

PENERAPAN *TEACHING FACTORY* TERHADAP HASIL BELAJAR SISWA KELAS XI PADA MATA PELAJARAN LAS BUSUR MANUAL (SMAW) JURUSAN TEKNIK LAS SMK NEGERI 3 GOWA

Mahmud Rayyan, Rusli Ismail, Amiruddin

Pendidikan Teknik Mesin, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Makassar

Abstrak

Penelitian ini bertujuan 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* karena data yang diperoleh adalah data hasil dari peristiwa yang sudah berlangsung. Populasi yang digunakan dalam penelitian ini adalah siswa Jurusan Teknik Las SMK Negeri 3 Gowa. Sampel dalam penelitian ini adalah siswa Kelas XI Jurusan Teknik las SMK Negeri 3 Gowa Teknik yang telah Mendapatkan Model Pembelajaran *Teaching Factory* yang berjumlah 66 orang yang dipilih menggunakan teknik *Non-probability* yaitu *Purposive Sampling*. Dalam penelitian ini teknik pengumpulan data yang digunakan yaitu angket dan dokumentasi. Teknik analisis data yang digunakan adalah analisis deskriptif, uji prasyarat analisis dengan menggunakan uji normalitas dan uji linearitas, dan uji hipotesisnya menggunakan analisis regresi sederhana. 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^2) X terhadap Y sebesar 0,000. Hal ini menunjukkan bahwa variabel *Teaching Factory* memiliki kontribusi terhadap Hasil Belajar Siswa Kelas XI Pada Mata Pelajaran Las Busur Manual (SMAW) Jurusan Teknik Las SMK Negeri 3 Gowa sebesar 0,000% sedangkan 100% ditentukan oleh variabel lain yang tidak diteliti.

Kata kunci: *Teaching Factory*, Hasil Belajar, Las, (SMAW)

Abstract

This study aims to determine the effect of Teaching Factory Application (TEFA) on the Learning Outcomes of Class XI Students on Shield Metal Arc Welding (SMAW) of the Welding Engineering Department of SMK public 3 Gowa. this study is a correlational study with the Ex-Post Facto approach because the data obtained is the data of the results of events that have already taken place. The population used in this study were students of the Welding Engineering Department of SMK public 3 Gowa. The sample in this study were students of Class XI of the Welding Engineering Department of SMK Public 3 Gowa Engineering who had obtained the Teaching Factory Learning Model, which amounted to 66 people who were selected using the Non-probability technique namely Purposive Sampling. In this study data collection techniques used were questionnaires and documentation. The data analysis technique used is descriptive analysis, analysis prerequisite test using normality test and linearity test, and hypothesis testing using simple regression analysis. The results showed that there was a positive influence on the Teaching Factory (TEFA) application on Class XI Student Learning Outcomes in Shield Metal Arc Welding (SMAW) Courses at the Welding Engineering Department of Gowa State Vocational High School 3 but was not significant or even small, which was indicated by the correlation coefficient (R) which is positive

is 0.004 and the price of the coefficient of determination (R^2) X against Y is 0,000. This shows that the Teaching Factory variable has a contribution to the Learning Outcomes of Class XI Students in Shield Metal arc Welding (SMAW), the Welding Engineering Department of SMK public 3 Gowa is 0,000% while 100% is determined by other variables not examined.

Keywords: Teaching Factory, Learning Outcomes, Welding, (SMAW)

PENDAHULUAN

Kualitas sumber daya manusia adalah potensi suksesnya pembangunan nasional. Kualitas sumber daya manusia dapat dikembangkan melalui proses pendidikan. Semakin baik kualitas pendidikan maka kesempatan sumber daya manusia untuk berkembang akan semakin besar. Kualitas pendidikan harus mampu mengikuti perkembangan dan perubahan jaman

Badan Pusat Statistik (BPS) pada bulan Agustus 2018, dari 131,01 juta orang yang masuk sebagai angkatan kerja, terdapat 124,01 juta orang yang bekerja, dan sisanya 7 juta orang dipastikan pengangguran. Dimana lulusan dari SMK menempati urutan tertinggi yaitu 11,24 persen dibandingkan SMA yaitu sebesar 7,95 persen.

Namun pada kenyataannya yang terjadi tidaklah sesuai dengan tujuan dan harapan dari adanya SMK tersebut. Pada beberapa industri misalnya, lulusan dari SMK Teknik Las masih banyak yang belum siap jika harus terjun langsung ke bengkel-bengkel atau industri yang berhubungan dengan Pengelasan. Kompetensi yang dimiliki oleh lulusan belum sesuai dengan kompetensi yang dibutuhkan industri.

Nugroho (2016:46) menyatakan bahwa kompetensi yang diharapkan oleh industri adalah keterampilan sesuai dengan bidangnya (*hard skill*) dan kompetensi sikap, kerjasama, motivasi yang tergolong dalam *soft skill*. Rata-rata sekolah yang ada di Indonesia belum membentuk lulusannya untuk mempunyai dua keterampilan di atas dan pada akhirnya lulusannya akan sulit bersaing di dunia kerja. Sehingga diperlukan pelatihan atau *training* yang membutuhkan waktu tidak sebentar agar lulusan dari SMK ini benar-benar siap terjun dan bekerja di industri. Dengan demikian pendidikan di SMK dapat diartikan belum berjalan secara efektif juga efisien jika dibandingkan dengan tujuan pendidikan kejuruan di SMK itu sendiri.

pemerintah mengembangkan pendidikan kejuruan di SMK dengan program *teaching factory* dengan tujuan untuk menyelaraskan apa yang diajarkan di SMK dengan apa yang menjadi kebutuhan di dunia industri. Direktorat Pembinaan SMK menjelaskan bahwa *teaching factory* merupakan pengembangan dari unit produksi yang telah ada di SMK. Menurut Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan (2013: 3) dalam Materi Pembelajaran Program Kegiatan Produksi dan Jasa Sekolah/Madrasah oleh menyatakan bahwa unit produksi ialah suatu proses kegiatan usaha yang dilakukan sekolah/madrasah secara berkesinambungan bersifat akademis dan bisnis dengan memberdayakan warga sekolah/madrasah dan lingkungan dalam bentuk unit usaha produksi/jasa yang dikelola secara profesional.

Dapat disimpulkan bahwa *teaching factory* adalah pengembangan bidang usaha sekolah selain untuk menambah penghasilan sekolah yang dapat digunakan dalam upaya pemeliharaan peralatan, peningkatan SDM, dll juga untuk memberikan pengalaman kerja yang benar-benar nyata pada siswanya. Sehingga *teaching factory* diterapkan berdasarkan dua kepentingan, yaitu kepentingan akademis dan bisnis. Akademis berhubungan dengan

pembelajaran yang ditujukan untuk siswa dan bisnis berhubungan dengan apa yang dihasilkan atau produk dari unit produksi itu sendiri. Penerapan unit produksi sendiri memiliki landasan hukum yaitu Peraturan Pemerintah No. 29 Tahun 1990 Pasal 29 ayat 2 yaitu "Untuk mempersiapkan siswa sekolah menengah kejuruan menjadi tenaga kerja, pada sekolah menengah kejuruan dapat didirikan unit produksi yang beroperasi secara profesional".

Pembelajaran *teaching factory* akan membantu siswa dalam meningkatkan kompetensinya agar selaras dengan apa yang dibutuhkan oleh dunia industri. Selain untuk mengembangkan kompetensi, pembelajaran melalui *teaching factory* akan merangsang tumbuh kembangnya karakter dan juga etos kerja disiplin, tanggung jawab, jujur, kerjasama, kepemimpinan, dan lain-lain sesuai dengan apa yang dibutuhkan oleh industri. Terciptanya kompetensi, karakter dan juga etos kerja diharapkan lulusan SMK siap menyambut persaingan masyarakat ekonomi ASEAN (MEA).

Program *teaching factory* merupakan sebuah terobosan bagi dunia pendidikan di Indonesia. Dengan tujuan untuk menciptakan lulusan SMK yang berkompeten dan siap kerja sesuai tuntutan dunia kerja, maka pembelajaran berbasis dunia kerja adalah salah satu solusinya. Penerapan *teaching factory* juga di SMK merupakan wujud dari salah satu upaya Direktorat Pembinaan SMK untuk lebih mempererat kerjasama atau sinergi antara SMK dengan industri.

Proses penerapan program *teaching factory* adalah dengan memadukan konsep bisnis dan pendidikan kejuruan sesuai dengan kompetensi keahlian yang relevan, misalnya di SMK Negeri 3 Gowa Jurusan Teknik Las. SMK Negeri 3 Gowa merupakan salah satu sekolah di kabupaten Gowa yang sudah menerapkan metode *teaching factory*. Yang telah berlangsung selama 2 tahun.

LANDASAN TEORI

Model Pembelajaran

Istilah model pembelajaran sering di maknai sama dengan pendekatan pembelajaran. Bahkan kadang suatu model pembelajaran diberi nama sama dengan nama pendekatan pembelajaran. Sebenarnya model pembelajaran mempunyai makna yang lebih luas dari pada makna pendekatan, strategi, metode dan teknik. Model dapat diartikan sebagai gambaran mental yang membantu mencerminkan dan menjelaskan pola pikir dan pola tindakan atas sesuatu hal. Pembelajaran adalah kegiatan yang dilakukan guru dalam rangka menciptakan suasana yang kondusif bagi siswa belajar.

Peran seorang guru dalam proses pembelajaran untuk membantu siswa mendapatkan informasi dan mengemukakan ide dapat melalui model pembelajaran. Model pembelajaran berfungsi pula sebagai pedoman bagi para perancang pembelajaran dan para guru dalam merencanakan aktifitas belajar mengajar. Agus Suprijono, (2009:45) berpendapat bahwa model adalah bentuk representasi akurat sebagai proses aktual yang memungkinkan seseorang atau sekelompok orang mencoba bertindak berdasarkan model itu. Model diartikan sebagai kerangka konseptual yang dapat digunakan sebagai pedoman dalam melakukan kegiatan

Agus Suprijono (2010:46), mengemukakan bahwa model pembelajaran adalah pola yang digunakan sebagai pedoman dalam merencanakan pembelajaran seperti penyusunan kurikulum, mengatur materi dan memberi petunjuk guru di kelas maupun tutorial. Kegiatan

dalam proses pembelajaran tersebut dapat terwujud melalui penggunaan pendekatan dari model pembelajaran yang bervariasi serta proses pembelajaran yang berpusat pada siswa. Model pembelajaran berfungsi pula sebagai pedoman bagi para perancang pembelajaran dan para guru dalam merencanakan aktifitas belajar mengajar.

TEACHING FACTORY

Penerapan pembelajaran *Teaching factory* telah berjalan diberbagai Negara termasuk di Indonesia sehingga definisi pembelajaran *Teaching Factory* begitu beragam. Definisi *teaching factory* tergantung dari ahli yang mengemukakan definisi tersebut. Menurut Agung Kuswanto (2014: 22), *Teaching factory* menjadi konsep pembelajaran dalam keadaan yang sesungguhnya untuk menjembatani kesenjangan kompetensi antara pengetahuan yang diberikan sekolah dan kebutuhan industri. Pembelajaran yang inovatif dan praktik produktif merupakan metode pendidikan yang berorientasi pada pengelolaan siswa dalam pembelajaran agar selaras dengan kebutuhan dan tuntutan industri.

Pembelajaran yang inovatif dan praktik produktif merupakan metode pendidikan yang berorientasi pada pengelolaan siswa dalam pembelajaran agar selaras dengan kebutuhan atau tuntutan industri. Dengan kata lain, *Teaching factory* merupakan implementasi dari model pembelajaran *production based training*.

Moerwismadi (2009:2) mengungkapkan bahwa dalam *teaching factory*, sekolah melaksanakan kegiatan produksi atau layanan jasa yang merupakan bagian dari proses belajar mengajar. Dengan demikian sekolah diharuskan memiliki sebuah pabrik, *workshop* atau unit usaha lain untuk kegiatan pembelajaran Pelaksanaan *Teaching factory* pada sekolah kejuruan telah memadukan konsep bisnis dan pendidikan kejuruan sesuai dengan kompetensi keahlian yang relevan.

Dalam penelitiannya, Sudyanto (2010: 5) mengungkapkan bahwa, *teaching factory* merupakan suatu kegiatan pembelajaran dengan melakukan kegiatan produksi baik berupa barang atau jasa didalam lingkungan pendidikan sekolah oleh siswa. Barang atau jasa yang dihasilkan oleh siswa memiliki kualitas sehingga layak jual dan diterima oleh masyarakat atau konsumen. Hasil keuntungan yang didapat di harapkan dapat menambah sumber pendapatan sekolah yang berguna untuk keberlangsungan kegiatan pendidikan. *Teaching factory* menghadirkan dunia industri /kerja yang sesungguhnya dalam lingkungan sekolah untuk menyiapkan lulusan yang siap kerja

HASIL BELAJAR

Tolak ukur keberhasilan proses pembelajaran dapat ditinjau dari proses dan hasil belajar yang dicapai siswa. Untuk mengukur tingkat keberhasilan proses belajar mengajar maka digunakan suatu penilaian. Penilaian adalah sebagai aktivitas dalam menentukan tinggi rendahnya hasil belajar itu sendiri. Hasil belajar merupakan informasi kuantitatif yang menunjukkan seberapa besarkah tingkat penguasaan materi yang telah diajarkan kepada siswa setelah proses belajar mengajar yang diperoleh melalui suatu penilaian.

suprijono agus (2014:5) mengemukakan bahwa hasil belajar adaalah pola-pola perbuatan, nilai-nilai, pengertian-pengertian, sikap-sikap apresiasi, dan keterampilan. Sedangkan Menurut tim pengembang MKDP kurikulum dan pembelajaran (2011:140) hasil

belajar dipengaruhi oleh faktor internal, yaitu faktor yang ada pada diri siswa dan faktor eksternal, yaitu faktor yang berada diluar diri siswa.

Hasil belajar merupakan "kemampuan yang dimiliki siswa setelah ia menerima pengalaman belajar". Jadi hasil belajar adalah akibat dari suatu aktivitas yang dapat diketahui perubahannya dalam pengetahuan, pemahaman, ketrampilan, dan nilai sikap melalui ujian tes atau ujian. Hasil belajar adalah kemampuan-kemampuan yang dimiliki siswa setelah ia menerima pengalaman belajar. membagi hasil belajar menjadi tiga ranah yaitu :

- a) Ranah kognitif, berkenaan dengan hasil belajar intelektual yang terdiri dari pengetahuan/ingatan, pemahaman, analisis, aplikasi, dan evaluasi. Kelma tujuan ini sifatnya hierarkis, artinya kemampuan evaluasi belum tercapai bila kemampuan sebelumnya belum dikuasai.
- b) Ranah afektif, berkenaan dengan sikap yang terdiri dari penerimaan, penanggapan, penilaian, pengorganisasian, dan pembentukan pola hidup.
- c) Ranah psikomotorik, berkenaan dengan hasil belajar ketrampilan dan kemampuan bertindak.

Hasil belajar juga merupakan segala bentuk perubahan perilaku siswa pada arah positif sebagai akibat dari proses belajar yang telah dilakukan. Batasan pada hasil belajar mencakup aspek yang luas, yakni pada aspek kognitif, afektif, dan psikomotor siswa yang dapat diterapkan pada kehidupan sehari-hari siswa.

LAS BUSUR MANUAL (*SMAW*)

Pembelajaran las merupakan salah satu mata pelajaran teori praktek kejuruan yang ada di SMKN 3 Gowa. Dalam pelaksanaannya, mata pelajaran ini diberikan pada peserta didik kelas XI (sebelas) semester dua. Melakukan rutinitas pengelasan menggunakan las busur manual merupakan suatu kemampuan atau suatu ketrampilan yang harus dikuasai oleh peserta didik di SMK Negeri 3 Jurusan Teknik Las.

Pembelajaran las merupakan salah satu mata pelajaran teori dan praktek kejuruan yang ada di SMK Negeri 3 Gowa. Pembelajaran ini diberikan di kelas XI (sebelas) semester satu dan dua. Mata pelajaran ini merupakan turunan dari Standar Kompetensi (SK) yang dikeluarkan oleh Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan yaitu "Melakukan Rutinitas Pengelasan Menggunakan Las Busur Manual Dan/Atau Las Gas Metal". Melakukan rutinitas pengelasan menggunakan las busur manual dan/atau las gas metal merupakan suatu kemampuan kecakapan yang harus dimiliki oleh peserta didik SMK dengan bidang keahlian teknik las. Standar kompetensi ini terdiri dari beberapa Kompetensi Dasar (KD) antara lain:

- a. Memahami Peralatan Las Busur Manual
- b. Prosedur Pengelasan Dengan Proses Las Busur Manual
- c. Menerapkan Pengelasan Baja Lunak Dengan Las Busur Manual Pada Posisi Bawah Tangan.

Pengertian las busur manual

Las busur listrik adalah salah satu cara menyambung logam dengan jalan menggunakan nyala busur listrik yang diarahkan ke permukaan logam yang

akandisambung. Pada bagian yang terkena busur listrik tersebut akan mencair, demikian juga elektroda yang menghasilkan busur listrik akan mencair pada ujungnya dan merambat terus sampai habis. Logam cair dari elektroda dan dari sebagian benda yang akan disambung tercampur dan mengisi celah dari kedua logam yang akan disambung, kemudian membeku dan tersambunglah kedua logam tersebut.

Mesin las busur listrik dapat mengalirkan arus listrik cukup besar tetapi dengan tegangan yang aman (kurang dari 45 volt). Busur listrik yang terjadi akan menimbulkan energi panas yang cukup tinggi sehingga akan mudah mencairkan logam yang terkena. Besarnya arus listrik dapat diatur sesuai dengan keperluan dengan memperhatikan ukuran dan type elektrodanya. Pada las busur, sambungan terjadi oleh panas yang ditimbulkan oleh busur listrik yang terjadi antara benda kerja dan elektroda.

Elektroda atau logam pengisi dipanaskan sampai mencair dan diendapkan pada sambungan sehingga terjadi sambungan las. Mula-mula terjadi kontak antara elektroda dan benda kerja sehingga terjadi aliran arus, kemudian dengan memisahkan penghantar timbullah busur. Energi listrik diubah menjadi energi panas dalam busur dan suhu dapat mencapai 5500 °C.

METODE PENELITIAN

Penelitian ini termasuk dalam penelitian kuantitatif karena penelitian ini banyak menggunakan angka-angka, mulai dari pengumpulan data, penafsiran terhadap data tersebut, serta penampilan dari hasil penelitian ini diwujudkan dalam angka. Selain itu, jenis penelitian ini adalah penelitian korelasional dengan pendekatan *Ex-Post Facto* karena data yang diperoleh adalah data hasil dari peristiwa yang sudah berlangsung, sehingga peneliti hanya mengungkap fakta berdasarkan pengukuran gejala yang telah ada pada responden (Arikunto, 2013: 17). Penelitian ini merupakan penelitian kasual komparatif karena bermaksud mengungkap pengaruh antara variabel-variabel bebas terhadap variabel terikat. Sampel dalam penelitian ini adalah siswa kelas XI Jurusan Teknik Las SMK negeri 3 Gowa yang telah mengikuti mata pelajaran Las Busur Manual sejumlah 66 orang siswa.

Variabel dependen (Y) adalah variabel yang dipengaruhi atau menjadi akibat karena adanya variabel independen atau variabel bebas (Sugiyono, 2013: 39). Variabel dependen atau terikat dalam penelitian ini adalah hasil belajar.

Variabel independen (X) adalah variabel yang mempengaruhi atau yang menjadi sebab perubahannya atau timbulnya variabel dependen atau terikat (Sugiyono, 2013: 39). Variabel independen atau bebas dalam penelitian ini adalah pembelajaran berbasis industri (*teaching factory*).

TEKNIK PENGUMPULAN DATA

Teknik pengumpulan data dimaksudkan untuk mempermudah peneliti dalam mengumpulkan data atau mencari informasi serta untuk memperoleh data yang relevan, akurat, dan reliabel. Dalam penelitian ini teknik pengumpulan data yang digunakan yaitu:

Angket atau kuesioner merupakan teknik pengumpulan data yang dilakukan dengan cara memberi seperangkat pertanyaan atau pernyataan tertulis kepada responden untuk dijawab (Sugiyono, 2013: 199). Teknik pengumpulan data melalui sejumlah pertanyaan tertulis yang digunakan untuk memperoleh informasi dari responden dalam arti laporan tentang tentang pribadinya, atau hal-hal yang ia ketahui.

Metode pengambilan data ini digunakan untuk memperoleh data mengenai penerapan *teaching factory* pada siswa kelas XI Jurusan Teknik Las SMK Negeri 3 Gowa Bentuk angket yang digunakan dalam penelitian ini adalah angket tertutup yakni angket yang sudah disediakan jawabannya. Responden dapat memilih salah satu jawaban yang telah disediakan, sehingga responden tinggal memberikan tanda *checklist* (✓) pada alternatif jawaban yang sudah tersedia sesuai dengan keadaan subjek.

Arikunto (2010: 231) mengemukakan bahwa teknik dokumentasi merupakan suatu cara pengumpulan data yang menghasilkan catatan-catatan penting yang berhubungan dengan masalah yang diteliti, sehingga akan diperoleh data yang lengkap, sah, dan bukan berdasarkan perkiraan. Teknik pengumpulan data dengan menggunakan dokumen, catatan, dan data yang berhubungan dengan materi penelitian. Bentuk dokumen yang dipakai dalam penelitian ini adalah nilai yang didapatkan siswa kelas XI Jurusan Teknik Las SMK Negeri 3 Gowa yang telah mengikuti pelajaran Las Busur Manual (SMAW) dengan menggunakan metode *teachig factory*.

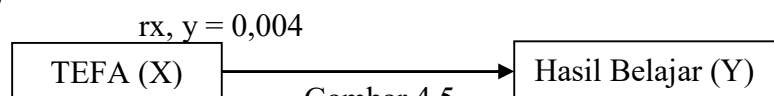
TEKNIK ANALISIS DATA

Analisis deskriptif dalam penelitian ini digunakan untuk menganalisa data yang diperoleh dari responden melalui angket yang telah diisi oleh responden selama penelitian berlangsung yang kemudian disajikan dalam bentuk deskripsi data yang berguna untuk mengetahui keadaan data berdasarkan masing-masing variabel (variabel bebas dan variabel terikat).

Dalam analisis deskriptif akan disajikan nilai maksimum, nilai minimum, *mean*, standar deviasi, *median*, dan *modus*. Deskripsi data juga menyajikan kecenderungan data pada masing-masing variabel beserta gambar histogramnya. Kategori disusun berdasarkan kurva distribusi normal dengan menggunakan skor ideal dari hasil instrumen masing-masing variabel, dengan $M_i = 1/2$ (nilai maksimum+nilai minimum), $S_{di} = 1/6$ (nilai maksimum-nilai minimum). Analisis deskriptif dalam penelitian ini menggunakan bantuan *software* statistik *SPSS 24 for Windows*.

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui pengaruh Model Pembelajaran *Teaching Factory* (TEFA) terhadap Hasil Belajar pada siswa Kelas XI Teknik Las SMK Negeri 3 Gowa, Berdasarkan data penelitian yang telah dianalisis memperoleh beberapa hasil penelitian sebagai berikut:



Gambar 4.5.
Paradigma Penelitian

Berdasarkan hasil analisa data dengan persamaan regresi linier sederhana dengan persamaan $Y = 86,290 - 0,001 X$ yang berarti jika *teaching factory* (X) meningkat satu satuan maka Hasil Belajar Siswa (Y) akan berkurang sebesar $-0,001$ satuan. Karena nilai koefisien bernilai (-), maka dengan demikian dapat dikatakan bahwa semakin meningkat nilai *teaching factory* (X) akan menurunkan Hasil Belajar siswa (Y). Berdasarkan analisis menggunakan bantuan *software* statistik *SPSS 24 for Windows*, Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa nilai koefisien korelasi (r_{xy}) sebesar 0,004 yang berarti bahwa terdapat hubungan yang positif,

namun kuatnya hubungan antara *teaching factory* dengan hasil belajar siswa sangat rendah. nilai koefisien determinasi (r^2_{xy}) sebesar 0,000, hal ini menunjukkan bahwa variabel *teaching factory* memiliki kontribusi terhadap hasil belajar pada siswa Kelas XI Jurusan Teknik Las SMK Negeri 3 Gowa Pendidikan sebesar 0,000% sedangkan 100% ditentukan oleh variabel lain.

Hasil pengujian menunjukkan bahwa t_{hitung} lebih kecil dari t_{tabel} ($-0,029 < 1,998$), sehingga pengaruh model pembelajaran *teaching factory* terhadap hasil belajar siswa Kelas XI Pada Mata Pelajaran Las Busur Manual (SMAW) Jurusan Teknik Las SMK Negeri 3 Gowa tidak signifikan. Kebiasaan belajar dapat dilihat dari prestasi belajar yang telah dicapai Siswa. Hasil belajar atau Nilai menunjukkan penguasaan teori atau pengetahuan materi dalam pembelajaran.

Dengan demikian dalam penelitian ini menunjukkan bahwa, pengaruh Model Pembelajaran *teaching factory* terhadap Hasil Belajar Siswa Kelas XI Pada Mata Pelajaran Las Busur Manual (SMAW) Jurusan Teknik Las SMK Negeri 3 Gowa negatif, namun secara statistik pengaruh tersebut tidak signifikan atau tidak bermakna, sehingga dapat dikatakan bahwa penelitian ini tidak memiliki arti apapun dikarenakan pengaruh negatif tersebut tidak signifikan. penyebab pengaruh negatif dan tidak signifikan yang diperoleh pada penelitian ini dikarenakan keterbatasan peneliti yang hanya menggunakan nilai Siswa pada data variabel Hasil Belajar dimana nilai tersebut hampir tidak bervariasi atau sama, yang dimana variabel Hasil Belajar Siswa dapat diteliti dengan observasi langsung sehingga kemungkinan hal inilah yang menyebabkan sehingga hubungan tersebut negatif.

KESIMPULAN

Tidak Terdapat pengaruh positif Penerapan *teaching factory* Pada mata Pelajaran Las Busur Manual (SMAW) (X) terhadap hasil belajar siswa (Y) pada siswa Jurusan Teknik Las SMK negeri 3 Gowa. Hal ini ditunjukkan dengan koefisien korelasi (r_{xy}) yang bernilai 0,004, harga koefisien determinan (r^2_{xy}) sebesar 0,000, dan t_{hitung} $-0,0029$ lebih kecil dari t_{tabel} sebesar 1,998 ($-0,000 < 1,998$) pada taraf signifikansi 5% serta model regresi sederhana yang terbentuk adalah $Y = 86,290 - 0,001 X$. Hal ini menunjukkan bahwa variabel penerapan model pembelajaran *teaching factory* memiliki kontribusi hasil belajar Siswa pada mata pelajaran Las Busur Manual (SMAW) Jurusan Teknik Las SMK Negeri 3 Gowa sebesar 0,000% sedangkan 100% ditentukan oleh variabel lain yang tidak diteliti.

Saran-Saran

Berdasarkan hasil pembahasan, kesimpulan, dan implikasi tersebut maka dapat diberikan saran-saran sebagai berikut:

1. Hasil pengujian diperoleh hasil bahwa tidak ada pengaruh yang positif yang signifikan antara penerapan *teaching factory* (TEFA) terhadap hasil belajar siswa Kelas XI jurusan Teknik Las SMK Negeri 3 Gowa, penelitian ini menunjukkan bahwa sebagian besar siswa memandang *teaching factory* bukan sebagai salah satu faktor yang mempengaruhi hasil belajar. Siswa diharapkan nantinya benar-benar memiliki kesadaran untuk memahami tujuan dari model pembelajaran *teaching factory* mengingat kesiapan kerja penting bagi siswa dalam mencari pekerjaan nantinya. Sehingga siswa dapat menerapkan pengetahuan dan pengalaman yang didapat selama pembelajaran *teaching*

factory baik di dunia usaha maupun dunia industri kelak. Siswa diharapkan terus meningkatkan kemampuan dan pengetahuan dalam bidang pengelasan dengan cara mengikuti pelatihan-pelatihan yang berkaitan dengan bidang pengelasan dan bidang keahliannya masing-masing.

2. Saran untuk SMK Negeri 3 Gowa beserta jajaran khususnya, hendaknya segera melakukan pembenahan serta meningkatkan dan menumbuhkan minat siswa untuk berperan aktif pada kegiatan pembelajaran *teaching factory* karena tidak terdapat pengaruh yang signifikan pada penerapan model pembelajaran *teaching factory* (TEFA) terhadap hasil belajar siswa kelas XI pada mata pelajaran Las Busur Manual (SMAW).
3. Penelitian ini memberikan informasi bahwa Penerapan Model pembelajaran *teaching factory* (TEFA) tidak berpengaruh besar terhadap hasil belajar siswa kelas XI Teknik Las SMK Negeri 3 Gowa. Sumbangan efektif yang diberikan oleh variabel TEFA adalah sebesar 0,000%. Hal tersebut menunjukkan bahwa Hasil Belajar Siswa tidak hanya dipengaruhi oleh variabel TEFA, namun masih terdapat 100% variabel-variabel lain yang mempengaruhi hasil belajar siswa yang tidak diteliti dalam penelitian ini. Beberapa faktor atau variabel lain yang dapat berpengaruh seperti lingkungan keluarga, lingkungan teman sebaya, kecerdasan emosional dan sebagainya. Oleh karena itu penulis menyarankan untuk peneliti selanjutnya yang hendak mengembangkan penelitian serupa untuk mencari faktor-faktor lain yang mempengaruhi hasil belajar siswa yang tidak dibahas dalam penelitian ini.

DAFTAR PUSTAKA

- Agung Kuswantoro. 2014. *Teaching factory: Rencana dan Nilai Enterpreneurship*. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Arikunto, Suharsimi. 2009. *Dasar-Dasar Evaluasi pendidikan*. Jakarta: Bumi Aksara
- Badan Pusat Statistik, 2018. Tingkat Pengangguran Terbuka TPT Agustus 2018. <http://www.bps.go.id> diakses tanggal 30 september 2018 pukul 19:15
- Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan. 2013. *Pembelajaran Program Kegiatan Produksi dan Jasa Sekolah*. Jakarta Depdiknas
- Moerwismadhi. 2009. *Teaching factory suatu pendekatan dalam dalam pendidikan vokasi yang memberikan pengalaman ke arah pengembangan Tehcno preneurship learning for teaching factory* tanggal 15 agustus 2009 di Malang jawa timur.
- Nugroho Wibowo. (2011). Upaya Memper Kecil Kesenjangan Kompetensi Lulusan Sekolah Menengah Kejuruan Dengan Tuntutan Dunia Industri Jurnal Pendidikan Teknologi Dan kejuruan (Vol.23,No 02) hlm 46-50

Sudiyanto, dkk. 2011. *Teaching Factory di SMK ST. Mikael Surakarta*. Yogyakarta: Laporan Penelitian UNY.

Suprijono Agus. 2009. *Cooperative Learning*. Yogyakarta:Pustaka Belajar.

Sugiyono. 2013. *Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan R&D*. Bandung:Alfabeta

-----2010. *Cooperative Learning Teori dan Aplikasi PAIKEM* .
Yogyakarta:Pustaka Belajar