BAB III
LANDASAN TEORI

3.1 Pendidikan Sistem Ganda

Sekolah Menengah Kejuruan pada umumnya harus menyelenggarakan Pendidikan Sistem Ganda yang merupakan suatu bentuk .penyelenggaraan pendidikan keahlian yang memadukan antara program pendidikan di sekolah dan perusahaan. Menurut Nurhajadmo (1999) dalam pelaksanaan PSG pada sekolah menengah kejuruan, isi pendidikan dan pelatihan meliputi:

a. Komponen pendidikan umum (normatif), meliputi : Mata pelajaran Pendidikan Pancasila dan kewarganegaraan, Agama, Bahasa dan Sastra Indonesia, Pendidikan Jasmani dan Kesehatan, Sejarah Nasional dan Sejarah Umum.
b. Komponen pendidikan dasar meliputi : Matematika, Bahasa Inggris, Biologi, Fisika dan Kimia.
c. Komponen kejuruan, yaitu meliputi pelajaran teori-teori kejuruan dalam lingkup suatu program studi tertentu untuk membekali pengetahuan tentang tehnis dasar keahlian.
d. Komponen Praktek Dasar Profesi, berupa latihan kerja untuk menguasai teknik bekerja secara benar sesuai tuntutan profesi. Komponen Praktik Keahlian profesi yaitu berupa kegiatan bekerja secara terprogram dalam situasi sebenarnya uanutk mencapai tingkat keahlian dan sikap profesional.

3.2 Tujuan Pendidikan Sistem Ganda

Adapun tujuan Pendidikan Sistem Ganda menurut Djojonegoro (1995:75) antara lain :

STIKOM SURABAYA

1. Menghasilkan tenaga kerja yang memiliki keahlian profesional, yaitu tenaga kerja yang memiliki tingkat pengetahuan, keterampilan dan etos kerja yang sesuai dengan tuntutan lapangan kerja.
2. Meningkatkan dan memperkokoh keterkaitan dan kesepadanan/kecocokan (*link and match)* antara lembaga pendidikan dan pelatihan kejuruan dengan dunia kerja.
3. Meningkatkan efisiensi penyelenggaraan pendidikan dan pelatihan tenaga kerja berkualitas profesional dengan memanfaatkan sumberdaya pelatihan yang ada di dunia kerja.
4. Memberikan pengakuan dan penghargaan terhadap pengalaman kerja sebagai bagian dari proses pendidikan

Sedangkan menurut Wena (1996), mengungkapkan bahwa penyelanggaraan PSG bertujuan untuk :

1. Menghasilkan tenaga kerja yang memiliki keahlian professional, yaitu tenaga kerja yang memiliki tingkat pengetahuan, keterampilan, dan etos kerja yang sesuai dengan tuntutan lapangan kerja
2. Meningkatkan dan memperkokoh keterkaitan san kesepadanan (*link and match*) antara lembaga pendidikan pelatiha kejuruan dan dunia kerja
3. Meningkatkan efisiensi proses pendidikan dan pelatihan tenaga kerja berkualitas dan professional
4. Memberi pengakuan dan penghargaan terhadap pengalaman kerja sebagai proses dari pendidikan.

STIKOM SURABAYA

3.3 Kebijakan Pendidikan Sistem Ganda

Kebijakan pendidikan sistem ganda dikembangkan berdasarkan konsep *dual system* di Jerman, yaitu suatu bentuk penyelenggaraan pendidikan keahlian profesional yangmemadukan secara sitematik dan sinkron program pendidikan di sekolah dan penguasaan keahlian yang diperoleh melalui kegiatan bekerja langsung di dunia kerja, dengan tujuan untuk mencapai suatu tingkat keahlian profesional tertentu (Nurhajadmo, 2008).

3.4 Pelaksanaan Praktek Kerja Industri

Jadwal pelaksanaan praktek kerja industri disesuaikan dengan waktu tempat praktek industri untuk dapat menerima siswa. Oleh karena itu dibutuhkan penyesuaian waktu antara siswa dengan dunia industri terkait yang baik. Menurut Wena (1996) proses pelaksanaan praktek kerja industri dilakukan oleh siswa di industri baik di industri besar, menengah maupun kecil atau industri rumah tangga. Dalam pelaksanaan praktek kerja industri harus tetap mengacu pada proses desain pembelajaran yang ditetapkan. Disamping itu, pelaksanaan praktek kerja industri dapat berupa "*day release*" atau berupa *"block release"* atau kombinasi dari keduanya.

Dalam penyelenggaraan *day release* waktu belajar dalam satu minggu digunakan beberapa hari di sekolah dan beberapa hari di industri, tergantung kesepakatan antara pihak sekolah dan pihak tempat praktek industri. Sedangkan jika menggunakan pelaksanaan *block release* waktu belajar dibagi pada hitungan bulan atau semester. Dalam arti proses belajar dilakukan di sekolah beberapa bulan atau semester secara terus menerus kemudian pada bulan berikutnya atau semester berikutnya dilakukan di tempat praktek kerja industri.

STIKOM SURABAYA

Wena (1996) juga mengungkapkan bahwa pada dasarnya tahapan pelaksanaan praktek kerja industri meliputi :

1. Perencanaan praktek kerja industri. Dalam perencanaannya, praktek kerja industri ini melibatkan beberapa pihak yaitu pihak sekolah, siswa, orang tua, siswa dan industri pasangan (Dunia Usaha/Dunia Industri). Perencanaan praktek kerja industri meliputi :
   a. Tujuan praktek kerja industri
   b. Metode praktek kerja industri
   c. Pendataan siswa peserta praktek kerja industri
   d. Sosialisasi praktek kerja industri
   e. Materi praktek kerja industri
2. Pengorganisasian praktek kerja industri. Pengorganisasian praktek kerja industri adalah suatu upaya untuk mengoptimalkan sumber daya yang ada di sekolah dan di institusi pasangan (Dunia Usaha/Dunia Industri). Pengorganisasian praktek kerja industri ini meliputi :
   a. Tenaga pengajar/pembimbing dari pihak sekolah
   b. Tenaga instruktur dari pihak-pihak Dunia Usaha/Dunia Industri
   c. Penempatan siswa
3. Penyelenggaraan praktek kerja industri. Penyelenggaraan praktek kerja industri ini meliputi:
   a. Model Penyelenggaraan Praktek Kerja Industri
   b. Metode Pembelajaran
   c. Standar Profesi

STIKOM SURABAYA

4. Pengawasan praktek kerja industri ini tidak bisa terlepas dari pengawasan pelaksanaan Pengorganisasian praktek kerja industri itu sendiri, karena itu menjamin mutu Pengorganisasian praktek kerja industri diperlukannya pelaksanaan pengawasan. Hal-hal yang harus diperhatikan dalam pengawasan ini meliputi :
   a. Kontrol keselamatan kerja
   b. Bimbingan dan monitoring dari pihak sekolah
   c. Penilaian hasil belajar dan keahlian
   d. Sertifikasi
   e. Evaluasi

3.5 Penjadwalan

Penjadwalan menurut Morton dan Pentice (1993) adalah proses pengorganisasian, pemilihan dan pemberian waktu dalam penggunaan sumber daya untuk melaksanakan aktivitas yang diperlukan dalam menghasilkan output yang diinginkan dengan memenuhi waktu yang ditetapkan dan kendala-kendala hubungan antara waktu dan aktivitas. Sedangkan menurut Baker (1974), penjadwalan merupakan proses pengalokasian sumber-sumber untuk memilih sekumpulan tugas dalam jangka waktu tertentu.

Menurut Baker (1974), tujuan penjadwalan adalah sebagai berikut :

1. Meningkatkan produktifitas mesin, yaitu dengan mengurangi waktu mesin menganggur (*idle time*)
2. Mengurangi persediaan barang setengah jadi dengan jalan mengurangi jumlah rata-rata pekerjaan yang menunggu dalam antrian suatu mesin karena mesin tersebut sibuk

STIKOM SURABAYA

3. Mengurangi keterlambatan suatu pekerjaan. Setiap pekerjaan mempunyai batas waktu (*due waktu*) penyelesaian, jika pekerjaan tersebut diselesaikan melewati batas waktu (*due date*) penyelesaian, jika pekerjaan tersebut diselesaikan melewati batas waktu yang ditentukan maka pekerjaan tersebut dinyatakan terlambat. Dengan metode penjadwalan maka keterlambatan ini dapat dikurangi, baik waktu maupun frekuensi.

   Penjadwalan muncul karena keterbatasan :

   a. Waktu
   b. Tenaga kerja
   c. Jumlah mesin
   d. Sifat dan syarat pekerjaan

STIKOM SURABAYA