

# Model Kelas Industri pada *Mitsubishi School Program* di Sekolah Menengah Kejuruan

Hamzah Achsani<sup>1</sup>, Djoko Kustono<sup>2</sup>, Syarif Suhartadi<sup>2</sup>

<sup>1</sup>Pendidikan Kejuruan-Universitas Negeri Malang

<sup>2</sup>Teknik Otomotif-Universitas Negeri Malang

## INFO ARTIKEL

### Riwayat Artikel:

Diterima: 25-02-2020

Disetujui: 12-08-2020

### Kata kunci:

*industrial grade;*  
*mitsubishi school program;*  
*kelas industri;*  
*mitsubishi school program*

## ABSTRAK

**Abstract:** The focus of learning in Vocational High Schools needs to be emphasized on the mastery of skills, knowledge, attitudes and values needed by industry. This study aims to describe the industrial class model in the Mitsubishi School Program that has been carried out in Vocational High School. The research method this is a qualitative approach with type of descriptive research, object of research is Private Vocational High School Muhammadiyah 6 Rogojampi on MSP industrial grade automotive engineering expertise program. The results of this study are industrial class model begins planning by collaborating with the school and industry and continued with the collaboration of the preparation of the industrial class curriculum between the VHC curriculum and industrial qualifications. The implementation process is adjusted to the curriculum that has been prepared. The evaluation of the industrial class program is carried out after the process of implementing the industrial class by both parties.

**Abstrak:** Fokus pembelajaran di SMK perlu menekankan penguasaan keterampilan, pengetahuan, sikap, dan nilai-nilai yang dibutuhkan industri. Tujuan dalam penelitian ini adalah mendeskripsikan model kelas industri pada *Mitsubishi School Program* yang telah dilakukan di SMK. Metode penelitian ini menggunakan pendekatan kualitatif dengan jenis penelitian deskriptif, objek penelitiannya yaitu SMK Muhammadiyah 6 Rogojampi pada program keahlian teknik otomotif kelas industri *Mitsubishi School Program*. Hasil penelitian didapatkan model kelas industri diawali perencanaan dengan melakukan kerjasama antara pihak sekolah dengan industri dan dilanjutkan dengan kolaborasi penyusunan kurikulum kelas industri antara kurikulum SMK dan kualifikasi industri. Proses pelaksanaan disesuaikan dengan kurikulum yang telah disusun. Evaluasi program kelas industri dilaksanakan setelah proses pelaksanaan kelas industri oleh kedua belah pihak.

## Alamat Korespondensi:

Hamzah Achsani  
Pendidikan Kejuruan  
Universitas Negeri Malang  
Jalan Semarang 5 Malang  
E-mail: hamzah.achsani@gmail.com

Proses pelaksanaan pendidikan di Indonesia memiliki banyak kendala atau permasalahan, di antaranya terdapat empat pokok permasalahan pendidikan di Indonesia, meliputi (a) mutu pendidikan, (b) perluasan dan pemerataan layanan pendidikan bermutu, (c) relevansi, dan (d) efektivitas (Sutikno, 2015). Oleh karena itu, pemecahan terhadap masalah tersebut sangat penting terutama pada sekolah kejuruan. Sekolah Menengah Kejuruan diselenggarakan dengan tujuan membentuk peserta didik dalam mengasah kemampuannya (*hard skills*), agar dapat menyediakan lulusan yang siap untuk bekerja. Lembaga pendidikan untuk mencetak lulusan yang terampil, perlu melakukan upaya, seperti yang tampak pada aspek manajemen pendidikan salah satunya dalam pengelolaan pembelajaran yang terselenggara pada pendidikan (Prastyawan, 2017).

Hubungan antara sekolah dengan industri sangatlah besar, yaitu kepentingan pembinaan, dukungan moral, material, dan pemanfaatan lingkungan industri sebagai sumber belajar (Yoto, 2018). Kerja sama antara pendidikan kejuruan dengan industri penting demi terlaksananya keserasian atau korelevanan kompetensi di SMK. Kelas Industri adalah kegiatan pembelajaran dengan adanya kolaborasi antara pihak sekolah dengan pihak industri (Prasetyo, Tiwan, & Soemowidagdo, 2018). Kelas industri disiapkan sebagai bekal praktik siswa yang nantinya digunakan untuk bekerja di dunia industri. Pelaksanaan kegiatan kelas industri siswa memperoleh kesempatan pengaplikasian langsung saat di sekolah dalam keadaan nyata seperti pada dunia kerja (Wibowo, 2016). Kolaborasi dunia pendidikan dan dunia industri dapat menentukan keberhasilan pendidikan kejuruan, terutama dalam memberikan masukan terhadap kompetensi dan kemampuan siswa lulusan pendidikan kejuruan dapat terstandart sesuai kebutuhan industri (Cahyati, Indriayu, & Sudarno, 2018). Dengan adanya kolaborasi ini maka akan menghasilkan model dan program kelas industri yang diselenggarakan dapat menguntungkan kedua belah pihak (Atmawati, Samsudi, & Sudana, 2017).

Pelaksanaan kelas industri dapat memberikan harapan pada siswa yaitu pengalaman bekerja selayaknya di dunia industri, dimana pengalaman tersebut belum mereka dapatkan ketika pembelajaran di kelas. Kelas industri dapat menjadi pengalaman berharga bagi siswa untuk mengeksplorasi kemampuannya untuk mempraktikkan keahlian yang didapat dengan menerapkannya di kelas industri sesuai dengan bidang yang didalami (Kartikawati, 2016). Kelas industri dimaksudkan mengarah pada kurikulum kompetensi (*competency based curriculum*) yaitu kegiatan yang dilakukan mengacu pada standarisasi industri dengan tuntutan menyeraskan keadaan pasar global (Suroto, 2017). Pratama dan Bintang (2018) menyebutkan bahwa model kelas industri dapat juga dikembangkan dengan bahan pelatihan yang dibuat standart, mudah mempelajari dan menggunakan, kelas industri dilakukan dengan diskusi dan praktik, mengutamakan kemampuan keterampilan dan pengetahuan (*skill*) yang mudah dalam mempraktikannya.

Fokus pembelajaran pada kelas industri menekankan penguasaan keterampilan, pengetahuan, sikap dan nilai-nilai kebutuhan industri (Rizki, Suyadi, & Sedyati, 2017). Lebih jauh lagi mengenai kelas industri, siswa dapat mengaplikasikan pembelajaran yang terdapat di dunia kerja secara langsung selayaknya pada dunia kerja, sehingga dapat memantapkan keterampilan atau kemampuan teknis dalam diri mereka (Siregar & Tambunan, 2017). Model dari kelas industri dimaksudkan dengan tujuan memenuhi kompetensi kurikulum, pengaplikasian selayaknya seperti di dunia kerja, dan menumbuhkan pengalaman serta tanggung jawab (Saputra, Permana, & Sriyono, 2017). Untuk menjawab tantangan besar dunia pendidikan saat ini yaitu menghasilkan lulusan peserta didik yang mempunyai kemampuan akademik (*academic skills*), penguasaan keterampilan (*technical skill*), dan *employabilitas* (*employability skills*) yang selaras (Oktaviastuti, Dardiri, Nindyawati, 2016).

Kelas industri adalah kelas khusus yang diselenggarakan melalui kerja sama antara industri dengan pendidikan kejuruan atau SMK. Salah satu pendidikan kejuruan yang telah menyelenggarakan kelas industri adalah SMK Muhammadiyah 6 Rogojampi. Kelas industri telah diselenggarakan di semua bidang keahlian diantaranya *mitsubishi school program*, *axio class program*, *microtic academy*, *CMI class program* dan kedepannya akan diselenggarakan *train class program* yang bekerja sama dengan industri kereta api. Tentu penyelenggaraan program tersebut tidak mudah begitu saja, banyak pertimbangan-pertimbangan dan arahan-arahan serta persetujuan berbagai pihak.

Kelas industri yang menjadi prioritas sekolah salah satunya *Mitsubishi School Program* merupakan kelas industri yang pertama bagi SMK Muhammadiyah 6 Rogojampi yang dimulai pada tahun 2016 melalui penandatanganan *MoU* antara pihak SMK Muhammadiyah 6 Rogojampi dan pihak industri Mitsubishi. Atas kerjasama tersebut sebagian siswa yang mengikuti program kelas industri terserap menjadi tenaga kerja pada Mitsubishi, namun sebagian lagi terserap pada dunia industri lain. Industri pada Mitsubishi terpilih karena berawal dari peluang akan membuka kelas industri mitsubishi yang diberikan PT. Krama Yudha Tiga Berlian Motor (KYTBM) atas dorongan Menteri Perindustrian untuk dunia industri terlibat langsung dalam dunia pendidikan kejuruan. SMK Muhammadiyah 6 Rogojampi mengambil peluang tersebut, sebelumnya sebenarnya sudah bekerja sama dengan PT. Mayangsari Berlian Motor (anak perusahaan PT. KYTBM) dengan sangat baik dalam program praktik kerja atau PSG di Banyuwangi dan SMK Muhammadiyah 6 Rogojampi. Bentuk kerjasama antara industri dengan SMK secara timbal balik dapat dijabarkan (1) dari SMK ke industri, seperti pengenalan dunia usaha/dunia industri, praktik kerja, magang, kunjungan studi, dan penelusuran karyawan serta penempatan; (2) dari industri ke SMK, seperti input PSB (Pusat Sumber Belajar), informasi ilmu pengetahuan dan teknologi, bantuan beasiswa, pengembangan kurikulum, pameran, rekrutmen tenaga kerja dan bantuan sarana dan prasarana atau dana untuk pengembangan sekolah (Widiyanti, Solichin, & Yoto, 2017).

Model kelas industri *Mitsubishi School Program* memiliki kelebihan dan kekurangan dalam pelaksanaan kelebihan dari kelas industri tersebut, meliputi (1) pelaksanaan kelas industri diberi bekal khusus yang mengarah langsung dalam industri; (2) memiliki sertifikat yang dapat dijadikan sebagai pengakuan dari industri ketika telah lulus dan dapat dipergunakan untuk mencari kerja; dan (3) jika di dalam lingkungan industri yang bersangkutan terdapat lowongan kerja atau permintaan pekerja, lulusan kelas industri inilah yang dapat diutamakan oleh industri. Untuk kelemahan dari pelaksanaan kelas industri *Mitsubishi School Program*, meliputi (1) pelaksanaan kelas industri tidak dapat langsung diselenggarakan begitu saja, namun harus merumuskan terlebih dahulu; (2) adanya tempat kegiatan pembelajaran atau kelas khusus; (3) terbatas standart sesuai bidang industri yang bekerja sama. Hal inilah yang menjadi motivasi dan perbaikan perubahan SMK sebagai upaya dalam mengembangkan memperkecil ketidaksesuaian kompetensi dengan tuntutan dunia kerja atau industri melalui pembelajaran model kelas industri.

Tujuan dalam penelitian ini adalah mendeskripsikan kelas industri pada *Mitsubishi School Program* yang telah dilakukan di SMK, meliputi aktivitas perencanaan, proses pelaksanaan, dan evaluasi kedua belah pihak serta penemuan pola kelas industri. Sehingga dapat merumuskan salah satu model kelas industri membentuk pola atau model penyelenggarannya. Adanya model ini harapannya dapat dijadikan sebagai referensi sekolah lain yang sudah atau belum menyelenggarakan program kelas industri. Bagi penyelenggara kelas industri *Mitsubishi School Program* di SMK Muhammadiyah 6 Rogojampi dapat sebagai evaluasi demi ketercapaian keberhasilan lebih baik lagi.

## METODE

Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif dengan pendekatan kualitatif, yaitu penelitian yang memiliki sifat mendeskripsikan atau menggambarkan fenomena yang ada dan melakukan analisis sebanyak-banyaknya dalam menggali meneliti suatu objek (Sugiyono, 2016). Jenis penelitian ini adalah penelitian deskriptif yakni jenis penelitian yang digunakan untuk menyajikan gambaran lengkap mengenai objek kajian yang diteliti serta pengeksplorasi fenomena atau kenyataan dari

objek penelitian dengan mendeskripsikan variabel berkenaan dengan masalah penelitian (Arikunto, 2013). Penelitian ini bertujuan merumuskan pelaksanaan model kelas industri *Mitsubishi School Program*. Unit analisis dalam penelitian ini terdiri dari unsur yang terlibat dalam pelaksanaan program *Mitsubishi School Program* yang terdiri dari siswa, guru, wakil kepala bagian kurikulum dan perwakilan dari pihak industri *mitsubishi school* yang berada di SMK Muhammadiyah 6 Rogojampi.

Sumber data yang digunakan peneliti berupa data primer yakni sumber data yang langsung memberikan data kepada pengumpul data yakni berupa hasil wawancara dengan objek penelitian. Sumber data yang lainnya adalah data sekunder yakni sumber yang tidak langsung memberikan data kepada pengumpul data, misalnya lewat orang lain atau lewat dokumen. Teknik pengumpulan data yang digunakan terdiri dari dua yakni wawancara dan observasi. Wawancara digunakan untuk mengungkapkan beberapa informasi berkaitan dengan penelitian. Wawancara dilakukan dengan pedoman wawancara yang telah dibuat oleh peneliti, wawancara dilakukan yang meliputi wakil kurikulum, ketua program, dan wali kelas *Mitsubishi School Program*. Observasi yaitu teknik pengumpulan yang dilakukan langsung pada objek penelitian yang diamati dalam kegiatan yang berlangsung.

Teknik analisis data dengan pengecekan keabsahan data dilakukan melalui triangulasi sumber data dari kepala sekolah, waka kurikulum, kepala program, guru dan siswa *Mitsubishi School Program*. Hasil analisis ditulis dalam sebuah laporan. Tahap analisis data selanjutnya adalah reduksi data yaitu menajamkan analisis, mengelompokkan, memilah, eliminasi yang tidak perlu, dan mengorganisasikan data sedemikian rupa sehingga diperoleh kesimpulan akhir dan diverifikasi.

## HASIL

Berdasarkan hasil penelitian dapat dijabarkan mengenai aktivitas pada kelas industri, meliputi (1) aktivitas perencanaan kelas industri; (2) aktivitas proses pelaksanaan kelas industri; (3) aktivitas evaluasi pelaksanaan kelas industri. Untuk lebih jelasnya berikut ini jabaran hasil penelitian.

### Aktivitas Perencanaan Kelas Industri

Hasil penelitian yang didapatkan mengenai model kelas industri *Mitsubishi School Program* di SMK Muhammadiyah Rogojampi terdiri dari persiapan kelas industri *mitsubishi school program* yakni berawal mula terjalin kerja sama dalam praktik kerja industri atau PSG pada PT. Mayangsari Berlian Motor (Anak Perusahaan) selanjutnya industri induk membuka peluang untuk membuka kelas industri di SMK, maka kami mengambil peluang tersebut. Berawal dari industri membuka peluang bagi SMK, peluang tersebut adalah penawaran penyelenggaraan kelas industri yang langsung diawasi oleh industri tersebut. Karena sebelumnya SMK Muhammadiyah 6 Rogojampi telah bekerja sama dengan baik dalam program PSG, sekolah memutuskan untuk mengikuti seleksi yang dari industri Mitsubishi. Melihat siswa yang telah mengikuti PSG di mitsubishi (PT. Mayangsari Berlian Motor Banyuwangi) devisi mekanik, mengalami peningkatan keberhasilan. Mitsubishi dikenal sebagai kedisiplinan yang tinggi, hasil dari kelas industri *Mitsubishi School Program*, yakni mekanik dan siswa mengikuti prosedur yang telah ditetapkan demi menjaga keamanan dan kenyamanan bekerja, seperti menggunakan pakaian kerja lengkap serta sepatu *safety*, tidak bergurau saat menangani pekerjaan, menjaga lingkungan bengkel tetap bersih, dan waktu yang diberikan oleh kebijakan industri semua diterapkan oleh pekerja, sebagai contoh masuk kerja jam 07.00 WIB, maka semua pekerja sebelum jam tersebut pasti sudah ada di devisi masing-masing. Dengan demikian, saya yakin siswa yang berada di lingkungan Mitsubishi dapat belajar sebagai calon pekerja profesional dengan kebiasaan tersebut, sehingga SMK Muhammadiyah 6 Rogojampi terpilih oleh PT. Krama Yudha Berlian Motor (induk industri mitsubishi) sebagai salah satu perwakilan di Jawa Timur penyelenggara kelas industri di sekolah yang diberi nama *Mitsubishi School Program*.

Bentuk kerja sama antara SMK Muhammadiyah 6 Rogojampi dengan PT. Krama Yudha Berlian Motor yaitu berupa MoU. MoU ditandatangani oleh kedua belah pihak sejak tahun 2016. Didalamnya PT. Mitsusbishi Motors Krama Yudha Sales Indonesia sebagai devisi mobil mesenger atau pribadi ditunjuk untuk melaksanakan penandatanganan tersebut dan mensupport meliputi sarana dan prasarana pelaksanaan kurikulum M-Step 1 di SMK Muhammadiyah 6 Rogojampi dengan tujuan membentuk calon-calon tenaga kerja yang berkualitas dan profesional. Kedua kerja sama dalam bentuk praktik kerja industri di kawasan industri mitsubishi. Industri juga memfasilitasi praktik kerja industri dikhususkan peserta atau siswa yang telah terjaring oleh *Mitsubishi School Program* ini dalam skala nasional.

Persiapan sekolah meliputi menyiapkan kelas khusus untuk kelas MSP dan guru yang terlibat dalam pembelajaran nantinya. Persiapan industri meliputi menyiapkan sarana dan prasarana seperti unit mobil Mitsubishi dan peralatan otomotif serta bahan-bahan untuk praktikum di sekolah. SMK dengan industri Mitsubishi menyelaraskan atau mensinkronkan kurikulum M-Step 1 dengan kurikulum sekolah.

### Aktivitas Proses Pelaksanaan Kelas Industri

Proses pelaksanaan kelas industri dari kerjasama sekolah dan industri mitsubishi pada kelas mitsubishi di SMK Muhammadiyah 6 Rogojampi Kabupaten Banyuwangi yakni kurikulum implementatif antara SMK dengan industri mitsubishi. Kurikulum ini merupakan penggabungan antara kurikulum M-Step 1 dengan kurikulum sekolah. SMK dengan industri Mitsusbishi bersama-sama menyusun kurikulum gabungan ini.

Guru produktif otomotif yang memiliki sertifikat M-STEP 1 (*Mitsubishi Service Technician Education Program*). Sebelumnya guru ini mengikuti pelatihan yang diselenggarakan oleh industri Mitsubishi yang berlangsung selama  $\pm$  1,5 bulan di Jakarta. Bagi yang mengikuti akan mendapatkan sertifikat M-STEP tersebut. Secara waktu, pelaksanaan kelas industri ini sama dengan kelas reguler dimulai dari kelas X—XII. Namun, perbedaannya yaitu kelas *Mitsubishi School Program* menggunakan pelaksanaan kurikulum implementatif antara SMK dengan industri. Dalam hal ini kelas X dan kelas XI merupakan kelas khusus dan pada puncaknya kelas XII merupakan kelas XII *Mitsubishi School Program*. Dalam awal masuk kelas X khusus peserta melalui tahap seleksi kriteria industri Mitsubishi, seperti kondisi fisik, tinggi badan, dan kondisi mata, serta nilai rapor SMP dan wawancara yang dilakukan oleh guru dan perwakilan dari industri. Saat kenaikan kelas XI khusus, juga melakukan penjurangan yaitu sama dengan awal masuk kelas X dan memiliki ranking baik. Bagi kelas X khusus yang mengalami penurunan akan tereliminasi masuk pada kelas XI TKR reguler atau sebaliknya kelas X TKR reguler dapat masuk kelas XI khusus jika memiliki kualifikasi seperti yang di jelaskan. Menginjak puncak kelas XII *Mitsubishi School Program* tetap melalui penjurangan kembali seperti yang telah diuraikan. Kelas XII *Mitsubishi School Program* ini adalah kelas industri yang sudah melalui penjurangan ketat.

Sistem model kelas industri *Mitsubishi School Program*, yakni (1) pelaksanaan praktikum di kelas *Mitsubishi School Program* menggunakan ruang praktikum mengikuti jadwal yang disediakan oleh bagian kurikulum sekolah yang telah dibagi dengan kelas TKR. Trainer menggunakan hanya teknologi Mitsubishi, seperti unit mobil *strada*, *x-pander* dan *trainer engine mitsubishi injection* serta menggunakan alat dan pakaian kerja sesuai standart Mitsubishi, seperti menggunakan pakaian kerja standart Mitsubishi dan menggunakan alat sesuai pedoman Mitsubishi yang telah tersedia pada saat praktikum; (2) pelaksanaan praktikum kerja industri kelas *Mitsubishi School Program*, yaitu berada di lingkungan seluruh *service car dealer* resmi Mitsubishi seluruh Indonesia. Pelaksanaan praktik kerja industri selama 4,5 bulan pada kelas XI Semester IV; (3) uji kompetensi dilaksanakan pada kelas XII semester VI (genap). Uji kompetensi dibagi menjadi 4 tahap. Tahap 1—3 ujian teori M-STEP 1 yang dilakukan *online* pusat industri Mitsubishi di sekolah. Tahap 4 ujian praktik kompetensi diuji langsung oleh instruktur dari industri Mitsubishi dan guru sekolah. Pelaksanaannya sesuai kondisi sekolah bisa di industri dengan penyelenggara *training center mitsubishi* yang bernama *Mitsubishi Regional Training Center (MRTC)* dan dapat juga di sekolah MRTC di Mojokerto.

Peran sekolah dan industri sebenarnya lebih ke arah saling berkoordinasi dalam pelaksanaan kelas MSP ini. Ditinjau dari sarana prasarana sekolah dan industri saling melengkapi dalam penyediaan bahan praktikum. Jika ditinjau dari tenaga pendidik atau guru *Mitsubishi School Program* lebih berkoordinasi *update* teknologi terbaru dengan industri, industri membuka lebar pada guru *Mitsubishi School Program* yang ingin berkunjung ke industri terdekat dan dapat belajar menyerap informasi terbaru. Secara bersama-sama sebenarnya saling berkoordinasi dan menyingkronkan keadaan kompetensi.

### Aktivitas Evaluasi Kelas Industri

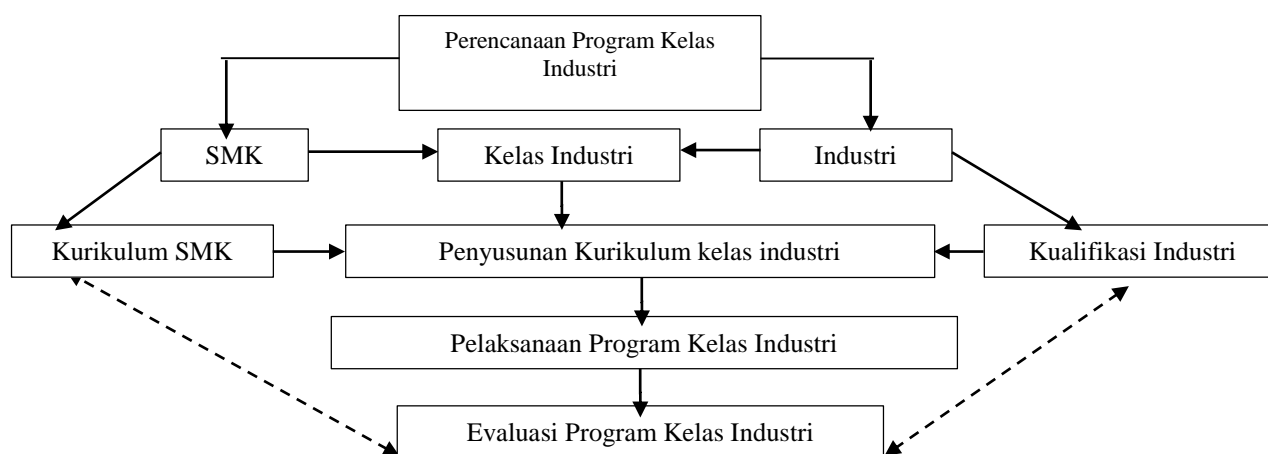
Evaluasi dalam pelaksanaan kelas industri dari kerjasama sekolah dan industri Mitsubishi pada kelas Mitsubishi di SMK Muhammadiyah 6 Rogojampi Kabupaten Banyuwangi dilakukan pada akhir pembelajaran dan pada ujian kompetensi, yaitu pada kelas XII semster genap. Namun, terdapat evaluasi tahunan hasil pembelajaran kelas X dan XI khusus, hasil laporan dikirim secara *online* atau saat pihak industri berkunjung ke sekolah dan diserahkan sebagai evaluasi/pengawasan industri. Pihak sekolah diberikan pedoman penilaian hasil pembelajaran oleh industri Mitsubishi, kemudian diisi oleh koordinator kelas *Mitsubishi School Program* dan dilaporkan secara *online* ke industri Mitsubishi.

Bentuk bahan evaluasi/pengawasan berupa laporan/rapor khusus peserta didik kelas X—XI khusus dan kelas XII *Mitsubishi School Program* yang telah diberikan dari industri Mitsubishi. Prospek siswa yang berhasil lulus akan mendapatkan sertifikat kelulusan M-STEP 1 yang nantinya dapat digunakan sebagai syarat wajib untuk melamar pekerjaan menjadi mekanik di dealer resmi mitsubishi seluruh Indonesia. Bagi yang tidak lulus akan diuji kembali oleh guru produktif dan mendapatkan sertifikat dari sekolah saja. Terdapat beberapa kendala dalam penyelenggaraan model kelas industri *Mitsubishi School Program*, yakni (1) dari faktor kurikulum, konkret dalam ujian nasional adalah condong ke Toyota. Untuk tindak lanjutnya yaitu siswa tetap dibekali dengan materi Toyota; (2) dari lulusan siswa, lulusan yang terserap 30%. Hal ini dikarenakan faktor siswa yang belum siap untuk disalurkan ke seluruh Indonesia yang jauh dari domisilinya. Tindak lanjutnya yaitu tetap diberikan motivasi wawasan tentang masa depanHarapan siswa kelas MSP dapat terserap 100% di industri Mitsubishi. Prospek lulusan kelas industri MSP lebih luas dalam mencari kerja, bahkan apabila siswa mau, sangat mudah dalam memperoleh kerja. Namun, siswa kadang saat dibutuhkan oleh industri Mitsubishi di luar domisili tidak mau karena alasan kejauhan.

Kendala pelaksanaan dan tindak lanjut pada kelas *Mitsubishi School Program* yakni lulusan yang terserap hanya beberapa saja, hal ini dikarenakan faktor siswa yang belum siap untuk disalurkan ke seluruh Indonesia yang jauh dari domisilinya. Tindak lanjutnya yaitu tetap diberikan pengetahuan akan masa depan. Harapannya tetap menjaga hubungan baik dengan industri, kedepannya siswa siap untuk diterjunkan ke seluruh pelosok Indonesia sehingga keterserapan kelas *Mitsubishi School Program* dapat semuanya di industri Mitsubishi baik nasional maupun di luar negeri.

## PEMBAHASAN

Dari hasil penelitian diatas dapat digambarkan pola model kelas industri pada *mitsubishi school program*. Model tersebut dapat dilihat pada gambar 1.



**Gambar 1. Model Kelas Industri Mitsubishi School Program**

Gambaran model di atas menjelaskan kelas industri yang telah dilakukan diawali dengan tahapan persiapan yakni sekolah dan industri mengawali menyepakati kerjasama dalam bentuk penandatanganan kerja sama program kelas industri (MoU). Hasil MoU tersebut diimplementasikan dengan menyusun kurikulum dari kelas industri, yakni menyesuaikan dengan kurikulum SMK dan kualifikasi dari pihak industri penyusunan kurikulum kelas industri yang telah disepakati sebagai wujud dari tindak lanjut MoU. Setelah pelaksanaan program keahlian kelas industri, diadakan evaluasi mengenai program kelas industri yang telah dilaksanakan oleh kedua belah pihak. Lebih jelasnya dapat dideskripsikan sebagai berikut.

### Aktivitas Perencanaan Kelas Industri

Persiapan model kelas industri *Mitsubishi School Program* di SMK Muhammadiyah 6 Rogojampi yakni menyiapkan bentuk kerjasama antara SMK Muhammadiyah 6 Rogojampi dengan PT. Krama Yudha Berlian Motor yaitu berupa MoU. MoU ditandatangani oleh kedua belah pihak sejak tahun 2016. Didalamnya PT. Mitsubishi Motors Krama Yudha Sales Indonesia sebagai devisi mobil mesenger atau pribadi ditunjuk untuk melaksanakan penandatanganan tersebut dan mendukung, meliputi sarana dan prasarana pelaksanaan kurikulum M-Step 1 di SMK Muhammadiyah 6 Rogojampi dengan tujuan membentuk calon-calon tenaga kerja yang berkualitas dan profesional. Persiapan sekolah meliputi menyiapkan kelas khusus untuk kelas *Mitsubishi School Program* dan guru yang terlibat dalam pembelajaran nantinya. Persiapan industri meliputi menyiapkan sarana dan prasarana seperti unit mobil Mitsubishi dan peralatan otomotif serta bahan-bahan untuk praktikum di sekolah. Menyiapkan kurikulum gabungan antara kurikulum sekolah dengan kurikulum industri Mitsubishi.

Persiapan model kelas industri dibutuhkan adanya kerjasama pihak sekolah dengan industri. Burns & Chopra (2017); Anggraeni (2018) mengungkapkan bahwa dalam setiap kerjasama dengan pihak lain perlu adanya perjanjian dan perjanjian dimaksudkan untuk mengikat kedua belah pihak untuk mewujudkan tujuan yang saling menguntungkan antara kedua belah pihak. Shahroom & Hussin (2018); Hariharasudan & Kot (2018) dunia industri dalam menjalin kerjasama dengan dunia pendidikan dimaksudkan sebagai media untuk penyedia tenaga profesional yang sesuai dengan kebutuhan industri, pihak industri sebagai pencari tenaga profesional diuntungkan lebih mudah mencari pekerja dengan adanya lembaga penyelenggara pendidikan, di satu sisi lembaga pendidikan diuntungkan karena mutu lulusan lembaga pendidikan lebih baik dan menarik minat masyarakat untuk bergabung dengan lembaga pendidikan tersebut.

Persiapan dalam kelas industri perlu menekankan adanya kompetensi yang dimiliki oleh siswa, Gharehbaghi (2015); Hussin (2018) menekankan betapa pentingnya kompetensi dari pihak pengajar agar tujuan dari kelas industri dapat maksimal yakni minimal pengajar memenuhi kompetensi pedagogi. Kompetensi siswa dalam pembelajaran kelas industri diarahkan pada perkembangan teknologi industri. Taylor & Parson (2011) pembelajaran pada kelas industri perlu untuk mengenalkan siswa pada industri dengan praktik penguasaan keahlian pada bidang tertentu sesuai dengan kompetensi yang diharapkan.

### Aktivitas Proses Pelaksanaan Kelas Industri

Proses pelaksanaan kelas industri *Mitsubishi School Program*, meliputi menyiapkan kelas khusus untuk kelas *Mitsubishi School Program* dan guru yang terlibat dalam pembelajaran nantinya. Persiapan industri meliputi menyiapkan sarana dan prasarana, seperti unit mobil Mitsubishi dan peralatan otomotif serta bahan-bahan untuk praktikum di sekolah. Menyiapkan kurikulum gabungan antara kurikulum sekolah dengan kurikulum industri Mitsubishi. Kurikulum dikolabarasikan sesuai dengan

kebutuhan industri dan sekolah. Sackey, Bester, & Adams (2017); Johan (2015) kolaborasi yang dilakukan dalam pendidikan dimana pembelajaran perlu dikembangkan dan didekatkan pada keadaan industri. Dengan demikian, sekolah sudah mengolaborasi antara kurikulum pendidikan dengan kualifikasi industri sehingga pembelajaran kelas industri dapat berjalan dengan baik. Ejiwale (2013) menambahkan bahwa implementasi pembelajaran yang dekat dengan profesi yang akan dikerjakan akan menambah motivasi bagi peserta dalam melakukan pembelajaran.

Proses pelaksanaan kelas industri dari kerjasama sekolah dan industri Mitsubishi pada kelas Mitsubishi di SMK Muhammadiyah 6 Rogojampi Kabupaten Banyuwangi merupakan penggabungan antara kurikulum M-STEP 1 dengan kurikulum sekolah. SMK dengan industri Mitsubishi bersama-sama menyusun kurikulum gabungan. Guru produktif otomotif yang memiliki sertifikat M-STEP 1 yang mana guru ini mengikuti pelatihan yang diselenggarakan oleh industri Mitsubishi yang berlangsung selama  $\pm 1$  bulan di Jakarta. Waktu pelaksanaan kelas industri ini sama dengan kelas reguler dimulai dari kelas X sampai XII. Namun, pembedanya yaitu kelas *Mitsubishi School Program* menggunakan pelaksanaan kurikulum implementatif antara SMK dengan industri. Dalam hal ini pada kelas X dan XI merupakan kelas khusus dan pada puncaknya kelas XII merupakan kelas XII *Mitsubishi School Program*. Dalam awal masuk kelas X khusus peserta melalui tahap seleksi kriteria industri Mitsubishi, seperti kondisi fisik, tinggi badan, dan kondisi mata, serta nilai rapor *Mitsubishi School Program* dan wawancara yang dilakukan oleh guru dan perwakilan dari industri. Saat kenaikan kelas XI khusus, juga melakukan penjarangan yaitu sama dengan awal masuk kelas X dan memiliki ranking baik. Bagi kelas X khusus yang mengalami penurunan akan tereliminasi masuk pada kelas XI TKR reguler atau sebaliknya kelas X TKR reguler bisa masuk kelas XI khusus jika memiliki kualifikasi seperti yang saya jelaskan tadi. Menginjak puncak kelas XII *Mitsubishi School Program* tetap melalui penjarangan kembali seperti yang saya jelaskan tadi. Kelas XII *Mitsubishi School Program* ini adalah kelas industri yang sudah melalui penjarangan ketat.

Proses seleksi sudah dilakukan oleh pihak SMK, dimana seleksi dengan tujuan untuk memilih siswa yang sesuai dengan kualifikasi yang telah ditentukan. Garba, *et., all*, (2015); Gentelli (2015) mengungkapkan proses seleksi pada tahap awal merupakan penyaringan bagi peserta agar sesuai dengan kompetensi awal yang diharapkan, hal ini dimaksudkan untuk mempermudah jalannya pelaksanaan pembelajaran sesuai harapan. Abele, *et., all* (2017); Rani, Aziz, & Rohidatun (2018) menjelaskan pembelajaran pada kelas yang mengarahkan pada tenaga kerja profesional perusahaan manufaktur perlu adanya seleksi hal ini dapat mempermudah memetakan kemampuan yang dimiliki oleh peserta, pemetaan kemampuan sangat penting untuk menentukan langkah yang tepat dalam meningkatkan profesionalisme peserta.

Model kelas industri *Mitsubishi School Program*, yakni (1) pelaksanaan praktikum di kelas *Mitsubishi School Program* menggunakan ruang praktikum mengikuti jadwal yang saya bagi dengan kelas TKR; (2) pelaksanaan praktikum kerja industri kelas MSP, yaitu berada di lingkungan seluruh *service car dealer* resmi Mitsubishi seluruh Indonesia. Pelaksanaan praktik kerja industri selama 4,5 bulan pada kelas XI Semester IV; (3) uji kompetensi dilaksanakan pada kelas XII semester VI. Uji kompetensi dibagi menjadi empat tahap. Tahap 1—3 ujian teori M-Step 1 yang dilakukan *online* pusat industri Mitsubishi di sekolah. Tahap 4 ujian praktik kompetensi diuji langsung oleh instruktur dari industri Mitsubishi dan guru sekolah. Pelaksanaannya sesuai kondisi sekolah bisa di industri dengan penyelenggara *training center mitsubishi* yang bernama *mitsubishi regional training center* (MRTC) dan bisa juga di sekolah. MRTC terdekat terletak di Mojokerto. Tanius (2015); Jami dan Shariff (2013) siswa dalam kelas industri memiliki kinerja dan kualitas yang baik karena siswa dihadapkan pada situasi nyata dalam bekerja dengan melaksanakan kegiatan industri melalui bimbingan instruktur.

### Aktivitas Evaluasi Kelas Industri

Evaluasi kelas industri MSP dalam pelaksanaan kelas industri dari kerjasama sekolah dan industri Mitsubishi pada kelas Mitsubishi di SMK Muhammadiyah 6 Rogojampi Kabupaten Banyuwangi yakni evaluasi tahunan hasil pembelajaran kelas X khusus dan kelas XI khusus, hasil laporan dikirim secara online atau saat pihak industri berkunjung ke sekolah dan diserahkan sebagai evaluasi/pengawasan industri. Sesuai situasi dan kondisi baik sekolah ataupun industri. Pihak sekolah diberikan pedoman penilaian hasil pembelajaran oleh industri Mitsubishi, yang kemudian diisi oleh koordinator kelas *Mitsubishi School Program* dan dilaporkan secara *online* ke industri Mitsubishi. Nor & Ismail (2015); Austint & Rust (2015) evaluasi dalam pelaksanaan program pembelajaran perlu adanya evaluasi, dengan demikian memerlukan masukan berupa *feedback* kedepannya, dengan mengevaluasi maka akan diketahui kelebihan dan kelemahan program yang dijalankan oleh lembaga. Arroyo (2011) mengungkapkan bahwa evaluasi pada tiap tahap pembelajaran dapat meningkatkan kemampuan praktik siswa. Dengan adanya evaluasi, kekurangan pada saat pembelajaran akan dibenahi pada pembelajaran yang selanjutnya.

### SIMPULAN

Secara umum, model kelas industri di SMK yang diselenggarakan adalah hasil kerja sama antara industri dan sekolah. *Pertama*, kurikulum yang direncanakan merupakan gabungan antara kurikulum sekolah dengan kurikulum kualifikasi industri yang berasal dari pihak industri dengan kurikulum SMK yang menjadi kurikulum implementatif. *Kedua*, perencanaan seleksi peserta didik yang mengikuti program kelas industri. *Ketiga*, sarana prasarana pada kelas industri. *Keempat*, perencanaan kriteria guru pengajar. *Kelima*, bahan ajar untuk kelas industri. *Keenam*, pelaksanaan program kelas industri. *Ketujuh*, evaluasi pelaksanaan program kelas industri oleh sekolah dan industri.

Adapun saran yang dapat disampaikan dari hasil penelitian sebagai berikut. *Pertama*, untuk sekolah disarankan mempertahankan kualitas selektif dalam memilih siswa yang akan mengikuti kelas industri yakni dari segi proses seleksi yang sesuai dengan standar kelas industri dengan tujuan agar diperoleh peserta kelas industri yang mampu mengikuti kelas industri sesuai dengan yang diharapkan. *Kedua*, menyediakan kelas dengan standart industri, di antaranya ruang praktik sendiri agar proses belajar mengajar praktik pada kelas industri berjalan dengan baik sesuai dengan prosedur yang diharapkan dari khusus kelas industri sehingga tujuan dari program tersebut dapat tercapai secara dengan sangat baik. *Ketiga*, menjaga mempertahankan hubungan baik dengan industri sehingga pihak sekolah dapat lebih mudah dalam mengakses teknologi terbaru yang digunakan oleh industri. *Keempat*, sekolah kejuruan lain dapat mengikuti model pelaksanaan kelas industri SMK ini agar penyelenggaraan kelas standar industri memberikan dampak bagi sekolah tersebut. *Kelima*, pemerintah mendukung penuh pelaksanaan program ini dengan mengeluarkan kebijakan-kebijakan kebutuhan sekolah dengan industri.

#### DAFTAR RUJUKAN

- Anggraeni, C. W. (2018). Promoting Education 4.0 in English for Survival Class: What are the Challenges?. *Metathesis: Journal of English Language, Literature, and Teaching*, 2(1), 12—24. DOI: 10.31002/metathesis.v1i2.676
- Arikunto, S. (2013). *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik*. Jakarta: Rineka Cipta.
- Arroyo, R. A. (2011). Practicum Performance in Singapore and the Philippines of Hospitality Students in a State University. *Asian Journal of Business Governance Business Education Section*, 1(1), 145—166.
- Atmawati., Samsudi., & Sudana, I. M. (2017). Keefektifan Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan Berbasis Industri pada Kompetensi Keahlian Teknik Audio Video. *Journal of Vocational and Career Education*, 2(2), 1—8.
- Austin, M. J. & Rust, D. Z. (2015). Developing an Experiential Learning Program: Milestones and Challenges. *International Journal of Teaching and Learning in Higher Education*, 27(1), 143—153.
- Burns, C., & Chopra. (2017). A Meta-analysis of the Effect of Industry Engagement on Student Learning in Undergraduate Programs. *The Journal of Technology, Management, and Applied Engineering*, 33(1), 2—20
- Cahyanti, S. D., Indriayu, M., & Sudarno. (2018). Implementasi Program Link and Match dengan Dunia Usaha dan Dunia Industri pada Lulusan Pemasaran SMK Negeri 1 Surakarta. *BISE: Jurnal Pendidikan Bisnis dan Ekonomi*, 4(1), doi:10.20961/bise.v4i1.20.028.
- Ejiwale, J. A. (2013). Barriers to Successful Implementation of STEM Education. *Journal of Education and Learning*, 7(2), 63—74.
- Garba, S. A., & Busthami, A. H. (2015). Toward the Use of 21<sup>st</sup> Century Teaching Learning Approaches: The Trend of Development in Malaysian Schools within the Context of Asia Pacific. *Journal iJet*, 10(4), 72—80.
- Gentelli, L. (2015). Using Industry Professionals in Undergraduate Teaching: Effects on Student Learning. *Journal of University Teaching & Learning Practice*, 12(4), <http://ro.uow.edu.au/jutlp/vol12/iss4/4>
- Gharehbaghi, K. (2015). The Importance of Industry Links in Teaching Pedagogy: A Higher Education Prospective. *American International Journal of Contemporary Reseach*, 5(1), 17—24.
- Hariharasudan, A. & Kot, S. (2018). A Scoping Review on Digital English and Education 4.0 for Industry 4.0. *Social Sciences*. 7(227), doi:10.3390/socsci7110227
- Hussin, A. A. (2018). Education 4.0 Made Simple: Ideas for Teaching. *Journal IJELS*, 6(3), 92—99.
- Johan, K. (2015). Perception of Students Towards Lecturers Teaching Engineering Courses With Industry Experience: A Case Study In Malaysia Technical University. *Procedia Elsevier*. doi: 10.1016/j.sbspro.2015.06.372
- Kartikawati, S., & Robianto, R. F. (2016). Pengaruh Pelaksanaan Praktik Industri (Pi) terhadap Motivasi Belajar Siswa Kelas XI II SMK N 1 Wonoasri. *Jupiter*, 1(1), 26—34.
- Nor, M. M., & Ismail, S. (2015). Effect of Industrial Training On Academic Performance: Evidence from Malaysia. *Journal JTET*, 7(2), 44—54.
- Oktafiastuti, B. Dardiri, A., & Nindyawati. (2016). Meningkatkan Technical Skill Siswa SMK Teknik Bangunan melalui Pelaksanaan Praktik Kerja Industri. *Jurnal Pendidikan: Teori, Penelitian, dan Pengembangan*, 1(4), 681—685.
- Pratama, P., & Bintang, S. (2015). Penerapan Strategi Pembelajaran Pelatihan Industri (Training Within Industri) terhadap Aktivitas dan Hasil Belajar Instalasi Motor Listrik. *Jurnal Pendidikan Teknologi dan Kejuruan*, 17(2), 73—79.
- Prasetyo, Y. D., Tiwan., & Soemowidagdo, A. L. (2018). Pengaruh Praktik Industri terhadap Hard Skill Siswa SMK pada Program Keahlian Teknik Pemesinan. *Jurnal Dinamika Vokasional Teknik Mesin*, 3(2), 87—93.
- Prastyawan, Y. I. (2017). Manajemen Pembelajaran Berbasis Industri. *Manajemen dan Supervisi Pendidikan*, 1(2), 176—180.
- Rani, N. A., Aziz, F. A., & Rohidatun, M. W. (2018). The Effectiveness of Interactive Learning in Manufacturing Engineering. *Journal of Engineering and Science Research*, 2(6), 10—16.
- Rizki, N. A., Suyadi, B., & Sedyati, R. N. (2017). Pengaruh Praktik Kerja Industri terhadap Kemampuan Penguasaan Hardskill Siswa Kelas XI Program Keahlian Teknik Komputer dan Jaringan SMK Negeri 5 Jember. *Jurnal Pendidikan Ekonomi: Jurnal Ilmiah Ilmu Pendidikan, Ilmu Ekonomi, dan Ilmu Sosial*, 11(2), 89—95.
- Sackey, S. M., Bester, A., & Adams, D. (2017). Industry 4.0 Learning Factory Didactic Design Parameters for Industrial Engineering Education in South Africa. *The South Africa Journal of indestrial Engineering*, 28(1), 114—124.

- Saputra, I., Permana, T., & Sriyono. (2017). Evaluasi Implementasi Praktik Kerja Industri di SMK. *Journal of Mechanical Engineering Education*, 4(2), 185—190.
- Shahroom, A. A., & Hussin, N. (2018). Industrial Revolution 4.0 and Education. *Intenational Journal of ARBSS*, DOI: 10.6007/IJARBSS/v8-i9/4593.
- Shariff, S. M., & Muhamad. M. (2011). Learning in an Industrial Practicum Training Program: A Case Study in a Public University in Malaysia. *World Applied Sciences Journal*, 11(11), 1361—1368.
- Siregar, R. F., & Tambunan, B. H. (2017). Hubungan Pengalaman Praktik Kerja Lapangan Industri (PKLI) dengan Kesiapan Kerja Siswa Sesuai Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (SKKNI) Kelas XII Paket Keahlian Teknik Kendaraan Ringan SMK Negeri 2 Medan. *Jurnal Pendidikan Teknologi dan Kejuruan*, 19(1), 32—39.
- Sugiyono. (2016). *Metode Penelitian Kombinasi*. Bandung: Alfabeta.
- Suroto. (2017). Model Perencanaan Sekolah Menengah Kejuruan Penyelenggara Kelas Standar Industri. *Jurnal Taman Vokasi*, 2(5), 204—211.
- Sutikno, T. A. (2015). Membangun Kerjasama Sekolah Menengah Kejuruan dan Industri untuk Ketersesuaian Kompetensi Lulusan. *Jurnal Teknologi Elektro dan Kejuruan*, 23, 42—50.
- Tabius, E. B. (2015). Business' Students Industrial Training: Performance and Employment Opportunity. *International Journal of Scientific and Research Publications*, 5(5), 1—4.
- Taylor, L., & Parsons, J. (2011). Improving Student Engagement. *Current Issues in Education*, 14(1), 1—33.
- Wibowo, N. (2016). Upaya Memperkecil Kesenjangan Kompetensi Lulusan Sekolah Menengah Kejuruan Dengan Tuntutan Dunia Industri. *Jurnal Pendidikan Teknologi dan Kejuruan*, 23(1), 45—50.
- Widiyanti., Solichin., & Yoto. (2017). Kerjasama Sekolah Menengah Kejuruan dan Industri (Studi Kasus Pendidikan Kelas Industri SMK Nasional Malang dengan Astra Honda Motor). *Jurnal Teknologi, Kejuruan, dan Pengajarannya*, 40(2), 181—192.
- Yoto. (2014). Model “Diklastri” sebagai Alternatif Meningkatkan Mutu Lulusan SMK. *Jurnal Pendidikan Sains*, 2(3), 125—131.