

**PERSIAPAN PELAKSANAAN *TEACHING FACTORY* (TEFA) KOMPETENSI KEAHLIAN
TEKNIK DAN BISNIS SEPEDA MOTOR DI SMK TRIYASA SURABAYA**

Achmat Soleh

S1 Pendidikan Teknik Mesin, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya

E-mail: achmatsoleh16050524017@mhs.unesa.ac.id

Wahyu Dwi Kurniawan

Jurusan Teknik Mesin, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya.

E-mail: wahyukurniawan89@yahoo.co.id

Abstrak

Poin penelitian ini : (1) Persiapan Pendidik dalam Pelaksanaan *Tefa* di SMK Triyasa Surabaya Jurusan Teknik Bisnis Sepeda Motor dari aspek kapabilitas, kemampuan, kerjasama pendidik dengan industri (2) Mengidentifikasi kesiapan aspek Sarana dan prasarana (3) Mengidentifikasi upaya yang harus dilakukan dalam mempersiapkan pelaksanaan *teaching factory*.Eksplorasi semacam ini menggunakan teknik (pemeriksaan jelas). Menggabungkan lembar (1) survei, (2) persepsi, (3) dokumentasi. Hasil penyelidikan menemukan bahwa: (1) Bagian kualifikasi dari 7 pengajar ada 7 pengajar (100 persen) di kelas "sangat siap", Dilihat dari Bagian Kemampuan 7 pengajar ada 3 pengajar (42%) pada klasifikasi "sangat siap" dan 4 instruktur (52%) berada pada kelas "siap", Berdasarkan Kerjasama Industri Instruktur dari 7 instruktur terdapat 3 pendidik (42,85%) pada kelas "sangat siap" dan 3 pendidik (42,85%) di kelas "siap" dan ada 1 pendidik (14,3%) di kelas "kurang siap". (2) Bagian Sarana prasarana dari 5 sudut terdapat 4 perspektif (80%) (Peralatan, Ruang, tata Kelola Alat, Layout bengkel) masuk dalam kategori "sangat siap" dan terdapat 1 aspek (20%) (Proses MRC) masuk dalam kategori "Siap". (3) Identifikasi Kesiapan Standard Bengkel *Tefa* TBSM dari 67 item check point (100%) (alat vital, alat luar biasa, alat normal, alat estimasi, alat integral, unit mesin, motor, outline) terdapat terdapat 17 item check yang belum ada (25%) dan 50 item check yang sudah ada (75%) masuk dalam kategori "siap" namun perlu digaris bawahi 17 item check belum ada tersebut menjadi PR untuk segera mengupayakan pengadaan.

Kata kunci: *Pesiapan Teaching factory, Bengkel TBSM, SMK Triyasa Surabaya*

Abstract

The points of this research: (1) Preparation of Educators in the Implementation of Tefa at *TBSM* from the aspect of capability, ability, collaboration between educators and industry (2) readiness of facilities and infrastructure aspects (3) efforts to be made in preparing the implementation of teaching factory.Exploration of this kind using technique (clear check). Combining sheets of (1) survey, (2) perception, (3) documentation. results of the investigation found that: (1) The qualification section of 7 teachers was 7 teachers (100%) in the class "very ready", Judging from the Ability Section of 7 teachers there are 3 teachers (42%) in the "very ready" classification and 4 instructors (52%) are in the "ready" class. Based on the Instructor Industry Cooperation of 7 instructors there are 3 educators (42.85%) in the "very ready" class and 3 educators (42.85%) in the "ready" class and 1 educator (14.3%) in the "less ready" class. (2) The infrastructure section from 5 angles contains 4 perspectives (80%) (Equipment, Space, Tool Management, Workshop layout) is in the "very ready" category and there is 1 aspect (20%) (MRC Process) is included in the category "Ready". (3) Identification of TBSM Tefa Workshop Standard Readiness from 67 check point items (100%) there are 17 check items which do not exist (25%) and 50 check items that already exist (75%) are in the "ready" category, but it is necessary to underline that the 17 that do not exist are homework to immediately seek procurement.

Keywords: *Teaching factory Preparation, TBSM Workshop, SMK Triyasa Surabaya*

PENDAHULUAN

DPSMK mengeluarkan buku panduan dalam pelaksanaan *Tefa* di SMK dengan judul Tata Kelola Pelaksanaan *Tefa* dan diterbitkan pada Tahun 2017. Buku tersebut berisi tentang referensi dalam upaya revitalisasi SMK dan salah satu upaya peningkatan kualitas bagi SMK, Dalam Penerapan *Tefa* DPSMK mengeluarkan beberapa parameter yang yang dituangkan dalam buku tersebut.

Smk Triyasa Surabaya Salah satu Sekolah yang akan menerapkan *Tefa* pada Jurusan Teknik dan Bisnis Sepeda Motor yang telah bermitra dengan P.T. Astra Honda Motor dalam pengembangan kurikulum dan Kompetensi sejak Tahun 2016, Berdasarkan hasil observasi dan wawancara di lapangan Kolaborasi yang lemah dengan industri harus dilihat dari beberapa perspektif, misalnya pendaftaran lulusan, keaktifan dan kemandirian, rendahnya tingkat partisipasi siswa dalam proses pembelajaran praktik, , hal ini dikarenakan Smk Triyasa belum memiliki informasi atau data mengenai ketersediaan untuk persiapan pelaksanaan *Tefa* pada Kompetensi Keahlian Teknik dan Bisnis Sepeda Motor.

Berangkat dari permasalahan di atas, dalam penelitian ini akan dibuat dengan menggunakan metode deskriptif Dalam ujian ini, dipusatkan pada persiapan untuk melaksanakan *Tefa* di Smk Triyasa Surabaya pada Kompetensi Keahlian Teknik dan Bisnis Sepeda Motor. Kesiapan tersebut dilihat dari tiga sudut pandang, khususnya sudut pendidik, sudut pandang *koordinasi dengan dunia industri*, dan aspek sarana dan prasarana

Rumusan Masalah

Atas dasar identifikasi masalah di atas, maka disusun rumusan masalah sebagai berikut:

- Bagaimana persiapan pelaksanaan *Tefa* ditinjau dari tiga sudut pandang, khususnya sudut pendidik, sudut pandang *koordinasi dengan dunia industri*, dan aspek sarana prasarana pada Kompetensi Keahlian Teknik dan Bisnis Sepeda Motor di Smk Triyasa Surabaya ?
- Upaya apa yang harus dilakukan SMK Triyasa Surabaya dalam mempersiapkan pelaksanaan *teaching factory*?

Tujuan Penelitian

Rumusan masalah diatas, tujuan yang akan dicapai pada penelitian ini adalah:

- Untuk mengetahui dan menggambarkan gambaran ketersediaan pelaksanaan *Tefa* ditinjau dari tiga sudut pandang, khususnya sudut pendidik, sudut pandang *koordinasi dengan dunia industri*, dan aspek sarana dan prasarana pada Teknik dan Bisnis Sepeda Motor di Smk Triyasa Surabaya.
- Untuk mengidentifikasi berbagai upaya yang harus dilakukan SMK Triyasa Surabaya dalam mempersiapkan pelaksanaan *teaching factory*.

Manfaat Penelitian

Manfaat yang ingin tercapai pada penelitian ini adalah:

- Bagi pihak sekolah: Membantu sekolah dalam menyiapkan pelaksanaan pembelajaran berbasis *teaching factory*, Membantu meningkatkan kualitas pelaksanaan

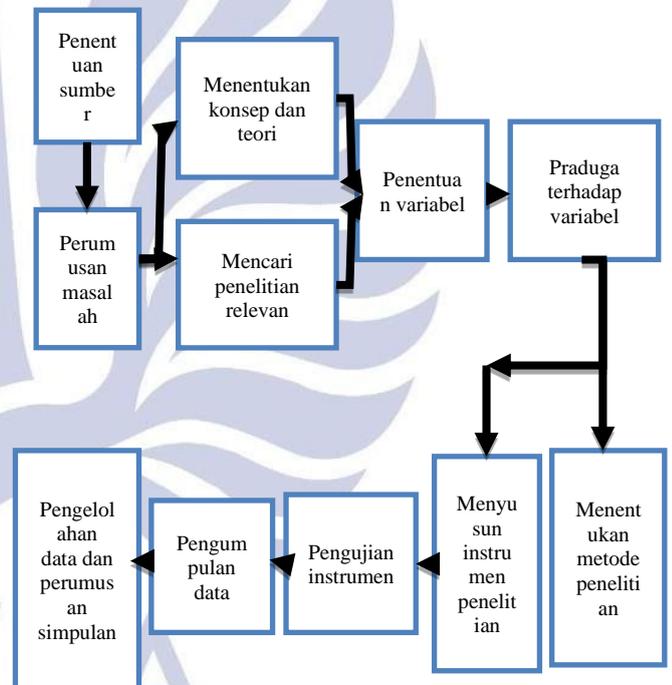
pembelajaran berbasis *teaching factory*.

- Bagi peneliti: memberikan pengetahuan tentang bagaimana merencanakan penerapan metode *Tefa* di sekolah menengah kejuruan khususnya Smk Triyasa Surabaya.

METODE

Jenis Penelitian

Metode penelitian ini Teknik eksplorasi ini merupakan strategi kerja Inovatif yang dalam bidang pengajaran menggunakan metodologi subjektif dan kuantitatif. Hal ini dikarenakan pada saat proses pemeriksaan informasi menggunakan informasi matematis yang nantinya akan ditangani dengan menggunakan teknik faktual. Setelah informasi diperoleh, kemudian akan digambarkan ujung-ujungnya dalam bentuk bilangan-bilangan yang ditangani dengan teknik-teknik terukur. Rencana yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:



Gambar 1. Desain Alur Penelitian (Sumber : Dokumen Pribadi)

Populasi dan sampel (Sasaran Penelitian)

Subjek penelitian ini adalah pendidik mata pelajaran produktif Teknik dan Bisnis Sepeda Motor berjumlah 7 guru dan Objek penelitian ini adalah Bengkel TBSM SMK Triyasa Surabaya, Kompetensi Keahlian tersebut merupakan Kompetensi Keahlian yang hendak menerapkan *Tefa* di Smk Triyasa Surabaya.

Teknik Pengumpulan Data

Observasi : Metode observasi non- partisipan dimana menempatkan peneliti tidak terlibat dan sebagai pengamat independen dan juga termasuk observasi terstruktur, yang

Persiapan Pelaksanaan *Teaching Factory* (Tefa)

artinya Interaksi persepsi telah direncanakan secara efisien tentang item yang dipertimbangkan, tempat, dan waktu. Persepsi ini digunakan untuk mengumpulkan informasi mengenai status sarana dan prasarana yang ada di Kompetensi Keahlian Teknik dan Bisnis Sepeda Motor Smk Triyasa Surabaya.

Kuesioner : Dalam penelitian ini survei sebagai pertanyaan ditujukan kepada pendidik produktif Kompetensi Keahlian Teknik Sepeda Motor Smk Triyasa Surabaya.

Dokumentasi : Metode ini digunakan untuk mengetahui deskripsi umum tentang sarana prasarana sekolah yang berkaitan dengan pendukung pelaksanaan *teaching factory*, Kompetensi Keahlian Teknik dan Bisnis Sepeda Motor di Smk Triyasa Surabaya

Teknik Analisis Data

Teknik analisis data dalam pengujian ini adalah pengukuran tersendiri. Dalam tinjauan ini, pengukuran pencerahan ditentukan dengan menggunakan wawasan yang berbeda dari tingkat atau frekuensi relatif, seperti yang ditunjukkan oleh Sarwono (2006: 139) kekambuhan relatif adalah perulangan yang ditentukan dalam persen. Metode yang paling efektif untuk mendapatkan kekambuhan umum adalah:

$$p = \frac{f}{N} \times 100\%$$

Dimana:

- f : pengulangan yang dicari persentasinya
 N : Number of cases (jumlah frekuensi/banyaknya orang)
 P : nomor /angka persentase

Pemeriksaan data yang digunakan bersifat kuantitatif yang diisolasi berdasarkan kelas dan kemudian ditutup. Proposal diberikan dengan tingkat pencapaian yang diperoleh sebagai: sangat siap, siap, cukup, kurang siap, dan tidak siap dengan berpedoman pada kriteria:

Tabel 1. Penggolongan Data

No	PENSKORAN	Keterangan
1	$x \geq 81,25\%$	Sangat Siap
2	$62,5\% \geq x < 81,25\%$	Siap
3	$43,75\% > x > 62,5\%$	Kurang Siap
4	$x \leq 43,75\%$	Tidak Siap

(sumber: Anas Sudjiono, 2008 : 175)

HASIL DAN PEMBAHASAN

Hasil

- Penggambaran Informasi Partisipasi Data Aspek Guru Penelitian tentang Penyusunan Kolaborasi Industri Instruktur diaudit dengan melihat kontribusi industri dalam mata pelajaran yang dididik oleh masing-masing pendidik Teknik Bisnis Sepeda Motor sebanyak 7 responden dengan jumlah pertanyaan 24 pertanyaan. Data hasil kesiapan ditinjau dari aspek guru secara keseluruhan dapat dilihat pada tabel berikut:

Tabel 2. Hasil Persiapan Perspektif Guru

No.	Pointer	Skor Max	Jml Skor	Persentase	Kategori
1	Kualifikasi	112	107	85%	Sangat Siap
2	Kompetensi	560	473	84%	Sangat Siap

Tabel menunjukkan hasil bahwa skor yang diperoleh untuk penanda kemampuan instruktur dalam menampilkan pembelajaran berbasis pabrik adalah 107 dengan taraf 85% skor terbesar pada kelas “sangat siap”, untuk penunjuk kemampuan pendidik dalam menunjukkan fasilitas industri pembelajaran berbasis adalah 473 dengan tingkat 84% skor terbesar berada pada klasifikasi “sangat siap”.

- Penggambaran Informasi Kerjasama dengan Industri Penelitian tentang Penyusunan Kolaborasi Industri Instruktur diaudit dengan melihat kontribusi industri dalam mata pelajaran yang dididik oleh masing-masing pendidik Teknik Bisnis Sepeda Motor dalam pelaksanaan pembelajaran berbasis Tefa di SMK Triyasa Surabaya. Penelitian ini menggunakan survei terbuka yang diberikan kepada 7 responden pendidik teknik bisnis sepeda motor dengan jumlah 7 pertanyaan. Data Informasi tentang konsekuensi status kolaborasi modern harus terlihat dalam tabel terlampir:

Tabel 3. Konsekuensi Tercapainya Perencanaan Pendidik Dengan Industri *Teaching factory*.

No.	Responden	Jumlah Skor	Presentase	Kategori
1	Guru 1	6	85,7%	Sangat Siap
2	Guru 2	5	71%	Siap
3	Guru 3	6	85,7%	Siap
4	Guru 4	5	71%	Siap
5	Guru 5	5	71%	Sangat Siap
6	Guru 6	6	85,7%	Sangat Siap
7	Guru 7	4	57%	Kurang Siap

Tabel di atas menyatakan bahwa dari 7 Instruktur Teknik Bisnis Sepeda Motor di SMK Triyasa Surabaya terdapat 3 (42,85%) tenaga pendidik pada kelas “sangat siap”, 3 (42,85%) pengajar pada klasifikasi “siap” dan 1 (14,3%) pendidik termasuk dalam golongan “kurang siap” dalam mengikutsertakan industri dalam pelaksanaan pembelajaran.

- Penggambaran informasi bagian Sarana Dan Prasarana Pada penelitian kesiapan sarana dan prasarana pada program keahlian Teknik Bisnis Sepeda Motor di SMK Triyasa Surabaya mencakup beberapa kelas dasar yang mendukung pelaksanaan *Tefa* yang terdiri dari aspek peralatan, ruang, tata kelola alat, proses MRC, dan penataan Layout bengkel. Skor yang didapat untuk masing-masing komponen disajikan dalam tabel di bawah ini :

Tabel 4. Konsekuensi Tercapainya Aspek Sarana Dan Prasarana

No.	Indikator	Skor Maks	Jumlah Skor	Persentase	Kategori
1	Ruang	20	17	85%	Sangat Siap
2	Peralatan	16	13	81,25%	Sangat Siap
3	Tata Kelola Alat	12	10	83,3%	Sangat Siap
4	Proses MRC	4	3	75%	Siap
5	Layout Bengkel	8	7	87,5%	Sangat Siap

Tabel di atas menunjukkan hasil bahwa skor yang diperoleh untuk menunjukkan penunjang peralatan penunjang adalah 13 dengan tingkat 81,25% di kelas "sangat siap", untuk tanda ruangan dengan status melaksanakan pabrik pameran 17 dengan kadar 85% dikenang untuk kelas "sangat siap", untuk tanda administrasi instrumen dalam persiapan pelaksanaan pabrik pameran 10 dengan tingkat 83,3% dikenang untuk klasifikasi "sangat siap", untuk petunjuk Siklus MRC 3 dengan taraf 75% masuk dalam kelas "siap", untuk format bengkel tanda 7 dengan taraf 87,5% masuk klasifikasi "sangat siap".

Tabel 5. Dokumentasi Klasifikasi Kelengkapan Standard Bengkel *Tefa* Honda Teknik Dan Bisnis Sepeda Motor Smk Triyasa Surabaya

No	Item	Spesifikasi	Ket
1.	Meja Praktek Mesin	Minimal 3 Unit	Kurang (2)
2.	Gauge Att, Fuel Pressure	Minimal 1 Unit	Belum Ada
3.	Scs Connector	Minimal 2 Unit	Belum Ada
4.	Ecm Hardness	Minimal 1 Unit	Belum Ada
5.	Gear Holder M1.5	Minimal 1 Unit	Belum Ada
6.	Gear Holder M2.5	Minimal 1 Unit	Belum Ada
7.	Clutch Spring Compressor	Minimal 1 Unit	Belum Ada
8.	Valve Spring Compressor Attachment	Minimal 1 Unit	Belum Ada
9.	Socket Wrench Driven Pulley	Minimal 2 Unit	Belum Ada
10.	Battery Tester	Minimal 1 Unit	Belum Ada
11.	Tachometer	Minimal 1 Unit	Belum Ada
12.	Motor Tipe Sport Sistem Pgm-Fi (Honda)	Minimal 1 Unit	Belum Ada
13.	Motor Tipe Sport Sistem Karburator	Minimal 1 Unit	Belum Ada
14.	Motor Tipe Matic Sistem Pgm-Fi (Honda)	Minimal 1 Unit	Belum Ada
15.	Motor Tipe Matic Sistem Karburator (Honda)	Minimal 1 Unit	Belum Ada
16.	Unit Engine Tipe Matic	Minimal 1 Unit	Belum Ada

Tabel diatas menunjukkan hasil Dokumentasi Klasifikasi Kelengkapan Standard Bengkel *Tefa* Smk Triyasa Surabaya yang harus di upayakan berdasarkan penilaian dari Tabel 3.4 (Standardization Smk Tbsm Honda) dimana dari 67 item check point (Kunci strategis, Kunci spesial, common tools, measurement tools, complementary tools, unit motor, unit engine, unit rangka) terdapat 50 item check yang sudah ada dan terdapat 16 item check yang belum ada sehingga 16 item check tersebut menjadi PR bagi SMK Triyasa Surabaya untuk segera mengupayakan pengadaan.

Pembahasan

• Aspek Guru Kesiapan Guru

Status tenaga pendidik dalam pelaksanaan *Tefa* pada penelitian ini dilihat dari 2 petunjuk. Kedua penanda tersebut adalah kualifikasi dan kompetensi guru Teknik Bisnis Sepeda Motor yang sesuai dengan kebutuhan pelaksanaan *teaching factory*.

Penyusunan sudut pandang pendidik sejauh kemampuan instruktur yang membantu menunjukkan tanaman menunjukkan bahwa 7 pendidik Teknik dan Bisnis Sepeda Motor SMK Triyasa Surabaya berada di kelas "sangat siap" sejauh landasan instruktif formal sesuai bidang yang mereka didik, untuk Misalnya, memiliki ijazah pendidikan yang layak, namun pada kenyataannya masih ada beberapa pendidik TBSM yang tidak memiliki bekal wasiat terkait dengan kemampuan yang dididiknya. Selain memiliki landasan instruktif formal, instruktur yang tersedia untuk menunjukkan pelaksanaan pabrik juga memiliki sekolah non-formal sesuai bidangnya dan mendukung pelaksanaan menunjukkan lini produksi, misalnya, memiliki wawasan kerja di industri, pernah terlibat dengan pertunjukan bengkel fasilitas industri, dan mempersiapkan dan melatih program pendidikan pabrik pengolahan. Dari informasi yang didapat menunjukkan bahwa pengalaman para pendidik dalam kemampuan keterampilan TBSM di dunia usaha sudah mendapatkan persiapan langsung di dunia usaha seperti praktek di industri, hampir semua instruktur telah bergabung dan telah dikaitkan dengan mengambil minat dalam mempersiapkan dan melatih pengajaran tanaman..

Untuk bagian dari kemampuan instruktur dalam pelaksanaan pameran fasilitas industri, 3 orang pendidik Cruiser Business Designing di Triyasa Smk Triyasa Surabaya berada pada kelas "sangat siap" dan 4 instruktur berada pada klasifikasi "siap" dilihat dari bagian dari kemampuan pendidik untuk mengawasi memahami sesuai dengan pedoman pabrik pengolahan yang ditampilkan, memiliki kemampuan karakter orang yang hebat, kemampuan interaktif yang baik, dan menjadi ahli.

Dengan demikian, persiapan pelaksanaan *Tefa* sejauh perspektif instruktur dapat dikatakan bahwa dilihat dari kemampuan dan keterampilan dari 7 Pendidik Teknik dan Bisnis Sepeda Motor di Triyasa Smk Triyasa Surabaya, ada 3 (42%) pendidik yang masuk dalam klasifikasi "sangat siap" dalam dua sudut, dan 4 (58%) pendidik termasuk dalam klasifikasi "sangat siap" mengenai kemampuan dan "siap" sejauh kemampuan dari bagian status pendidik dalam melaksanakan proses pengajaran tanaman.

Setelah perbincangan tersebut, hasil eksplorasi pada bagian persiapan pendidik sudah tepat dan mendukung penelitian Septianjar Gunawan (2015) dan Sudiyanto (2011) yang menyatakan bahwa pendidik atau pengajar termasuk memiliki kemampuan skolastik, mampu di bidangnya, memiliki pengalaman industri dan fokus untuk menunjukkan eksekusi pabrik.

- **Bagian kolaborasi Guru dengan Industri**

Status usaha bersama instruktur dengan industri dalam pelaksanaan *Tefa* menunjukkan bahwa dari 7 Pendidik di SMK Triyasa Surabaya, 3 (42,85%) pendidik termasuk dalam klasifikasi "sangat siap", 3 (42,85%) pendidik.) instruktur termasuk dalam klasifikasi "sangat siap". siap" dan 1 (14,3%) pendidik termasuk dalam klasifikasi "kurang siap" termasuk industri dalam pelaksanaan pembelajaran.

Tahun ajaran 2016/2017 semester genap TBSM berkonsentrasi pada program sebagai satu tim dengan AHM (Astra Honda Motor). Untuk situasi ini, beberapa mata pelajaran telah mendapatkan bantuan pekerjaan proyek, namun seperti yang ditunjukkan oleh instruktur, penelitian pekerjaan proyek di kantor TBSM saat ini bukan sebagai barang dagangan tetapi lebih condong ke barang-barang pendukung, misalnya tugas untuk siswa, misalnya, menyelidiki usaha dengan sepeda motor. disesuaikan dengan usaha dan pemberian tugas penunjang untuk sepeda motor yang bertempat dengan siswa, pengajar, dan perwakilan di wilayah sekolah, keterlibatan industri dalam pembinaan dan pelaksanaan evaluasi kerja untuk situasi ini tugas penyelidikan siswa dilakukan seperti saat UKK terjadi.

Setelah pembicaraan, konsekuensi penjajakan kerjasama pendidik dengan industri sesuai dan mendukung penelitian Septianjar Gunawan (2015) tentang pelaksanaan *Tefa* pengolahan dan unsur-unsur penekan dan pendukung menunjukkan fasilitas industri dalam kemampuan keterampilan video sound di SMK Triyasa Surabaya yang menyatakan bahwa pelaksanaan dimulai dengan pengembangan desain administrasi dan upaya terkoordinasi dengan industri

- **Aspek Sarana Dan Prasarana**

Ujian ini berpusat di sekitar sarana dan prasarana di bengkel program penguasaan Perancangan Usaha Sepeda berdasarkan Instruksi Permendiknas Nomor 40 Tahun 2008 dan disesuaikan dengan prasyarat bengkel untuk pelaksanaan *Tefa* mengingat Arahan Khusus dari lini produksi ATMI-BizDec. Bagian-bagian dari sarana dan prasarana yang dipertimbangkan diisolasi menjadi lima bagian, menjadi bagian khusus dari peralatan, ruang, dan perangkat keras para eksekutif, siklus MRC dan rencana permainan format bengkel. Hasil penelitian menunjukkan bahwa status sarana dan prasarana dalam pelaksanaan show plant di Bike Business Designing Abilities Skills Triyasa Smk Triyasa Surabaya, dari 15 sudut pandang yang diperhatikan, terdapat 5 sudut pandang yang dikonsentrasikan yang dikenang untuk "sangat siap". kelas, 10 sudut diingat untuk klasifikasi "disiapkan".

Bagian perangkat keras dalam program konsentrasi TBSM di SMK Triyasa Surabaya berada dalam klasifikasi yang disusun berdasarkan Peraturan Permendiknas Nomor 40 Tahun 2008 tentang Tata Cara dan Tata Kerja Sekolah Menengah Profesi/Madrasah Aliyah Profesional

(SMK/MAK) dan ATMI-BizDec. Bagian-bagian dari perangkat keras ini mencakup jumlah instrumen, dan jenis roda gigi pada sambungan TBSM yang mencakup puncak fungsi kerangka kerja, perangkat, dan daya. Mengingat konsekuensi persepsi di sanggar praktik TBSM, jumlah dan pemenuhan perangkat untuk frame dan AI sudah memadai, namun untuk kulminasi perangkat yang layak, ditemukan sejumlah perangkat yang telah ditentukan dan ada yang dirugikan, misalnya alat luar biasa. perangkat, yang jumlahnya harus sesuai lubang (4) tetapi hanya ada 1, kemudian, pada saat itu, untuk papan persiapan hanya 1 yang berfungsi dengan baik. Tentunya jumlah perangkat pembelajaran yang telah ditentukan akan menghambat pelatihan siswa, maka program bakat TBSM perlu memiliki jumlah perangkat pembelajaran yang memadai untuk memenuhi pedoman Permendiknas No. 40 Tahun 2008.

Bagian ruang dalam TBSM berkonsentrasi pada bengkel program di SMK Triyasa Surabaya berada dalam klasifikasi sangat siap berdasarkan aturan Permendiknas no. 40 Tahun 2008 dan ATMI Business Dec tentang Norma Jabatan dan Kerangka Profesi Sekolah Menengah Kejuruan/Madrasah Aliyah (SMK/MAK). Bagian-bagian ruang yang diperiksa mengingat keadaan ruang untuk bengkel TBSM, format ruangan dan administrasi peralatan yang rusak.

Untuk keadaan ruang bengkel, termasuk ruang guru dan ruang perangkat dan pusat distribusi kapasitas, untuk situasi ini kantor-kantor diingat untuk jenis furnitur, misalnya, area kerja, kursi kerja, dan lemari penimbunan perangkat dan bahan telah memenuhi persyaratan. proporsi 1 set/kamar. Di ruang ekstra dan pendidik ada PC dengan 1 PC, printer. Kantor yang dikenang untuk media pembelajaran adalah papan tulis (lembar informasi untuk ruang tambahan dan pendidik) dan proyektor tambahan. Pada ruang ekstra dan pendidik terdapat media papan informasi, salah satu papan informasi yang terbuat dari bahan yang kokoh dan aman digunakan untuk menggambarkan karakter pengajar dan deklarasi..

Perlengkapan lain yang disertakan adalah kotak kontak dan tempat sampah. Di setiap ruang pelatihan terdapat kotak kontak yang jumlahnya sebanding dengan jumlah perangkat keras yang membutuhkan daya listrik dan dapat bekerja dengan baik serta terdapat satu tempat sampah di bengkel yang dapat dimanfaatkan sesuai kapasitasnya dan diletakkan pada tempat yang tersedia secara efektif. Bagian format ruangan diubah menjadi batas, wilayah terkecil, dan lebar terkecil untuk setiap ruang pelatihan. Ruang pelatihan telah memenuhi pedoman dasar seluas 64 m² dan telah memenuhi pedoman Permendiknas No. 40 setiap tahun 2008.

Kemudian untuk administrasi penggunaan perangkat dalam kondisi yang sangat siap yaitu sesuai dengan Pedoman Khusus untuk Bisnis ATMI desember yang menunjukkan lini produksi dimana SOP pengadaan dan penggunaan perangkat yang ada saat ini telah ada dan telah dilakukan secara handal, dengan Tujuannya agar setiap kredit dan pengembalian peralatan ada riwayat informasi yang masuk akal. Dengan SOP, kerusakan dan kehilangan gear dapat dibatasi.

Bagian MRC dan desain bengkel dalam kondisi siap, namun bagian MRC yang telah dikerjakan belum dapat diselesaikan dengan andal dan masih ada kantor yang rusak

dan belum ada pembangunan dan untuk game plan format bengkel belum digenjut terkait untuk K3 dan perspektif praktis. Program kemampuan TBSM di SMK Triyasa Surabaya di lingkungan sarana dan prasarana telah memenuhi pedoman pembelajaran pabrik pengolahan yang menunjukkan.

Setelah pembicaraan tersebut, hasil eksplorasi pada bagian ketersediaan kantor dan kerangka kerja sesuai dan mendukung penelitian Septianjar Gunawan (2015) dan Sudyanto (2011) yang menyatakan bahwa elemen pendukung untuk pelaksanaan pabrik menunjukkan menggabungkan kantor yang memuaskan dan fondasi pendukung.

Dari ketiga perspektif yang dikonsentrasikan yang menggabungkan sudut pandang instruktur, sudut Kolaborasi Bisnis Pendidik, dan perspektif fondasi, dapat dilihat dengan sangat baik bahwa ketiga perspektif tersebut dalam kondisi siap sehingga dapat dikatakan bahwa Kemampuan Bakat Merancang Bisnis Sepeda di Triyasa Smk Triyasa Surabaya disiapkan untuk melengkapi pembelajaran pabrik manufaktur. Karena ketiga perspektif ini merupakan faktor yang membantu pelaksanaan show processing plant dan berada dalam kondisi siap pakai sehingga harus terus dipertahankan dan, anehnya, ditingkatkan pemikirannya bahwa ada 17 hal yang harus diselesaikan terkait sarana dan prasarana, khususnya pada pedoman bengkel Honda agar nantinya bisa lebih memukau lagi

PENUTUP

Simpulan

Berdasarkan hasil pemeriksaan informasi dan percakapan, maka akhir dari eksplorasi pada kesiapan pelaksanaan *Tefa* di Smk Triyasa Surabaya adalah sebagai berikut:

- Persiapan Teknik dan Bisnis Sepeda motor di Sekolah Menengah Triyasa Surabaya dalam pelaksanaan *Tefa* Dilihat dari bagian kapabilitas 7 Pendidik Teknik Bisnis Sepeda Motor di SMK Triyasa Surabaya, 7 instruktur (100 persen) masuk dalam kategori Klasifikasi "sangat siap", berdasarkan Bagian Keterampilan Pendidik 7 di Triyasa Smk Triyasa Surabaya, terdapat 3 instruktur (42%) pada klasifikasi "sangat siap" dan 4 instruktur (52%) pada klasifikasi "siap klasifikasi, Dilihat dari Partisipasi Bisnis Instruktur Bagian dari 7 Pendidik Perancangan Bisnis Sepeda Di Triyasa Smk Triyasa Surabaya terdapat 3 pendidik (42,85%) pada kelas "sangat siap" dan 3 instruktur (42,85%) pada kelas "siap". dan ada 1 instruktur (14,3%) dalam kategori "tidak siap".
- Status Keterampilan Teknisi bisnis sepeda motor Triyasa Surabaya dalam pelaksanaan menunjukkan lini produksi di bagian sarana dan prasarana dari 5 sudut, ada 4 sudut pandang (80%) (Perangkat Keras, Ruang, Perangkat The papan, format Bengkel) diingat untuk klasifikasi "sangat siap" dan ada 1 perspektif (20%) (Siklus MRC) yang ada dalam klasifikasi "Siap".
- Berdasarkan hasil pembedaan Standar Ketersediaan Standar Prinsip Pengelompokan untuk Bengkel Honda *Tefa* di Smk Triyasa Surabaya dari 67 hal yang ditentukan (100 persen) (peralatan vital, perangkat luar biasa, alat

normal, alat estimasi, alat resiprokal, unit mesin, unit motor, unit outline) ada 17 yang hilang benar-benar melihat (25%) dan 50 yang ada benar-benar melihat (75%) berada dalam klasifikasi "siap" namun Penting untuk digarisbawahi bahwa 17 item cek yang belum ada sebagai tugas bagi SMK Triyasa Surabaya untuk segera mencari perolehan.

Saran

Dari hasil eksplorasi yang diperoleh, ada beberapa ide yang dapat dikemukakan antara lain:

- Pihak sekolah dan pihak TBSM juga harus menyempurnakan perencanaan instruktur dalam pelaksanaan *Teaching Factory* dengan memberikan persiapan pelatihan kepada pendidik yang belum mengikuti persiapan sehingga pendidik dapat mendominasi cara mengawasi kelas sesuai oleh standar pabrik.
- Kantor dan pendidik juga harus lebih mengembangkan hubungan dengan pihak industri yang membantu menunjukkan pembelajaran berbasis *Teaching Factory* dengan memperluas keterlibatan industri dalam bimbingan dan survei hasil kerja proyek siswa sehingga benar-benar sesuai dengan norma industri.
- Pihak sekolah hendaknya memberikan pedoman untuk perencanaan rencana ilustrasi bagi pengajar yang mendukung *Tefa* dengan mencetak sesuatu modul perincian penataan baru dengan strategi pembelajaran fasilitas industri pertunjukan dan setiap pendidik diharapkan memilikinya.
- Hendaknya pihak jurusan melengkapi sarana dan prasarana bengkel Honda TBSM khususnya sesuai dengan standart klasifikasi.
- Hendaknya pihak Jurusan menginventaris sarana dan prasarana dalam hal ini yakni alat-alat dan bahan praktikum penunjang terlaksananya pembelajaran berbasis *teaching factory*.

DAFTAR PUSTAKA

- Anas Sudijono. (2008). Pengantar Evaluasi Pendidikan. Jakarta: Raja Grafindo Persada 1996.
- Arifin.M dan Barnawi. 2012. Manajemen sarana dan prasarana sekolah. Ar-Ruzz Media : Jakarta
- ATMI-Biz-Dec. (2015). *Tefa* Coaching Programe. Surakarta: Kemendikbud.
- Bower, G. H. (1975). Theorist of learning. Englewood Cliffts. New York: Prentice-Hall.
- Depdiknas. 2003. Undang-Undang Sistem Pendidikan Nasional. Jakarta: Departemen Pendidikan Nasional.
- DITPSMK. 2017. Pedoman Pembelajaran (Penerapan Model-Model Pembelajaran) Pada SMK. Jakarta: Direktorat Pendidikan SMK, Direktorat Jenderal Pendidikan Menengah, Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan.
- Fajaryati, N. (2012). Evaluasi Pelaksanaan *Tefa* di SMK Surakarta. Jurnal Pendidikan Teknologi dan Kejuruan

- UNY, 2, 325-337.
- Jonathan, Sarwono. 2006. Metode Penelitian Kuantitatif dan Kualitatif. Yogyakarta:Graha Ilmu.
- Kasman, T. (2017). Tata Kelola Pelaksanaan Teaching Factory. Jakarta: Kemendikbud.
- Khoiron, A.M. (2016). The Influence of *Tefa* Learning Model Implementation to The Students' Occupational Readiness. Journal of Technology Vocational Education FT UNY, 23, 122-129.
- Peraturan Menteri. (2008). Lampiran peraturan pendidikan Nasional No. 40 tahun 2008 tanggal 3 juli 2008 standar sarana dan prasarana sekolah menengah kejuruan/madrasah aliyah kejuruan (SMK/MAK).
- Republik Indonesia. (2008). Permendiknas Nomor 40 Tahun 2008 tentang Standar Sarana dan Prasarana untuk Sekolah Menengah Kejuruan/Madrasah Aliyah Kejuruan (SMK/MAK).
- Republik Indonesia. 2007. Permendiknas No.16 Tahun 2007 tentang Standar Kualifikasi Akademik dan Kompetensi Guru. Jakarta: Sekretariat Negara
- Republik Indonesia. 2008. Peraturan Dirjen Pendidikan Dasar dan Menengah No. 6 Tahun 2008 tentang spektrum keahlian SMK/PMK tahun 2008
- Rully, I & Yaniawati, P. (2016). Metodologi Penelitian. Bandung: PT Refika Aditama
- Rully, I & Yaniawati, P. (2016). Metodologi Penelitian. Bandung: PT Refika Aditama.
- Sarwono, J. (2012). Metode Penelitian Kuantitatif & Kualitatif. Jakarta: Raja Grafindo Persada.
- Sugiyono. (2015). Metode Penelitian Pendidikan (Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif dan R&D). Bandung: Alfabeta.
- Sugiyono. (2016). Statistika untuk Penelitian. Bandung: Alfabeta.

