh terhadap belajar siswa karena keberadaannya siswa dalam masyarakat. Seperti kegiatan siswa dalam masyarakat, media yang juga berpengaruh terhadap positif dan negatifnya, pengaruh dari teman bergaul siswa dan kehidupan masyarakat disekitar siswa juga berpengaruh terhadap belajar siswa.¹⁷

Menurut Mulyasa, hasil belajar merupakan prestasi belajar peserta didik secara keseluruhan yang menjadi indikator kompetensi dasar dan derajat perubahan perilaku yang bersangkutan.¹⁸ Hasil belajar dipengaruhi oleh beberapa faktor, antara lain:

1. Besarnya usaha yang dicurahkan oleh anak untuk mencapai hasil belajar, artinya bahwa besarnya usaha adalah indikator dari adanya motivasi.

¹⁷Slameto, "*Belajar dan faktor yang mempengaruhinya*". (Jakarta: Rineka Cipta,2010), h.54

¹⁸ Mulyasa, *Menjadi Guru Profesional Menciptakan Pembelajaran Kreatif dan Menyenangkan*, (Bandung: PT. Remaja Rosdakarya),h.75.

2. Intelegensi dan penguasaan awal anak tentang materi yang akan dipelajari, artinya guru perlu menetapkan tujuan belajar sesuai dengan kapasitas intelegensi anak dan pencapaian tujuan belajar perlu menggunakan bahan apersepsi, yaitu apa yang telah dikuasai anak sebagai batu loncatan untuk menguasai materi pelajaran baru.
3. Adanya kesempatan yang diberikan kepada anak didik, artinya guru perlu membuat rancangan dan pengelolaan pembelajaran yang memungkinkan anak bebas untuk melakukan eksplorasi terhadap lingkungannya.

Mengenai hasil belajar yang dicapai oleh siswa melalui proses belajar optimal harus mempunyai ciri sebagai berikut:

1. Kepuasan dan kebanggaan yang dapat menimbulkan motivasi belajar intensif pada diri siswa.
2. Menambah keyakinan untuk kemampuan dirinya.
3. Hasil belajar yang diperoleh siswa secara keseluruhan mencakup ranah kognitif, ranah afektif, dan ranah psikomotorik.
4. Kemampuan siswa untuk mengontrol, untuk menilai dan mengendalikan dirinya terutama dalam menilai hasil yang dicapainya maupun menilai dan mengendalikan proses dan usaha belajarnya. Jadi, yang dimaksud hasil belajar adalah kemampuan yang dimiliki baik bersifat pengetahuan

(kognitif), sikap (afektif), maupun keterampilan (psikomotorik) yang diperoleh melalui proses belajar mengajar.¹⁹

D. Sekolah Menengah Kejuruan

1. Sekolah Menengah Kejuruan

Pendidikan adalah suatu proses dalam rangka mempengaruhi siswa agar dapat menyesuaikan diri terhadap lingkungannya dan menimbulkan perubahan dalam dirinya yang memungkinkannya untuk berfungsi secara memadai dalam kehidupan masyarakat.²⁰ Undang-Undang Republik Indonesia No. 20 Tahun 2003 tentang Sistem Pendidikan Nasional Pasal 1 ayat (1) menyatakan bahwa pendidikan adalah usaha sadar dan terencana untuk mewujudkan suasana belajar dan proses pembelajaran agar peserta didik secara aktif mengembangkan potensi dirinya untuk memiliki kekuatan spiritual keagamaan, pengendalian diri, kepribadian, kecerdasan, akhlak mulia, serta keterampilan yang diperlukan dirinya, masyarakat, bangsa dan negara. Undang-Undang No. 20 Tahun 2003 tentang Sistem Pendidikan Nasional Pasal 18 ayat (2) menyebutkan bahwa jenjang pendidikan tingkat menengah terdapat dua macam model pendidikan yaitu; (1) pendidikan umum (*general education*) dan (2) pendidikan kejuruan (*vocational education*). Menurut Undang-Undang Republik Indonesia No. 20 Tahun 2003 Tentang Sistem Pendidikan Nasional Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) mempunyai tujuan umum dan tujuan khusus. Adapun tujuan umum yaitu meningkatkan kecerdasan, pengetahuan,

¹⁹ Mulyono, pendidikan bagi anak berkesulitan belajar, (Jakarta: PT Rineka Cipta)

²⁰ Hamalik, *Proses Belajar Mengajar*. (Jakarta: PT Bumi Aksara, 2008), hlm79.

kepribadian, akhlak mulia, serta keterampilan untuk hidup mandiri dan mengikuti pendidikan lebih lanjut sesuai dengan kejuruannya. Sedangkan tujuan khusus dari SMK adalah sebagai berikut:

- a. Mempersiapkan peserta didik agar menjadi manusia produktif sesuai dengan kompetensi dalam program keahlian pilihannya.
- b. Membekali peserta didik agar mampu memilih karir, ulet dan gigih dalam berkompetisi, dan mengembangkan sikap profesional dalam bidang keahlian.
- c. Membekali peserta didik dengan ilmu pengetahuan, teknologi, dan seni.
- d. Membekali peserta didik dengan kompetensi-kompetensi yang sesuai dengan program keahlian yang dipilih.

2. Pembelajaran Kejuruan

Pembelajaran dalam Undang-Undang No. 20 Tahun 2003 Tentang Sistem Pendidikan Nasional pasal 1 ayat 20 dinyatakan bahwa “pembelajaran adalah proses interaksi peserta didik dan sumber belajar pada suatu lingkungan belajar”. Menurut Trianto, Pembelajaran merupakan usaha sadar dari seorang guru untuk membelajarkan siswanya (mengarahkan interaksi siswa dengan sumber belajar lainnya) dalam rangka tujuan yang diharapkan.²¹ Dengan kata lain, pembelajaran adalah proses untuk membantu peserta didik agar dapat belajar dengan baik.

Pada sebuah kongres pertemuan antara UNESCO dan ILO tahun 1999, dalam hasil kesepakatan bahwa teknik pembelajaran sentral pada abad 21 yaitu penggunaan terminologi “*Technical and Vocational Education and Training*

²¹ Sutiah, *Teori Belajar dan Pembelajaran*, (NLC,2020),hlm6

(TVET).²² TVET merupakan strategi pembelajaran pada abad 21 sangat penting dirancang untuk mengembangkan seluruh potensi peserta didik agar memiliki wawasan kerja, keterampilan teknis bekerja, *employability skill*, dan melakukan transformasi diri terhadap perubahan-perubahan tuntutan dunia kerja baru. Teori Prosser menyatakan bahwa TVET membutuhkan lingkungan pembelajaran menyerupai dunia kerja dan peralatan yang memadai sesuai kebutuhan pelaksanaan pekerjaan di dunia kerja. Lingkungan belajar peserta didik yang identik dengan lingkungan kerja membuat peserta didik dapat mengembangkan kompetensi kerjanya hingga siap kerja. Hal ini akan meningkatkan kualitas keterampilan Lulusan pendidikan vokasional (SMK), tanpa mengikuti program pelatihan kembali.²³

Adapun karakteristik pembelajaran abad ke 21 mencerminkan empat hal yaitu (1) *Communication*, yaitu peserta didik dituntut untuk memahami, mengola, dan menciptakan komunikasi yang efektif dalam berrbagai bentuk dan isi secara lisan, tulisan, dan multimedia, (2) *Collaboration*, yaitu peserta didik menunjukkan kemampuannya dalam kerja sama berkelompok dan kepemimpinan, beradaptasi dalam berbagai peran dan tanggung jawab, bekerja secara produktif, (3) *Critical Thinking and Problem Solving*, yaitu peserta didik berusaha untuk memberikan penalaran yang masuk akal dalam memahami dan

²² Putu Sudira, *Tvet Abad Xxi Filosofi, Teori, Konep, Dan Strategi Pembelajaran Vokasional*, (UNY PRESS : 2016), hlm. 2

²³ Putu Sudira, *Tvet Abad Xxi Filosofi, Teori, Konep, Dan Strategi Pembelajaran Vokasional*, (UNY PRESS : 2016), hlm. 34

membuat pilihan yang rumit, memahami interkoneksi antara sistem serta (4) *Creativity and Innovation*, yaitu peserta didik memiliki kemampuan untuk mengembangkan, melaksanakan, dan menyampaikan gagasan baru kepada yang lain.²⁴



²⁴ Tuti Iriani dan M.Aghpin Ramadhan, *Perencanaan Pembelajaran Untuk Kejuruan*, (Prenadamedia Group, 2019), hlm13-15

E. Penelitian Yang Relevan

Penelitian ini menggunakan beberapa referensi penelitian dari beberapa peneliti. Penelitian yang digunakan sebagai referensi memiliki topik pembahasan mengenai pengaruh *teaching factory* terhadap pembelajaran siswa, dan faktor penghambat dan pendukung *teaching factory*.

Penelitian yang relevan yang digunakan sebagai referensi mengenai pengaruh *teaching factory* merupakan penelitian dari Rayyan dkk. (2019) yang berjudul “Penerapan *Teaching Factory* Terhadap Hasil Belajar Siswa Kelas XI Pada Mata Pelajaran Las Busur Manual (SMAW) Jurusan Teknik Las SMK Negeri 3 Gowa. Dalam penelitiannya para peneliti memiliki tujuan untuk mengetahui pengaruh Penerapan *Teaching Factory* (TEFA) terhadap Hasil Belajar Siswa Kelas XI Pada Mata Pelajaran Las Busur Manual (SMAW) Jurusan Teknik Las SMK Negeri 3 Gowa. Penelitian ini adalah penelitian korelasional dengan pendekatan Ex-Post Facto dengan melibatkan siswa Kelas XI Jurusan Teknik las SMK Negeri 3 Gowa Teknik yang telah mendapatkan Model Pembelajaran *Teaching Factory* yang berjumlah 66 orang. Hasil penelitian menunjukkan bahwa terdapat pengaruh positif Penerapan *Teaching Factory* (TEFA) terhadap Hasil Belajar Siswa Kelas XI Pada Mata Pelajaran Las Busur Manual (SMAW) Jurusan Teknik Las SMK Negeri 3 Gowa namun tidak signifikan atau sangat kecil bahkan dapat dikatakan tidak memiliki pengaruh, yang ditunjukkan dengan koefisien korelasi (R) yang bernilai positif yaitu 0,004 dan harga koefisien determinasi (R) X terhadap Y sebesar 0,000.

Hal ini menunjukkan bahwa variabel *Teaching Factory* memiliki kontribusi terhadap Hasil Belajar Siswa.

Penelitian relevan oleh Septianjar Gunawan (2015) yang berjudul “Pelaksanaan *teaching factory* dan faktor-faktor penghambat serta pendukung *teaching factory* di program studi keahlian audio video SMK Negeri 3 Yogyakarta”. Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif dengan pendekatan kualitatif. Subjek penelitian ini adalah pengelola *teaching factory* yang meliputi Kepala SMK Negeri 3 Yogyakarta, Ketua Program Studi Keahlian, guru, dan siswa yang terlibat dalam *teaching factory*. Hasil penelitian diketahui bahwa (1) Pelaksanaan *teaching factory* berawal dari pembentukan struktur manajemen dan kerjasama dengan industri. Standar kompetensi yang digunakan merupakan aplikasi dari kurikulum sekolah. Pengajar yang terlibat memiliki kualifikasi akademis, pengalaman di industri, dan komitmen. Produk hasil produksi dipasarkan ke konsumen dan kemudian dilakukan evaluasi pelaksanaan *teaching factory* oleh sekolah dan perusahaan; (2) Faktor penghambat *teaching factory* yaitu modal yang belum mencukupi untuk produksi sendiri; (3) Faktor pendukung *teaching factory* yaitu produk yang unggul, SDM yang kompeten, bahan baku mudah diperoleh, sarana dan prasarana yang mendukung, strategi kerja yang bagus, pemasaran yang baik, dan lokasi yang mencukupi produksi.

Penelitian ini dilakukan untuk mengetahui pengaruh *teaching factory* terhadap hasil belajar siswa jurusan ketenagalistrikan. Penelitian hampir serupa dengan penelitian relevan diatas, namun berbeda pada aspek yang dinilai. Penelitian

yang relevan hanya mengukur aspek pengaruh atau hasil belajar saja. Namun penelitian ini menilai keduanya yaitu menilai pengaruh dan hasil belajar siswa.



BAB III

METODE PENELITIAN

A. Rancangan Penelitian

Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif dengan analisa data deskriptif kuantitatif. Penelitian deskriptif adalah penelitian yang berusaha menggambarkan fenomena yang terjadi secara nyata, realistik, aktual, nyata dan pada saat ini, karena penelitian ini untuk membuat deskripsi, gambaran atau lukisan secara sistematis, faktual dan akurat mengenai fakta-fakta, sifat-sifat serta hubungan antar fenomena yang diselidiki.²⁵ Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui deskripsi atau gambaran yang sistematis mengenai pengaruh *teaching factory* di program keahlian ketenagalistrikan terhadap hasil belajar siswa dan faktor yang mempengaruhi kegiatan *teaching factory* di SMKN 2 Banda Aceh.

B. Lokasi dan Subjek Penelitian

Lokasi penelitian di SMKN 2 Banda Aceh yang beralamat JL. Sultan Malikul Saleh, Lhong Raya, kec Banda Aceh. Sumber data dalam penelitian ini adalah siswa di Program Studi Keahlian Teknik Audio Video.

C. Instrumen penelitian

Instrumen penelitian adalah suatu alat yang digunakan untuk mengukur fenomena alam maupun sosial yang diamati. Secara spesifik semua fenomena ini disebut variabel penelitian. Instrumen penelitian adalah alat pengumpul data dalam

²⁵ Ajat Rukajat, Pendekatan Penelitian Kuantitatif, (Yogyakarta: CV Budi Utama,2018), hlm1

penelitian atau alat penelitian. Instrumen penelitian adalah alat atau fasilitas yang digunakan oleh peneliti dalam mengumpulkan data agar pekerjaannya lebih mudah dan hasilnya lebih baik.²⁶ Penelitian ini menggunakan instrumen berbentuk kuisioner, karena penelitian ini mengukur pengaruh dan hasil belajar siswa untuk mengetahui tingkat pemahaman siswa terhadap pembelajaran *teaching factory* di SMKN 2 Banda Aceh.

Berikut adalah tabel kisi-kisi instrumen kuisioner untuk penelitian pengaruh pembelajaran *teaching factory* di SMKN 2 Banda Aceh.

Tabel 3.1 Kisi-kisi instrumen kuisioner *teaching factory*

Variabel	Indikator	Nomor Butir Angket
Siswa	Perencanaan Pembelajaran	1,2
	Pelaksanaan Pembelajaran	3,4,5,6,7,8,9,20,21
	Penilaian Hasil belajar	10,11,12,13,14,22
	Sarana dan prasarana	15,16,17,18,19

Pernyataan yang diberikan berupa 22 pernyataan kuisioner oleh Septianjar Gunawan tetapi sudah di modifikasi sesuai dengan tujuan penelitian ini.

²⁶ Sugiyono, Metode Penelitian Pendidikan Pendekatan Kualitatif, Kuantitatif, dan R dan D, (Bandung: Alfabeta, 2015), h.148

D. Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data merupakan langkah yang paling strategis dalam penelitian, karena tujuan utama dari penelitian adalah mendapatkan data.²⁷ Teknik pengumpulan data sangat diperlukan dalam suatu penelitian karena hal tersebut digunakan penulis untuk mendapatkan data yang akan diolah sehingga bisa ditarik kesimpulan. Untuk memperoleh data seperti yang dimaksud, dalam penelitian ini menggunakan lembar instrumen kuesioner.

1. Membagikan Kuisisioner

Kuisisioner adalah pengumpulan data dengan memberikan pertanyaan atau pertanyaan tertulis kepada responden agar dijawab. Hal-hal yang perlu diperhatikan dalam penyusunan angket adalah pertama, sebelum butir-butir pertanyaan atau pernyataan ada pengantar dan petunjuk pengisian. Kedua, butir-butir pertanyaan dirumuskan secara jelas, menggunakan kata-kata yang lazim digunakan dan kalimat tidak terlalu panjang. Ketiga, untuk setiap pertanyaan atau pernyataan terbuka dan berstruktur disediakan kolom untuk menuliskan jawaban atau respon dari responden secukupnya. Kuisisioner dengan pernyataan atau pertanyaan tertutup telah disediakan alternative jawaban dan tiap jawaban tersebut hanya berisi satu pesan sederhana.²⁸ Kuisisioner ditujukan kepada siswa kelas XII program keahlian Teknik Instalasi

²⁷ Sugiyono, Memahami Penelitian Kuantitatif, (Bandung: CV. Alfabeta, 2005), h.62

²⁸ Sugiyono, Metode Penelitian Pendidikan Pendekatan Kualitatif, Kuantitatif, dan R dan D, (Bandung: Alfabeta, 2015), h.199

Tenaga Listrik, Teknik Pendingin dan Tata Udara, Teknik Audio Video, dan Teknik Elektronika Industri.

Kuisisioner dalam penelitian ini termasuk dalam jenis kuisisioner tertutup karena telah disediakan jawaban sehingga responden hanya memilih salah satu alternatif jawaban.

Peneliti memberikan kuisisioner kepada siswa untuk mengetahui proses pembelajaran *teaching factory*. Hal ini juga menjawab rumusan masalah penelitian. Kuisisioner pada penelitian ini menggunakan pengukuran skala likert. Skala likert digunakan untuk mengukur sikap, pendapat dan persepsi seseorang atau sekelompok orang tentang fenomena sosial.²⁹ Kuisisioner ini untuk mengetahui hasil responden dengan jawaban yang variatif mulai dari sangat baik hingga sangat tidak baik. Dari 5 jawaban kriteria alternatif jawaban yang ada responden memberikan *check list* pada salah satu nilainya. Terdapat pilihan alternatif jawaban responden seperti yang terdapat pada Tabel 3.2 berikut ini.

Tabel 3.2 Penilaian Skala Likert

Kriteria Jawaban	Kriteria Nilai/Skor
Sangat Baik	5
Baik	4
Kurang	3
Tidak Baik	2
Sngat Tidak Baik	1

²⁹ Sugiono, *Metode Penelitian Pendidikan: Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif dan R&D*, (Bandung Alfabeta, 2010), hal. 93

Program pembelajaran *teaching factory* di SMKN 2 Banda Aceh sudah berlangsung sejak Februari 2020. Kuesioner dibagikan kepada siswa yang mengikuti pembelajaran *teaching factory* pada tanggal 11 Juni 2021. Proses siswa mengisi kuesioner selama 10 menit.

E. Teknik Analisa Data

Teknik analisis data yang akan digunakan dalam penelitian ini adalah statistik deskriptif. Teknik tersebut digunakan karena penelitian ini merupakan penelitian kuantitatif yang bertujuan untuk menggambarkan pengaruh *teaching factory* pada bidang keahlian ketenagalistrikan terhadap hasil belajar siswa di SMK Negeri 2 Banda Aceh. Statistik deskriptif adalah statistik yang digunakan untuk menganalisa data dengan cara menggambarkan atau mendeskripsikan data yang telah terkumpul sebagaimana adanya tanpa bermaksud untuk membuat sebuah kesimpulan yang berlaku untuk umum atau generalisasi.³⁰

Selain itu, penelitian ini juga menggunakan uji statistik skala penilaian dan presentase. Dimana penggunaan skala penilaian juga memudahkan dalam mempresentasikan semua data yang diperoleh dari hasil angket yang dilakukan dalam penelitian. Acuan penskoran untuk penilaian siswa terhadap kegiatan pembelajaran *teaching factory* adalah menggunakan skala likert skor 1, 2, 3, 4 dan 5. Skor 5 digunakan sebagai keterangan pengidentifikasian apabila keadaan semua aspek memiliki kriteria yang sangat baik sama dengan standar yang ditetapkan. Skor 4 digunakan apabila keadaan baik dengan keadaan sesungguhnya. Skor 3 untuk

³⁰ Sugiyono, Metode Penelitian Pendidikan. (Bandung: Alfabeta,2015)

merefleksikan kondisi aspek memiliki beberapa kriteria yang kurang dengan standar, namun variabel memiliki aspek tersebut. Skor 2 untuk merefleksikan kondisi aspek memiliki semua kriteria yang tidak baik dengan standar, namun variabel memiliki aspek tersebut. Sedangkan skor 1 digunakan sebagai keterangan identifikasi apabila sekolah tidak memiliki aspek yang ditentukan. Hasil perhitungan skor selanjutnya diubah ke dalam bentuk presentase.

Analisa data yang digunakan berbentuk kuantitatif yang dipisahkan menurut kategori dan kemudian disimpulkan. Rekomendasi yang diberikan terhadap presentase pencapaian yang diperoleh berupa: sangat baik, baik, cukup, kurang baik, dan tidak baik dengan berpedoman pada kriteria:³¹

Tabel 3.3 Kriteria Pengelompokan Data

Persentase Pencapaian (%)	Kategori
81-100%	Sangat Baik
61-80%	Baik
41-60%	Cukup
21-40%	Kurang Baik
0-20%	Tidak Baik

Teknik analisa yang digunakan untuk mengetahui pengaruh pembelajaran *teaching factory* terhadap hasil belajar siswa di SMKN 2 Banda Aceh adalah uji statistik menggunakan metode analisis regresi linear. Analisis regresi linier untuk menguji sejauh mana hubungan sebab akibat antara variabel dependen (x) terhadap variabel independen (y). Variabel dependen adalah penerapan *teaching factory* dan

³¹ Piet, *Konsep Dasar & Teknik Supervisi Pendidikan dalam rangka Pengembangan SumberDaya Manusia*. (Jakarta: Rineka Cipta, 2000), h.60

variabel independen adalah hasil belajar siswa. Pada analisis regresi linear data yang dilihat adalah sebagai berikut:

1. Nilai koefisien korelasi (R) merupakan nilai yang menyatakan besar kecilnya hubungan antar variabel.
2. Nilai koefisien determinasi (*R square*) merupakan nilai persentase hubungan antar variabel.
3. Jika nilai koefisien signifikan < 0.05 , maka terdapat pengaruh. Namun, jika nilai koefisien signifikan > 0.05 , maka tidak terdapat pengaruh.
4. Nilai T hitung $> T$ tabel, maka terdapat pengaruh variabel dependen terhadap variabel independen. Jika T hitung $< T$ tabel, maka variabel dependen tidak mempengaruhi variabel independen.

Model persamaan Regresi Linear Sederhana berikut ini:

$$Y = a + bX$$

Dimana:

Y : Variabel Response atau Variabel Akibat (Dependent)

X : Variabel Predictor atau Variabel Faktor Penyebab (Independent)

a : Konstanta

b : Koefisien regresi

Untuk mendapatkan hasil analisis uji regresi linear dalam penelitian ini menggunakan *software* SPSS 20.

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Deskripsi Responden

Penelitian terhadap pengaruh pembelajaran *teaching factory* melibatkan siswa SMKN 2 Banda Aceh yang berasal dari jurusan Teknik Instalasi Tenaga Listrik (TITL), Teknik Pendingin dan Tata Udara (TPTU), Teknik Audio Video (TAV), dan Teknik Elektronika Industri (TEI). Siswa yang mengikuti kegiatan pembelajaran *teaching factory* merupakan siswa kelas XII. Berikut siswa dalam pembelajaran *teaching factory* di SMKN 2 Banda Aceh:

Tabel 4.1 Siswa yang mengikuti pembelajaran *teaching factory*

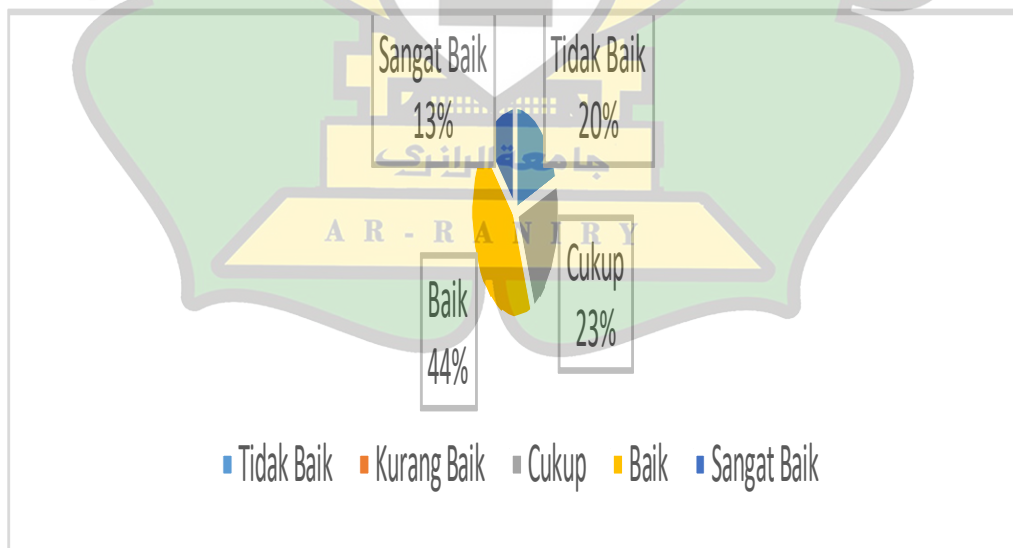
No	Nama Siswa	Kelas
1	Friska Sabila Ningsih	XII-TITL
2	Ramadhan Farhan Aryandi	XII-TITL
3	Khairullah	XII-TITL
4	Muhammad Haikal Khadafi	XII-TPTU
5	Yoga Fit Marsal	XII-TAV
6	Muhammad Zulfaqar	XII-TAV
7	Muhammad Rizki Maulana	XII-TAV
8	Muhammad Rizky	XII-TAV
9	Muhammad Zaky	XII-TAV
10	M Amral Rasyid	XII-TAV
11	M. Ade Izzazul Akram	XII-TAV
12	Azmi	XII-TAV
13	Tsair Ahmad Jibril Askari	XII-TEI
14	Rahmad Boby Maulizar	XII-TEI
15	Agus Juanda	XII-TEI

B. Hasil Kuesioner

a. Data Tentang Kegiatan *Teaching Factory* Berdasarkan Indikator

Dari pengumpulan data yang dilakukan, data yang diperoleh dari kuisisioner merupakan data pokok karena menjadi bagian utama dari analisis data. Setiap subjek penelitian memberikan penilaian mengenai pembelajaran *teaching factory* yang meliputi aspek tersebut. Contoh angket dapat dilihat di Lampiran 5. Dimana dari skor yang diberikan peserta didik terhadap suatu pernyataan yang terdapat pada kuisisioner dapat diketahui situasi yang dialami peserta didik saat proses pembelajaran *teaching factory*. Kuisisioner yang diberikan kepada peserta didik meliputi indikator perencanaan pembelajaran, pelaksanaan pembelajaran, hasil belajar, dan sarana prasarana.

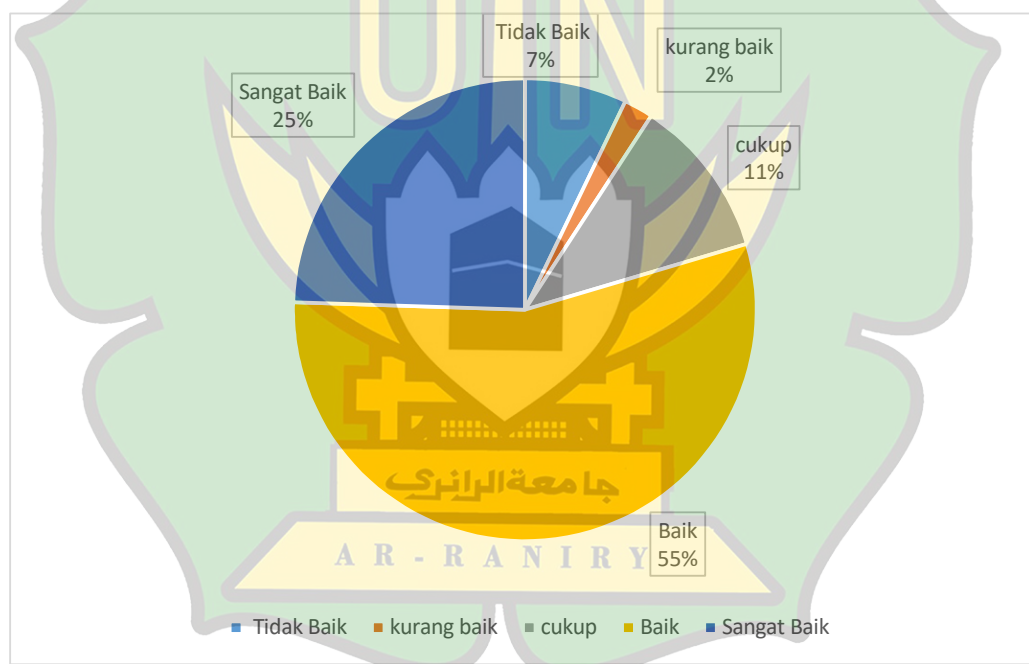
1. Indikator Perencanaan Pembelajaran



Gambar 4.1 Diagram Persentase Indikator Perencanaan Pembelajaran

Perencanaan pembelajaran *teaching factory* harus dipersiapkan dengan baik untuk bertujuan peserta didik mampu memahami pembelajaran yang diberikan oleh pihak industri. Berdasarkan gambar diagram diatas, diketahui bahwa sebanyak 44% peserta didik merasa perencanaan pembelajaran *teaching factory* yang dilaksanakan sudah baik dilakukan. Namun hanya 20% peserta didik yang merasa pembelajaran *teaching factory* masih kurang baik berdasarkan perencanaan pembelajarannya.

2. Indikator Pelaksanaan Pembelajaran

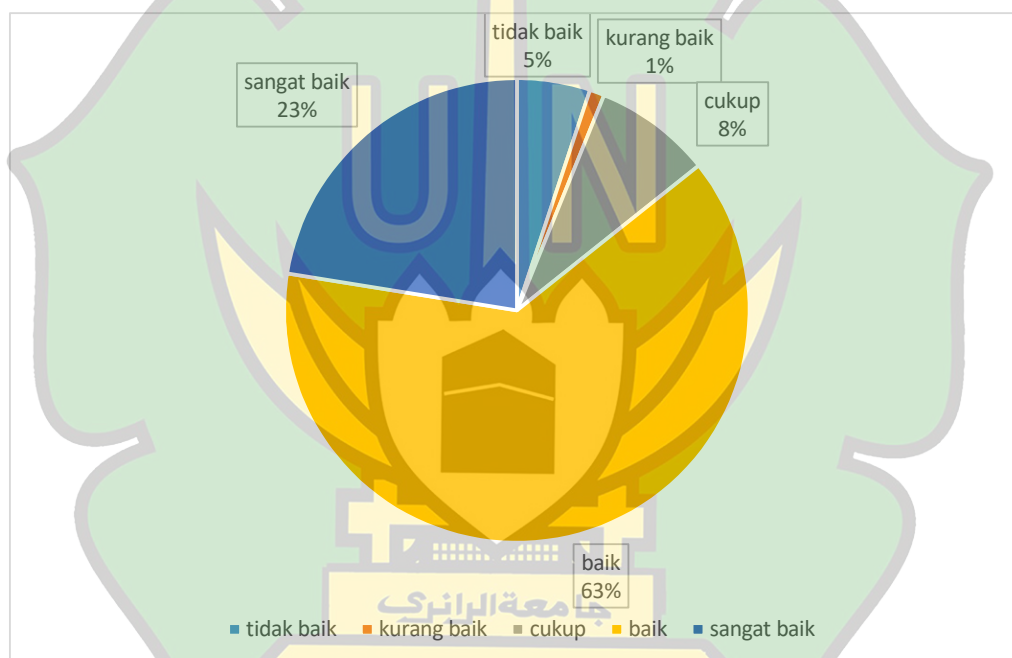


Gambar 4.2 Diagram Persentasi Indikator Pelaksanaan Pembelajaran

Indikator pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* yang telah dilaksanakan dapat dilihat pada gambar diagram diatas. Dimana diketahui bahwa 55% peserta didik

merasa bahwa pelaksanaan pembelajaran *teaching factory* sudah baik, namun angka tersebut berbeda sangat signifikan dengan peserta didik yang merasa bahwa pelaksanaan *teaching factory* yang dilaksanakan kurang baik yaitu sebanyak 2%. Maka dapat disimpulkan bahwa berdasarkan indikator pelaksanaan *teaching factory* yang dilakukan di SMK N 2 Banda Aceh yang dilaksanakan sudah baik.

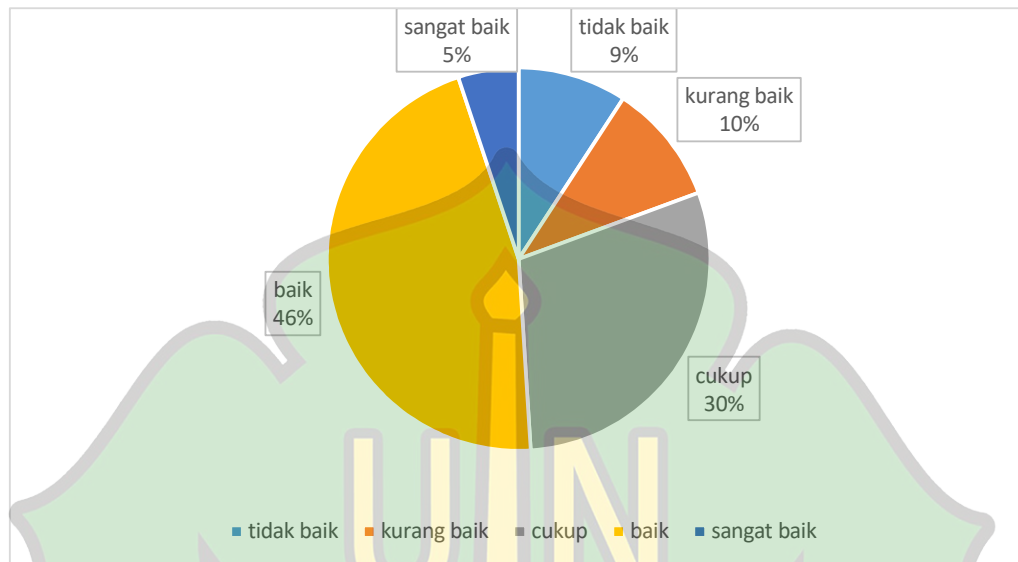
3. Indikator Hasil Belajar



Gambar 4.3 Diagram Persentasi Indikator Hasil Belajar Siswa

Indikator hasil belajar siswa yang telah mengikuti kegiatan pembelajaran *teaching factory* sangat dipengaruhi dengan indikator pelaksanaan kegiatan pembelajaran. Dimana diketahui bahwa sebanyak 63% peserta didik yang memiliki hasil belajar yang sudah baik. Dengan demikian jumlah persentase hasil belajar dengan indikator pelaksanaan berbanding lurus.

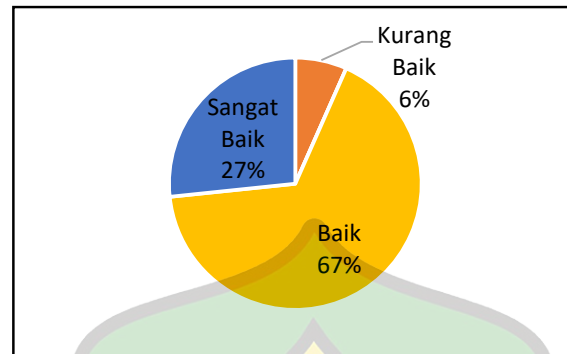
4. Indikator Sarana dan Prasarana



Gambar 4.4 Diagram Persentase Indikator Sarana dan Prasarana

Indikator sarana dan prasarana pendukung kegiatan pembelajaran *teaching factory* dapat dilihat pada diagram diatas. Pada diagram dapat dilihat bahwa 46% peserta didik merasa sarana dan prasarana yang disediakan untuk menunjang kegiatan pembelajaran *teaching factory* sudah baik. Namun sebanyak 9% peserta didik yang merasa sarana dan prasarana masih tidak baik.

Peneliti menggunakan kuesioner untuk mengambil data tentang pemahaman siswa terhadap proses pembelajaran *teaching factory*. Data persentase pemahaman siswa terhadap pembelajaran *teaching factory* dapat dilihat pada Gambar 4.5.



Gambar 4.5 Diagram Persentase Pemahaman Siswa Terhadap *Teaching Factory*

Berdasarkan gambar diagram diatas, diketahui bahwa sebanyak 67% peserta didik merasa sistem pembelajaran *teaching factory* yang diterapkan sudah baik, 27% peserta didik merasa bahwa sistem pembelajaran tersebut sangat baik, namun sebanyak 6% peserta didik yang merasa bahwa *teaching factory* yang diterapkan kurang baik di SMKN 2 Banda Aceh. Sehingga dapat diketahui bahwa pelaksanaan *teaching factory* sudah terlaksana dengan baik di SMKN 2 Banda Aceh. Peserta didik yang mengikuti *teaching factory* akan lebih banyak melakukan kegiatan praktik yang dihubungkan dengan peningkatan kompetensi sehingga peserta didik terbiasa dengan suasana industri. SMKN 2 Banda Aceh juga menjalin kerjasama dengan pihak industri. Tenaga pengajar juga dikirimkan langsung dari pihak industri. Salah satu kerjasama sekolah dengan industri yaitu perusahaan PT. Sharp. Dengan adanya kerjasama tersebut, peserta didik dapat mengetahui ilmu yang diajarkan langsung dari pihak industri, yang mereka jarang temukan ketika saat pembelajaran di sekolah.

Selama proses pembelajaran, para siswa dilatih tentang elektronika, terutama menjadi teknisi yang ahli dalam produk industri terkait (PT. Sharp). Peserta didik diajarkan cara memperbaiki suatu barang yang disediakan oleh pihak industri. Beberapa barang elektronik yang diperbaiki oleh peserta didik seperti TV, kulkas dan AC. Peserta didik difasilitasi alat yang cukup lengkap dari pihak industri. Peserta didik juga diajarkan bersikap disiplin agar terbiasa ketika bekerja di dunia industri. Dengan kegiatan pembelajaran seperti ini, maka peserta didik mendapatkan pengetahuan yang nyata tentang kegiatan belajar langsung dari industri, sehingga peserta didik lebih siap dan paham mengenai kegiatan industri.

C. Pengaruh Pembelajaran *Teaching Factory* Terhadap Hasil Belajar Siswa di SMKN 2 Banda Aceh

Peneliti menggunakan uji statistik regresi linear untuk melihat pengaruh pembelajaran *teaching factory* terhadap hasil belajar siswa. Diketahui bahwa nilai pembelajaran *teaching factory* merupakan variabel dependen (x) dan hasil belajar siswa merupakan variabel independen (y). Uji regresi linear menggunakan *software* SPSS 20. Hasil uji regresi linear dapat dilihat pada Tabel 4.1 berikut:

Tabel 4.2 Hasil Uji Regresi Linear

Nilai Koefisien Korelasi (R)	Nilai Koefisien Determinasi (R Square)	Nilai Koefisien Signifikan	Nilai T Hitung	Nilai T tabel
0,859	0,738	0,000	6,058	1,771

Berdasarkan tabel diatas diketahui bahwa hubungan pembelajaran *teaching factory* terhadap hasil belajar siswa sebesar 0,859 dari nilai koefisien korelasi dan

diketahui nilai koefisien determinasi (*R square*) sebesar 0,738 yang mengandung pengertian bahwa pengaruh positif terhadap pembelajaran *teaching factory* terhadap hasil belajar siswa. Berdasarkan nilai koefisien signifikan diperoleh nilai signifikan sebesar $0,000 < 0,05$ sehingga variabel pembelajaran *teaching factory* berpengaruh terhadap hasil belajar siswa. Pernyataan tersebut kemudian diperkuat dengan nilai *T* hitung $6,058 >$ nilai *T* tabel 1,771 maka dapat disimpulkan bahwa pembelajaran *teaching factory* mempengaruhi hasil belajar siswa di SMKN 2 Banda Aceh.

D. Faktor yang Mempengaruhi Kegiatan *Teaching Factory* di SMKN 2 Banda Aceh

Hasil dari observasi di SMKN 2 Banda Aceh yang melaksanakan kegiatan *teaching factory* juga diketahui faktor yang mempengaruhi kegiatan *teaching factory* sebagai berikut:

- Sarana dan Prasarana

Sarana prasarana yang disediakan dari pihak industri untuk mempengaruhi pembelajaran sudah cukup lengkap. Sarana dan prasarana yang tersedia mampu dikelola dengan maksimal oleh sekolah selama pembelajaran *teaching factory* berlangsung. Semua yang dibutuhkan untuk melaksanakan pembelajaran *teaching factory* sudah tersedia dan jumlahnya mencukupi untuk digunakan.

- Tenaga Pengajar

Tenaga pengajar yang terlibat memiliki keahlian yang dibutuhkan dalam *teaching factory*. Tenaga pengajar mampu bekerjasama dan berkomunikasi dengan baik serta selalu menjunjung tinggi kejujuran pada saat bekerja. Tenaga pengajar bekerja dalam kondisi yang sehat dan tidak ada yang mengalami gangguan kesehatan. Dalam hal kedisiplinan, tenaga pengajar bersedia menaati peraturan dan prosedur kerja yang sudah ditetapkan oleh pihak industri sehingga *teaching factory* dapat terlaksana dengan baik tanpa gangguan. Tenaga pengajar yang disediakan oleh pihak industri adalah seorang teknisi yang sudah berpengalaman.

- Strategi Kerja

Strategi kerja yang digunakan oleh pihak industri mudah dipahami oleh siswa yang terlibat di proses pembelajaran *teaching factory*. Selain itu, strategi kerja yang digunakan memudahkan sumber daya manusia menjalankan proses kegiatan pembelajaran.

E. Pembahasan Hasil Penelitian

Penelitian ini bertujuan untuk mendeskripsikan pengaruh *teaching factory* pada bidang keahlian ketenagalistrikan terhadap hasil belajar siswa di SMKN 2 Banda Aceh. Sehingga dapat disimpulkan bahwa ada pengaruh positif pembelajaran *teaching factory* terhadap hasil belajar siswa di SMKN 2 Banda Aceh.

Beberapa siswa yang mengikuti *teaching factory* merupakan siswa terpilih yang menguasai kompetensi dan memiliki bakat dalam dasar perakitan. Jumlah siswa

yang terlibat dalam *teaching factory* merupakan hasil dari seleksi yang dilakukan oleh guru. Siswa yang mengikuti pembelajaran *teaching factory* diseleksi terlebih dahulu dimana guru mengamati penguasaan siswa pada kompetensi-kompetensi kejuruan selama kegiatan belajar. Pengamatan dibutuhkan untuk menentukan siswa yang sekiranya mampu melaksanakan kegiatan dengan baik agar dapat mengurangi resiko kegagalan. Minat siswa ditunjukkan dengan keinginan mereka untuk mengikuti pembelajaran *teaching factory* setelah sekolah menginformasikan kegiatan tersebut. Siswa tampak sangat antusias dan berminat dengan serius dan tekun mengikuti setiap proses pembelajaran dengan industri PT. Sharp. Minat ini diperlukan agar siswa dapat bekerja dengan semangat karena keinginannya berkembang

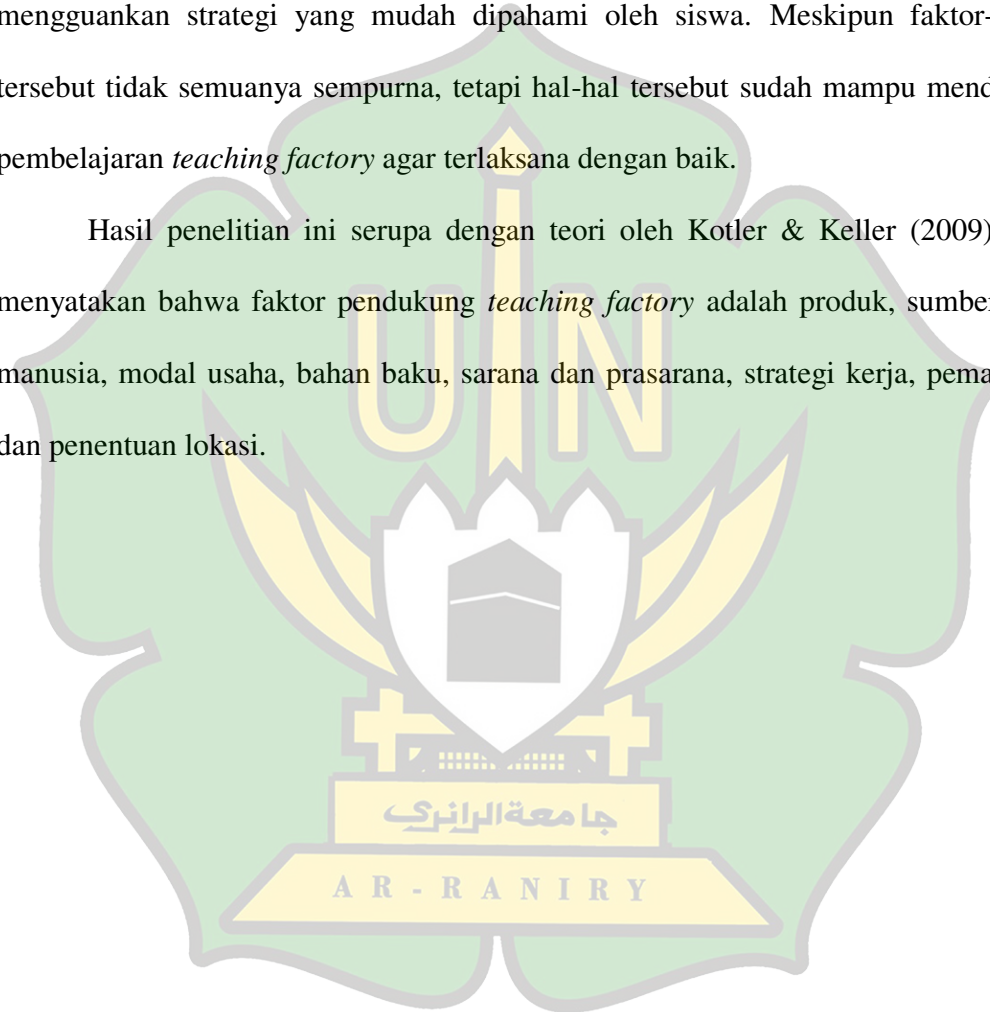
Hasil penelitian yang telah dipaparkan menunjukkan bahwa terdapat pengaruh *teaching factory* terhadap hasil belajar siswa di SMKN 2 Banda Aceh. Penerapan *teaching factory* di sekolah ini menggunakan standar kompetensi yang dibutuhkan di industri seperti sikap kerja, pengetahuan dasar komponen, dan keterampilan dalam bekerja. Pelaksanaan *teaching factory* di SMKN 2 Banda Aceh sudah terlaksana dengan baik. Hal tersebut berbanding lurus dengan hasil belajar siswa yang dinyatakan dalam nilai diatas KKM (>75) dan mendapatkan sertifikat sebagai bukti lulus dari industri.

Dari hasil observasi dapat diketahui beberapa faktor yang mempengaruhi pembelajaran *teaching factory* di SMKN 2 Banda Aceh. Adapun faktor yang mempengaruhi seperti sarana prasarana yang sudah cukup lengkap, tenaga pengajar

yang terlibat memiliki keahlian yang dibutuhkan, dan strategi kerja yang digunakan dalam pihak industri.

Berdasarkan data wawancara, didapatkan data bahwa pihak industri mengguankan strategi yang mudah dipahami oleh siswa. Meskipun faktor-faktor tersebut tidak semuanya sempurna, tetapi hal-hal tersebut sudah mampu mendorong pembelajaran *teaching factory* agar terlaksana dengan baik.

Hasil penelitian ini serupa dengan teori oleh Kotler & Keller (2009) yang menyatakan bahwa faktor pendukung *teaching factory* adalah produk, sumber daya manusia, modal usaha, bahan baku, sarana dan prasarana, strategi kerja, pemasaran, dan penentuan lokasi.



BAB V

PENUTUP

A. Kesimpulan

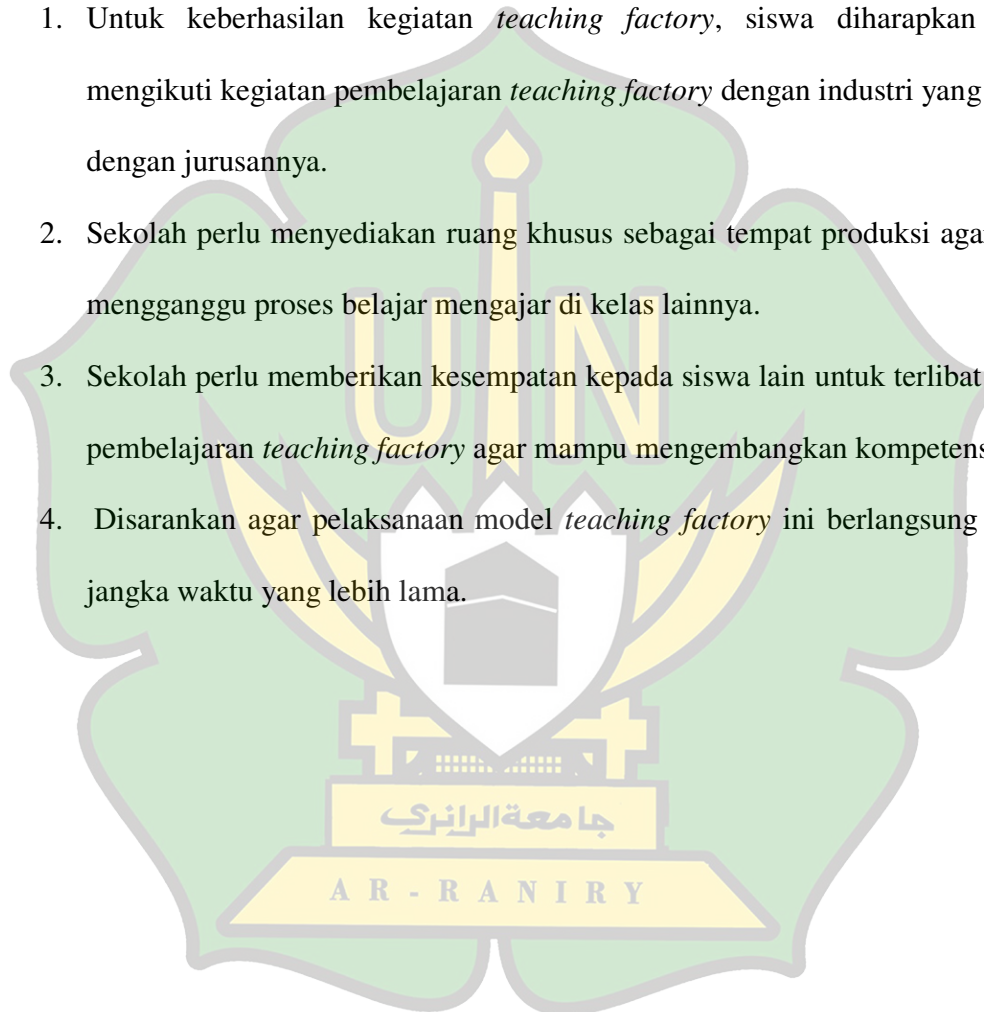
Penelitian dilakukan dengan tujuan untuk mengetahui pengaruh penerapan model pembelajaran *teaching factory* terhadap hasil belajar siswa di SMKN 2 Banda Aceh. Berdasarkan data yang diperoleh dan hasil analisis yang telah dilakukan terhadap pelaksanaan kegiatan pembelajaran *teaching factory* di SMKN 2 Banda Aceh dengan pihak industri PT. Sharp maka dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Terdapat pengaruh terhadap pembelajaran *teaching factory* pada bidang keahlian ketenagalistrikan terhadap hasil belajar siswa di SMKN 2 Banda Aceh. Dari hasil uji statistik regresi linear di dapatkan *R square* sebesar 0,738. Sehingga dapat disimpulkan bahwa ada pengaruh positif pembelajaran *teaching factory* terhadap hasil belajar siswa di SMKN 2 Banda Aceh.
2. Faktor-faktor yang mempengaruhi kegiatan *teaching factory* antara lain sarana prasarana yang sudah lengkap, tenaga pengajar yang memiliki keahlian yang dibutuhkan, dan strategi kerja yang digunakan dalam pihak industri mudah dipahami oleh siswa yang terlibat dalam proses pembelajaran. Hal ini diketahui berdasarkan hasil observasi terhadap pelaksanaan model pembelajaran *teaching factory*.

B. Saran

Berdasarkan data hasil penelitian, maka peneliti memberikan saran untuk pihak terkait di antaranya sebagai berikut:

1. Untuk keberhasilan kegiatan *teaching factory*, siswa diharapkan dapat mengikuti kegiatan pembelajaran *teaching factory* dengan industri yang sesuai dengan jurusannya.
2. Sekolah perlu menyediakan ruang khusus sebagai tempat produksi agar tidak mengganggu proses belajar mengajar di kelas lainnya.
3. Sekolah perlu memberikan kesempatan kepada siswa lain untuk terlibat dalam pembelajaran *teaching factory* agar mampu mengembangkan kompetensinya.
4. Disarankan agar pelaksanaan model *teaching factory* ini berlangsung dalam jangka waktu yang lebih lama.



DAFTAR PUSTAKA

- Alexius. (2019). *Teaching Factory Arah Baru Manajemen Sekolah Menengah Kejuruan Di Indonesia*, (Pustaka Kaji)
- Hamalik. (2008). *Proses Belajar Mengajar*, Jakarta: PT Bumi Aksara.
- Herminarto. (2015). *Metodologi Pembelajaran Kejuruan*, Yogyakarta: UNY Press
- Ibnu Siswanto. (2010). *Pelaksanaan Teaching Factory Untuk Meningkatkan Kompetensi dan Jiwa Kewirusahaan Siswa Sekolah Menengah Kejuruan*. Skripsi. Yogyakarta: Universitas Negeri Yogyakarta.
- Kotler, Philip & Kevin L. (2009). *Managemen Pemasaran*. Alih bahasa: Bob Sabran, Jakarta: Erlangga.
- Kuswanto A. (2014). *Teaching Factory Rencana dan Nilai Enterpreneurship* Yogyakarta: Graha Ilmu
- Mappeasse, (2009). *Pengaruh Cara dan Motivasi Belajar Terhadap Hasil Belajar Programmable Logic Controller(PLC) siswa kelas III Jurusan Listrik SMK Negeri 5 Makassar*, *Jurnal MEDTEK*, Volume 1, nomor 2.
- Mohammad Ali. (2009). *Pendidikan untuk Pembangunan Nasional*, Jakarta: Grasindo
- Mulyasa. (2006). *Kurikulum Berbasis Kompetensi Konsep, Karakteristik, dan Implementasi*. Bandung: Remaja Rosdakarya
- Mulyono, *Pendidikan bagi anak berkesulitan belajar*. Jakarta: PT Rineka Cipta
- Piet, A. S. (2000). *Konsep Dasar & Teknik Supervisi Pendidikan dalam Rangka Pengembangan Sumber Daya Manusia*. Jakarta: Rineka Cipta
- Putu Sudira. (2016). *TVET Abad XXI Filosofi, Teori, Konep, Dan Strategi Pembelajaran Vokasional*. Yogyakarta: UNY Press.
- Rayyan, dkk. (2019). *Penerapan Teaching Factory Terhadap Hasil Belajar Siswa Kelas XI Pada Mata Pelajaran Las Busur Manual (SMAW) Jurusan Teknik Las SMK Negeri 3 Gowa*. Skripsi. Makassar: Universitas Negeri Makassar.
- Ridwan Abdullah. (2019). *Sani Pembelajaran Berbasis Hots (higher order thinking skill)*. Tangerang:Tira Smart.

Septianjar Gunawan. (2015). *Pelaksanaan Teaching Factory Dan Faktor Penghambat Serta Pendukung Teaching Factory Di Program Studi Keahlian Teknik Audio Video SMK N 3 Yogyakarta*. Skripsi. Yogyakarta: Universitas Negeri Yogyakarta.

Slameto. (2010). *Belajar dan Faktor-faktor yang Mempengaruhinya*. Jakarta: Rineka Cipta.

Suparlan. (2008). *Definisi Pendidikan*. Jakarta: Pusaka Harapan

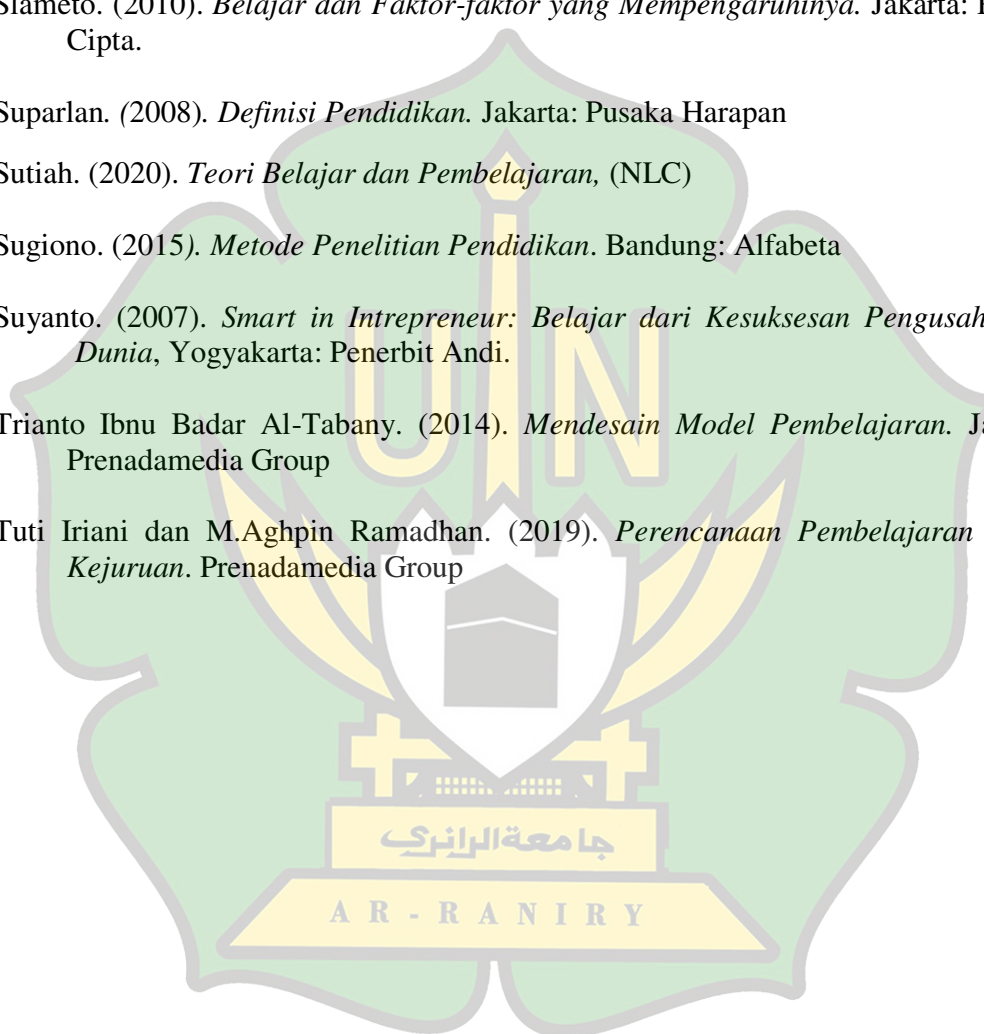
Sutiah. (2020). *Teori Belajar dan Pembelajaran, (NLC)*

Sugiono. (2015). *Metode Penelitian Pendidikan*. Bandung: Alfabeta

Suyanto. (2007). *Smart in Intrepreneur: Belajar dari Kesuksesan Pengusaha Top Dunia*, Yogyakarta: Penerbit Andi.

Trianto Ibnu Badar Al-Tabany. (2014). *Mendesain Model Pembelajaran*. Jakarta: Prenadamedia Group

Tuti Iriani dan M.Aghpin Ramadhan. (2019). *Perencanaan Pembelajaran Untuk Kejuruan*. Prenadamedia Group



**Lampiran 1 Surat Keputusan Dosen Pembimbing Skripsi Mahasiswa dari Dekan
Fakultas Tarbiyah Dan Keguruan (FTK) UIN-Ar-Raniry**

SURAT KEPUTUSAN DEKAN FAKULTAS TARBİYAH DAN KEGURUAN UIN AR-RANIRY
Nomor: B-201/Un.08/FTK/Kp.07.6/01/2021

TENTANG
PENGANGKATAN PEMBIMBING SKRIPSI MAHASISWA FAKULTAS TARBİYAH DAN KEGURUAN
UIN AR-RANIRY

DEKAN FAKULTAS TARBİYAH DAN KEGURUAN UIN AR-RANIRY

Menimbang : a. Bahwa untuk kelancaran bimbingan skripsi Mahasiswa pada Fakultas Tarbiyah dan Keguruan UIN Ar-Raniry, maka dipandang perlu menunjuk pembimbing;
b. Bahwa yang namanya tersebut dalam Surat Keputusan ini dianggap cakap dan mampu untuk diangkat sebagai pembimbing Skripsi dimaksud;

Mengingat : 1. Undang Undang Nomor 20 tahun 2003, Tentang Sistem Pendidikan Nasional;
2. Undang Undang Nomor 14 Tahun 2005, Tentang Guru dan Dosen;
3. Undang Undang Nomor 12 Tahun 2012, Tentang Pendidikan Tinggi;
4. Peraturan Pemerintah No. 74 Tahun 2012 tentang Perubahan atas Peraturan Pemerintah RI Nomor 23 Tahun 2005 tentang Pengelolaan Keuangan Badan Layanan Umum;
5. Peraturan Pemerintah Nomor 4 Tahun 2014 tentang Penyelenggaraan Pendidikan Tinggi dan Pengelolaan Perguruan Tinggi;
6. Peraturan Presiden Nomor 64 Tahun 2013, tentang Perubahan Institut Agama Islam Negeri Ar-Raniry Banda Aceh menjadi Universitas Islam Negeri Ar-Raniry Banda Aceh;
7. Peraturan Menteri Agama RI Nomor 12 Tahun 2014, tentang Organisasi & Tata Kerja UIN Ar-Raniry Banda Aceh;
8. Peraturan Menteri Agama RI Nomor 21 Tahun 2015, tentang Statuta UIN Ar-Raniry Banda Aceh;
9. Keputusan Menteri Agama Nomor 492 Tahun 2003, tentang Pendelegasian Wewenang Pengangkatan, Pemindahan, dan Pemberhentian PNS di Lingkungan Depag RI;
10. Keputusan Menteri Keuangan Nomor 293/KMK.05/2011 tentang Penetapan Institut Agama Islam Negeri Ar-Raniry Banda Aceh pada Kementerian Agama sebagai Instansi Pemerintah yang Menerapkan Pengelolaan Badan Layanan Umum;
11. Keputusan Rektor UIN Ar-Raniry Nomor 01 tahun 2015, tentang Pendelegasian Wewenang kepada Dekan dan Direktur Pascasarjana di Lingkungan UIN Ar-Raniry Banda Aceh;

Memperhatikan : Keputusan Sidang/Seminar Proposal Skripsi Program Studi Pendidikan Teknik Elektro (PTE) Fakultas Tarbiyah dan Keguruan UIN Ar-Raniry, tanggal 24 Desember 2020.

MEMUTUSKAN

Menetapkan
PERTAMA : Menunjuk Saudara:

1. Sri Wahyuni, MT	Sebagai pembimbing Pertama
2. Sadrina, ST., M. Sc	Sebagai pembimbing Kedua

Untuk membimbing skripsi :

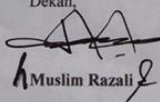
Nama	: Muzni Mulianda
NIM	: 160211061
Program Studi	: Pendidikan Teknik Elektro
Judul Skripsi	: Pengaruh Teaching Factory pada Bidang Keahlian Ketenagalistrikan Terhadap Hasil Belajar Siswa di SMKN 2 Banda Aceh.

KEDUA : Pembiayaan honorarium pembimbing pertama dan kedua tersebut di atas dibebankan pada DIPA UIN Ar-Raniry Banda Aceh Nomor: SP DIPA-025.04.2.423925/2021 Tahun Anggaran 2021;

KETIGA : Surat Keputusan ini berlaku sampai akhir Semester Genap Tahun Akademik 2020/2021;

KEEMPAT : Surat Keputusan ini berlaku sejak tanggal ditetapkan dengan ketentuan bahwa segala sesuatu akan diubah dan diperbaiki kembali sebagaimana mestinya, apabila kemudian hari ternyata terdapat kekeliruan dalam surat keputusan ini.

Ditetapkan di : Banda Aceh
Pada Tanggal : 05 Januari 2021
An. Rektor
Dekan,


Muslim Razali

Lampiran 2 Surat Izin Penelitian dari Fakultas



**KEMENTERIAN AGAMA
UNIVERSITAS ISLAM NEGERI AR-RANIRY
FAKULTAS TARBIYAH DAN KEGURUAN**

Jl. Syekh Abdur Rauf Kopelma Darussalam Banda Aceh
Telepon : 0651- 7557321, Email : uin@ar-raniry.ac.id

Nomor : B-8115/Un.08/FTK-I/TL.00/05/2021
Lamp : -
Hal : **Penelitian Ilmiah Mahasiswa**

Kepada Yth,

1. Kepala SMK 2 Banda Aceh
2. Kepala Cabang Dinas Pendidikan Kota Banda Aceh dan Kabupaten Aceh Besar

Assalamu'alaikum Wr.Wb.

Pimpinan Fakultas Tarbiyah dan Keguruan UIN Ar-Raniry dengan ini menerangkan bahwa:

Nama/NIM : **MUZNI MULIANDA / 160211061**
Semester/Jurusan : X / Pendidikan Teknik Elektro
Alamat sekarang : Jl. Umong Paya No. 4 Dusun Mini Jaya, Gampoeng Batoh, Banda Aceh

Saudara yang tersebut namanya diatas benar mahasiswa Fakultas Tarbiyah dan Keguruan bermaksud melakukan penelitian ilmiah di lembaga yang Bapak pimpin dalam rangka penulisan Skripsi dengan judul **Pengaruh Teaching Factory pada Bidang Ketenagalistrikan terhadap Hasil Belajar Siswa di SMKN 2 Banda Aceh**

Demikian surat ini kami sampaikan atas perhatian dan kerjasama yang baik, kami mengucapkan terimakasih.

Banda Aceh, 11 Juni 2021

an. Dekan
Wakil Dekan Bidang Akademik dan
Kelembagaan,



Berlaku sampai : 09 Agustus
2021

Dr. M. Chalis, M.Ag.

Lampiran 3

**PEMERINTAH ACEH**
DINAS PENDIDIKAN
SEKOLAH MENENGAH KEJURUAN
SMK NEGERI 2 BANDA ACEH
Jalan Sultan Malikul Saleh Lhong Raya Telp (0651) 7559561 Fax. (0651) 7559562
E-mail: smkn2bandaaceh56@gmail.com Website: www.smkn2bandaaceh.sch.id Kode Pos: 23238

Nomor : 422/337/2021
Lamp. : -
Perihal : Telah melaksanakan

Banda Aceh, 22 Juni 2021
Kepada
Yth. Wakil Dekan Bidang
Akademik dan Kelembagaan
UIN Ar-Raniry
Di
Tempat

Sehubungan dengan surat dari Universitas Islam Negeri Ar-Raniry Fakultas Tarbiyah dan Keguruan, nomor B-8115/Un.08/FTK.1/TL.00/05/2021, tanggal 24 Mei 2021, tentang Penelitian Ilmiah Mahasiswa, maka dengan ini kami menerangkan bahwa mahasiswa dengan identitas yang tercantum di bawah ini :

Nama : Muzni Mulianda
NIM : 160211061
Jurusan : Pendidikan Teknik Elektro

Telah selesai melaksanakan Penelitian dengan judul **"Pengaruh Teaching Factory pada Bidang Keahlian Ketenagalistrikan Terhadap Hasil Belajar Siswa di SMKN. 2 Banda Aceh"**, yang dimulai dari tanggal 11 s.d. 18 Juni 2021.

Demikianlah surat ini kami buat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya dan atas kerjasama yang baik kami ucapkan terima kasih.

Kepala Sekolah,

Drs. Muhammad Husin
NIP. 19660625 199103 1 006



Lampiran 4

Berikut Nama-Nama Siswa Yang Mengikuti Pembelajaran *Teaching Factory* Di SMKN 2 Banda Aceh :

No	Nama Siswa	Kelas	Skor Respon Angket	Nilai Hasil Belajar
1	Friska Sabila Ningsih	XII-TITL	38	75
2	Ramadhan Farhan Aryandi	XII-TITL	86	85
3	Khairullah	XII-TITL	87	90
4	Muhammad Haikal Khadafi	XII-TPTU	100	100
5	Yoga Fit Marsal	XII-TAV	84	95
6	Muhammad Zulfaqar	XII-TAV	89	100
7	Muhammad Rizki Maulana	XII-TAV	96	90
8	Muhammad Rizky	XII-TAV	87	87
9	Muhammad Zaky	XII-TAV	84	85
10	M Amral Rasyid	XII-TAV	72	85
11	M. Ade Izzazul Akram	XII-TAV	88	82
12	Azmi	XII-TAV	84	85
13	Tsair Ahmad Jibril Askari	XII-TEI	82	85
14	Rahmad Bobby Maulizar	XII-TEI	76	95
15	Agus Juanda	XII-TEI	71	90



Lampiran 5

LEMBAR INSTRUMEN ANGKET

A. Pengantar

1. Lembar ini bertujuan untuk melihat pemahaman dari siswa terhadap *pengaruh teaching factory* pada bidang keahlian ketenagalistrikan terhadap hasil belajar siswa di SMK N 2 Banda Aceh

B. Petunjuk Pengisian

1. Mohon kesediaan siswa untuk memberikan tanggapan terhadap model pembelajaran *teaching factory* dengan aspek yang telah diberikan.
2. Mohon diberikan tanda centang (\checkmark) pada skala penilaian yang dianggap sesuai. Jawaban yang diberikan berupa skor (nilai) dengan penjelasan ditiap nilai:
(1) : Sangat Tidak Setuju
(2) : Tidak Setuju
(3) : Kurang Setuju
(4) : Setuju
(5) : Sangat Setuju
3. Peneliti mengucapkan terimakasih atas kesediaan siswa dalam kesediannya mengisi tanggapan angket ini.

Nama Siswa : _____

Kelas : _____

C. Angket

No	Pernyataan	1	2	3	4	5
1	Saya memiliki keahlian yang dibutuhkan di teaching Factory					
2	Saya memiliki keahlian lain yang dapat mendukung teaching factory					
3	Saya berada dalam kondisi yang sehat					
4	Saya jarang mengalami gangguan kesehatan					
5	Saya mampu bekerjasama dengan baik saat					

	bekerja					
6	Saya mampu berkoordinasi dengan baik					
7	Saya menjunjung tinggi kejujuran dalam bekerja					
8	Saya tidak pernah menggunakan bahan untuk keperluan pribadi					
9	Saya selalu menaati peraturan yang telah disepakati bersama					
10	Saya selalu menyelesaikan tanggung jawab dengan tepat waktu					
11	Strategi kerja yang diterapkan oleh pihak industri dapat dimengerti oleh saya yang ada					
12	Strategi kerja dapat memudahkan saya dalam pembelajaran					
13	Strategi kerja mudah untuk diubah sesuai dengan keadaan					
14	Strategi kerja dapat digunakan terus menerus					
15	Sarana dan prasarana yang tersedia sudah lengkap					
16	Sarana dan prasarana tersedia dalam jumlah yang mencukupi					
17	Sarana dan prasarana tersedia dengan jumlah yang banyak					
18	Sarana dan prasarana sudah dikelola dengan baik					
19	Sarana dan prasarana dalam kondisi yang baik					
20	Saya pernah mengalami kendala saat					

	pembelajaran					
21	Saya dapat mengatasi masalah yang dihadapi saat pembelajaran					
22	Saya ingin menjalankan ilmu yang didapatkan dalam proses pembelajaran ke jenjang yang lebih tinggi					

