

PELAKSANAAN *TEACHING FACTORY* PADA PROGRAM KEAHLIAN TATA BUSANA DI SMK NU BANAT KUDUS

Siti Safiah^{1a}. dan Dr. Sri Endah Wahyuningsih, M.Pd^{1b}

Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Semarang.

Sitisafiah12345@students.unnes.ac.id

ABSTRAK: Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui pelaksanaan *Teaching Factory*, serta faktor penghambat dan pendukung pelaksanaan *Teaching Factory* di SMK NU Banat Kudus. Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif, dengan berpedoman wawancara, observasi dan dokumentasi sebagai instrumen penelitian. Subyek penelitiannya Kepala Sekolah, Ketua Program Keahlian Tata Busana, guru Tata Busana, dan siswa. Hasil penelitian menunjukkan bahwa 1) pelaksanaan *Teaching Factory* di SMK NU Banat Kudus meliputi a) pembentukan manajemen untuk merencanakan sasaran, mengatur pekerjaan dan kerjasama dengan industri; b) standar kompetensi sesuai kebutuhan industri; c) siswa yang dilibatkan adalah seluruh siswa SMK NU Banat Kudus; d) media pembelajaran merupakan produk yang akan dijadikan contoh dalam proses produksi; e) perlengkapan dan peralatan digunakan untuk proses produksi/jasa; f) pengajar dari bidang akademik dan pengalaman industri; g) proses produksi dilakukan dengan prosedur yang jelas; h) pemasaran produk dilaksanakan dengan media cetak dan media elektronik; i) evaluasi pelaksanaan dilakukan oleh koordinator *Teaching Factory*. 2) Faktor yang menghambat struktur manajemen *Teaching Factory* masih menggunakan struktur organisasi sekolah, manajemen waktu siswa yang berkurang karena pandemi, belum memiliki mesin *print* kain. 3) Faktor yang mendukung menunjukkan SDM yang unggul baik dari siswa maupun pengajar, sarpras yang menunjang, jaringan pemasaran produk.

Kata kunci : *Teaching Factory*, Faktor Pendukung, Faktor Penghambat.

IMPLEMENTATION OF TEACHING FACTORY IN THE FASHION EXPERTISE PROGRAM AT VOCATIONAL HIGH SCHOOL NU BANAT KUDUS

ABSTRACT: This study aims to determine the implementation of *Teaching Factory*, as well as the inhibiting and supporting factors for the implementation of *Teaching Factory* at SMK NU Banat Kudus. This research is a descriptive study, guided by interviews, observation and documentation as research instruments. The research subjects are the Principal, Head of the Fashion Design Expertise Program, Clothing Design teachers, and students. The results of the study show that 1) the implementation of *Teaching Factory* at SMK NU Banat Kudus includes a) the formation of management to plan goals, manage work and collaborate with industry; b) competency standards according to industry needs; c) the students involved are all students of SMK NU Banat Kudus; d) learning media is a product that will be used as an example in the production process; e) equipment and tools used for the production/service process; f) lecturers from academic and industrial experience; g) the production process is carried out with clear procedures; h) product marketing is carried out using print media and electronic media; i) evaluation of the implementation is carried out by the coordinator of the *Teaching Factory*. 2) Factors that hinder the management structure of *Teaching Factory* are still using the school organizational structure, student time management is reduced due to the pandemic, and do not have a cloth printing machine. 3) Supporting factors show superior human resources both from students and teachers, supporting infrastructure, product marketing network.

Keywords: *Teaching Factory*, Supporting Factors, Inhibiting Factors.

Pendahuluan

Sekolah Menengah Kejuruan sebagai salah satu dari penyelenggara pendidikan di Indonesia memiliki tujuan untuk mempersiapkan peserta didik agar dapat bekerja sesuai bidang keterampilannya.

Pendidikan Menengah Kejuruan dituntut membentuk siswa yang memiliki kemampuan *soft skill* dan *hard skill* yang baik, meningkatkan keterampilan peserta didik. Direktorat PSMK dalam buku Grand Design pengembangan *Teaching Factory* di SMK (2016, h.54) menjelaskan bahwa pendidikan kejuruan memiliki misi memberikan bekal pengetahuan dan keterampilan kepada peserta didik untuk memasuki lapangan kerja sekaligus menghasilkan tenaga kerja yang dibutuhkan oleh masyarakat. Usaha yang dapat dilakukan untuk mencapai keberhasilan pembelajaran di SMK salah satunya dengan pelaksanaan pembelajaran berbasis produksi atau jasa yaitu *Teaching Factory*.

Direktorat PSMK dalam buku Grand Design pengembangan *Teaching Factory* di SMK (2016:2) menjelaskan konsep *Teaching Factory* merupakan suatu konsep

pembelajaran di SMK berbasis produksi yang mengacu kepada standar an prosedur yang berlaku di industri dan dilaksanakan dalam suasana industri. pelaksanaan *Teaching Factory* di SMK dapat menjembatani kesenjangan kompetensi antara kebutuhan industri dan kompetensi yang dihasilkan oleh sekolah. Orientasi *Teaching Factory* diarahkan untuk meningkatkan kualitas, yaitu keahlian dan kompetensi lulusan. *Teaching Factory* adalah kegiatan pembelajaran siswa yang langsung melakukan kegiatan produksi baik berupa barang atau jasa di dalam lingkungan sekolah. Proses penerapan *Teaching Factory* adalah dengan memadukan konsep bisnis dan pendidikan kejuruan sesuai dengan program keahlian yang relevan dengan harapan terciptanya keberhasilan pembelajaran di sekolah.

Keberhasilan *Teaching Factory* di suatu sekolah dapat terlaksana jika pelaksanaan *Teaching Factory* sesuai dengan panduan pelaksanaan *Teaching Factory*. Hidayat D. dalam bukunya yang berjudul TF-6M (2015, h. 19) menjelaskan bahwa

pelaksanaan pembelajaran menggunakan model 6 M atau enam langkah efektif meningkatkan kompetensi siswa baik kompetensi kognitif maupun kompetensi vokasional dalam mata pelajaran produktif, selain menggunakan model pembelajaran enam langkah, keberhasilan pelaksanaan *Teaching Factory* juga ditentukan faktor penghambat dan pendukung pelaksanaan *Teaching Factory*.

Pembelajaran *Teaching Factory* memerlukan persiapan yang matang karena pendekatan pembelajaran ini tidak hanya sebatas pada proses belajar tentang kegiatan produksi industri, akan tetapi penerapan budaya industri menjadi hal penting dalam pendekatan pembelajaran *Teaching Factory*. Uraian latar belakang masalah diatas, mendorong peneliti untuk mendeskripsikan pelaksanaan *Teaching Factory* di Sekolah Menengah Kejuruan Nahdlatul Ulama Banat Kudus yang dituangkan dalam judul “**Pelaksanaan *Teaching Factory* Pada Program Keahlian Tata Busana di SMK NU Banat Kudus**”.

METODE PENELITIAN

Jenis Penelitian

Penelitian ini merupakan penelitian kualitatif yang dilakukan dengan cara mengumpulkan data, menyajikan informasi yang akurat dan obyektif tentang pelaksanaan *Teaching Factory* di SMK NU Banat Kudus. data informasi yang diperoleh digunakan untuk mendeskripsikan pelaksanaan *Teaching Factory* di SMK NU Banat Kudus.

Waktu dan Tempat Penelitian

Penelitian ini dilakukan di SMK NU Banat Kudus. Pelaksanaannya yaitu pada bulan 23 November – 15 Desember 2020.

Subjek Penelitian

Subjek penelitian ini adalah pengelola *Teaching Factory* yang meliputi: Kepala Sekolah SMK NU Banat Kudus, Ketua Program Keahlian Tata Busana, Guru, Siswa kelas XI TB.

Teknik Pengumpulan Data

1. Wawancara

Wawancara yang digunakan dalam penelitian ini adalah wawancara terstruktur atau wawancara bebas terpimpin, yaitu wawancara dengan

membuat pedoman pertanyaan yang berisi pertanyaan-pertanyaan yang menghendaki jawaban yang luas tentang pelaksanaan *Teaching Factory* di Program Keahlian Tata Busana SMK NU Banat Kudus.

2. Observasi

Teknik pengumpulan data juga dilakukan dengan Observasi adalah pengamatan terhadap suatu objek yang diteliti baik secara langsung maupun tidak langsung untuk memperoleh data yang harus dikumpulkan dalam penelitian (Satori, 2015, h. 105).

3. Dokumentasi

Dokumentasi merupakan salah satu teknik pengmpulan data yang dikumpulkan dan dihimpun serta dianalisis guna memberikan kemudahan bagi peneliti untuk mencari pemecahan masalah sekaligus sebagai bukti bahwa penelitian ini benar dilakukan.

Teknik Analisis Data

Analisis data dalam penelitian ini dilakukan sejak awal sampai akhir penelitian, dengan cara ini diharapkan terdapat konsistensi analisis data secara keseluruhan, untuk

menyajikan data yang diperoleh tersebut agar lebih bermakna dan mudah dipahami. Arikunto S.(2010, h. 300). Dalam penelitian ini analisis data yang dilakukan tahap tahap-tahap yaitu: pengumpulan data, reduksi data, penyajian data, dan pnarikan kesimpulan.

1. Pengumpulan Data

Data yang digunakan peneliti adalah untuk mencatat semua data secara obyektif dan apa adanya sesuai dengan hasil pengamatan dilapangan yang meliputi pengamatan, observasi, wawancara, dokumentasi, inventaris data.

2. Reduksi Data

Proses pemilihan, penyusunan, pemutusan, perhatian dan penyederhanaan, pengabstrakan dan menstranformasi data kasar yang muncul dari observasi, wawancara dan dokumentasi.

3. Penyajian Data

Penyajian data ini dilakukan dengan cara mendeskripsikan data secara sistematis sesuai dengan tujuan penelitian ini.

4. Penarikan Kesimpulan

Kesimpulan yang terkait segera diverifikasi dengan cara melihat dan mempertanyakan kembali dengan melihat catatan lapangan agar memperoleh yang lebih tepat.

HASIL PENELITIAN

1. Pembentukan manajemen

Sasaran yang ingin dicapai dalam pelaksanaan *Teaching Factory* adalah siswa mampu menghasilkan produk atau jasa yang dibutuhkan masyarakat sehingga dapat menghasilkan keuntungan yang diperoleh dari produk atau jasa yang terjual. Tujuan dan sasaran dari pelaksanaan *Teaching Factory* kemudian dijadikan dasar dalam menentukan tindakan dengan menjalin kerjasama dengan pihak industri, menjalin kerjasama yang baik dengan perusahaan Djarum Foundation yang merupakan salah satu donatur resmi SMK NU Banat Kudus selain dari dan BOS sekolah.

2. Standar Kompetensi

Standar kompetensi yang digunakan oleh SMK NU Banat Kudus dalam pelaksanaan *Teaching Factory* merupakan penerapan dari standar kompetensi nasional yang kemudian

dikorelasikan dengan kebutuhan industri.

3. Siswa

Siswa yang terlibat dalam pelaksanaan pembelajaran *Teaching Factory* merupakan seluruh siswa SMK NU Banat Kudus, karena *Teaching Factory* merupakan pembelajaran yang ada di SMK NU Banat Kudus, sehingga harapannya seluruh produk hasil pembelajaran dapat terjual.

4. Media Pembelajaran

Media pembelajaran yang dimaksud merupakan media pengembangan kompetensi berupa produk yang akan digunakan sebagai contoh dalam pembuatan produk.

5. Penggunaan Perlengkapan dan Peralatan

Penggunaan perlengkapan dan peralatan menunjukkan daftar peralatan, cara pemeliharaan, pemanfaatan dan penggantian peralatan. Secara berkala, perlengkapan dan peralatan diperiksa sesuai prosedur perawatan. Pemeriksaan juga dilakukan sebelum dan sesudah peralatan digunakan oleh siswa. Alat-alat

produksi tersebut terlihat sudah dimanfaatkan sesuai dengan fungsinya. Peralatan yang mengalami kerusakan saat pelaksanaan produksi segera mungkin diganti dan diperbaiki oleh teknisi sekolah sehingga tidak mengganggu proses produksi yang sedang berjalan.

6. Pengajar

Kriteria pengajar yang terlibat dalam pelaksanaan pembelajaran berbasis *Teaching Factory* dipilih berdasarkan kualifikasi akademis, pengalaman industri dan komitmen. Sekolah juga memanfaatkan pengajar dari luar untuk menunjang keberhasilan pelaksanaan pembelajaran berbasis *Teaching Factory* yakni dari organisasi *designer IFC*.

7. Produksi

Produksi diawali dengan adanya proses permintaan produk dari konsumen. Langkah kedua pada proses produksi adalah menganalisis pesanan, dimana proses ini dilakukan dengan membaca gambar, menentukan bahan yang akan digunakan, menentukan alat potong, jenis mesin, menentukan rentang harga serta K3 dalam pelaksanaan

produksi. Langkah ketiga pada proses produksi adalah menyatakan kesiapan mengerjakan pesanan dari konsumen dalam pelaksanaan *Teaching Factory* dilaksanakan oleh ketua jurusan atau guru. Langkah keempat dalam proses produksi adalah proses pengerjaan pesanan, dalam hal ini guru berperan sebagai konsultan atau asesor yang memandu siswa dalam melaksanakan kerja dengan memperhatikan SOP dan K3 dalam bekerja. Langkah kelima dalam proses produksi adalah melakukan *quality control*, dalam proses ini guru berperan sebagai asesor atau konsultan yang memberi arahan dan menilai siswa dalam *quality control*. Produk yang telah melewati proses *quality control* dan dinyatakan layak jual, maka proses selanjutnya adalah penyerahan produk kepada konsumen dengan menerapkan pelayanan prima.

8. Pemasaran

Pemasaran produk meliputi promosi produk, distribusi dan penentuan harga produk. Promosi juga dilakukan melalui brosur, website sekolah dan peliputan yang dilakukan oleh media cetak maupun media elektronik.

9. Evaluasi Pelaksanaan

Evaluasi dilakukan oleh guru dengan melakukan penilaian kerja pada setiap bagian dalam pelaksanaan produksi. Tolak ukur keberhasilan pembelajaran berbasis *Teaching Factory* dilihat berdasarkan pencapaian target, waktu penyelesaian produk, kepuasan konsumen dan hasil belajar siswa.

Faktor penghambat dan pendukung

Faktor penghambat yaitu manajemen *Teaching Factory* belum tersusun secara mandiri sesuai dengan panduan, sehingga dalam pembagian tugas masih kurang, manajemen aktu siswa, sekolah belum memiliki sarana dan prasarana mesin *print* kain sehingga masih membutuhkan jasa orang luar dalam pembuatan kain. Faktor pendukung SDM yang berkompeten baik dari siswa maupun pengajar, adanya sarana dan prasarana yang mendukung dalam pelaksanaan proses produksi, sekolah juga memiliki jaringan dalam memasarkan produk, sehingga produk hasil pembelajaran dapat habis terjual.

Pembahasan

1. Pembentukan Manajemen

Struktur manajemen *Teaching Factory* di SMK NU Banat Kudus menggunakan struktur organisasi sekolah yang sudah ada yang bertugas untuk merencanakan sasaran dan tujuan yang mencakup segi usaha serta pendidikan, kerjasama dengan industri. Penelitian yang dilakukan oleh Rianaji Y. (2016, h. 66) pada skripsinya yang berjudul “Pelaksanaan *Teaching Factory* di SMK N 2 Pengasih Kulon Progo” menunjukkan bahwa hasil dari pelaksanaan *Teaching Factory* berupa produk/ jasa dibutuhkan masyarakat serta dijadikan dasar dalam menentukan tindakan dengan menjalin kerja sama dengan pihak industri.

2. Standar Kompetensi

Teaching Factory di sekolah ini menggunakan standar kompetensi yang dibutuhkan oleh industri seperti sikap kerja, penguasaan pengetahuan dasar mendesain, membuat pola hingga menjahit dan keterampilan dalam bekerja. Kompetensi-kompetensi yang dibutuhkan telah disesuaikan dengan kualifikasi

lulusan dalam standar nasional. Siswa dilibatkan dalam pelaksanaan *Teaching Factory*, karena pembelajaran yang di SMK NU Banat Kudus ini berbasis *Teaching Factory*, sehingga semua siswa telah melalui seleksi yang berdasarkan penguasaan kompetensi kejuruan, minat untuk terlibat, serta bakat untuk mengembangkan kompetensinya.

3. Siswa

Siswa memiliki kualitas yang seimbang antara penguasaan kompetensi, minat atau bakatnya dalam pelaksanaan pembelajaran *Teaching Factory*. Kuswantoro (2014,h. 25) menyatakan bahwa siswa dengan kualitas yang seimbang antara akademis dan minat atau bakat memperoleh kesempatan yang besar untuk masuk dalam *Teaching Factory*.

4. Media Pembelajaran

Kuswantoro (2014,h. 25) menjelaskan dalam bukunya bahwa media pembelajaran *Teaching Factory* merupakan media pengembangan kompetensi yang berupa produk.

5. Penggunaan Perlengkapan dan Peralatan

Pemanfaatan perlengkapan dan peralatan juga telah sesuai dengan fungsinya masing-masing alat. Jika terjadi kerusakan alat produksi, teknisi secara tanggap melakukan perbaikan atau penggantian. Teknisi bertanggung jawab atas perlengkapan dan peralatan sehingga penggunaannya dapat terkontrol dengan baik.

Penelitian yang dilakukan oleh Gunawan S. (2015) pada skripsinya yang berjudul “ Pelaksanaan *Teaching Factory* dan Faktor-Faktor penghambat dan pendukung *Teaching Factory* di Program Studi Keahlian Teknik Audio Video SMK N 3 YOGYAKARTA” menunjukkan bahwa hal yang perlu diperhatikan dalam penggunaan perlengkapan dan peralatan *Teaching Factory* antara lain: 1) pemeliharaan perlengkapan dan peralatan, 2) pemanfaatan peralatan, 3) penggantian perlengkapan dan peralatan.

6. Pengajar

Pengajar yang tergabung dalam pelaksanaan *Teaching Factory* telah memiliki kualifikasi akademis dan

pengalaman di industri. Kedua hal tersebut dibutuhkan agar pengetahuan dasar dapat dilaksanakan dan dihubungkan dengan kondisi kerja di industri. Kuswanto (2014, h. 26) mengatakan bahwa pengajar adalah mereka yang memiliki kualifikasi akademis dan pengalaman di industri.

7. Proses Produksi

Produksi diawali dengan adanya proses permintaan produk dari konsumen. Permintaan produk dimulai dari pihak siswa sendiri yang mencari pesanan atau pesanan dari sekolah yang telah bekerjasama dengan mitra yang ingin menggunakan jasa dari SMK NU Banat Kudus. Langkah kedua pada proses produksi adalah menganalisis pesanan, dimana proses ini dilakukan dengan membaca gambar, menentukan bahan yang akan digunakan, menentukan alat potong, jenis mesin, menentukan rentang harga serta K3 dalam pelaksanaan produksi. Langkah ketiga pada proses produksi adalah menyatakan kesiapan mengerjakan pesanan dari konsumen dalam pelaksanaan *Teaching Factory* dilaksanakan oleh ketua jurusan atau guru. Langkah keempat dalam proses

produksi adalah proses pengerjaan pesanan, dalam hal ini guru berperan sebagai konsultan atau asesor yang memandu siswa dalam melaksanakan kerja dengan memperhatikan SOP dan K3 dalam bekerja. Langkah kelima dalam proses produksi adalah melakukan *quality control*, dalam proses ini guru berperan sebagai asesor atau konsultan yang memberi arahan dan menilai siswa dalam *quality control*. Produk yang telah melewati proses *quality control* dan dinyatakan layak jual, maka proses selanjutnya adalah penyerahan produk kepada konsumen dengan menerapkan pelayanan prima.

8. Pemasaran Produk

Proses selanjutnya adalah pemasaran produk. Produk yang telah selesai segera diinformasikan dan didistribusikan ke konsumen dengan pelayanan yang baik. Pemasaran yang dilakukan dengan beberapa strategi seperti yang telah dijelaskan oleh Gunawan S. dalam Skripsinya (2015). Strategi tersebut meliputi melakukan promosi, distribusi dan menetapkan harga yang dapat diterima oleh konsumen.

9. Evaluasi Pelaksanaan

Teaching Factory yang telah terlaksana akan dievaluasi secara per bagian dan secara keseluruhan. Beberapa hal yang menjadi tolak ukur keberhasilan dalam pelaksanaan *Teaching Factory* di sekolah adalah pencapaian target, waktu penyelesaian dan kepuasan konsumen.

Faktor penghambat dan pendukung

Faktor penghambat yaitu manajemen *Teaching Factory* belum tersusun secara mandiri sesuai dengan panduan, sehingga dalam pembagian tugas masih kurang, manajemen aktu siswa, sekolah belum memiliki sarana dan prasarana mesin *print* kain sehingga masih membutuhkan jasa orang luar dalam pembuatan kain. Faktor pendukung SDM yang berkompeten baik dari siswa maupun pengajar, adanya sarana dan prasarana yang mendukung dalam pelaksanaan proses produksi, sekolah juga memiliki jaringan dalam memasarkan produk, sehingga produk hasil pembelajaran dapat habis terjual.

PENUTUP

Simpulan

Pelaksanaan *Teaching Factory* pada Program Keahlian Tata Busana di SMK NU Banat Kudus menunjukkan pelaksanaan yang diawali dari pembentukan manajemen *Teaching Factory*, melaksanakan standar kompetensi sesuai kebutuhan industri. Siswa yang terlibat dalam pelaksanaan *Teaching Factory* merupakan seluruh siswa yang ada di SMK NU Banat Kudus yang menggunakan media pembelajaran langsung berupa sampel produk yang akan diproduksi. Proses produksi dijalankan sesuai dengan prosedur kerja yang diterapkan mulai dari penerimaan pesanan hingga proses pendistribusian produk. Proses pemasaran dilakukan dengan media sosial, website resmi sekolah dll. Evaluasi dilaksanakan dengan melihat perkembangan dan pencapaian siswa melalui hasil nilai raport serta faktor penghambat dan faktor pendukung yang dijadikan tolak ukur keberhasilan pelaksanaan pembelajaran *Teachig Factory* di SMK NU Banat Kudus.

Saran

1. Sekolah hendaknya menambah tenaga kerja dalam proses pelaksanaan *Teaching Factory*, sehingga dalam pembagian tugas dan wewenang akan terkoordinir dengan baik.
2. Sekolah hendaknya membuat rencana pengembangan *Teaching Factory* dengan target dan indikator yang jelas sehingga dapat dijadikan pedoman untuk pengembangan berkelanjutan.
3. Sekolah hendaknya mengadakan evaluasi secara rutin sehingga dapat mengevaluasi kegiatan yang dilakukan serta mengatasi permasalahan yang ditemui selama proses pelaksanaan *Teaching Factory* selain dari nilai raport siswa.

DAFTAR PUSTAKA

- [1]. Arikunto, S. (2010). *Prosedur Penelitian*. Jakarta : Rineka Cipta.
- [2]. Chatarina, A. R. (2016). *Psikologi Pendidikan*. Semarang: UNNES Press.
- [3]. Chryssolouris. (2016). *The Teaching Factory A Manufacturing Education Paradigm*. *CIRP CMS*, 44-48.
- [4]. Dalyono. (2015). *Psikologi Pendidikan*. Jakarta : RinekaCipta.
- [5]. Direktorat Pembinaan SMK, (2016).
[6]. *Grand Design Pengembangan Teaching Factory dan Technopark di SMK*. (2016). Jakarta pusat.
- [7]. Direktorat Pembinaan SMK, (2017). *Panduan Teknis Teaching Factory*. Jakarta: *International Zusammenarbeit (GIZ)*.
- [8]. Direktorat pembinaan SMK, K. (2017). *Panduan Teknis Teaching Factory*. Jakarta: *International Zusammenarbeit (GIZ)*.
- [9]. Direktorat Pembinaan SMK. (2017). *Pedoman Pembelajaran (Penerapan Model-model Pembelajaran pada SMK)*. Jakarta Pusat .
- [10]. Direktorat PSMK. (2017). *Tatakelola Pelaksanaan Teaching Factory*. Jakarta Pusat .
- [11]. Fajaryati, N. (2012). Evaluasi Pelaksanaan *Teaching Factory* SMK di Surakarta . *Jurnal pendidikan vokasi, vol 2, nomor 3*, 325-330.
- [12]. Fitriani, M. (2018). Hubungan kompetensi menjahit siswa dengan kepuasan konsumen pada pembelajaran *Teaching Factory* kelas XI Tata Busana wirausaha di SMK buduran sidoarjo. *e-Journal. Vol. 07 No. 01*, 7-11.
- [13]. Fitrihana, N. (2017). Model bisnis kanvas untuk
[14]. mengembangkan *Teaching Factory* di SMK tata busanaguna mendukung

- [16]. tumbuhnya industri kreatif. *Jurnal taman vokasi*, Vol. 5 No. 2, 212-216.
- [17]. Fitrihana, N. (2018). rancangan pembelajaran *Teaching Factory* di SMK Tata Busana. *Home economics journal*. vol. 2 No. 2, 56-64.
- [18]. Gunawan, S. (2015). Pelaksanaan *Teaching Factory* dan Faktor Penghambat serta Pendukung *Teaching Factory* di Program Keahlian Teknik Audio Video SMK N 3 Yogyakarta
- [19]. . *Skripsi* , 7.
- [20]. Kuswantoro, A. (2014). *Teaching Fctory*. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- [21]. Moleong, L. J. (2016). *Metodeologi Penelitian Kualitatif* . Bandung: PT Remaja Rosdakarya .
- [22]. Sugiyono. (2012). *Memahami Penelitian Kualitatif* . Bandung : alfabeta.