

PENERAPAN *BEST PRACTICE* PADA MANAJEMEN PEMBELAJARAN PRAKTEK SMK PIKA SEMARANG DALAM MEMPERSIAPKAN LULUSAN SIAP KERJA DAN BERDAYA SAING GLOBAL

Tetty Setiawaty

Program Studi Pendidikan Teknik Bangunan
Jurusan Pendidikan Teknologi dan Kejuruan (PTK) FKIP UNDANA
email: tettysetiawaty@yahoo.com

Abstrak. Penelitian ini bertujuan untuk mendeskripsikan penerapan *best practice* pada manajemen pembelajaran praktek di SMK Pendidikan Industri Kayu Atas (PIKA) Semarang dalam mempersiapkan lulusannya untuk siap kerja dan memiliki daya saing global. Penelitian ini menggunakan metode penelitian kualitatif dengan studi kasus di mana data dikumpulkan melalui wawancara mendalam (*in-depth interview*) dan pengamatan partisipatif (*participant observation*). Subjek penelitian ini adalah semua personil sekolah, seperti: kepala sekolah, wakil kepala sekolah, guru/instruktur, tenaga kependidikan, siswa, industri pasangan dan data-data dokumentasi. Objek penelitian ini adalah manajemen pembelajaran praktek. Hasil penelitian menunjukkan bahwa penerapan *best practice* pada pembelajaran praktek SMK PIKA Semarang mampu menghasilkan lulusan yang memiliki kompetensi, berprestasi, siap kerja sesuai dengan kebutuhan dunia kerja dan memiliki daya saing global.

Kata kunci: *best practice*, manajemen pembelajaran praktek.

Abstract. This study aims to describe the implementation of best practice in management practices in SMK PIKA Semarang in order to prepare the graduates working in global competition. Research was conducted using qualitative research method with case study. Data was collected through in-depth interviews and participant observation. The subjects were all school personnels, including the principal, vice principals, teachers/instructors, staffs, students, and industry partners. The object of this study is the learning management practice. The results shows that the implementation of best practice in the teaching and learning at SMK PIKA Semarang produces graduates with competence so that they are, ready to work and to fulfill the industrial needs in global competition.

Keywords: best practice, instructional practice management.

PENDAHULUAN

Manajemen pembelajaran praktek sangat penting dilakukan oleh Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) agar mampu mengelola semua kebutuhan praktek siswa dan instruktur selama melaksanakan praktek di bengkel kerja maupun studio gambar. Kenyataan di lapangan menunjukkan, SMK yang benar-benar siap dan mampu melatih keterampilan siswanya menyesuaikan kebutuhan industri adalah sekolah yang mampu menghasilkan lulusan yang selalu dicari oleh industri

maupun masyarakat. Sehingga ada beberapa sekolah kejuruan yang lulusannya selalu dinanti dan dicari oleh industri pencari tenaga kerja.

Permasalahan yang dihadapi SMK dalam menghasilkan lulusan siap kerja dan berdaya saing salah satunya adalah keragaman kesiapan dan tingkat kemajuan SMK yang belum siap dengan keragaman perkembangan industri yang ada di sekitarnya (Sugihartono, 2010). Keragaman kesiapan dan tingkat kemajuan SMK sangat berpengaruh pada lulusan yang dihasilkan. Keragaman tersebut dapat dilihat dari berbagai segi di antaranya adalah kesiapan bengkel tempat praktek siswa, kesiapan instruktur, kesiapan mesin dan fasilitas pendukung praktek, kesiapan bahan dan program praktek siswa, dll. Keragaman tersebut menyebabkan SMK adalah sekolah yang sangat mahal karena membutuhkan dana yang tidak sedikit demi kelangsungan sekolah dan kemampuan menghasilkan lulusan siap kerja dan berdaya saing.

Mahalnya biaya pendidikan SMK menyebabkan banyak sekolah kejuruan kurang memperhatikan berbagai segi tersebut di atas, yang disebabkan oleh kemampuan sekolah dalam bidang sumber dayamateri dan sumber dayamateri manusia (SDM) sangat kurang. Selain itu, sekolah kejuruan yang mampu dari segi sumber dayamateri dan SDM manusia memiliki ketidakmampuan dalam mengelola pembelajaran praktek.

Tantangan SMK dalam mempersiapkan lulusan siap kerja semakin ke depan semakin kompleks. Memasuki era globalisasi yang ditandai dengan perkembangan teknologi informasi yang bergerak sangat cepat, cepat berubah dan sangat dinamis menuntut SMK memiliki fleksibilitas yang sangat tinggi. Kondisi ini menyebabkan persaingan tenaga kerja sebagai SDM di industri sangat tinggi. Era globalisasi selain memberikan peluang dan tantangan juga memberikan ancaman bagi tenaga kerja yang tidak siap pakai dari berbagai sisi, karena terjadi persaingan SDM dari berbagai negara. Indonesia sebagai negara berkembang harus mampu menghadapi pasar bebas yang penuh tantangan dan persaingan. Untuk mengantisipasi era ini, SDM Indonesia dituntut memiliki keahlian tinggi dan keunggulan kompetitif agar mampu bersaing dalam memperebutkan lapangan kerja. SDM tangguh, unggul, berteknologi tinggi dan mampu berkompetensi sangat diperlukan dalam menghadapi era globalisasi (Setiawaty, 2011:15-17).

Kecepatan perubahan teknologi, khususnya dalam bidang telekomunikasi dan informasi tersebut memberikan peluang sekaligus tantangan bagi tenaga kerja Indonesia. Meningkatnya persaingan global maupun regional membutuhkan tingkat pelatihan kejuruan yang memadai dengan materi praktek terbaik (*best practice*) dan berkualitas. *Best practice* dan kualitas pelatihan kejuruan menjadi aspek penting untuk menyongsong 2020 (Departemen Pendidikan dan Kebudayaan, 1997:4). Oleh karena itu, perlu upaya untuk meningkatkan nilai tambah SDM melalui pendidikan kejuruan dengan cara meningkatkan keterampilan dan keahlian generasi muda Indonesia agar mampu memasuki dunia kerja.

Untuk menghasilkan *best practice* dan kualitas pelatihan siswa di bengkel maka diperlukan manajemen pembelajaran praktek yang mampu menghasilkan lulusan berkualitas. Manajemen pembelajaran praktek diawali dari perencanaan kurikulum praktek, pembelajaran, pelaksanaan praktek sampai pengontrolan hasil praktek siswa. Manajemen pembelajaran praktek SMK yang terkontrol dengan baik diharapkan mampu menghasilkan lulusan siap kerja dan berdaya saing.

Keberhasilan SMK PIKA Semarang dalam melaksanakan *best practice* pada manajemen pelaksanaan pembelajaran praktek perlu dicontoh oleh SMK lainnya agar mampu menghasilkan lulusan siap kerja dan berdaya saing. Tulisan ini merupakan hasil penelitian disertasi yang dilakukan Penulis pada SMK PIKA Semarang yang memiliki kompetensi keahlian produksi mebel.

METODE

Penelitian ini menggunakan metode kualitatif dengan menggunakan wawancara mendalam (*in-depth interview*), pengamatan partisipatif (*participant observation*) dan dokumentasi (*documentation*). Studi kasus digunakan dalam penelitian untuk mendapatkan informasi lebih mendalam tentang suatu kasus. Wawancara didesain untuk mengetahui persepsi, motivasi, sikap, tingkah laku dari orang-orang yang diwawancarai. Alasan menggunakan wawancara mendalam adalah untuk memusatkan perhatian pada kasus yang intensif dan mendetail melalui pengumpulan data, penyusunan data, analisis data dan interpretasi data.

Untuk memperoleh data yang lebih lengkap dan mendalam, wawancara dan pengamatan dilakukan lebih dari satu kali. Selain itu juga dilakukan wawancara dengan informan lain (cek dan ricek data) untuk memperkaya, melengkapi dan memunculkan kebenaran data.

Sumber data yang dikumpulkan dalam penelitian ini adalah data dari responden dan data dokumentasi. Subjek penelitian atau responden penelitian ini adalah semua personil sekolah, meliputi kepala sekolah, wakil kepala sekolah, guru/instruktur, tenaga kependidikan, siswa, alumni, dan industri pasangan. Semua personil sekolah dijadikan sampel penelitian ini, kecuali siswa dan industri pasangan yang diambil menggunakan teknik *purposive sampling*. Objek penelitian adalah manajemen pembelajaran praktek siswa dari kelas X – XIII.

Instrumen penelitian yang digunakan pada penelitian ini adalah peneliti sendiri (*human instrument*). Analisis terhadap data penelitian dilakukan terus menerus selama penelitian berlangsung. Data hasil penelitian yang dianalisa adalah transkrip hasil wawancara, catatan di lapangan, foto-foto kegiatan sekolah, dokumentasi sekolah.

HASIL PENELITIAN

SMK PIKA Semarang telah dikenal cukup lama oleh sebagian kalangan profesional di bidang industri kayu khususnya pada industri mebel. SMK PIKA memiliki bidang keahlian Teknologi dan Rekayasa, dengan kompetensi keahlian Teknik Furniture. Sebagai salah satu divisi dari lima divisi yang ada di PIKA, SMK PIKA dipercaya *IGI Centre* untuk menjadi *centre school* dan mereviu kurikulum SMK program keahlian produksi furnitur. Sebagai *centre school*, SMK PIKA memiliki dua *sister school* (sekolah binaan), yaitu: SMKN 2 Kendal dan SMK Pangudi Luhur Muntilan. Kurikulum yang digunakan adalah kurikulum plus, yaitu gabungan antara KTSP dari Kemdiknas dan kurikulum Sekolah Menengah Teknik Industri Kayu (SMTIK) PIKA yang dikembangkan menjadi kurikulum berorientasi pasar khususnya produksi mebel. Pengembangan kurikulum dilakukan dengan menambah jam praktek gambar dan praktek furnitur dengan jumlah jam praktek lebih banyak dari kurikulum yang diterapkan Pemerintah. Kurikulum yang digunakan menyesuaikan dengan kebutuhan dunia

kerja ataupun studi lanjut. Penambahan jam pelajaran menyebabkan beban belajar siswa lebih berat dibandingkan dengan SMK lainnya.

Lama pendidikan di SMK PIKA Semarang dilaksanakan selama 4 tahun. Tahun pertama sampai ketiga (Kelas X, XI dan XII) pembelajaran teori dan praktek dilakukan di sekolah dan tahun keempat (kelas XIII) siswa prakerin di industri. Pembelajaran praktek dipimpin langsung oleh Wakasek IV yang bertanggungjawab membuat kurikulum praktek, pembelajaran, pengelolaan bengkel, instruktur dan siswa-siswa praktek. Kurikulum praktek dikelompokkan menjadi dua, kurikulum praktek pertukangan dan praktek menggambar yang masing-masing dibimbing oleh instruktur praktek dan instruktur gambar.

1. Pembelajaran Praktek Siswa Kelas X, XI dan XII

a. Persiapan Praktek

Langkah *pertama* dalam persiapan praktek adalah melakukan pembagian materi praktek untuk masing-masing kelas. Pembagian materi praktek kelas X-XII menyesuaikan kurikulum praktek yang sudah dibuat tim praktek SMK PIKA.

1) Materi Praktek Kelas X

Kelas X diberikan materi *sense of adaptiveness*, yaitu memberikan pelajaran dasar kerja bangku agar siswa mampu beradaptasi dan memiliki kompetensi dasar perkayuan. Tujuan pemberian Praktek Fragmen Kelas X adalah agar siswa mampu menerapkan dasar-dasar pengetahuan menukang kayu. Materi yang diberikan adalah dasar-dasar pertukangan kayu dan memberikan keterampilan menukang kayu, seperti: membuat sambungan-sambungan, fragmen sampai barang jadi sederhana. Alat-alat praktek yang digunakan adalah alat kerja bangku manual, dimana selama praktek siswa menggunakan peralatan tangan. Materi praktek gambar kelas X adalah membuat berbagai jenis sambungan kayu dan menggambar furnitur sederhana. Kompetensi praktek kelas X adalah siswa mampu menerapkan gambar sket/gambar kerja, menilai dan menerangkan hasil praktek.

2) Materi Praktek Kelas XI

Kelas XI diberikan materi *sense of efficiency*, yaitu memberikan pelajaran dasar kerja bangku menggunakan mesin-mesin *portable* dan mesin-mesin standar. Materi yang diberikan adalah pengembangan dari materi kelas X dan membuat perabot tunggal yang lebih kompleks dengan memperhatikan efisiensi waktu. Tujuan pemberian materi praktek kelas XI adalah agar siswa mampu membuat perabot dengan kesulitan tingkat menengah menggunakan mesin standar. Penekanan materi praktek kelas XI adalah: membaca gambar, mempersiapkan bahan, menggunakan mesin standar, memperhatikan kualitas, finishing dengan cara pengolesan. Materi praktek gambar kelas XI adalah menggambar berbagai jenis perabot dengan tingkat kesulitan menengah.

Mesin-mesin standar yang digunakan pada semester 1 adalah: ketam perata, ketam penebal, gergaji potong, gergaji belah. Semester 2 adalah gergaji pita, mesin amplas, mesin bor vertikal, mesin bor horizontal dan mesin alterndof. Tujuan praktek kelas XI adalah agar siswa mampu membuat perabot menggunakan mesin-mesin standar dengan tingkat kesulitan menengah. Ruang lingkup praktek kelas XI adalah siswa mampu membaca gambar, mempersiapkan bahan, menggunakan mesin standar, memperhatikan kualitas dan melakukan finishing dengan cara pengolesan

3) Materi Praktek Kelas XII

Pembelajaran praktek kelas XII diberikan materi *adaptiveness of technology*, yaitu memberikan pelajaran pembuatan perabot dengan tingkat kesulitan kompleks menggunakan mesin-mesin standar dan memperhatikan efisiensi waktu. Tujuan pembelajaran praktek XII adalah melatih siswa menggunakan mesin-mesin standar dalam membuat perabot dengan tingkat kesulitan kompleks. Penekanan pada materi praktek kelas XII adalah: membaca gambar, mempersiapkan bahan, menggunakan mesin standar, memperhatikan kualitas, finishing dengan cara menyemprot dan membuat rencana kerja. Kegiatan pembelajaran praktek bengkel kelas XII siswa sudah mulai bekerja secara berkelompok (4 - 5 siswa) tergantung dari tingkat kesulitan pembuatan perabot

dan banyaknya pekerjaan yang dilakukan. Materi praktek gambar kelas XII adalah menggambar set furnitur dengan tingkat kesulitan kompleks.

Mesin-mesin standar yang digunakan siswa kelas XII adalah gergaji *alterndof*, mesin *spindle moulder* untuk semester 1 dan semester 2 menggunakan mesin mesin: *router* atas, mesin gergaji *striebig* dan mesin-mesin khusus. Tujuan praktek kelas XII adalah melatih keterampilan siswa dalam membuat perabot dengan tingkat kesulitan kompleks menggunakan mesin standar secara berkelompok. Ruang lingkup praktek kelas XII adalah siswa mampu membaca gambar, mempersiapkan bahan, menggunakan mesin standar dan mesin-mesin khusus, memperhatikan kualitas dan melakukan finishing dengan cara penyemprotan dan membuat rencana kerja.

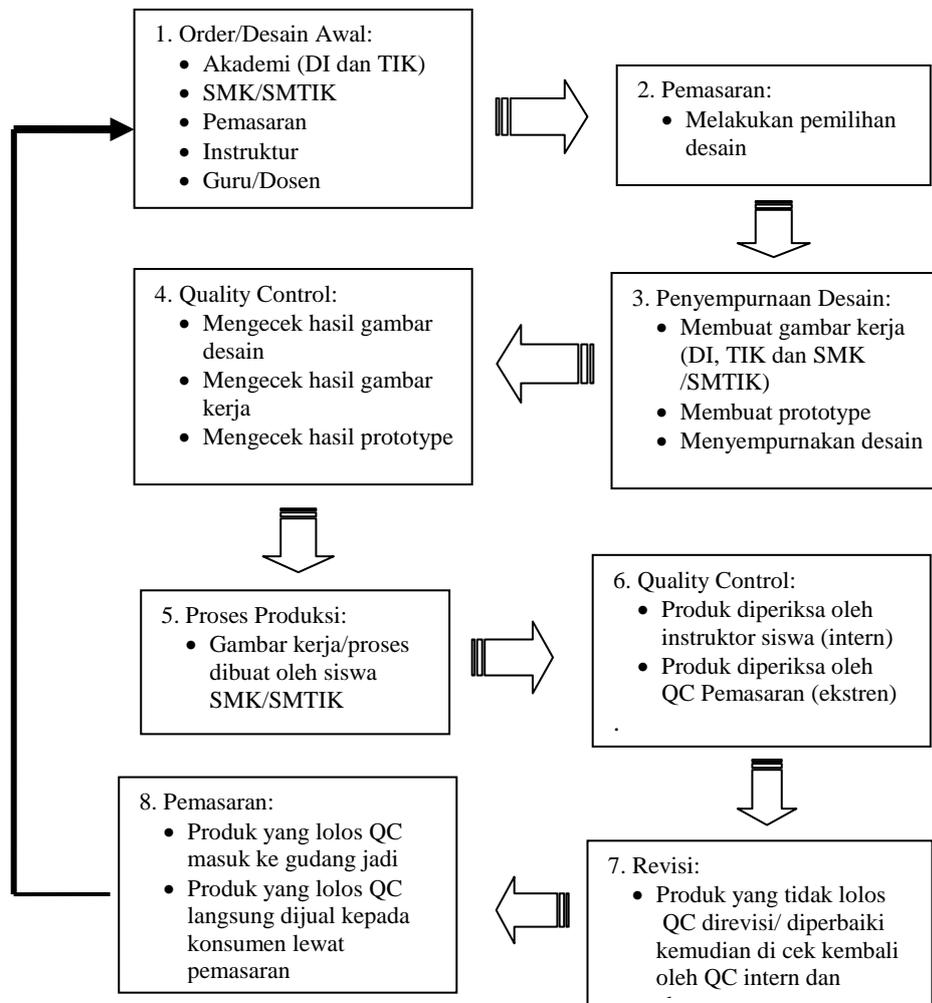
Langkah *kedua*, mempersiapkan pembelajaran praktek dengan membuat beberapa kegiatan, yaitu: (1) membuat *activity plan* berdasarkan Sasaran Mutu bengkel produksi dan studio gambar; (2) menetapkan jam efektif belajar siswa; (3) menetapkan materi praktek kelas X - XII; (4) menyusun daftar alat pertukangan siswa; (5) membuat peraturan praktek; (6) menetapkan penilaian praktek; (7) membuat jadwal praktek siswa dan membuat rencana pembelajaran (RPP); dan (8) membuat jadwal lembur praktek siswa. Berbagai kegiatan di atas dikelompokkan menjadi dua, yaitu pembelajaran praktek siswa kelas X – XII dan prakerin untuk siswa kelas XIII.

Langkah *ketiga* dalam persiapan praktek siswa adalah mengecek peralatan praktek siswa. Pengecekan peralatan praktek dilakukan empat kali dalam satu tahun. Pengecekan pertama dilakukan pada awal semester ganjil sebelum pelajaran praktek di mulai (bulan Juli). Masing-masing siswa diberi Daftar Alat Praktek dan siswa diminta mengisi daftar peralatan yang ada di peti alat masing-masing. Pengecekan yang dilakukan adalah: mengecek kelengkapan peralatan praktek masing-masing siswa dan mengecek kondisi peralatan yang ada, apakah masih layak digunakan untuk praktek. Yang dimaksud kelayakan adalah ketajaman alat, presisi, kesikuan, keausan, dll. Berdasarkan hasil pengecekan pertama, instruktur membuat beberapa aktivitas, seperti: menambah alat-alat manual (ketam) dan pisau-pisau mesin, menambahkan alat-alat keamanan kerja,

mengadaan tambahan alat finishing, melakukan penjadwalan ulang perawatan mesin-mesin, dan menaikkan spesifikasi komputer, gudang, dll. Setelah semua peralatan praktek siswa dilengkapi maka siswa baru mulai praktek. Peralatan cadangan selalu disiapkan untuk mengganti jika ada peralatan yang rusak.

Pengecekan peralatan kedua dilakukan akhir semester ganjil setelah (bulan Desember), sedangkan pengecekan peralatan ketiga dilakukan pada awal praktek semester genap (bulan Januari) dan pengecekan keempat dilakukan pada akhir semester genap (bulan Juni) setelah praktek siswa berakhir dan semua revisi selesai dilakukan. Proses pengecekan kedua sampai keempat dilakukan sama dengan pengecekan peralatan yang pertama.

b. Pelaksanaan Pembelajaran



Gambar1. Prosedur Pembuatan Perabot dari Konsumen ke Pemasaran

Manajemen pelaksanaan pembelajaran praktek melakukan kegiatan antara lain: (1) melakukan manajemen bengkel, yaitu: mengatur sumber dayayang ada di dalam bengkel seperti: mesin dan peralatan praktek, bahan, alat ukur, dll. sehingga tujuan pembelajaran dapat dicapai secara efektif dan efisien. Manajemen bengkel diarahkan untuk mewujudkan suasana kerja praktek yang efektif dan menyenangkan serta dapat memotivasi siswa untuk belajar dengan baik sesuai dengan kemampuannya; (2) memberdayakan siswa dan instruktur semaksimal mungkin sehingga kegiatan praktek dapat lakukan dengan efektif dan efisien; (3) mengatur dan menggunakan fasilitas pembelajaran praktek untuk meningkatkan efektivitas belajar siswa, sehingga siswa merasa senang, nyaman, aman dan dapat belajar dengan baik; (4) menggunakan strategi dan metode pembelajaran yang tepat sesuai dengan materi praktek yang diberikan; (5) memberdayakan hubungan siswa dengan instruktur atau siswa dengan siswa lainnya; (6) membimbing praktek dengan materi praktek dan silabus yang sudah dibuat; dan (7) melakukan pembelajaran aktif, yaitu pembelajaran yang mengajak siswa untuk belajar aktif agar mampu mencapai hasil maksimum.

Bengkel produksi SMK PIKA memiliki tiga fungsi, yaitu sebagai: bengkel pendidikan, bengkel produksi dan bengkel pelatihan. Sebagai bengkel pendidikan, fungsi bengkel adalah tempat melatih pengetahuan dan keterampilan siswa dengan berbagai kompetensi furnitur. Sebagai bengkel produksi, bengkel pendidikan melatih siswa-siswa membuat barang-barang siap jual (*marketable*) pada konsumen dan barang-barang pesanan tersebut dibuat berdasarkan kerja sama bengkel produksi SMK dengan divisi produksi PIKA. Barang-barang produksi dikerjakan oleh siswa-siswa kelas XI dan XII. Siswa kelas X dilatih untuk membuat berbagai sambungan dan membuat furnitur sederhana. Proses produksi dilaksanakan dengan cara semua barang pesanan masuk lewat divisi pemasaran PIKA kemudian dilimpahkan ke divisi produksi, dari divisi produksi diserahkan kepada bengkel produksi SMK untuk diproduksi siswa. Bengkel berfungsi sebagai tempat pelatihan, karena juga digunakan untuk melatih keterampilan siswa yang akan mengikuti perlombaan *Asean Skill Competition* (ASC) dan *World Skill Competition* (WSC) yang dilakukan setiap tahun

bergantian bekerjasama dengan PPIK, Kemdiknas dan Kemenakertrans. Pelatihan dikhususkan untuk materi *joinery dan cabinet making*.

Studio gambar berfungsi sebagai tempat pendidikan yang melatih berbagai pengetahuan dan keterampilan menggambar siswa. Siswa mendesain gambar-gambar furniture sesuai dengan minat atau trend yang sedang berkembang dalam masyarakat, selain itu siswa juga mendesain gambar-gambar untuk di produksi di bengkel. Prosedur pembuatan perabot dari konsumen ke pemasaran dapat dilihat pada gambar 1.

c. Menerapkan Peraturan Praktek

Wakil Kepala Sekolah IV dan semua instruktur praktek menerapkan semua peraturan praktek dengan sangat ketat dan disiplin. Semua siswa wajib mengikuti peraturan praktek selama melaksanakan praktek di bengkel, baik di ruang kerja bangku, ruang mesin, ruang finishing, dll. Siswa yang melanggar peraturan praktek akan mendapat sanksi berat, karena pelanggaran tersebut berpotensi membahayakan siswa tersebut. Siswa yang menjatuhkan peralatan praktek, meminjam/meminjamkan peralatan praktek, dll. harus melakukan *push up* sebanyak 10 kali. Jika satu hari siswa melakukan lebih dari satu kali pelanggaran maka jumlah pelanggaran dikalikan 10 *push up*. Tujuan pemberian hukuman adalah agar siswa lebih hati-hati dalam bekerja. Segi positif dari hukuman adalah siswa memiliki otot tangan dan kaki yang kuat, karena pekerjaan di bengkel selain memerlukan pengetahuan dan keterampilan juga membutuhkan otot tangan dan kaki yang kuat selama melakukan kerja bangku. Siswa kelas XI dan XII bekerja dalam posisi berdiri dari awal praktek sampai jam praktek berakhir.

Selain praktek di bengkel sekolah, siswa kelas XI diberi kesempatan untuk mencari pesanan pembuatan mebel yang pengerjaannya dilakukan oleh kelas masing-masing. Dari awal tahun ajaran, siswa sudah diwajibkan mencari dana untuk *study tour* yang akan dilakukan pada saat liburan kenaikan kelas. Sekolah membuat regulasi yang melarang siswa mengeluarkan uang sendiri selama *study tour*, dan mengharuskan mereka mencari pekerjaan di luar jam sekolah yang mampu menghasilkan uang.



Gambar 2.
Kegiatan Praktek siswa kelas X



Gambar 3.
Hukuman push up bagi siswa kelas X



Gambar 4.
Kegiatan praktek gambar kelas XI



Gambar 5.
Kegiatan praktek siswa kelas XII

Siswa diberi kebebasan untuk merencanakan dan mencari pesanan sendiri dan mengerjakan semua pesanan secara berkelompok. Pada setiap pesanan yang diterima, siswa sendiri yang desain, menghitung bahan dan tenaga, serta mengatur waktu pelaksanaan dan transaksi bisnis. Jika pesanan yang harus dikerjakan banyak, pengerjaannya dipecah menjadi beberapa kelompok yang dalam prosesnya saling membantu. Semua pesanan yang masuk, baik secara perorangan dan kelompok, laporan pekerjaan dan jumlah uang yang terkumpul selalu dimonitor oleh masing-masing wali kelas. Pesanan dihentikan jika biaya untuk *study tour* sudah terkumpul. Siswa juga diwajibkan membuat kenang-kenangan berupa souvenir yang terbuat dari kayu yang akan diberikan pada tempat-tempat

yang dikunjungi selama *study tour*. Model pembelajaran seperti ini bertujuan untuk melatih siswa untuk belajar berwirausaha lebih dini dan lebih mandiri dari segi keuangan. Jika siswa kesulitan dari segi desain dan menghitung bahan, instruktur siap membantu kegiatan siswa.

d. Penilaian Praktek Kelas X, XI dan XII

Penilaian hasil praktek bengkel siswa dilakukan setiap pekerjaan selesai dilakukan. Penilaian berbeda untuk masing-masing kelas berdasarkan perbedaan tingkat kesulitan pekerjaan mereka. Penilaian praktek siswa dapat dilihat pada tabel berikut:

Tabel-1. Penilaian Praktek Bengkel SMK PIKA

Penilaian Praktek	Kelas X	Kelas XI	Kelas XII
Pengambilan nilai	Mulai materi praktek kedua	Mulai dari praktek pertama	Mulai dari praktek pertama
Kriteria penilaian materi dasar	Kehalusan, kerapian, kesikuan, kerapatan dan kebersihan	Kehalusan, kerapian, kesikuan, kerapatan dan kebersihan	Kehalusan, kerapian, kesikuan, kerapatan dan kebersihan
Penilaian pembuatan perabot	1. Penilaian sebelum dilem, <ul style="list-style-type: none"> o Pelukisan dengan kriteria penilaian benar o <i>Internal joint</i> dengan kriteria penilaian halus, rata, span 2. Penilaian setelah dilem <ul style="list-style-type: none"> o Penilaian <i>external joint</i> dengan kriteria penilaian ketepatan ukuran 3. Penilaian akhir <ul style="list-style-type: none"> o Kriteria penilaian kerapatan dan kehalusan pada tampilan akhir 	1. Dimensi utama (<i>main dimension</i>) 2. Dimensi kedua (<i>secondary dimension</i>) 3. Lukisan dan tanda paring laci (<i>drawer face marking and setting out</i>) 4. Kesesuaian dengan gambar (<i>conforming to drawing</i>) 5. Penggantian bahan (<i>replacement</i>).	1. Dimensi utama 2. Dimensi kedua 3. Lukisan dan tanda paring laci 4. Sambungan sebelum pengeleman 5. Sambungan setelah pengeleman 6. Penyetelan dan perlengkapan 7. Kehalusan permukaan benda kerja 8. Kesalahan proses 9. Penggantian material

Rentang nilai praktek siswa berkisar antara 4 – 10. Ujian praktek dilakukan satu tahun sekali yaitu pada bulan April. Karena ujian praktek hanya dilakukan satu kali dalam satu tahun ajaran maka siswa diminta untuk tidak boleh gagal dalam ujian praktek karena akan menentukan kenaikan kelas. Saat ujian praktek siswa dapat dilihat pada gambar berikut.



Gambar 6. Pelaksanaan Ujian praktek siswa

e. Revisi Hasil Praktek Siswa

Penilaian hasil praktek siswa dilakukan oleh instruktur yang bertugas sebagai *quality control* pertama (QC I) dan pihak industri PIKA sebagai *quality control* kedua (QC II). Hasil praktek siswa kelas X dilakukan langsung oleh QC I. Khusus untuk siswa kelas XI dan XII, selain dinilai oleh QC I dan QC II. Siswa yang tidak lolos pemeriksaan QCI dan QC II harus memperbaiki (merevisi) pekerjaannya sampai lolos pemeriksaan kedua QC tersebut. Waktu revisi diberikan hanya 1 hari di bawah pengawasan instruktur masing-masing kelas dan diberikan sebelum pembuatan perabot selanjutnya dimulai. Hasil pekerjaan siswa yang dinilai hanya sampai pada bentuk perabot tidak sampai pada finishing akhir. Perabot yang lolos pemeriksaan QC I dan QC II disimpan pada gudang jadi produk SMK PIKA untuk difinishing dan diberikan kepada pemesan atau dijual.

f. Memasarkan Hasil Praktek Siswa

Barang-barang produksi siswa kelas XI dan XII adalah barang pesanan atau dipasarkan pada masyarakat secara umum. Pemasaran dilakukan dengan cara memajang hasil produk siswa pada *showroom* PIKA bersama dengan produk industri PIKA. Perabot hasil praktek siswa kelas X tidak dimasukkan ruang pameran tetapi dijual pada masyarakat umum pada saat bazar sekolah setelah

difinishing oleh siswa. Contoh produk siswa yang dipamerkan di show room PIKA dapat dilihat pada gambar berikut



Gambar 7. Produk siswa SMK yang dipamerkan dalam showroom PIKA

g. Membawa Pulang Hasil Ujian Praktek Siswa



Gambar 8. Membawa pulang perabot hasil ujian siswa

Setelah dinilai dan direvisi, perabot hasil ujian praktek siswa dibawa pulang ke rumah masing-masing. Perabot hasil ujian diberikan sekolah sebagai hadiah dan kenang-kenangan pada siswa agar orangtua/wali mengetahui kompetensi yang dimiliki siswa. Dengan demikian, siswa membawa pulang setidaknya tiga perabot hasil ujian kelas X, kelas XI, dan kelas XII. Siswa yang juara kelas juga akan mendapatkan hadiah perabot hasil pekerjaan siswa masing-masing kelasnya. Persiapan siswa membawa perabot ke rumah dapat dilihat pada gambar 8.

h. Perawatan dan Perbaikan Mesin Bengkel Produksi SMK

Perawatan mesin bengkel produksi SMK dilakukan dengan cara: membersihkan dan memberi minyak dilakukan setiap hari setelah mesin dipakai praktek pada hari tersebut. Untuk mesin-mesin yang jarang digunakan, membersihkan dan memberi minyak dilakukan pada hari Jumat. Perawatan terjadwal dilakukan dengan cara: pembersihan, pemberian pelumas, pemeriksaan fungsi-fungsi mekanik dan kelistrikan. Bila dijumpai kerusakan pada mekanik mesin atau pada sistem mesin, perbaikan dilakukan oleh bagian perawatan SMK. Untuk tingkat kerusakan berat yang tidak dapat ditangani oleh bagian perawatan SMK, perbaikan akan dilakukan oleh bagian perawatan produksi PIKA.

i. Lembur Praktek

Lembur praktek diberikan kepada siswa yang kurang memenuhi jam efektif praktek selama satu tahun atau belum memenuhi kompetensi sesi praktek yang disyaratkan masing-masing kelasnya. Instruktur kelas diwajibkan membuat jadwal lembur masing-masing siswanya secara perorangan maupun berkelompok. Secara rinci instruktur mencatat nama siswa, kelas dan berapa jam wajib lembur dan kapan lembur wajib dilaksanakan oleh siswa. Pelaksanaan lembur praktek siswa secara berkelompok dilakukan pada akhir tahun ajaran.

j. Bersih-bersih Bengkel

Bersih-bersih bengkel dilakukan oleh seluruh siswa dan instruktur setelah revisi hasil ujian siswa selesai. Kegiatan ini menandakan kerakhirnya kegiatan praktek untuk satu tahun ajaran. Bersih-bersih dilakukan dengan dua tahap: *Pertama*, masing-masing siswa membersihkan dan menata kembali peralatan praktek dan kursi/meja kerja masing-masing. Instruktur kemudian memeriksa kondisi peralatan siswa berdasarkan daftar alat-alat pertukangan yang diberikan pada awal tahun ajaran. Setelah pemeriksaan selesai, instruktur dan siswa menandatangani daftar alat-alat pertukangan.

Kedua, pembersihan bengkel secara menyeluruh. Semua siswa beserta instruktur membersihkan dan menata bengkel bengkel bersama-sama. Setelah

pembersihan, kondisi bengkel dikembalikan seperti awal tahun pelajaran dimana bengkel dan alat-alat pertukangan dalam kondisi bersih dan siap pakai.

2. Prakerin kelas XIII

Masa belajar siswa kelas XIII selama 1 tahun dilakukan di industri, yaitu prakerin di industri PIKA dan di industri di luar PIKA masing-masing selama 6 bulan. Tujuan prakerin selama satu tahun adalah memberikan pengalaman kerja kepada siswa kelas XIII dalam rangka menerapkan teori maupun praktek dengan situasi nyata dalam industri. Dengan pelaksanaan prakerin, lulusan SMK PIKA diharapkan mempunyai bekal yang cukup dalam hal sikap dan mental bekerja sesuai dengan kebutuhan dan karakter nyata yang ada di industri. Selain itu, melalui kegiatan prakerin, siswa diharapkan akan mendapatkan pengetahuan dan pengalaman berupa kecakapan teknis, sikap dan mental kerja, manajerial dalam lingkungan industri nyata dengan permasalahannya.

Selama prakerin siswa dibimbing oleh wali kelasnya masing-masing, yaitu wali dan koordinator prakerin. Pembimbing bertanggungjawab untuk membimbing, mengarahkan, membagi tugas pekerjaan, mencari perusahaan dan melakukan pendampingan dalam pembuatan karya tulis.

a. Persiapan Prakerin

Persiapan prakerin melakukan tiga kegiatan, *pertama*, pembekalan siswa yang akan melakukan prakerin, pembekalan dilakukan untuk memberikan informasi, pembimbingan dan motivasi kepada siswa kelas XIII. *Kedua*, sosialisasi Buku Panduan Prakerin yang berisi aturan-aturan selama pelaksanaan prakerin dan penilaian prakerin. *Ketiga*, pemberian satu kotak alat yang berisi peralatan kerja bangku yang akan dipakai siswa selama prakerin. Kotak alat prakerin siswa dibuat oleh siswa kelas X, tujuannya adalah sebagai kenang-kenangan dan penghargaan kelas X kepada siswa kelas XIII. Kotak alat beserta isinya akan menjadi milik siswa setelah prakerin selesai dilaksanakan.

b. Pelaksanaan prakerin

Pelaksanaan prakerin semester I dilakukan di industri PIKA, dibagi menjadi dua, yaitu 3 bulan pertama prakerin di industri PIKA Imambonjol dan 3 bulan di industri PIKA Bukit Semarang Baru (BSB). Setelah tiga bulan pelaksanaan, siswa prakerin saling bertukar tempat. Pelaksanaan prakerin semester genap dilakukan di industri di luar PIKA selama 6 bulan dengan industri yang mengadakan kesepakatan (MoU) dengan sekolah. Industri yang mengadakan MoU adalah industri berkualitas ekspor dengan memiliki modal asing (PMA).

c. Penilaian prakerin

Penilaian prakerin dilakukan dengan melihat kinerja siswa selama melakukan prakerin. Penilaian kinerja setiap minggu dilakukan oleh masing-masing wali kelas dan penilaian kinerja setiap dua bulan dilakukan oleh Kepala Sekolah bersama industri. Jika industri merasa tidak puas dengan kinerja atau siswa kurang disiplin selama prakerin, maka sekolah akan menarik siswa tersebut untuk dibina di SMK PIKA.

Penilaian akhir prakerin dilakukan dengan ujian karya tulis, materi penulisan diambil dari permasalahan yang ditemui siswa selama prakerin. Selama prakerin siswa dituntut untuk mampu memecahkan masalah yang dihadapinya dengan pengetahuan dan keterampilan yang sudah dimilikinya. Penulisan karya tulis dilakukan dengan bimbingan wali kelas dan industri. Ujian karya tulis dilakukan di hadapan pihak sekolah dan industri.

d. Seminar dari perusahaan

Seminar dari perusahaan bertujuan untuk merekrut karyawan lulusan SMK PIKA. Pelaksanaan perekrutan dilakukan di SMK PIKA dan sekolah memberikan waktu satu minggu untuk kegiatan tersebut. Setiap hari, dua hingga tiga perusahaan diberi kesempatan untuk melakukan perekrutan. Masing-masing perusahaan diberi waktu 2–3 jam untuk menampilkan *company profile* dan wawancara dengan lulusan. Berdasarkan *company profile* dan hasil wawancara

dengan perusahaan, alumni SMK PIKA bisa memilih perusahaan tempatnya nanti bekerja.

PEMBAHASAN

SMK PIKA melakukan rencana pembelajaran untuk 4 (empat) tahun, sesuai dengan kurikulum yang diterapkan sekolah. Perencanaan pembelajaran dimulai dari persiapan pembelajaran, pelaksanaan pembelajaran dan evaluasi pembelajaran. Perencanaan pembelajaran praktek baik praktek perkayuan maupun praktek gambar dilakukan bersama-sama antara tim kerja masing-masing yang melibatkan instruktur masing-masing section. Keberhasilan perencanaan pembelajaran merupakan salah satu kunci keberhasilan pembelajaran yang dilakukan di kedua SMK tersebut.

Mutu pembelajaran sangat tinggi, khususnya praktek memiliki jumlah jam kompetensi kejuruan dan kompetensi dasar kejuruan lebih besar dari yang diterapkan oleh pemerintah. Beban pembelajaran lebih berat dari SMK lain, karena menerapkan jumlah mata pelajaran teori dan praktek lebih banyak daripada SMK lainnya. Jam pembelajaran teori dan praktek di SMK PIKA menggunakan jam kerja industri PIKA yaitu lima hari kerja/minggu. Tujuan penerapan jam kerja tersebut adalah memperkenalkan sedini mungkin jam kerja dan hari kerja industri kepada siswa. Selain menggunakan jam kerja dan hari kerja industri, siswa juga dibiasakan bekerja dengan pola industri, yaitu bekerja menggunakan 1 mesin/peti alat untuk satu siswa, bekerja sambil berdiri, menggunakan penilaian produk dari industri, keselamatan kerja menggunakan standar keselamatan kerja industri, dll. Kesemuanya ini disiapkan dengan matang oleh Wakasek IV dan tim kerjanya. Pola kerja tersebut membuat waktu belajar dan bekerja siswa sangat efektif karena menggunakan waktu kerja dan pola kerja industri dan sekolah memfokuskan siswa sebagai sumber pembelajaran (*student- centred learning*).

Materi pembelajaran praktek siswa adalah membuat barang-barang produksi pesanan industri dan pesanan sekolah. Sebagai siswa yang sedang belajar, siswa diajarkan bekerja di bawah tekanan kualitas produksi dan waktu, hal ini membuat siswa bekerja lebih teliti, cepat dan hati-hati karena pengerjakan barang produksi tidak boleh salah, jika siswa salah melakukan maka siswa

dikenakan kompensasi. Dengan pola pembelajaran tersebut, sekolah memiliki harapan yang sangat tinggi terhadap prestasi belajar siswanya. Siswa yang mampu bekerja cepat dengan hasil yang baik akan diberikan pekerjaan tambahan dalam bentuk produksi barang. Pekerjaan tambahan tersebut sangat membantu siswa menambah keterampilannya dalam bekerja. Siswa yang bekerja lambat, akan dibimbing terus oleh instruktur sampai mencapai target hasil dan waktu yang sudah ditetapkan. Dengan cara penilaian seperti ini maka diharapkan hasil produksi siswa memiliki kualitas yang sama dengan kualitas industri.

Untuk menjaga kualitas hasil kerja siswa, instruktur sangat memperhatikan proses kerja siswa sehingga mampu mengurangi kesalahan produksi yang dilakukan oleh siswa. Untuk menjaga kualitas hasil kerja siswa, sekolah melakukan dua kali *quality control* (QC) yaitu: QC I dilakukan instruktur dan QC II dilakukan oleh industri. Barang yang lolos kedua QC akan diserahkan ke industri sedangkan yang tidak lolos dikembalikan kepada siswa untuk diperbaiki. Pelaksanaan dua kali QC sangat membantu menjaga kualitas hasil kerja siswa, dan diharapkan kualitas kerja siswa sama dengan kualitas hasil kerja industri.

Selama pembelajaran praktek, terjadi koordinasi yang sangat baik antara SMK PIKA dengan industri PIKA. Koordinasi dilakukan untuk materi-materi yang akan dilakukan untuk praktek siswa. Industri PIKA menerima pesanan dan berkoordinasi instruktur untuk memilih materi-materi praktek siswa. Instruktur akan memilih materi praktek siswa sesuai dengan tuntutan kurikulum yang dibebankan kepada siswa. Jika pesanan yang diterima industri PIKA tidak sesuai dengan materi kurikulum praktek, maka instruktur bersama kepala bengkel dan kepala sekolah membuat sendiri materi praktek siswa atau membuat barang-barang stok yang lagi diminati oleh masyarakat.

Pelaksanaan prakerin SMK PIKA dilakukan selama satu tahun di industri PIKA dan industri luar PIKA. Prakerin di industri luar PIKA dilakukan di industri berkualitas ekspor dengan modal asing (PMA). Industri tempat siswa prakerin adalah industri yang cukup besar dan memiliki peralatan sangat lengkap. Siswa yang belum mendapatkan materi praktek di sekolah akan belajar di industri tersebut, karena sekolah membatasi jumlah siswanya pada masing-masing industri

maka kompetensi siswa dalam prakerin akan berbeda dengan siswa lainnya karena sangat bergantung dengan jenis pekerjaan yang dilakukan oleh masing-masing industri.

SMK PIKA menerapkan *link and match* dengan industri pasangan sehingga sekolah menyatu dengan dunia kerja. Penerapan *link and match* bertujuan agar sekolah bisa menyatu dengan dunia kerja dan kegiatan yang dilakukan sekolah adalah kegiatan nyata dunia kerja. Selama prakerin siswa bekerja di bawah tekanan kualitas produksi dan waktu, membuat siswa bekerja lebih teliti, cepat dan hati-hati. Tugas siswa membuat karya tulis sangat membantu siswa melatih berpikir kritis dan inovatif, karena siswa dipacu menemukan permasalahan yang ada selama praktek dan memecahkan permasalahan yang ditemukan selama prakerin.

KESIMPULAN

1. SMK PIKA menerapkan budaya kerja dan pola kerja industri pada pembelajaran praktek siswanya, sehingga mutu pembelajaran praktek di SMK PIKA sangat tinggi dan berkualitas
2. Fokus pada siswa sebagai pusat pembelajaran (*student-centred learning*) dengan beban pembelajaran praktek lebih berat dan waktu belajar lebih efektif dibandingkan dengan SMK lain
3. Motivasi belajar siswa tinggi dan siswa sungguh-sungguh dalam belajarnya
4. Menerapkan *link and match* dengan industri pasangan sehingga sekolah menyatu dengan dunia kerja
5. Memiliki unit produksi yang terkontrol dengan baik, dan memiliki fasilitas mesin memadai (*advanced workshop*) dan dimanfaatkan secara optimal dan peralatan praktek siswa terawat dengan baik dan dimanfaatkan secara optimal
6. Melaksanakan *total block system* pada pembelajaran praktek dan siswa bekerja di bawah tekanan kualitas produksi dan waktu, membuat siswa bekerja lebih teliti, cepat dan hati-hati. Selama praktek siswa menggunakan satu peti alat/mesin untuk satu siswa dan harapan pada prestasi belajar siswa sangat tinggi

7. Melakukan evaluasi hasil pembelajaran siswa secara terus menerus dan memberikan tugas-tugas tambahan bagi siswa yang bekerja dengan cepat.
8. Prestasi belajar siswa tinggi dan mampu menghasilkan lulusan berprestasi (*Asean Skill Competition* = ASC, *World Skill Competition* = WSC, LKS)

DAFTAR PUSTAKA

- As'ad, Muhamad. 2003. *Psikologi Industri*. Yogyakarta: Libery.
- Alma, Buchari. 2008. *Guru Profesional: Menguasai Metode dan Terampil Mengajar*. Bandung: Alfabeta.
- Borg, W.R and Gall, M.D. 1983. *Educational Research: An Introduction, Fourth Edition*. New York & London: Longman
- Brinkerhoff, Robert & Dressler Dennis. 1990. *Productivity Measurement: A guide for Managers and Evaluator*. Newbury Park, California: SAGE Publications, Inc.
- Clayton, B., Fisher, T and Hughes, E. 2005. *Sustaining the Skill Base of Technical and Further Education Institutes: TAFE managers' Perspectives*. A National Vocational and Training Research and Evaluation Program Report. Adelaide: National Centre for Vocational Education Research (NCVER) Publications.
- Denzin, N.K. & Lincoln, Y.S. 2009. *Handbook of Qualitative Research. (1st ed.)*. New Delhi: Sage Publication India Pvt. Ltd.
- Department Educational and Training. 2006. *Induction in Effective School: Planning of Effective School-Based Induction*. Flagship Strategy 5-Teacher Professional Development. Published by Teacher and SSO Development Unit
- Dewalt Kathleen M and Dewalt Billie R. 2002. *Participant Observation: a Guide for Fielworkers*. Rowman & Littlefield Publishers, Inc.
- Fry, H., Katteridge, S., & Marshall S. 2003. *A Handbook for Teaching & Learning in Higher Education. Enhancing Academic Practice*. London: Kegan.
- Gasskov, Vladimir. 2005. *Managing Vocational Training System: A Handbook for Senior Administrators*. Geneva: International Labour Office.
- Junus, Nurpit. 2008. *Peradigma Baru Pengelolaan SMK*. Diambil pada tanggal 28 November 2008, dari: ([http://www.riaupos.com/v2/content/view/3109/30/.](http://www.riaupos.com/v2/content/view/3109/30/))
- Mondy, R.W., Noe, R.M., Premeaux, S.R.,(1993), *Human Resource Management (5rd ed.)*, Massachusetts, Allyn and Bacon.

- Noor, Khairul BM. 2008. *Case Study: A Strategic Research Methodology*. American Journal of Applied Sciences 5 (11): 1602-1604, 2008. ISSN 1546-9239. Science Publications. Diambil pada tanggal 27 Mei 2009, dari:
- Pidarta, Made. 2004. *Manajemen Pendidikan Indonesia*. Jakarta: Rineka Cipta.
- Rivai, Veithzal dan Basri. 2005. *Performance Appraisal: Sistem Yang Tepat Untuk Menilai Kinerja Karyawan Dan Meningkatkan Daya Saing Perusahaan*. Jakarta: Rajagrafindo Persada.
- Schuler, Randal S. dan Jackson, Susan E, 1996, *Manajemen Sumber Daya Manusia Menghadapi Abad ke 21*, Jilid 2, Edisi Keenam, Penerbit Erlangga, Jakarta.
- Setiawaty, Tetty. 2011. *Manajemen Sekolah Menengah Kejuruan yang Efektif*. Disertasi. Pascasarjana Universitas Negeri Yogyakarta.
- Sukardi, M.S. 2006. *Penelitian Kualitatif-Naturalistik Dalam Pendidikan*. Yogyakarta: Usaha Keluarga.
- Sukardi, TH. 2008. *Pengembangan Model Bengkel Kerja Praktek Sekolah Menengah Kejuruan. Disertasi*. Yogyakarta: Universitas Negeri Yogyakarta.
- Sulistiyani, Ambar T. dan Rosidah. 2003. *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Graha Ilmu: Yogyakarta
- Syafrizal, M. (2007. *Mutu Kinerja Sekolah Menengah Kejuruan*. Diambil pada tanggal 20 November 2008, dari: (<http://media.diknas.go.id/media>).
- Werther, Wlillian B, dan Davis, Keith. 2003, *Human Resources and Personnel Management*, 5th Edition, McGraw-Hill, Inc, New York.
- Tilaar, HAR, 1998. *Manajemen Pendidikan Nasional: Kajian Pendidikan Masa Depan*. Bandung: Remaja Rosdakarya
- Timple, A. Dale. 192. *Seri Manajemen Sumber Daya Manusia: Kinerja*. Jakarta: PT Elex Media Komputindo
- Werther, Wlillian B, dan Keith Davis, 2003, *Human Resources and Personnel Management*, 5th Edition, McGraw-Hill, Inc, New York.