

EVALUASI PROGRAM *TEACHING FACTORY* PADA PROGRAM KEAHLIAN TEKNIK DAN BISNIS SEPEDA MOTOR DI SMK NEGERI 2 SURABAYA

Anis Lutfarida Agustin

S1 Pendidikan Teknik Mesin, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya

e-mail: anisagustin@mhs.unesa.ac.id

A. Grummy Wailanduw

Jurusan Teknik Mesin, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya

e-mail: grummywailanduw@unesa.ac.id

Abstrak

Dalam menghadapi revolusi industri 4.0. Pemerintah Indonesia mengeluarkan Instruksi Presiden No. 9 tahun 2016 yang menginstruksikan pemerintah daerah untuk melakukan revitalisasi SMK yang bertujuan untuk meningkatkan kualitas dan daya saing sumber daya manusia. Salah satu program dari revitalisasi SMK adalah program *teaching factory* yang memadukan antara belajar dan bekerja. Dalam penelitian ini bertujuan untuk mengetahui implementasi program dengan pedoman pelaksanaan *teaching factory* dan mengetahui faktor pendukung dan penghambat dalam pelaksanaan *teaching factory* di SMK Negeri 2 Surabaya. Penelitian ini bersifat deskriptif dengan menggunakan pendekatan kualitatif. Pengumpulan data menggunakan angket, observasi, wawancara dan dokumentasi. Data yang diperoleh kemudian diolah dan dicari nilai dari instrumen. Hasil penelitian ditunjukkan bahwa implementasi ketujuh parameter *teaching factory* di SMKN 2 Surabaya telah memenuhi kriteria ketentuan dan syarat yang berpedoman pada DITPSMK. Adapun faktor pendukung implementasi *teaching factory* antara lain lingkungan yang mendukung, sarpras disesuaikan bengkel resmi, pemanfaatan media dengan maksimal, kurikulum berbasis *teaching factory*, telah dilaksanakan guru magang, dan industri yang mendukung *teaching factory*. Adapun faktor penghambat implementasi *teaching factory* antara lain belum tersedia SOP, belum tersedia simbol-simbol K3, belum tersedia *marketing-promotion plan*, kurangnya kewirausahaan bagi siswa, dan kurangnya inovasi pelayanan. Dari hasil evaluasi bahwa implementasi program *teaching factory* di SMKN 2 Surabaya dapat dilanjutkan dengan beberapa saran atau solusi untuk perbaikan. Solusi dari faktor penghambat yang dapat diberikan antara lain inovasi pelayanan menggunakan *database customer*, penambahan jumlah pengelola, peningkatan fasilitas pada bengkel, dan penyebaran informasi secara maksimal.

Kata kunci: Evaluasi, *Teaching Factory*, Teknik dan Bisnis Sepeda Motor (TBSM)

Abstract

In the face of the industrial revolution 4.0. The Indonesian government issued Presidential Instruction No. 9 of 2016 which instructed local governments to revitalize vocational schools aimed at improving the quality and competitiveness of human resources. One of the programs of Vocational Schools revitalization is a teaching factory program that combines learning and work. In this study aims to determine the implementation of the program with guidelines for the implementation of teaching factory and determine the supporting and inhibiting factors in the implementation of teaching factory in SMK Negeri 2 Surabaya. This research is descriptive in nature using a qualitative approach. Data collection uses questionnaires, observations, interviews and documentation. The data obtained is then processed and the value of the instrument is sought. the results showed that the implementation of the seven teaching factory parameters at SMKN 2 Surabaya met the criteria and terms and conditions based on DITPSMK. The supporting factors for the implementation of teaching factory include a supportive environment, Sarpras adjusted by official workshops, maximum use of media, teaching factory based curriculum, internship teachers have implemented, and industries that support teaching factory. The inhibiting factors of teaching factory implementation include SOPs that are not available, Safety symbols are not yet available, marketing-promotion plans are not yet available, lack of entrepreneurship for students, and lack of service innovation. From the evaluation results that the implementation of the teaching factory program at SMKN 2 Surabaya can be continued with some suggestions or solutions for improvement. Solutions from inhibiting factors that can be provided include service innovation using a customer database, increasing the number of managers, improving facilities at the workshop, and maximally disseminating information.

Keywords: Evaluation, *Teaching Factory*, Motorcycle Engineering and Business

PENDAHULUAN

Revolusi industri 4.0 telah memasuki seluruh dunia dengan ditandainya teknologi-teknologi yang canggih. Anang Kristianto, dosen fakultas ekonomi Universitas Negeri Surabaya (UNESA) menjelaskan bahwa revolusi industri 4.0 pada dasarnya merupakan perubahan menuju era globalisasi, sehingga berdampak pada dunia yang dulunya membutuhkan tenaga kerja yang memiliki keterampilan konvensional, yang mengharuskan tuntutan keterampilan sehingga banyak posisi pekerjaan yang tergantikan di posisi baru yang lebih mengarah ke teknologi (Majalah Unesa, 2018).

Berita resmi statistik pada Badan Pusat Statistik Nasional tentang keadaan ketenagakerjaan Indonesia bulan Februari 2018 bahwa angkatan kerja naik menjadi 2,39 juta dari Februari 2017. Peningkatan angkatan kerja ini dapat diketahui bahwa lulusan mengingkat dan pencarian kerja akan menjadi banyak. Sedangkan untuk tingkat pengangguran terbuka (TPT) dilihat dari tingkat pendidikan, TPT tertinggi 8,92 persen dari tingkat pendidikan lainnya adalah SMK. TPT tertinggi lainnya pada tingkat pendidikan diploma I/II/III sebesar 7,92 persen. Lulusan SMK dan diploma yang mendominasi presentase TPT di Indonesia, dengan kata lain kurangnya tenaga kerja yang terserap dalam dunia usaha dan dunia industri (DUDI). Terutama SMK, yang merupakan sekolah yang membekali peserta didiknya dengan kompetensi kejuruan sesuai bidangnya.

Setiap tahun inovasi teknologi bidang industri semakin bertambah dan dibutuhkan sumber daya manusia yang memiliki kualitas kompetensi yang unggul juga dapat membaca peluang dalam menghadapi perubahan industri 4.0. Pemerintah Indonesia mengeluarkan Instruksi Presiden No. 9 tahun 2016 yang menginstruksikan pemerintah daerah untuk melakukan revitalisasi Sekolah Menengah Kejuruan yang bertujuan untuk meningkatkan kualitas dan daya saing sumber daya manusia.

Terdapat 10 langkah revitalisasi antara lain revitalisasi sumber daya manusia; membangun SAS berbasis SIM; *link and match* dengan industri; kurikulum berbasis industri; *teaching factory*; penggunaan media video tutorial dan portofolio berbasis video *e-report skill*; uji sertifikasi profesi; pemenuhan sarana dan prasarana; mengembangkan kearifan lokal dan peran SMK sebagai penggerak ekonomi lokal. Pada tahun 2017 terdapat 125 SMK yang melaksanakan program revitalisasi. Jumlah ini bertambah pada tahun 2018 menjadi 219 SMK di 34 provinsi (DITPSMK, 2018). Ada beberapa SMK di Jawa Timur yang mendapatkan program revitalisasi SMK. Salah satunya adalah SMKN 2 Surabaya yang memilih program pembelajaran *teaching factory* pada Program Keahlian Teknik dan Bisnis Sepeda Motor.

Menurut pendapat Amar dkk (2015) dalam jurnalnya menjelaskan bahwa belajar dari pengalaman nyata akan lebih jauh bermakna dan optimal dalam mengembangkan potensi siswa, daripada lebih banyak teori di kelas dan sedikit melakukan praktik sesuai dengan program keahlian yang diambil di Sekolah Menengah Kejuruan. *Teaching Factory* dapat

memberikan pengalaman yang nyata bagi siswa sesuai lingkungan kerja dan peraturan yang ada pada industri. *Factory* di sini hanyalah istilah dan bukan arti pabrik secara harfiah, namun dalam bentuk pembelajaran dilakukan langsung di tempat praktik tidak di dalam kelas, dan praktik yang dilakukan berorientasi pada produksi seperti di industri nyata. Penyelenggaraan model ini memadukan sepenuhnya antara belajar dan bekerja, tidak lagi memisahkan antara tempat penyampaian teori dan praktik.

Dalam penelitian Anwar (2018) yang berjudul "Evaluasi Pelaksanaan dan Faktor-Faktor Penghambat dan Pendukung *Teaching Factory* di SMK Negeri 3 Surabaya" menjelaskan bahwa ditinjau dari aspek pola pembelajaran & training dikategorikan dalam kategori sesuai, dengan nilai persentase sebesar 74,54%. Sedangkan ditinjau dari aspek sumber daya manusia (SDM) yang dimiliki dalam melaksanakan *teaching factory* dapat dikategorikan dalam kategori sangat sesuai, dengan nilai persentase yang diperoleh sebesar 80%.

Terdapat tujuh aspek *teaching factory* dalam parameter evaluasi diantaranya: manajemen, sumber daya manusia, bengkel-lab, pola pembelajaran, marketing-promosi, produk atau jasa yang dihasilkan, hubungan pada industri (DITPSMK, 2016). Maka penelitian ini akan mengambil evaluasi pada semua aspek. Tidak hanya ketujuh aspek tersebut, penelitian ini akan meninjau dari faktor pendukung dan penghambat pada pelaksanaan dan solusi penyelesaian pada program *teaching factory* di SMK Negeri 2 Surabaya.

Batasan Masalah

Dalam penelitian ini membatasi masalah pada ketujuh parameter dalam pelaksanaan *teaching factory*, faktor pendukung dan penghambat dalam pelaksanaan, dan solusi dalam menyelesaikan faktor-faktor yang mempengaruhi *teaching factory* di SMK Negeri 2 Surabaya.

Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian di atas dapat dirumuskan secara berikut:

- Bagaimana implementasi ketujuh parameter *teaching factory* di SMK Negeri 2 Surabaya?
- Apa saja faktor pendukung implementasi pada ketujuh parameter *teaching factory* di SMK Negeri 2 Surabaya?
- Apa saja faktor penghambat implementasi pada ketujuh parameter *teaching factory* di SMK Negeri 2 Surabaya?
- Bagaimana solusi dari faktor penghambat yang mempengaruhi implementasi *teaching factory* di SMK Negeri 2 Surabaya?

Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang disebutkan maka tujuan penelitian ini:

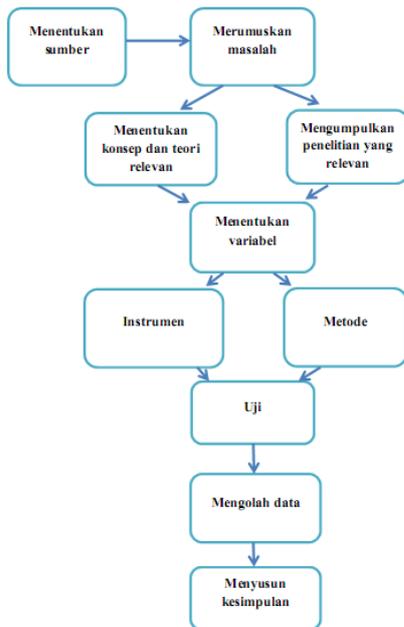
- Untuk mengetahui implementasi ketujuh parameter *teaching factory* di SMK Negeri 2 Surabaya.

- Untuk mengetahui apa saja faktor-faktor pendukung dalam ketujuh parameter program *teaching factory* di SMK Negeri 2 Surabaya.
- Untuk mengetahui apa saja faktor-faktor penghambat dalam ketujuh parameter program *teaching factory* di SMK Negeri 2 Surabaya.
- Untuk mengetahui solusi dalam menyelesaikan faktor penghambat yang mempengaruhi *teaching factory* di SMK Negeri 2 Surabaya.

METODE

Jenis penelitian yang digunakan adalah penelitian evaluasi. Jenis penelitian ini yang dipilih karena adanya variabel-variabel yang akan ditelaah untuk menyajikan gambaran secara terstruktur, faktual, dan akurat mengenai fakta-fakta dalam program *teaching factory*. Pendekatan yang digunakan adalah pendekatan kualitatif.

Rancangan Penelitian



Gambar 1. Rancangan Penelitian

Populasi Dan Sampel Penelitian

Populasi yang akan diambil pada penelitian adalah semua pengelola dan guru yang terlibat dalam pelaksanaan program *Teaching Factory* pada Program Keahlian Teknik dan Bisnis Sepeda Motor di SMKN 2 Surabaya. Untuk pengambilan sampel diambil teknik sampling jenuh. Dimana semua anggota yang terlibat dalam pengelolaan dan pelaksanaan *Teaching Factory* untuk diambil data melalui instrumen. Dari sampel jenuh dapat diperoleh data dari pengelola *teaching factory* yang sesuai dengan keperluan peneliti.

Variabel Penelitian

Variabel dalam penelitian ini menggunakan parameter yang sesuai dengan buku Tata Kelola *Teaching Factory* oleh DITPSMK. Terdapat tujuh variabel yang diambil dari tujuh parameter *teaching factory*. Adapun ketujuh variabel yaitu manajemen, bengkel-lab, marketing-

promosi, pola pembelajaran-training, produk-jasa, sumber daya manusia dan hubungan industri. Dari sub variabel kemudian disusun sebuah instrumen untuk pengambilan data.

Teknik Pengumpulan Data

- **Kuisoner**
Teknik pengumpulan data berupa angket dapat memudahkan peneliti dalam proses pengambilan data.. Skala angket menggunakan skala 1-0 dimana jawaban lebih jelas dan tegas (benar-tidak). Angket diujikan kepada semua sampel dimana sampel beranggotakan seluruh pengelola dan guru yang terlibat dalam *teaching factory*.

- **Wawancara**

1) *Wawancara bersifat terstruktur dan hanya membahas tentang ketujuh parameter dalam teaching factory. Dengan wawancara terstruktur, setiap responden diberi pertanyaan yang sama dan pengumpul data yang mencatat jawabannya. Dalam melakukan wawancara ini, pengumpul data harus memiliki instrumen wawancara sebagai pedoman, buku catatan atau kamera untuk menambah kelancaran dalam mendapatkan data.*

- **Observasi**

Teknik pengumpulan data observasi digunakan dalam penelitian tentang perilaku manusia, tahapan kerja, gejala-gejala yang mana jumlah respondennya sedikit. Observasi nonpartisipan merupakan observasi yang menjadikan peneliti sebagai pengamat aktivitas sumber data tanpa harus terlibat dalam aktivitas sumber data.

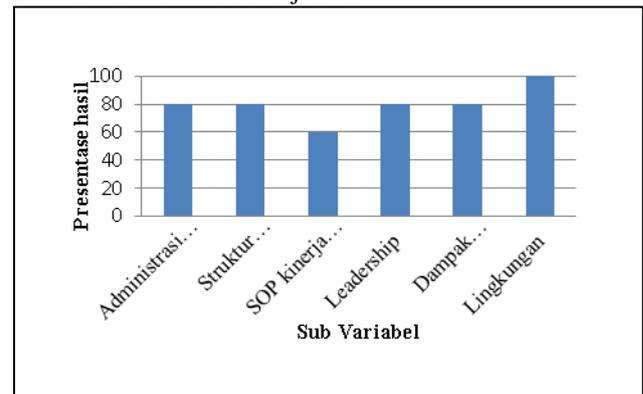
- **Dokumentasi**

Teknik pengumpulan data dokumentasi memperkuat data dari bukti-bukti yang diperoleh. Penggunaan dokumentasi menjadi pelengkap dari metode wawancara dan observasi dalam jenis penelitian kualitatif. Dokumentasi biasanya berupa catatan peristiwa, peraturan, tulisan, gambar, karya, video maupun film. Kamera menjadi alat dalam metode dokumentasi.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Hasil Penelitian

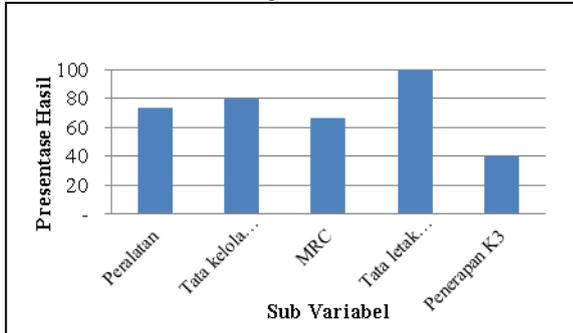
Data Hasil Variabel Manajemen



Gambar 2. Grafik Variabel Manajemen

Hasil terendah diperoleh pada sub variabel *Standard Operational Procedure* (SOP) kinerja dan alur kerja dengan nilai 60%. Dikarenakan masih sedikit prosedur-prosedur kerja yang tersedia di setiap unit. Prosedur kerja bertujuan untuk mempermudah memahami pekerjaan dan mengurangi resiko kesalahan dalam unit. Sedangkan nilai tertinggi diperoleh pada sub variabel lingkungan dengan nilai 100%. Lingkungan yang berpengaruh besar, terlihat dari respon dukungan lingkungan secara internal maupun eksternal.

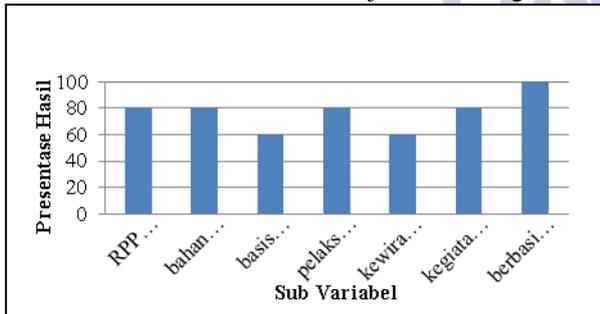
Data Hasil Variabel Bengkel-Lab



Gambar 3. Grafik Variabel Bengkel-Lab

Hasil terendah diperoleh pada sub variabel penerapan K3 dengan nilai 40%. Ini dikarenakan masih kurangnya simbol-simbol K3 yang dipasang pada area bengkel. Simbol-simbol K3 bertujuan untuk memberikan pemahaman dan peringatan dalam pekerjaan. Selain itu, bertujuan untuk mengurangi resiko kecelakaan saat kerja. Nilai tertinggi diperoleh pada sub variabel bengkel *layout* dengan nilai 100%. Ukuran bangunan bengkel yang cukup besar, lahan yang luas dan sirkulasi udara yang baik menjadikan nilai sub variabel lebih unggul. Tersedia tempat unit cuci motor, unit *service*, pelayanan administrasi, tempat *spare part*, ruang mekanik menjadikan bengkel memiliki fasilitas yang sesuai standar.

Data Hasil Variabel Pola Pembelajaran-Training

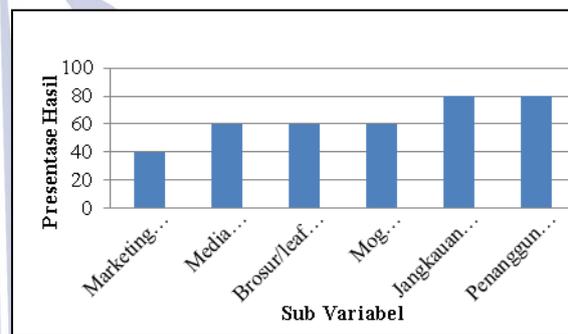


Gambar 4. Grafik Variabel pola Pembelajaran-Training

Hasil terendah diperoleh pada sub variabel basis praktik dan kewirausahaan dengan nilai 60%. Basis praktik yang dimaksud adalah hasil praktik siswa merupakan jasa yang siap jual ke pelanggan. Siswa masih kurang dalam memiliki kompetensi pelayanan pelanggan seperti menerima keluhan pelanggan, menyampaikan hasil perbaikan pelanggan dan menerima komplain dari

pelanggan, yang mana masih dilakukan oleh mekanik *expert*. Namun kompetensi yang dimiliki siswa cukup bagus dalam melakukan perbaikan atau perawatan kendaraan. Nilai yang sama juga terdapat pada sub variabel kewirausahaan. Seperti halnya pada sub variabel basis praktik, maka pembelajaran kewirausahaan juga kurang untuk diberikan kepada siswa. Teutama penerapan kewirausahaan dalam mengelola sebuah usaha, perencanaan usaha maupun *marketing* usaha. Nilai tertinggi terdapat pada sub variabel berbasis *corporate culture*. Penerapan budaya industri Yamaha yang menerapkan budaya 5S yaitu *Seiri* (ringkas), *Seiton* (rapi), *Seiso* (resik), *Seiketsu* (rawat), *Shitsuke* (rajin) diterapkan oleh seluruh siswa dan pengajar.

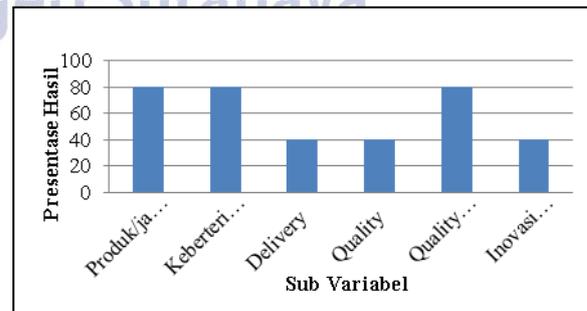
Data Hasil Variabel Marketing-Promosi



Gambar 5. Grafik Variabel Marketing-Promosi

Hasil terendah diperoleh pada sub variabel *marketing & promotion plan* dengan nilai 40%. Hal ini menunjukkan masih kurangnya penerapan *marketing & promotion plan* dan dana yang belum memadai. *Marketing & promotion plan* bertujuan untuk memiliki target pemasaran yang terarah dan tepat sasaran, pengelolaan dana yang efektif serta efisien, dan memiliki prinsip usaha sesuai SWOT (*Strength, Weakness, Opportunity, Threat*). Nilai tertinggi diperoleh pada sub variabel jangkauan pasar dan penanggung jawab. Target jangkauan pasar sudah cukup luas dan memiliki penanggung jawab yang jelas dalam *marketing* dan promosi.

Data Hasil Variabel Produk-Jasa

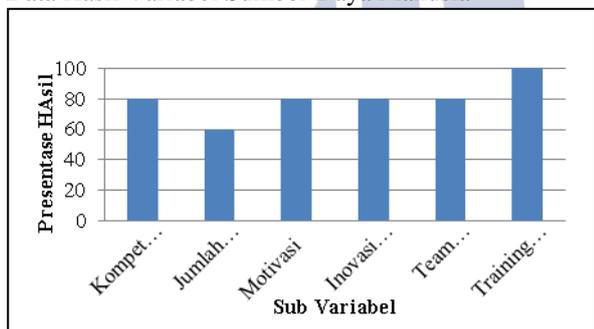


Gambar 6. Grafik Variabel produk-Jasa

Hasil terendah diperoleh pada sub variabel *delivery, quality* dan inovasi produk jasa dengan nilai 40%. *Delivery time* masih belum tepat sesuai permintaan

konsumen. Contoh durasi perbaikan untuk servis ringan kendaraan rata-rata sekitar 30-40 menit. Namun dalam pelaksanaannya durasi yang dibutuhkan melebihi satu jam. Pada *quality* pelayanan servis kendaraan masih kurang, diketahui dari *feedback* yang kurang memuaskan dari pelanggan dan kuantitas jumlah pelanggan yang datang. Bentuk inovasi produk/jasa masih belum tersedia dalam pelayanan bengkel. Pelayanan jasa hanya sebatas perbaikan kendaraan dan belum adanya *database customer* servis kendaraan. Contoh inovasi seperti arsip riwayat servis dan data pemilik kendaraan untuk selanjutnya dapat mengingatkan jadwal servis berkala kepada pelanggan serta penawaran promosi pada bengkel. Diharapkan dari inovasi tersebut dapat meningkatkan kepuasan, kepercayaan dan minat pelanggan untuk kembali servis di bengkel Tentara Genie Pelajar (TGP). Serta pengembangan metode pembayaran secara digital dan pengembangan pelayanan servis panggilan dengan menugaskan mekanik ahli untuk mendatangi pemilik kendaraan.

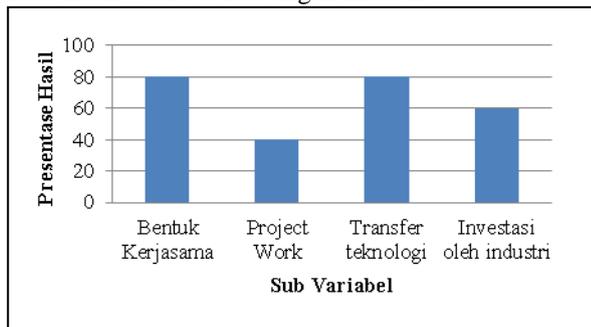
Data Hasil Variabel Sumber Daya Manusia



Gambar 7. Grafik Variabel Sumber Daya Manusia

Hasil sub variabel terendah diperoleh pada jumlah dan kesesuaian SDM dalam menjalankan *teaching factory* dengan nilai 60%. Jumlah pengelola masih kurang yang mana penanggung jawab *teaching factory* masih merangkap menjadi guru, dan melaksanakan tugas yang lain. Akibatnya kurang efisien dalam pengelolaan *teaching factory* di sekolah. Kesesuaian kompetensi dan pemahaman pengelola juga berperan penting. Terutama dalam mengerjakan tugas pokok dan fungsinya untuk kelancaran pengelolaan program *teaching factory*.

Data Hasil Variabel Hubungan Industri



Gambar 8. Grafik Variabel Hubungan Industri

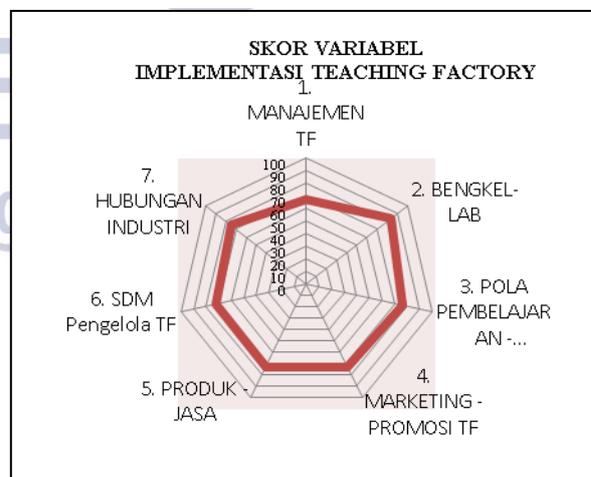
Sub variabel dengan nilai terendah terdapat pada *Project work* dengan nilai 40%. Bentuk *Project work* masih belum tersedia di sekolah. Contoh *project work* berupa kegiatan siswa dalam pengujian kendaraan menggunakan *chassis dynamometer* mesin yang dibimbing langsung oleh pihak industri dan diarahkan oleh pihak sekolah. Bentuk kerjasama dengan industri masih sebatas kelas khusus Yamaha oleh *education center* Yamaha, praktik kerja lapangan dan investasi alat dari industri untuk sekolah berupa media pembelajaran yang mendukung.

Hasil Observasi

Hasil observasi diperoleh dari pengamatan berdasarkan tujuh variabel yang tersedia dalam *teaching factory*. Tidak hanya pengamatan, observasi juga diperoleh dari wawancara pengelola, mekanik pada bengkel dan pelanggan di bengkel. Observasi diolah dalam bentuk penilaian dan didapat nilai dari *mean* masing-masing variabel. Kemudian rekapitulasi hasil dari masing-masing variabel dan didapat hasil nilai 74,3. Interpretasi untuk nilai tersebut adalah "Sesuai". Untuk mempermudah dalam menganalisa maka hasil observasi dari masing-masing variabel dimasukkan dalam grafik *spider*.

Tabel 1. Rekapitulasi Skor Observasi *Teaching Factory*

Variabel	Nilai	Kategori
1. Manajemen	66,7	Kurang sesuai
2. Bengkel-Lab	83,3	Sesuai
3. Pola Pembelajaran - Training	76,2	Sesuai
4. Marketing - Promosi	73,3	Sesuai
5. Produk - Jasa	73,3	Sesuai
6. Sumber Daya Manusia	72,2	Sesuai
7. Hubungan Industri	75	Sesuai



Gambar 9. Grafik *Spider* Hasil Observasi *Teaching Factory*

Dari hasil grafik *spider* menunjukkan bahwa hasil dengan nilai tertinggi didapat pada sub variabel bengkel-lab. Pada observasi didapat bahwa area bengkel dan

peralatan *teaching factory* sudah memenuhi syarat sesuai kriteria. Namun masih terdapat simbol-simbol K3 yang belum terpasang. Untuk nilai paling rendah terdapat pada variabel manajemen dengan nilai 66,7. Pada hasil observasi variabel manajemen masih belum ditentukan stuktur organisasi pengelola dan tidak adanya tupoksi (tugas pokok dan fungsi). Hanya beberapa orang yang dipilih dan dipercaya untuk mengelola *teaching factory*. Kurangnya personil membuat manajemen belum bisa terlaksana dengan maksimal.

Pembahasan

Penerapan *teaching factory* di SMKN 2 Surabaya untuk setiap variabel masih dalam kategori sesuai namun pada sub variabel masih ada beberapa yang kurang terpenuhi. Ketentuan dan syarat program *teaching factory* di SMKN 2 Surabaya sudah disesuaikan dengan pedoman yang tersedia dari DITPSMK. Hasil perhitungan rata-rata pada angket dari ketujuh variabel 73,65% dengan kategori sesuai, sedangkan pada hasil observasi 74,3% dengan kategori sesuai. Dengan perhitungan rata-rata kedua instrumen angket dan observasi didapat hasil akhir 73,97% dengan kategori sesuai dari keseluruhan variabel.

Pada variabel manajemen dengan sub variabel SOP dan alur kerja, SOP tersedia di setiap unit dan sistem kerja yang belum dibakukan. Struktur organisasi yang belum dibakukan dan sedikitnya pengelola *teaching factory*. Dimana hasil lapangan berbeda dengan ketentuan yang harus dipenuhi dalam *teaching factory*. SOP bertujuan memberikan standar operasi yang jelas bagi pengelola dan sistem kerja berjalan dengan lancar dan stabil. Struktur organisasi yang telah dibakukan oleh kepala sekolah menunjukkan sebuah legalitas pelaksanaan program *teaching factory*.

Namun pada variabel SDM dengan sub variabel jumlah pengelola, dimana jumlah pengelola dalam program *teaching factory* masih kurang dan hanya dilakukan oleh kurang dari 5 orang. Dimana pengelola tersebut juga memiliki tanggung jawab sebagai guru, wakil kepala sekolah dan kepala program keahlian. Banyaknya tugas yang diterima dan pembagian waktu menjadi sedikit terhambat dalam mengelola *teaching factory*. Hal ini menjadi salah satu penyebab SOP masih belum tersedia.

Selain itu karena kurangnya jumlah pengelola, *marketing and promotion plan* belum tersedia. Belum ada perencanaan yang terarah dan target yang dicapai. Adapun target promosi hanya memberikan informasi kepada masyarakat atau lingkungan sekitar. Pemberian info bengkel memanfaatkan media digital (sosial media) dan media berupa percetakan (banner, brosur) yang telah tersedia. Kurangnya aktifitas di media sosial juga sangat berpengaruh dalam penyampaian informasi bengkel yang lebih lengkap.

Dilihat dari variabel produk-jasa pada sub variabel *quality*, jumlah pelayanan masih belum mendekati kapasitas layanan. Pelanggan yang datang juga masih sedikit. Minat masyarakat luar sekolah untuk melakukan servis ke bengkel TGP 26 masih rendah. Pelanggan yang datang pada bengkel TGP rata-rata merupakan

masyarakat di lingkungan SMKN 2 Surabaya. Hal ini disebabkan karena promosi sudah maksimal namun kurang menarik minat masyarakat luar. Sehingga jumlah pelanggan bengkel TGP masih rendah atau masyarakat luar masih lebih percaya pada kualitas pelayanan bengkel lain.

Penyebab tersebut juga dari berhubungan dengan sub variabel inovasi, dimana pengembangan inovasi juga masih belum tersedia di bengkel TGP. Adanya inovasi yang berguna dan berdampak pada keunggulan kualitas dari bengkel lain, dapat menarik minat dan kepercayaan pelanggan untuk datang ke bengkel TGP. Kurangnya inovasi juga mungkin penyebab dari kurangnya kewirausahaan yang diberikan kepada siswa seperti mengelola suatu usaha. Hal ini termasuk pada sub variabel kewirausahaan yang masih rendah.

Delivery time yang tepat juga dapat menambah minat dan kepercayaan masyarakat, namun pada sub variabel *delivery* masih rendah, karena kurang tepatnya waktu pengerjaan yang dilaksanakan sesuai permintaan konsumen. Hal ini juga dapat mempengaruhi jumlah konsumen yang datang pada bengkel TGP. Sedangkan untuk hubungan industri dengan sekolah, *project work* juga belum terlaksana di sekolah. Bentuk kerjasama sekolah masih berupa kelas Yamaha dan praktik kerja industri. Bentuk inovasi industri dari sekolah juga belum tersedia.

Dapat diketahui bahwa program *teaching factory* di SMKN 2 Surabaya yang sudah berjalan dikategorikan sesuai dari masing-masing ketujuh parameter *teaching factory*. Adapun faktor pendukung dalam *teaching factory* antara lain:

- Parameter manajemen, lingkungan sekolah yang berdampak pada *teaching factory* dan banyaknya dukungan dari pihak luar maupun dalam sekolah.
- Parameter bengkel-lab, sarana dan prasana yang mendukung dan disesuaikan dengan bengkel resmi Yamaha.
- Parameter marketing-promosi adalah pemanfaatan media dalam pemberian informasi bengkel TGP sudah maksimal.
- Parameter pola pembelajaran-training, kurikulum di sekolah disesuaikan dengan kurikulum yang berbasis *teaching factory*.
- Parameter produk-jasa, hasil jasa diterima oleh pasar.
- Parameter sumber daya manusia, telah dilaksanakan guru magang di industri.
- Parameter hubungan industri, industri sangat mendukung program *teaching factory* di sekolah.

Sedangkan untuk faktor penghambat dalam *teaching factory* dari masing-masing ketujuh parameter antara lain:

- Parameter manajemen masih belum maksimal dalam pengelolaan.
- Parameter bengkel-lab adalah bengkel belum tersedia simbol-simbol K3 yang merupakan salah satu kriteria K3 di industri.
- Parameter pola pembelajaran-training adalah kurangnya penerapan kewirausahaan bagi siswa.

- Parameter marketing-promosi adalah belum tersedia *marketing-promotion plan*.
- Parameter produk-jasa adalah kurangnya inovasi dalam pelayanan jasa.
- Parameter sumber daya manusia adalah kurangnya jumlah pengelola dalam *teaching factory*.
- Parameter hubungan industri adalah belum tersedianya *project work* antara industri dan sekolah.

Solusi dari faktor penghambat yang mempengaruhi implementasi *teaching factory* di SMK Negeri 2 Surabaya antara lain:

- Inovasi pelayanan dengan memanfaatkan teknologi informasi digital seperti *software* atau aplikasi riwayat servis dan data pelanggan
- Menambahkan penawaran servis dalam pelayanan *dynotest* kendaraan.
- Membuat promosi yang dapat menarik minat pelanggan dan menambah jumlah pelanggan.
- Peningkatan fasilitas dalam ruang tunggu pelanggan.
- Penambahan jumlah pengelola dengan menempatkan alumni sebagai tenaga kerja untuk memaksimalkan pengelolaan *teaching factory*.
- Penerapan pembelajaran kewirausahaan bagi siswa dengan maksimal.
- Pemerintah membantu menyebarluaskan informasi tentang *teaching factory* kepada masyarakat yang bertujuan menyukseskan program *teaching factory*.

PENUTUP

Simpulan

Implementasi ketujuh parameter *teaching factory* di SMKN 2 Surabaya telah memenuhi kriteria ketentuan dan syarat yang berpedoman pada DITPSMK. Program *teaching factory* yang diterapkan menghasilkan nilai 73,97% dengan kategori sesuai dari seluruh ketujuh parameter *teaching factory*. Dari hasil evaluasi bahwa implementasi program *teaching factory* di SMKN 2 Surabaya dapat dilanjutkan dengan beberapa saran atau solusi untuk perbaikan.

Adapun faktor pendukung implementasi *teaching factory* antara lain lingkungan yang mendukung, sarpras disesuaikan bengkel resmi, pemanfaatan media dengan maksimal, kurikulum berbasis *teaching factory*, telah dilaksanakan guru magang, dan industri yang mendukung *teaching factory*.

Adapun faktor penghambat implementasi *teaching factory* antara lain belum tersedia SOP, belum tersedia simbol-simbol K3, belum tersedia *marketing-promotion plan*, kurangnya kewirausahaan bagi siswa, dan kurangnya inovasi pelayanan.

Solusi dari faktor penghambat yang dapat diberikan antara lain inovasi pelayanan menggunakan *database customer*, penambahan jumlah pengelola, peningkatan fasilitas pada bengkel, dan penyebaran informasi secara maksimal

Saran

- Penelitian ini masih kurang dalam memperoleh data dari kepala sekolah karena keterbatasan waktu. Diharapkan untuk penelitian selanjutnya dapat memberikan data yang lebih detail dengan waktu yang lebih banyak.
- Pada penelitian selanjutnya diharapkan dapat melakukan penelitian tentang perbandingan penerapan *teaching factory* pada sekolah satu dengan sekolah yang lainnya.

DAFTAR PUSTAKA

- Amar, F akhmad, Danang Hidayat dan Amay Suherman. 2015. *Penerapan Model Pembelajaran Teaching Factory 6 Langkah (Model Tf-6m) Untuk Meningkatkan Motivasi Berprestasi Siswa di SMK*. Jurnal Pendidikan Teknik Mesin: UPI
- Anwar, Nuril. 2018. *Evaluasi Pelaksanaan Dan Faktor-Faktor Penghambat Dan Pendukung Teaching Factory Di Smk Negeri 3 Surabaya*. Jurnal Pendidikan Teknik Mesin: UNESA
- Badan Statistik Nasional. 2018. *Berita Resmi Statistik: Keadaan Ketenagakerjaan Indonesia Februari 2018*. Jakarta: Badan Pusat Statistik
- DITPSMK. 2016. *GRAND DESIGN PENGEMBANGAN TEACHING FACTORY DAN TECHNOPARK DI SMK*. JAKARTA: DIREKTORAT PEMBINAAN SEKOLAH MENENGAH KEJURUAN, DIREKTORAT JENDERAL PENDIDIKAN DASAR DAN MENENGAH, KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN RI
- DITPSMK. 2018. *Panduan Kegiatan Pendampingan Program Revitalisasi SMK Tahun 2018*. Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan, Direktorat Jenderal Pendidikan Dasar dan Menengah, Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan RI
- INSTRUKSI PRESIDEN NOMOR 9 TAHUN 2016 TENTANG REVITALISASI SMK
- Majalah Unesa. 2018. *Empat Konsekuensi Di Era Revolusi Industri 4.0*. Dalam Majalah Unesa, No. 120 tahun XIX. Surabaya.