

ANALISIS KELAYAKAN RUANG PRAKTIK *TEACHING FACTORY* TATA BUSANA DI SMK NEGERI 1 TUREN

Revsy Renaissance Pasa¹⁾ dan Ratna Suhartini²⁾

¹⁾Pendidikan Kesejahteraan Keluarga, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya

²⁾Program Vokasi, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya

Jl. Ketintang, Ketintang, Kec. Gayungan, Kota Surabaya, Jawa Timur 60231

e-mail: revsi.17050404028@mhs.unesa.ac.id¹⁾, ratnasuhartiniart@gmail.com²⁾

ABSTRAK— *Teaching factory* adalah kegiatan pembelajaran yang sarana prasarana ruang praktiknya memenuhi kriteria standar industri untuk menghasilkan lulusan berkompeten sesuai kebutuhan dunia kerja. Penelitian ini bertujuan: 1) mendeskripsikan *teaching factory* tata busana SMK Negeri 1 Turen meliputi ruang praktik, layout, peralatan, pengelolaan penggunaan ruang dan alat, MRC, dan K3; 2) mengetahui kelayakan *teaching factory* tata busana SMK Negeri 1 Turen meliputi ruang praktik, layout, peralatan, pengelolaan penggunaan ruang dan alat, MRC, dan K3. Jenis penelitian adalah deskriptif kuantitatif. Teknik pengumpulan data menggunakan observasi dan angket. Hasil penelitian menyatakan bahwa: 1) ruang praktik telah dikondisikan seperti dunia industri dengan memperhatikan aspek K3, layout ruangan dan pelaksanaan kegiatan produksi diatur dan dilaksanakan sebagaimana seperti di dunia industri, peralatan yang tersedia sudah sesuai standar industri, inventarisasi telah dilaksanakan secara konsisten, belum ada SOP hanya terdapat peraturan umum penggunaan ruang dan alat yang ditempel pada dinding ruang praktik, peserta didik dan guru saling bekerjasama dalam kegiatan MRC, pemanggilan teknisi dilakukan setiap satu bulan sekali, saat kegiatan praktik peserta didik menggunakan alat pelindung diri berupa celemek jahit dan sepatu serta melaksanakan kegiatan dengan mematuhi peraturan yang berlaku, pada ruang praktik tidak terdapat rambu K3; 2) hasil persentase setiap aspek yaitu aspek ruang praktik 90%, aspek layout 87,5%, aspek peralatan 87,5%, aspek pengelolaan penggunaan ruang dan alat 87,5%, aspek MRC 92,5%, dan aspek K3 80% sehingga rata-rata hasil persentase kelayakan ruang praktik *teaching factory* tata busana SMK Negeri 1 Turen dalam enam aspek adalah 87,5% dan termasuk dalam kategori sangat layak.

Kata Kunci : analisis kelayakan, ruang praktik, *teaching factory*

I. PENDAHULUAN

Sekolah Menengah Kejuruan/Madrasah Aliyah Kejuruan adalah bagian sistem pendidikan nasional yang bertujuan menciptakan tenaga kerja dengan kemampuan seperti yang dibutuhkan di dunia industri serta mampu mengembangkan potensi untuk dapat beradaptasi seiring perkembangan zaman [1]. Dengan tujuan tersebut maka guru dituntut memberikan pelayanan pendidikan terbaik sehingga peserta didik memiliki keterampilan tinggi dengan ketuntasan hasil belajar yang maksimal. Saat ini manusia dituntut untuk dapat mengikuti perkembangan zaman karena seiring berjalannya waktu kemajuan teknologi juga ikut berkembang pesat sehingga diperlukan mutu pendidikan yang mampu menciptakan manusia yang dapat bersaing di zaman yang semakin modern ini. Penyediaan fasilitas pembelajaran berupa sarana prasarana yang sesuai standar mutu pendidikan dapat mendukung proses pembelajaran yang kondusif, namun dalam kenyataannya masih ada fasilitas sekolah dalam kondisi yang kurang baik dan belum sesuai dengan standar mutu pendidikan seperti ketersediaan ruang praktik yang kondisinya belum sesuai dengan di dunia kerja [2].

Ruang praktik yang sesuai dengan kondisi industri selalu diupayakan salah satunya dengan revitalisasi SMK yaitu pelaksanaan pembelajaran *teaching factory*. Dengan diterapkannya pembelajaran tersebut diharapkan dapat menghasilkan tenaga kerja yang terampil, kompeten, dan siap kerja sehingga lulusannya dapat memenuhi kriteria kerja yang dibutuhkan oleh dunia industri [3]. *Teaching factory* atau pembelajaran industri merupakan model pembelajaran bernuansa industri yang diterapkan di sekolah kejuruan yang kegiatan pembelajarannya mengadopsi layaknya di dunia industri untuk menciptakan lulusan berkompeten sesuai kebutuhan dunia kerja [1]. Tujuan diterapkannya pembelajaran *teaching factory* adalah untuk membantu peserta didik memilih bidang pekerjaan yang sesuai kompetensinya, memberikan keterampilan yang dibutuhkan dunia kerja, membantu peserta didik mempersiapkan diri memasuki dunia kerja, serta

mempersiapkan lulusan SMK menjadi pekerja maupun pelaku wirausaha [4]

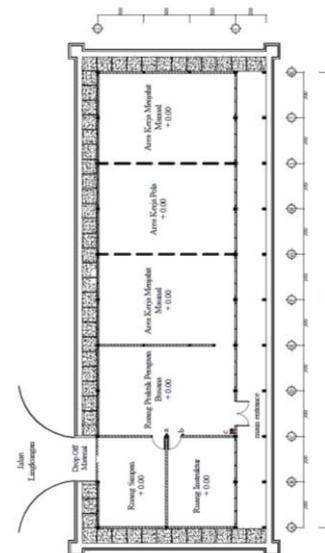
SMK Negeri 1 Turen adalah salah satu sekolah kejuruan negeri di wilayah Kabupaten Malang yang telah menerapkan pembelajaran *teaching factory* sejak tahun 2020. SMK Negeri 1 Turen merupakan lembaga pendidikan kejuruan yang berlokasi di Jl. Panglima Sudirman No.41 Turen, Kecamatan Turen, Kabupaten Malang. Kompetensi keahlian yang terdapat di SMK Negeri 1 Turen salah satunya yaitu Tata Busana yang berakreditasi A sehingga diharapkan lulusannya berkompoten. Agar lulusannya memiliki kemampuan yang diharapkan oleh dunia kerja maka pihak sekolah menerapkan pembelajaran *teaching factory* dan selalu berupaya melengkapi sarana prasarannya agar sesuai dengan standar industri. Pembelajaran *teaching factory* tata busana SMK Negeri 1 Turen menggunakan ruang praktik yang diberi nama laboratorium 3 (Graha Maheswari). Peserta didik yang melaksanakan kegiatan pembelajaran *teaching factory* kurang lebih sejumlah 20 anak yang diambil dari 12 peserta didik kelas XI yang sedang melaksanakan PKL dan tambahan 8 anak dari peserta didik kelas XII. Jumlah peserta didik yang melaksanakan pembelajaran *teaching factory* bergantung pada jenis dan jumlah produk yang dikerjakan.

Pembelajaran *teaching factory* dalam pelaksanaannya dibutuhkan sarana dan prasarana yang dapat menunjang kegiatan pembelajaran praktik. Sarana prasarana pendidikan disediakan oleh setiap satuan pendidikan baik formal maupun non formal untuk memenuhi kebutuhan pendidikan sesuai pertumbuhan dan perkembangan kecerdasan intelektual, sosial, emosional, kejiwaan, serta potensi fisik peserta didik [5]. Sarana dan prasarana yang dimaksud adalah ruang praktik/bengkel/laboratorium. Ruang laboratorium merupakan suatu ruangan yang berisikan berbagai peralatan khusus, digunakan untuk melaksanakan kegiatan praktik sesuai kompetensi keahlian tertentu [6].

Ruang praktik/laboratorium untuk pembelajaran *teaching factory* harus dikondisikan sesuai dengan kondisi seperti di dunia industri. Kriteria minimum sarana prasarana ruang praktik mencakup beberapa aspek diantaranya adalah ruang praktik, *layout*, peralatan, pengelolaan penggunaan ruang dan alat, MRC, dan K3 [3]. Bangunan untuk area kerja harus kuat, terpelihara, bersih, dan tidak memungkinkan terjadinya gangguan kesehatan dan kecelakaan kerja. Lantai menggunakan bahan yang kuat, kedap air, tidak licin, dan memiliki permukaan yang rata sehingga tidak menyebabkan sandungan. Dinding menggunakan material yang kokoh, kondisi harus rata, bersih, dan berwarna terang. Langit-langit area kerja harus kuat,

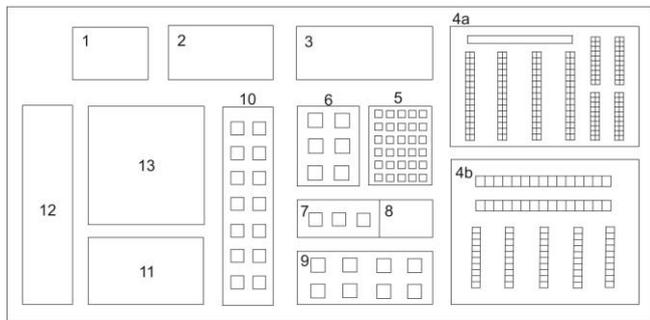
bersih, dan berwarna terang. Jendela sebagai salah satu cara untuk masuknya cahaya alami minimal memiliki luas 1/6 kali luas lantai. Untuk mengatur suhu udara dalam area kerja harus tersedia AC, kipas angin, atau alat pengatur suhu lainnya. Tempat pertukaran udara menggunakan lubang ventilasi sehingga udara di dalam area kerja dapat selalu berganti dengan udara baru dari luar agar area kerja tidak pengap. Pencahayaan alami maupun buatan pada area kerja harus memiliki intensitas yang sesuai dengan kebutuhan, tidak terlalu terang ataupun terlalu redup sehingga tidak mengganggu penglihatan. Untuk pencahayaan buatan menggunakan bola lampu yang dapat menghasilkan penyinaran yang optimum pada area kerja, tidak membuat ruangan menjadi panas serta tidak menyilaukan. Jaringan instalasi listrik pada area kerja ditata dengan baik agar memenuhi syarat estetika dan tidak mengganggu proses kerja [7].

Layout merupakan salah satu bagian penting dalam memberikan informasi mengenai denah ruangan. Pengaturan *layout* area kerja harus rapi dan sesuai dengan alur produksi agar kegiatan produksi dapat berjalan dengan cepat, dan efisien serta bisa mencapai hasil produksi yang diinginkan. *Line balancing* harus tepat agar tidak terjadi proses *idle* karena terlalu lama menunggu keluarnya produk dari proses sebelumnya. Pengaturan *layout* juga berdasarkan K3 agar kegiatan produksi berjalan dengan aman dan menghindari terjadinya kecelakaan kerja [8]. Berikut contoh gambar *layout* ruang praktik tata busana dan *layout* pada garmen:



Gambar 1 Contoh Denah Ruang Praktik Kompetensi Keahlian Tata Busana

Sumber: Permendikbud RI Nomor 8 Tahun 2018 Tentang Petunjuk Operasional Dana Alokasi Khusus Fisik Bidang Pendidikan



- Keterangan:
- | | |
|----------------------|--------------------------------|
| 1. <i>Receiving</i> | 7. Bis |
| 2. Masin pola | 8. Press |
| 3. Meja potong | 9. <i>Overdeck/nge-cam</i> |
| 4. a. Sablon berdiri | 10. Setrika |
| b. Sablon duduk | 11. <i>Packing</i> |
| 5. <i>Sewing</i> | 12. <i>Shipping</i> |
| 6. Obris | 13. Gudang bahan setengah jadi |

Gambar 2 Contoh Layout Garmen

Sumber: Casban dan Nelfiyanti. 2019. Analisis Tata Letak Fasilitas Produksi dengan Metode FTC dan ARC untuk mengurangi Biaya Material Handling

Peralatan yang digunakan untuk kegiatan pembelajaran *teaching factory* sesuai dengan standar industri dan jenis produk yang dibuat. Peralatan yang digunakan untuk proses produksi yaitu mesin potong manual maupun otomatis dapat berupa gunting listrik untuk menggunting bahan dalam jumlah banyak dengan kapasitas ketebalan potong adalah 3 cm, mesin *lockstitch* atau mesin jahit *high speed* baik mesin jahit jarum 1 benang 2, jarum 3 benang 4, atau jarum 2 benang 4 dengan *speed max* 4500 s.p.m, mesin obras baik jenis mesin obras benang 3, benang 4, atau benang 5 dengan *speed min* 4500 s.p.m, mesin lubang kancing dengan *speed min* 3600 r.p.m, mesin pasang kancing dengan *speed min* 1500 r.p.m, mesin jahit zig-zag, mesin *blind stitch*, dan alat setrika baik setrika tangan atau setrika uap. Ketersediaan jumlah mesin jahit harus sesuai dengan jumlah pekerja yaitu dengan perbandingan 1:1. Semua peralatan harus dalam kondisi siap pakai dan dilakukan standarisasi secara berkala [8].

Penggunaan ruang dan alat harus memiliki SOP, dikelola, dan dilaksanakan dengan baik sesuai standar operasionalnya. SOP harus disosialisasikan kepada seluruh pekerja agar dapat berjalan dengan baik. Pengecekan stok dan kebutuhan material harus dilaksanakan dengan konsisten dan diperiksa secara berkala agar tidak terjadi kekosongan material. Inventarisasi harus dilakukan secara konsisten untuk menghindari ketidaksesuaian antara fakta di lapangan dengan catatan inventaris [8].

Kegiatan perawatan, perbaikan, dan kalibrasi atau *maintenance, repair, and calibration* (MRC) merupakan bentuk kegiatan merawat dan memelihara segala peralatan yang ada agar segala fasilitas produksi selalu dalam kondisi siap digunakan dengan kualitas sesuai standar persyaratan industri. Area kerja harus dalam kondisi bersih sebelum dan sesudah kegiatan. Pengecekan mesin dilakukan minimal 3 bulan sekali atau sesuai jangka waktu yang tertera pada kartu kontrol perawatan mesin. Bagian-bagian mesin dibersihkan dari debu dan kotoran yang dapat mengganggu kinerja mesin. Komponen mesin segera diganti jika mengalami kerusakan. Sebelum melakukan kegiatan produksi selalu periksa bagian-bagian mesin apakah sudah siap pakai atau perlu pembersihan atau perbaikan terlebih dahulu. Setiap selesai melakukan perawatan maupun perbaikan harus mengisi kartu kontrol atau kartu *maintenance* mesin [9].

K3 atau keselamatan dan kesehatan kerja adalah dasar prinsip dalam mengelola ruang kerja. K3 dilaksanakan selama kegiatan produksi untuk menjaga keselamatan pekerja dan kesehatan lingkungan. Area kerja harus dilengkapi dengan simbol-simbol dan aturan K3 yang tertulis dan ditandatangani yang jelas menyatakan tujuan dan sasaran K3. Peraturan K3 disosialisasikan, dijelaskan, dan dipatuhi oleh seluruh pekerja dan pihak lain yang terkait. Sarana prasarana pendukung keterlaksanaan K3 memadai dan tersedia di sekitar area kerja yang mudah dijangkau. Memiliki petugas yang bertanggung jawab terhadap keterlaksanaan K3 di area kerja. Tersedia pos P3K atau pusat kesehatan lainnya jika terjadi kecelakaan kerja yang tidak bisa diatasi sendiri [10].

Berdasarkan uraian di atas maka peneliti melakukan penelitian mengenai kondisi serta tingkat kelayakan ruang praktik *teaching factory* kompetensi keahlian tata busana yang terdapat di SMK Negeri 1 Turen dengan judul “Analisis Kelayakan Ruang Praktik *Teaching Factory* Tata Busana di SMK Negeri 1 Turen”.

II. METODE PENELITIAN

Teknik pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini yaitu observasi dan angket. Berikut adalah aspek-aspek yang diamati:

Tabel 1. Aspek dan Indikator Lembar Observasi dan Angket *Teaching Factory* Tata Busana di SMK Negeri 1 Turen

Aspek	Indikator
Ruang praktik	1. Bangunan kuat, terpelihara, bersih, dan tidak memungkinkan terjadinya gangguan kesehatan dan kecelakaan

	<ol style="list-style-type: none"> 2. Lantai terbuat bahan yang kuat, kedap air, permukaan rata, tidak licin 3. Dinding harus rata, bersih, dan berwarna terang 4. Langit-langit harus kuat, bersih, berwarna terang 5. Luas jendela untuk masuknya cahaya minimal 1/6 kali luas lantai 6. Menggunakan alat penata udara seperti AC, kipas angin, dll 7. Pertukaran udara menggunakan ventilasi 8. Pencahayaan alam maupun buatan diupayakan agar tidak menimbulkan kesilauan dan memiliki intensitas sesuai dengan peruntukannya 9. Penempatan bola lampu dapat menghasilkan penyinaran yang optimum 10. Jaringan instalasi ditata sedemikian rupa agar memenuhi syarat estetika
<i>Layout</i>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Penataan alat proses produksi disesuaikan dengan alur produksi yang dibutuhkan 2. <i>Line Balancing</i> harus tepat 3. <i>Layout</i> peralatan dan mesin diatur berdasarkan K3
Peralatan	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mesin potong 2. Mesin <i>lockstitch</i> dengan <i>speed max</i> 4500 s.p.m 3. Mesin obras/<i>overlock</i> dengan <i>speed min</i> 4500 s.p.m 4. Mesin lubang kancing dengan <i>speed min</i> 3600 r.p.m 5. Mesin pasang kancing dengan <i>speed min</i> 1500 r.p.m 6. Mesin jahit zig-zag 7. Mesin <i>blind stitch</i> 8. Alat gosok/<i>ironing</i>
Pengelolaan penggunaan ruang dan alat	<ol style="list-style-type: none"> 1. Memiliki SOP 2. SOP dijalankan dengan baik 3. Inventarisasi dilakukan secara konsisten
MRC/perawatan	<ol style="list-style-type: none"> 1. Jadwal pengecekan mesin dilakukan 3 bulan sekali atau sesuai jangka waktu pada kartu kontrol mesin 2. Membersihkan bagian-bagian luar mesin dari debu atau kotoran lain 3. Mengganti mesin dan komponennya jika terjadi kerusakan 4. Memeriksa bagian-bagian mesin

	5. Mengisi kartu kontrol mesin
K3	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aturan K3 tertulis, tertanggal, dan ditanda tangani yang jelas menyatakan tujuan dan sasaran K3 2. Disebarluaskan dan dipatuhi oleh pekerja dan pihak lain yang terkait 3. Tersedia sarana prasarana memadai pelaksanaan K3 4. Ada petugas yang ditunjuk sebagai penanggung jawab di bidang K3 5. Tersedia pos P3K atau Kesehatan

Teknik analisis data dalam penelitian ini menggunakan analisis deskriptif kuantitatif yaitu dengan mendeskripsikan tingkat kelayakan sarana dan prasarana ruang praktik *teaching factory* tata busana SMK Negeri 1 Turen menggunakan skala bertingkat. Skala bertingkat (*rating scale*) yaitu skala pengukuran dimana data mentah yang didapat berupa angka kemudian ditafsirkan dalam bentuk kuantitatif. Penelitian ini dibuat menggunakan skala bertingkat yaitu skor 4 (sangat layak), skor 3 (layak), skor 2 (kurang layak), skor 1 (tidak layak) dengan rumus sebagai berikut [11]:

$$Pencapaian = \frac{Skor\ yang\ didapat}{Skor\ total} \times 100 = \dots$$

Tabel 2 Skala Penilaian Kelayakan

Skor	Definisi	Kriteria Pencapaian
1	Tidak layak	0% - 25%
2	Kurang layak	26% - 50%
3	Layak	51% - 75%
4	Sangat layak	76% - 100%

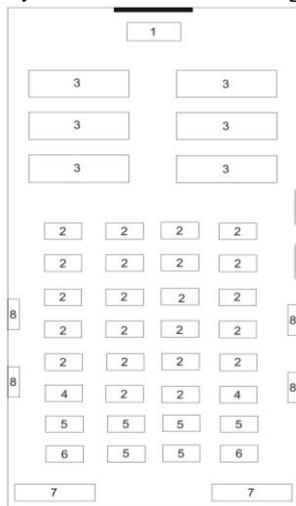
III. HASIL DAN PEMBAHASAN HASIL

Data dari hasil observasi memberikan gambaran mengenai kondisi *teaching factory* tata busana SMK Negeri 1 Turen meliputi enam aspek yaitu ruang praktik, *layout*, peralatan, pengelolaan penggunaan ruang dan alat, MRC, dan K3.

A. Ruang praktik SMK Negeri 1 Turen yang digunakan untuk kegiatan pembelajaran *teaching factory* yaitu laboratorium 3 (Graha Maheswari). Luas ruangan 240 m² dengan luas gudang 30 m² dan ruang guru 30 m². Bangunan ruang praktiknya kuat, terpelihara, dan bersih. Lantainya menggunakan bahan keramik dengan kondisi bersih, tidak licin, dan permukaan rata. Dinding ruangan juga dalam kondisi bersih dengan terdapat jendela, ventilasi udara, dan AC sehingga peserta didik nyaman saat kegiatan pembelajaran berlangsung. Jendela ruang praktik menggunakan kombinasi jendela tetap dan jendela hidup model

awning. Dengan jumlah jendela yang cukup banyak dan ukuran yang besar maka ruang praktik mendapat pasokan cahaya alami yang baik karena cahaya matahari dapat menerangi ke seluruh area ruang praktik. Untuk pencahayaan buatan, ruang praktik menggunakan bola lampu. Untuk menunjang keberlangsungan kegiatan praktik disediakan sistem jalur kabel pada ruang praktik yaitu kotak kontak 2 *phase* pada bagian bawah (lantai) dan kotak kontak 1 *phase* yang terletak pada dinding.

- B. *Layout* atau tata letak ruang praktik yang digunakan untuk pembelajaran *teaching factory* tata busana SMK Negeri 1 Turen telah diatur dengan rapi dan dalam kondisi layaknya di industri sesuai alur produksi yang dibutuhkan. Namun *line balancing* kurang tepat karena cukup sering terjadi proses *idle* karena terlalu lama menunggu keluarnya produk dari proses sebelumnya. Peralatan diatur dan ditata dengan memperhatikan kenyamanan, keamanan, dan kesehatan sehingga peserta didik merasa nyaman saat kegiatan praktik serta untuk memperkecil kemungkinan terjadinya kecelakaan kerja. Berikut adalah gambar *layout* ruang praktik *teaching factory* tata busana SMK Negeri 1 Turen:



Keterangan:

- | | |
|-------------------------|----------------------|
| 1. Meja guru | 5. Mesin obras kecil |
| 2. Mesin jahit industri | 6. Mesin serbaguna |
| 3. Meja potong | 7. Rak penyimpanan |
| 4. Mesin obras besar | 8. Meja setrika |

Gambar 3 *Layout* Ruang Praktik *Teaching Factory* Tata Busana SMK Negeri 1 Turen (Laboratorium 3)
Sumber: Data Primer

jahit, mesin obras, mesin serbaguna, setrika dan meja setrika, meja potong, gunting listrik *round knife*, setrika uap, dan mesin bordir komputer. Peralatan tersebut masing-masing berjumlah 22 buah untuk mesin jahit, mesin obras besar 2 buah, mesin obras kecil 6 buah, mesin serbaguna 2 buah, 4 buah setrika dan meja setrika, 6 buah meja potong, 1 buah *round knife*, 1 buah setrika uap, dan 1 buah mesin bordir komputer. Setelah selesai kegiatan praktik, baju atau hasil produksi diletakkan pada *standing hanger* atau rak penyimpanan yang telah disediakan.

- D. Ruang praktik *teaching factory* tata busana SMK Negeri 1 Turen tidak memiliki SOP tertulis yang ditempel dan disosialisasikan pada peserta didik, hanya terdapat peraturan umum yang ditempelkan pada dinding ruang praktik. Meskipun hanya peraturan umum biasa namun peserta didik melaksanakan aturan tersebut dengan baik. Kegiatan inventarisasi dilakukan secara berkala dengan mendata dan mengecek kondisi dan ketersediaan material atau alat penunjang kegiatan praktik. Jika ada peralatan dengan kondisi kurang baik dan memerlukan perbaikan dicatat untuk kemudian dilaporkan sehingga segera mendapat perbaikan.
- E. Kegiatan perawatan dan perbaikan yang dilakukan terhadap peralatan praktik *teaching factory* tata busana SMK Negeri 1 Turen adalah dengan membersihkan ruangan dan peralatan praktik dari debu maupun kotoran lainnya setelah selesai digunakan. Sebelum melaksanakan praktik, kondisi mesin dicek terlebih dahulu kesiapannya. Setiap satu bulan sekali selalu mendatangkan teknisi untuk mengecek kondisi mesin, jika ada yang mengalami kerusakan maka langsung diperbaiki agar kerusakan tidak semakin parah. Jika selesai dilaksanakan perbaikan pada mesin selalu mengisi kartu *maintenance*. Perawatan terhadap alat/mesin dan ruang praktik merupakan kerjasama antara peserta didik dan guru karena hal tersebut merupakan tanggung jawab seluruh pengguna ruangan yang pelaksanaannya diawasi oleh guru.
- F. Kegiatan praktik pembelajaran *teaching factory* tata busana SMK Negeri 1 Turen dalam pelaksanaannya menggunakan alat pelindung berupa celemek jahit dan sepatu. Tidak memiliki SOP K3 yang tertulis dan tertanda tangani serta tidak terdapat simbol atau rambu K3, hanya terdapat peraturan atau tata tertib yang ditempel pada dinding ruangan. Guru pengajar selain mengawasi keterlaksanaan kegiatan praktik sekaligus sebagai penanggung jawab pelaksanaan

- C. Peralatan pada ruang praktik pembelajaran *teaching factory* tata busana SMK Negeri 1 Turen yang digunakan dalam kegiatan praktik meliputi mesin

K3 di ruang praktik dibantu oleh pengelola ruang praktik. Untuk menunjang kebersihan ruang praktik tersedia alat kebersihan yang diletakkan pada sudut ruangan, tempat sampah kecil terdapat beberapa buah di dalam ruangan, dan tempat sampah besar berada diluar ruangan. Untuk penanganan awal kecelakaan kecil tersedia kotak P3K pada ruang praktik yang ditempatkan pada satu titik yang mudah dijangkau oleh peserta didik. SMK Negeri 1 Turen dekat dengan pusat kesehatan jika terjadi suatu kecelakaan kerja yang tidak bisa diatasi sendiri oleh pihak sekolah.

Hasil pengambilan data dari angket yang telah diisi oleh dua industri dapat dilihat pada tabel berikut:

A. Ruang Praktik

Tabel 3. Hasil Angket *Teaching Factory* Tata Busana di SMK Negeri 1 Turen Aspek Ruang Praktik

Indikator	DU/DI 1	DU/DI 2	Rata-Rata	Ket.
Bangunan	4	4	100%	
Lantai	4	4	100%	
Dinding	4	4	100%	
Langit-langit	4	4	100%	
Jendela	3	4	87,5%	
Pengatur suhu	3	3	75%	
Ventilasi	3	4	87,5%	
Cahaya alami	4	4	100%	
Cahaya buatan	3	4	87,5%	
Jalur kabel	2	3	62,5%	
Total Rata-Rata			90%	Sangat Layak

Berdasarkan tabel diatas hasil rata-rata persentase pada aspek ruang praktik menunjukkan angka 90% dan termasuk dalam kategori sangat layak.

B. Layout

Tabel 4. Hasil Angket *Teaching Factory* Tata Busana di SMK Negeri 1 Turen Aspek *Layout*

Indikator	DU/DI 1	DU/DI 2	Rata-Rata	Ket.
Penataan alat sesuai alur	3	4	87,5%	
<i>Line balancing</i>	3	3	75%	
Penataan alat berdasarkan K3	4	4	100%	
Total Rata-Rata			87,5%	Sangat Layak

Berdasarkan tabel diatas hasil rata-rata persentase pada aspek *layout* menunjukkan angka 87,5% dan termasuk dalam kategori sangat layak.

C. Peralatan

Tabel 5. Hasil Angket *Teaching Factory* Tata Busana di SMK Negeri 1 Turen Aspek Peralatan

Indikator	DU/DI 1	DU/DI 2	Rata-Rata	Ket.
Mesin potong	4	4	100%	
Mesin jahit <i>high speed</i>	4	4	100%	
Mesin obras	4	4	100%	
Mesin lubang kancing	3	4	87,5%	
Mesin pasang kancing	3	4	87,5%	
Mesin jahit zig-zag	3	4	87,5%	
Mesin <i>blind stitch</i>	2	2	50%	
Alat setrika	3	4	87,5%	
Total Rata-Rata			87,5%	Sangat Layak

Berdasarkan tabel diatas hasil rata-rata persentase pada aspek peralatan menunjukkan angka 87,5% dan termasuk dalam kategori sangat layak.

D. Pengelolaan Penggunaan Ruang dan Alat

Tabel 6. Hasil Angket *Teaching Factory* Tata Busana di SMK Negeri 1 Turen Aspek Pengelolaan Penggunaan Ruang dan Alat

Indikator	DU/DI 1	DU/DI 2	Rata-Rata	Ket.
SOP	2	4	75%	
Pelaksanaan peraturan	3	4	87,5%	
Konsistensi inventarisasi	4	4	100%	
Total Rata-Rata			87,5%	Sangat Layak

Berdasarkan tabel diatas hasil rata-rata persentase pada aspek pengelolaan penggunaan ruang dan alat menunjukkan angka 87,5% dan termasuk dalam kategori sangat layak.

E. MRC (*Maintenance, Repair, and Calibration*)

Tabel 7. Hasil Angket *Teaching Factory* Tata Busana di SMK Negeri 1 Turen Aspek MRC

Indikator	DU/DI 1	DU/DI 2	Rata-Rata	Ket.
Pengecekan mesin	3	4	87,5%	
Membersihkan mesin dari debu	3	3	75%	
Penggantian komponen mesin yang rusak	4	4	100%	

Pemeriksaan bagian mesin	4	4	100%	
Mengisis kartu <i>maintenance</i>	4	4	100%	
Total Rata-Rata			92,5%	Sangat Layak

Berdasarkan tabel diatas hasil rata-rata persentase pada aspek MRC menunjukkan angka 92,5% dan termasuk dalam kategori sangat layak.

F. K3 (Keselamatan dan Kesehatan Kerja)

Tabel 8. Hasil Angket *Teaching Factory* Tata Busana di SMK Negeri 1 Turen Aspek K3

Indikator	DU/DI 1	DU/DI 2	Rata-Rata	Ket.
Aturan K3	2	3	62,5%	
Aturan dilaksanakan dengan baik	3	3	75%	
Sarpras pelaksanaan K3	2	3	62,5%	
Petugas penanggung jawab K3	4	4	100%	
Pos P3K/ pos kesehatan	4	4	100%	
Total Rata-Rata			80%	Sangat Layak

Berdasarkan tabel diatas hasil rata-rata persentase pada aspek K3 menunjukkan angka 80% dan termasuk dalam kategori sangat layak.

Tabel 9. Rekapitulasi Rata-Rata Persentase Hasil Angket Tingkat Kelayakan *Teaching Factory* Tata Busana di SMK Negeri 1 Turen

Aspek	Rata-Rata	Ket.
Ruang Praktik	90%	
<i>Layout</i>	87,5%	
Peralatan	87,5%	
Pengelolaan Penggunaan Ruang dan Alat	87,5%	
MRC	92,5%	
K3	80%	
Total Rata-Rata	87,5%	Sangat Layak

Rata-rata persentase tingkat kelayakan *teaching factory* tata busana SMK Negeri 1 Turen dalam enam aspek sebesar 87,5%. Hal tersebut berarti bahwa *teaching factory* tata busana SMK Negeri 1 Turen telah menyediakan ruang praktik dengan baik dan sesuai dengan standar industri dan tergolong dalam kategori sangat layak.

IV. PEMBAHASAN

Hasil perhitungan persentase tingkat kelayakan *teaching factory* tata busana SMK Negeri 1 Turen dalam enam aspek sebesar 87,5 % dan termasuk dalam kategori sangat layak. Kategori tersebut terdiri dari 6 aspek dengan 34 indikator yaitu 10 indikator dari aspek ruang praktik, 3 indikator dari aspek *layout*, 8 indikator dari aspek peralatan, 3 indikator dari aspek pengelolaan penggunaan ruang dan alat, 5 indikator dari aspek MRC, dan 5 indikator dari aspek K3.

A. Ruang praktik *teaching factory* tata busana SMK Negeri 1 Turen dari bagian dinding, lantai, dan langit-langit dalam kondisi baik, bersih, nyaman, dan aman. Dengan tersedianya pendingin ruangan (AC) menjadikan suhu udara dalam ruangan tidak terlalu panas sehingga peserta didik nyaman saat kegiatan praktik berlangsung. Karena pencahayaan utama dan yang paling ideal berasal dari cahaya alami sinar matahari maka dengan jumlah jendela yang cukup banyak menjadikan penerangan di dalam ruang praktik optimal serta dapat menyebar hingga 50% area kerja. Dengan pencahayaan yang optimal memberikan efektifitas produksi serta memberi kenyamanan pandangan saat kegiatan praktik [4]. Jaringan instalasi atau jalur kabel pada ruang praktik *teaching factory* tata busana SMK Negeri 1 Turen terletak pada bagian lantai dan tidak tersembunyi sehingga cukup sering peserta didik yang tersandung. Sistem jalur kabel sebaiknya terletak di sepanjang dinding bagian dalam ruang praktik [12]. Sarana prasarana lainnya yang mendukung kegiatan pembelajaran *teaching factory* juga harus diprioritaskan kelengkapannya untuk membangun kompetensi peserta didik agar siap bersaing dalam dunia kerja [13].

B. Penataan alat dan mesin pada ruang praktik *teaching factory* tata busana SMK Negeri 1 Turen telah diatur dengan rapi dan sesuai alur produksi meskipun tidak jarang mengalami proses *idle* karena *line balancing* yang belum optimal. Penataan ruang praktik *teaching factory* di sekolah jika diatur berdasarkan tingkat kompetensi yang harus dicapai dengan pengaturan tata letak, peraturan, serta petunjuk pelaksanaan produksi dikondisikan semirip mungkin seperti di dunia kerja dapat menjadikan peserta didik belajar bekerja dalam suasana dan pola kerja layaknya di industri [14]. Kondisi lingkungan, alur dan alat kerja, serta waktu pengerjaan yang dikondisikan layaknya di dunia industri dapat mengembangkan kompetensi peserta didik sesuai yang dibutuhkan oleh industri [15]. Penataan alat dan mesin pada ruang praktik

teaching factory tata busana SMK Negeri 1 Turen telah diatur berdasarkan K3 dengan tujuan untuk meminimalisir terjadinya kecelakaan kerja.

- C. Peralatan adalah bagian yang dibutuhkan dalam kegiatan pembelajaran praktik agar dapat menghasilkan suatu produk yang diharapkan. Pada ruang praktik *teaching factory* tata busana SMK Negeri 1 Turen telah menyediakan beberapa jenis alat dan mesin yang jenisnya sesuai dengan kompetensi dan produk yang ingin dicapai dengan jumlah alat/mesin yang ada sesuai dengan jumlah peserta didik karena dalam sistem industri menerapkan satu mesin untuk satu orang. Spesifikasi alat/mesin juga sudah disesuaikan seperti di dunia industri sehingga dapat membantu peserta didik agar saat memasuki dunia kerja sudah bisa memahami teknis penggunaan mesin. Peralatan praktik merupakan suatu hal yang sangat penting dalam menunjang keterlaksanaan pembelajaran praktik karena tanpa adanya alat-alat yang baik dan memadai maka kegiatan pembelajaran tidak akan berjalan lancar [16].
- D. Pelaksanaan suatu kegiatan jika memiliki SOP dan sudah disosialisasikan dengan baik maka akan berjalan dengan lancar. SOP adalah gambaran langkah kerja yang dibutuhkan untuk melaksanakan tugas agar pelaksanaan setiap kegiatan berjalan lancar dan bisa mencapai tujuan yang diharapkan [17]. Pada ruang praktik *teaching factory* tata busana SMK Negeri 1 Turen hanya terdapat aturan umum namun tidak dalam bentuk lembar SOP. Meskipun tidak berbentuk lembar SOP peserta didik mematuhi peraturan yang dibuat dengan baik. Untuk kegiatan inventarisasi harus dilakukan secara berkala dan konsisten dengan tujuan untuk memudahkan pengawasan terhadap kondisi peralatan praktik. Petugas pengelola ruang praktik *teaching factory* tata busana SMK Negeri 1 Turen secara berkala melakukan pengecekan kondisi alat dan mesin praktik sehingga dalam laporan inventarisasi dapat diketahui jumlah dan jenis alat yang dalam kondisi baik dan alat yang memerlukan perbaikan. Inventarisasi merupakan kegiatan mengurus, menyelenggarakan, mengatur dan mencatat barang yang mengacu pada segala persediaan sumber daya yang digunakan [18]. Inventarisasi sangat membantu pengelola ruang praktik untuk mengetahui jumlah barang sehingga dapat dengan cepat dalam membuat laporan serta pengawasan [19].
- E. Kenyamanan kegiatan pembelajaran *teaching factory* tata busana SMK Negeri 1 Turen didukung

dengan kondisi ruangan dan peralatan praktik yang bersih, rapi, dan terawat. Ruangan dan mesin dibersihkan dari debu atau kotoran yang dapat mengganggu kenyamanan saat pembelajaran berlangsung. Peserta didik pelaksana pembelajaran *teaching factory* tata busana SMK Negeri 1 Turen bersama dengan pihak guru dan pengelola ruang praktik saling bekerja sama dalam melakukan perawatan ruangan dan alat praktik. Sumber daya manusia adalah faktor penting dalam keberhasilan kegiatan perawatan ruang praktik [20]. Untuk mengecek kondisi mesin dan mencegah terjadinya kerusakan mesin yang semakin parah dilakukan pemanggilan teknisi secara berkala satu bulan sekali. Jika terdapat alat/mesin yang cacat atau rusak kemudian dilakukan perbaikan maka kartu *maintenance* yang tersedia pada tiap mesin harus diisi.

- F. K3 adalah dasar prinsip dalam mengelola ruang praktik yang penerapannya dapat memberikan keselamatan bagi pengguna ruang praktik dan kesehatan lingkungan sekitar. Peserta didik pelaksana pembelajaran *teaching factory* tata busana SMK Negeri 1 Turen pada saat kegiatan praktik menggunakan alat pelindung diri berupa celemek jahit dan sepatu. Tujuan utama diterapkannya K3 adalah untuk menjamin dan melindungi peserta didik dari potensi terjadinya kecelakaan saat bekerja [21]. Dalam ruangan harus ada rambu, tanda, atau simbol K3 untuk mengingatkan peserta didik akan keselamatan saat bekerja namun pada ruang praktik *teaching factory* tata busana SMK Negeri 1 Turen tidak terdapat rambu maupun simbol K3. Rambu keselamatan dan kesehatan kerja adalah tanda-tanda yang dipasang di area kerja untuk mengingatkan kepada pengguna ruangan terhadap keadaan yang berkaitan dengan keselamatan dan kesehatan kerja [22].

V. KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian dapat disimpulkan bahwa:

- A. Ruang praktik *teaching factory* tata busana SMK Negeri 1 Turen telah diatur layaknya di dunia industri dalam keenam aspek diantaranya yaitu ruang praktik dalam kondisi yang kuat, bersih, terpelihara serta memberikan kenyamanan dan keamanan bagi peserta didik yang menggunakan ruang praktik. Penataan *layout* mesin serta pelaksanaan kegiatan produksi telah diatur dan dilaksanakan sebagaimana kondisi di dunia industri. Peralatan yang disediakan oleh pihak sekolah sudah

memadai sesuai dengan kompetensi yang ingin dicapai serta jumlah alat sesuai dengan jumlah peserta didik. Meskipun belum memiliki peraturan dalam bentuk lembar SOP untuk standar operasional penggunaan ruang dan alat namun kegiatan inventarisasi telah dilaksanakan secara konsisten. Peserta didik dan penanggung jawab ruang praktik saling bekerjasama dalam melaksanakan kegiatan MRC terhadap sarana prasarana ruangan, pemanggilan teknisi dilakukan setiap satu bulan sekali untuk melakukan pemeriksaan terhadap peralatan praktik. Kegiatan praktik dilaksanakan dengan mematuhi peraturan dan tata tertib yang berlaku, namun pada ruang praktik tidak terdapat simbol atau rambu K3. Untuk alat kebersihan dan kotak P3K diletakkan pada satu titik dalam ruangan yang mudah dijangkau.

- B. Hasil persentase yang diperoleh pada masing-masing aspek adalah aspek ruang praktik mendapat persentase 90%, aspek layout mendapat persentase 87,5%, aspek peralatan mendapat persentase 87,5%, aspek pengelolaan penggunaan ruang dan alat mendapat persentase 87,5%, aspek MRC mendapat persentase 92,5%, aspek K3 mendapat persentase 80%. Dari hasil tersebut maka rata-rata persentase kelayakan ruang praktik teaching factory tata busana SMK Negeri 1 Turen sebesar 87,5% dan termasuk dalam kategori sangat layak

DAFTAR PUSTAKA

- [1] Peraturan Menteri Pendidikan dan Kebudayaan RI No. 34 Tahun 2018 Tentang Standar Nasional Pendidikan Sekolah Menengah Kejuruan/Madrasah Aliyah Kejuruan
- [2] BPS. 2018. *Potret Pendidikan Indonesia Statistik Pendidikan 2018*. Jakarta: Badan Pusat Statistik
- [3] Subdit Kurikulum Direktorat Pembinaan SMK. 2019. *Panduan Pengembangan Teaching Factory*. Jakarta
- [4] Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan. Modernisasi Bengkel Laboratorium Kejuruan Abad 21
- [5] Undang-Undang Republik Indonesia No.20 Tahun 2003 Tentang Sistem Pendidikan Nasional
- [6] Permendiknas RI No. 24 Tahun 2007 Tentang Standar Sarana dan Prasarana untuk SD/MI, SMP/MTs, dan SMA/MA
- [7] Keputusan Menteri Kesehatan Republik Indonesia Nomor 1405/MENKES/SK/XI/2002 Tentang Persyaratan Kesehatan Lingkungan Kerja Perkantoran dan Industri
- [8] Keputusan Menteri Ketenagakerjaan Republik Indonesia Nomor 177 Tahun 2020 Tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Pakaian Jadi Bidang Industri Garmen
- [9] Keputusan Menteri Ketenagakerjaan Republik Indonesia Nomor 88 Tahun 2016 Tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Jasa Reparasi dan Pemasangan Mesin dan Peralatan Bidang Jasa Perawatan dan Perbaikan Mesin Industri Garmen
- [10] Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 50 Tahun 2012 Tentang Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja
- [11] Pratama, Natsir Hendra. *Studi Kelayakan Sarana dan Prasarana Laboratorium Komputer Jurusan Teknik Gambar Bangunan SMKN 2 Yogyakarta*. Universitas Negeri Yogyakarta
- [12] Peraturan Menteri Pendidikan dan Kebudayaan RI No. 8 Tahun 2018 Tentang Petunjuk Operasional Dana Alokasi Khusus Fisik Bidang Pendidikan
- [13] Khoirun, Ahmad Mustamil. *The Influence of Teaching Factory Learning Model Implementation to the Student's Occupational Readiness*. Jurnal Pendidikan Teknologi dan Kejuruan Vol. 23 (2)
- [14] Suhartini, Ratna. 2022. *Teaching Factory Management in Vocational High Schools*. Ilomata International Journal of Management, 3(2), 194-202. <https://doi.org/10.52728/ijjm.v3i2.448>
- [15] Harjono, Istu. 2012. *Implementasi Praktik Kerja Industri (Prakerin) Pada Kompetensi Keahlian Teknik Instalasi Tenaga Listrik SMKN 4 di Kota Tangerang*. Universitas Indonesia
- [16] Wulandari, Arum. 2013, *Evaluasi Kelayakan Sarana Prasarana Ruang Praktik Pada Program*

Keahlian Teknik Instalasi Tenaga Listrik SMKN 2 Yogyakarta. Universitas Negeri Yogyakarta

[17] Malikhah, Ikhah. 2019. *Pengaruh Mutu Pelayanan, Pemahaman Sistem Operasional Prosedur dan Sarana Pendukung Terhadap Kepuasan Mahasiswa Universitas Pembangunan Panca Budi*. Jurnal Manajemen Tools Vol. 11 (1)

[18] Krisdianto, Yun. 2016. *Rancang Bangun Sistem Informasi Inventarisasi Peralatan Pada SMK Al-Irsyad Surabaya Berbasis Web*. Institut Bisnis dan Informatika Stikom Surabaya

[19] Kurniawan, Ervan, Susilawati, Anita, dan Ariel, Dodi Sofyan. 2016. *Rancang Bangun Sistem Manajemen Inventory/Perlengkapan Peralatan Laboratorium Teknik Mesin Universitas Riau*. Jurnal FTEKNIK Vol. 3 (2)

[20] Piton, Jerry Kuswara, dkk. 2021. *Key Factor of Implementation Maintenance Management Policy Deployment and Organization of Testing Laboratories in Indonesia*. Industrial Engineering and Operations Management Singapore, March 7-11, 2021

[21] Wahyunita, Desi. 2017. *Pelaksanaan Keselamatan dan Kesehatan Kerja dalam Bengkel Teknik Permesinan di SMKN 2 Palembang*. Universitas Islam Negeri Raden Fatah

[22] Rahmawati, Nur Aini Faridah, dkk. 2019. *Peningkatan Produktifitas Kerja Melalui Penerapan Program K3 di Lingkungan Konstruksi*. Bangun Rekaprima Vol. 5 (1)