



Manajemen Teaching Factory Dalam Membentuk Real Vocation Pada Program Keahlian Tata Busana Di SMKN 3 Malang

Erviana*, Imron Arifin, Nurul Ulfatin

Universitas Negeri Malang, Jl. Semarang No. 5 Malang, Jawa Timur, 65114, Indonesia

*Penulis korespondensi, Surel: jasminerviana@gmail.com

Paper received: 13-4-2023; revised: 4-5-2023; accepted: 11-5-2023

Abstract

The concept of teaching Factory Learning in vocational education (vocational high school) is one of the government's steps to prepare competent and ready to work graduates, as implemented in SMKN 3 Malang, especially in the fashion expertise program. The purpose of this research is to know: (1) a teaching factory profile, (2) teaching factory planning, (3) organizing teaching factory, (4) implementing teaching factory, (5) teaching factory evaluation. This study used a qualitative approach with this type of case study research. Data is obtained through data collection, data reduction, data presentation, and data verification. The validity checks of data apply triangulation, member checking, and adequacy of reference material. Conclusion: (1) SMKN 3 Malang in cooperation with Sevencols to provide a real learning experience to the students in improving the competence and entrepreneurial spirit, the work program in relation to the learning and management of Three Can production unit, products in the form of goods and services, the result of improving the competence of students and graduates who are competent. (2) Planning includes goal setting, preparation of organisational structure, procurement of cooperation with industry, synchronization of curriculum and infrastructure, procurement of skilled educators resources. (3) Organizing includes the creation of an organizational structure with *job descriptions*. (4) The implementation of competency based learning & production is carried out according to the schedule and supported by the means & industry standard infrastructures, competency based learning teaches various vocational competencies and production activities while learning practices in production units related to entrepreneurship, customer service, order management and promotion. (5) Evaluation of product evaluation to produce products worth selling and evaluation of learners ability through level test and LSP test to produce competent learners.

Keywords: Management, Teaching Factory, Vocational School

Abstrak

Konsep pembelajaran Teaching Factory dalam pendidikan SMK (Sekolah Menengah Kejuruan) menjadi salah satu langkah pemerintah untuk menyiapkan lulusan yang berkompotensi dan siap kerja, sebagaimana yang diterapkan di SMKN 3 Malang khususnya program keahlian Tata Busana. Tujuan penelitian ini untuk mengetahui: (1) profil Teaching Factory, (2) perencanaan Teaching Factory, (3) pengorganisasian Teaching Factory, (4) pelaksanaan Teaching Factory, (5) evaluasi Teaching Factory. Penelitian ini menggunakan pendekatan kualitatif dengan jenis penelitian studi kasus. Data diperoleh melalui pengumpulan data, reduksi data, penyajian data, dan memverifikasi data. Pengecekan keabsahan data menerapkan triangulasi, pengecekan anggota, dan kecukupan bahan referensi. Simpulan: (1) SMKN 3 Malang bekerja sama dengan Sevencols untuk menghadirkan pengalaman belajar secara nyata pada peserta didik dalam meningkatkan kompetensi serta jiwa kewirausahaan, program kerja berkaitan dengan pembelajaran dan pengelolaan unit produksi Three Can, produk berupa barang dan jasa, hasilnya berupa peningkatan kompetensi peserta didik dan lulusan yang berkompoten. (2) Perencanaan meliputi penetapan tujuan, penyusunan struktur organisasi, pengadaan kerja sama dengan industri, sinkronisasi kurikulum dan sarana prasarana, pengadaan sumber tenaga pendidik terampil. (3) Pengorganisasian meliputi pembuatan struktur organisasi disertai *job descriptions*. (4) Pelaksanaan pembelajaran berbasis kompetensi & produksi dilaksanakan sesuai jadwal serta didukung dengan sarana & prasarana berstandar industri, pembelajaran berbasis kompetensi mengajarkan berbagai kompetensi kejuruan dan kegiatan

produksi sedangkan pembelajaran praktik di unit produksi berkaitan dengan kewirausahaan, pelayanan pelanggan, pengelolaan pesanan dan promosi. (5) Evaluasi berupa evaluasi produk untuk menghasilkan produk layak jual dan evaluasi kemampuan peserta didik melalui uji level dan uji LSP menghasilkan peserta didik yang berkompeten.

Kata kunci: Manajemen, *Teaching Factory*, SMK

1. Pendahuluan

Pendidikan SMK (Sekolah Menengah Kejuruan) menjadi salah satu langkah pemerintah dalam menyiapkan *real vocation* yaitu lulusan berkompeten yang sesuai dengan kebutuhan industri. Hal tersebut kemudian didukung melalui Instruksi Presiden Nomor 9 Tahun 2016 tentang Revitalisasi SMK yang mengusung empat fokus utama yang menjadi prioritas yaitu kurikulum fleksibel yang sesuai dengan kebutuhan industri (*link and match*); ketersediaan dan perbaikan kompetensi tenaga pendidik dan fasilitas; kerja sama dengan dunia usaha dan dunia industri; serta SMK yang terakreditasi dan lulusan yang tersertifikasi. Dalam hal ini, Direktorat Pembinaan SMK mengupayakan terwujudnya kesesuaian antara kompetensi peserta didik dengan lapangan kerja melalui jalinan kerja sama sekolah dengan industri dalam suatu konsep pembelajaran berupa *Teaching Factory*. Pada penelitian ini SMK yang dipilih merupakan penyelenggara *Teaching Factory* yang berada di Kota Malang yaitu SMKN 3 Malang. Sekolah ini memiliki berbagai jenis *Teaching Factory* diantaranya *Three Can Boutique*, *Lely Beauty Salon & Spa*, *Vanda Pastry & Bakery*, *Neo Café Gaul*, *edOTEL Malang*, *Bougenville Laundry & Dry Cleaning Service*, dan *V3 Futura Computer Service & Accessories* yang kemudian dipusatkan dalam kawasan terpadu yang disebut Technopark.

Terkait berbagai jenis *Teaching Factory* di SMKN 3 Malang diantaranya hanya Tata Boga dan Tata Busana yang menyelenggarakan *Teaching Factory* sekaligus memiliki kelas wirausaha. Kelas wirausaha merupakan kelas yang berorientasi terhadap omzet sehingga prosesnya kental akan kegiatan *entrepreneurship*. Kemudian diantara keduanya, Tata Busana memiliki keunggulan lebih karena telah mampu menciptakakan butik sekaligus *brand* bernama *Three Can* pada Senin, 16 April 2018 yang merupakan hasil kerja sama antara industri dan sekolah melalui *Teaching Factory*. Adapun *partner* industri yang digandeng tersebut adalah konveksi *Sevencols* yang memiliki jasa layanan cukup lengkap untuk mendukung peningkatan kompetensi peserta didik Tata Busana seperti jasa produksi, potong, sablon, border, dan jahit.

Teaching Factory menurut Kuswanto (2014) merupakan konsep pembelajaran dalam keadaan sesungguhnya untuk menjembatani berbagai kesenjangan kompetensi antara pengetahuan yang didapatkan di sekolah dengan kebutuhan industri. *Teaching Factory* merupakan pengembangan dari unit produksi yakni penerapan sistem industri mitra di unit produksi yang telah ada di SMK/pembelajaran yang berorientasi produksi dan bisnis. Unit produksi adalah pengembangan bidang usaha sekolah dapat digunakan untuk menambah penghasilan sekolah yang dapat juga digunakan untuk peningkatan sumber daya manusia, pemeliharaan peralatan, dll. Kompetensi lulusan mencakup sikap, pengetahuan, dan keterampilan sesuai dengan standar nasional yang telah disepakati. Oleh karena itu, *Teaching Factory* dirasa sebagai langkah tepat sebagai usaha mewujudkannya. Tujuan *Teaching Factory* menurut Muslim (2019) adalah mengintegrasikan pembelajaran antara lingkungan sekolah dengan lingkungan industri melalui praktik menggunakan alat kerja dan berbagai instrumen

yang sesuai industri, memberikan kesempatan kepada peserta didik untuk berlatih dalam rangka mengembangkan *soft skills* secara komprehensif di lingkungan kerja nyata, dan mempraktikkan kegiatan industri dari perencanaan, produksi, hingga pemasaran.

2. Metode

Penelitian ini menggunakan pendekatan kualitatif yang bertujuan untuk memahami kejadian yang dialami dengan subjek penelitian mengenai *Teaching Factory*. Jenis penelitian yang digunakan oleh peneliti adalah studi kasus. Subjek penelitian ini adalah Program Keahlian Tata Busana SMKN 3 Malang. Informan meliputi Kepala Program Keahlian Tata Busana, Pelaksana/guru, peserta didik Tata Busana, Alumni Tata Busana, dan Sevensols atau industri. Hasil data diperoleh melalui pengumpulan data, reduksi data, penyajian data, dan memverifikasi data. Dalam pengecekan keabsahan data, peneliti menerapkan triangulasi, pengecekan anggota, dan kecukupan bahan referensi.

3. Hasil dan Pembahasan

3.1. Hasil

3.1.1. Profil *Teaching Factory* Program Keahlian Tata Busana SMKN 3 Malang

Teaching Factory Program Keahlian Tata Busana SMKN 3 Malang diresmikan beriringan dengan *launching brand* Three Can dan butiknya yang beralamat di Jl. Surabaya No.1 Malang pada 16 April 2018. *Partner* industri dalam *Teaching Factory* Program Keahlian Tata Busana adalah Sevensols. Tujuan penyelenggaraan *Teaching Factory* untuk meningkatkan kompetensi peserta didik, meningkatkan etos kerja keras dan jiwa kewirausahaan, serta *link and match* kebutuhan industri dengan lulusan SMK. Program kerja *Teaching Factory* antara lain penyusunan struktur organisasi, pendampingan & bimbingan, pembuatan program kerja tahunan, sosialisasi, rapat koordinasi, pelatihan, promosi, evaluasi dan pelaporan. Unit produksi yang dimiliki berupa Three Can yang sekaligus menjadi *brand* dan butik Program Keahlian Tata Busana. Pengelolaan pesanan terutama produksi dapat dilakukan di Three Can maupun di kelas-kelas. Produk yang ditawarkan Three Can meliputi barang dan jasa. Produk barang berupa kaos, kemeja, hem, jaket, topi, tas, dsb. Sedangkan produk jasa berupa menerima jasa jahit, desain, penyewaan busana, dsb. Pemesanan dilayani *online* maupun *offline*. Hasil dari *Teaching Factory* selain akhirnya melahirkan Three Can dan meningkatkan citra jurusan maupun sekolah, juga menjadikan peserta didik semakin berkompeten. Hal tersebut dilihat dari kemampuan mereka dalam menyelesaikan berbagai macam jenis dan jumlah pesanan yang diterima. Selain itu mereka juga mampu berkompetisi pada tingkat nasional dan lulusannya dapat terserap industri, berwirausaha, maupun melanjutkan pendidikan relevan yang lebih tinggi.

3.1.2. Perencanaan *Teaching Factory* Program Keahlian Tata Busana SMKN 3

Malang

Penetapan tujuan penyelenggaraan *Teaching Factory* yang disesuaikan dengan visi misi sekolah. Penyusunan struktur organisasi yang terlibat dalam perencanaan *Teaching Factory* yaitu manajemen sekolah, guru, peserta didik. Pengadaan kerja sama dengan industri yang dimulai dari penyelenggaraan program praktek kerja industri (prakerin) oleh peserta didik

selama tiga bulan di tujuh industri yang sudah terpilih. Pada prakerin tahun pelajaran tersebut peserta didik diberikan misi untuk membuat produk kemeja pada akhir semester (berlaku juga untuk peserta didik yang di sekolah). Ujian ini untuk mengetahui seberapa tinggi kemampuan peserta didik yang mendapatkan pembelajaran dari Garmen dengan peserta didik yang di sekolah (saat ini disebut uji level). Setelah peserta didik yang selesai prakerin dan peserta didik yang belajar di sekolah selesai ujian, hasil ujian tersebut dianalisis. Kemudian dipilihlah 3 industri untuk diajak bekerja sama dalam *Teaching Factory* dan yang sesuai dengan visi misi sekolah. Dari 3 industri yang terpilih, Sevensols masuk dalam ketiganya. Melalui berbagai pertimbangan, akhirnya Sevensols terpilih sebagai industri yang dijadikan sebagai mitra *Teaching Factory*. Pertimbangan tersebut diantaranya adalah Sevensols adalah konveksi milik sendiri dan kooperatif, sedangkan industri lainnya kebanyakan bukan *Sub-convection* (bukan *decision maker*) sehingga untuk proses kerja sama sedikit sulit dilakukan. Pembahasan atau pertemuan selanjutnya terkait perjanjian kerja sama atau MoU antara sekolah dan industri mengenai *Teaching Factory*. Sinkronisasi kurikulum sekolah/nasional dengan industri agar pembelajaran dibuat sesuai dengan tujuan. Pada tahap ini sekolah juga menyiapkan berbagai sarana dan prasarana yang memadai untuk pembelajaran *Teaching Factory*. Penyediaan sumber tenaga pendidik yang paham betul budaya industri dilakukan sekolah melalui program magang atau pelatihan guru Tata Busana di Sevensols selama 3 minggu/10 kali pertemuan.

3.1.3. Pengorganisasian *Teaching Factory* Program Keahlian Tata Busana SMKN 3 Malang

Pengorganisasian *Teaching Factory* Program Keahlian Tata Busana terdiri dari dua aspek yaitu pembuatan struktur organisasi dan *job descriptions*. Struktur organisasi *Teaching Factory* Program Keahlian Tata Busana secara makro masuk dalam ranah Technopark sehingga strukturnya terdiri atas Kepala Sekolah, Ketua Technopark, Manajer (pemasaran, produksi dan administrasi dan keuangan), dan masing-masing ketua program studi. Sedangkan secara mikronya, terdiri dari Kepala Sekolah, Ketua Technopark, Kepala Program Keahlian Tata Busana, Ketua sanggar/Three Can, petugas Three Can, Bendahara, Sekretaris, guru. Penyusunan *job descriptions* dalam *Teaching Factory* dibuat berdasarkan kemufakatan. Kepala Sekolah sebagai penanggung jawab secara keseluruhan, *monitoring* dan validasi. Ketua Technopark sebagai penanggung jawab dalam *monitoring* menyeluruh dan berkoordinasi dengan kepala sekolah dan ketua seluruh *Teaching Factory*. Kepala Program Keahlian menjalin komunikasi dengan industri, mengoordinasi guru dalam pembelajaran, menyiapkan peserta didik untuk mengikuti lomba, menentukan guru yang berangkat mengikuti pelatihan sereta bersama waka kurikulum membagi tugas mengajar guru kelas dan memastikan kinerja seluruh guru Tata Busana dilakukan sesuai tanggung jawab atau *job descriptions*. Petugas Three Can sebagai penerima pesanan produk dari kalangan umum/industri. Bendahara sebagai penanggung jawab keuangan dari/untuk Three Can. Sekretaris sebagai penanggung jawab dalam korespondensi, pelaporan, dan pencatan bulanan laporan Three Can. Guru kelas merencanakan dan melaksanakan kegiatan pembelajaran di kelas/unit produksi.

3.1.4. Pelaksanaan *Teaching Factory* Program Keahlian Tata Busana SMKN 3 Malang

Proses pelaksanaan *Teaching Factory* terbagi menjadi dua yaitu pembelajaran konsep/teori dan pembelajaran praktik berbasis produksi. Pembelajaran konsep/teori mempelajari mata pelajaran kejuruan dan kompetensi inti sesuai dalam SKKNI *Custom Made*. Pembelajaran didukung sumber belajar bagi peserta didik buku, modul, video, dan media lain. Pembelajaran praktik berbasis produksi dilakukan sesuai jadwal praktik masing-masing kelas. Kadang tergantung pula pada produk pesanan massal yang diterima (seragam, blouse, kemeja, hem, kaos). Alur pengelolaan pesanan pertama kali diterima oleh petugas sanggar melalui Three Can. Selanjutnya mengomunikasikan dengan guru kelas terkait jumlah pesanan dan kelas yang dibutuhkan untuk pengerjaan. Setelah ditentukan kelas mana yang akan mengerjakan, guru kelas mengambil tanggung jawab mendistribusikannya ke kelas-kelas. Guru kelas selanjutnya membagi peserta didik pada suatu kelas ke dalam beberapa kelompok kerja dan berbagi tugas. Pada jadwal praktik guru menjelaskan kriteria produk yang akan dibuat baik dari segi desain, pola, dan penjahitannya termasuk detail bagian-bagian produk yang harus diperhatikan peserta didik ketika pengerjaan produk. Proses produksi berdasarkan pesanan, prosesnya berbeda dengan praktik. Apabila berbasis pesanan maka pengerjaan/penyelesaian produksi akan berlangsung terus menerus hingga selesai (tidak sesuai jadwal praktik). Proses pengerjaan didampingi oleh guru Tata Busana atau instruktur. Proses dari desain, pembuatan pola, menjahit, hingga produk jadi masuk dalam tahap evaluasi guru sebagai *Quality Control*. Peserta didik memperbaiki produk atau hasil kerja apabila dinyatakan tidak memenuhi standar oleh guru atau *Quality Control*. Produk akhir yang telah memenuhi standar layak jual akan dikembalikan ke Three Can untuk diambil kembali oleh pemesan atau industri.

Sarana dan prasarana dalam *Teaching Factory* sesuai dengan standar industri dan berfungsi dengan baik. Ruang produksi/ruang praktik disediakan mesin jahit, mesin obras, meja potong, setrika listrik, papan setrika, dsb. untuk mendukung kelancaran praktik atau produksi dan kompetensi peserta didik. Kendala di lapangan adalah kemampuan peserta didik yang belum merata, penggunaan sarana dan prasarana yang belum optimal, dan kegiatan promosi yang masih kurang. Solusi dari kendala di atas yaitu meningkatkan komunikasi internal maupun dengan industri, meningkatkan profesionalisme kerja pada masing-masing bagian/penanggung jawab dan menyusun strategi kerja yang lebih efektif.

3.1.5. Pelaksanaan *Teaching Factory* Program Keahlian Tata Busana SMKN 3

Malang

Proses pelaksanaan *Teaching Factory* terbagi menjadi dua yaitu pembelajaran konsep/teori dan pembelajaran praktik berbasis produksi. Pembelajaran konsep/teori mempelajari mata pelajaran kejuruan dan kompetensi inti sesuai dalam SKKNI *Custom Made*. Pembelajaran didukung sumber belajar bagi peserta didik buku, modul, video, dan media lain. Pembelajaran praktik berbasis produksi dilakukan sesuai jadwal praktik masing-masing kelas. Kadang tergantung pula pada produk pesanan massal yang diterima (seragam, blouse, kemeja, hem, kaos). Alur pengelolaan pesanan pertama kali diterima oleh petugas sanggar melalui Three Can. Selanjutnya mengomunikasikan dengan guru kelas terkait jumlah pesanan dan kelas yang dibutuhkan untuk pengerjaan. Setelah ditentukan kelas mana yang akan mengerjakan, guru kelas mengambil tanggung jawab mendistribusikannya ke kelas-kelas. Guru kelas selanjutnya membagi peserta didik pada suatu kelas ke dalam beberapa kelompok kerja dan berbagi tugas. Pada jadwal praktik guru menjelaskan kriteria produk yang akan

dibuat baik dari segi desain, pola, dan penjahitannya termasuk detail bagian-bagian produk yang harus diperhatikan peserta didik ketika pengerjaan produk. Proses produksi berdasarkan pesanan, prosesnya berbeda dengan praktik. Apabila berbasis pesanan maka pengerjaan/penyelesaian produksi akan berlangsung terus menerus hingga selesai (tidak sesuai jadwal praktik). Proses pengerjaan didampingi oleh guru Tata Busana atau instruktur. Proses dari desain, pembuatan pola, menjahit, hingga produk jadi masuk dalam tahap evaluasi guru sebagai *Quality Control*. Peserta didik memperbaiki produk atau hasil kerja apabila dinyatakan tidak memenuhi standar oleh guru atau *Quality Control*. Produk akhir yang telah memenuhi standar layak jual akan dikembalikan ke Three Can untuk diambil kembali oleh pemesan atau industri.

Sarana dan prasarana dalam *Teaching Factory* sesuai dengan standar industri dan berfungsi dengan baik. Ruang produksi/ruang praktik disediakan mesin jahit, mesin obras, meja potong, setrika listrik, papan setrika, dsb. untuk mendukung kelancaran praktik atau produksi dan kompetensi peserta didik. Kendala di lapangan adalah kemampuan peserta didik yang belum merata, penggunaan sarana dan prasarana yang belum optimal, dan kegiatan promosi yang masih kurang. Solusi dari kendala di atas yaitu meningkatkan komunikasi internal maupun dengan industri, meningkatkan profesionalisme kerja pada masing-masing bagian/penanggung jawab dan menyusun strategi kerja yang lebih efektif.

3.1.6. Evaluasi *Teaching Factory* Program Keahlian Tata Busana SMKN 3 Malang

Evaluasi dalam *Teaching Factory* berorientasi pada produk atau hasil akhir produksi. Namun, pada prosesnya kemampuan peserta didik juga dievaluasi dalam berbagai ujian. Evaluasi produk dilakukan ketika proses (membuat desain, membuat pola, menjahit) hingga menjadi produk yang sesuai standar atau layak jual. Setiap proses yang dikerjakan oleh peserta didik melewati pemeriksaan oleh guru. Apabila pengerjaan yang dilakukan hasilnya sudah sudah bagus, maka peserta didik dapat melanjutkan proses selanjutnya. Pada tahap akhir pengecekan produk, baru dinyatakan layak jual (sesuai standar) atau *reject*. Produk *reject* harus diperbaiki lagi oleh peserta didik. Sedangkan produk yang sudah sesuai standar siap untuk dikumpulkan jadi satu dan diserahkan pada penanggung jawab pesanan massal untuk selanjutnya diserahkan pada industri/pemesan. Pada evaluasi kemampuan peserta didik khususnya kejuruan dilakukan melalui uji Level dan uji LSP. Pada uji level peserta didik akan membuat produk busana dengan standar penilaian tertentu dan mendapatkan sertifikat uji level pada kenaikan semester. Uji LSP (Lembaga Sertifikasi Profesi) dari BNSP dilakukan oleh kelas 12 untuk mendapatkan sertifikat profesi. Pada uji LSP ini pengujinya berupa guru kelas silang/yang tidak mengajar kelasnya sendiri, instruktur dari industri, dan Asesor.

3.2. Pembahasan

3.2.1. Profil *Teaching Factory* Program Keahlian Tata Busana SMKN 3 Malang

Teaching Factory Program Keahlian Tata Busana SMKN 3 Malang terselenggara atas kerja sama antara sekolah dengan industri yaitu Sevensols. Kerja sama tersebut melahirkan Three Can sebagai *brand* & unit produksi. Tujuan kerja sama penyelenggaraan *Teaching Factory* tersebut adalah untuk memberikan pengalaman belajar secara nyata kepada peserta didik sesuai dengan standar industri sehingga dapat meningkatkan kompetensi kejuruan

peserta didik, meningkatkan jiwa kewirausahaan dan etos kerja serta sebagai *link and match* antara kebutuhan industri dengan lulusan SMK. Produk yang dihasilkan beragam dan memenuhi standar layak jual. Hal tersebut sesuai dengan pendapat Sudiyanto (2011:5) dalam suatu penelitiannya menuturkan bahwa *Teaching Factory* adalah kegiatan pembelajaran dengan melakukan kegiatan berupa produksi baik berupa barang atau jasa dalam lingkungan pendidikan sekolah oleh peserta didik. Barang atau jasa yang dihasilkan tersebut memiliki kualitas sehingga layak jual dan dapat diterima oleh masyarakat atau konsumen. *Teaching Factory* menghadirkan dunia kerja yang sesungguhnya dalam lingkungan sekolah menyiapkan lulusan yang siap kerja.

Adapun berbagai hal penting yang harus dimiliki untuk mendukung terselenggaranya *Teaching Factory*, juga telah dimiliki oleh Program Keahlian Tata Busana. Sebagaimana menurut Kuswanto (2014) faktor-faktor penting tersebut diantaranya yaitu produk, sumber daya manusia (SDM), modal usaha, bahan baku, sarana dan prasarana, strategi kerja, dan penentuan lokasi. Dalam hal ini, berikut juga merupakan suatu kekuatan (*strength*) Program Keahlian Tata Busana dalam menyelenggarakan *Teaching Factory*. *Sevensols* yang menjadi mitra industri dalam *Teaching Factory* merupakan industri berpengalaman yang memiliki pelayanan lengkap untuk mendukung pembelajaran dan pengembangan *Three Can*. Selain itu lokasi strategis *Three Can* juga mudah untuk dikenal masyarakat sehingga permintaan pesanan berpeluang besar. Tenaga pendidik yang berkompetensi untuk memberikan bimbingan dalam *Teaching Factory* dan pengelolaan unit produksi. Sarana dan prasarana yang lengkap. Kegiatan promosi juga telah dilakukan secara *offline* maupun *online* dan melalui banyak kegiatan. Namun, dapat dibayangkan suatu kelemahannya adalah kegiatan pemasaran atau promosi tersebut nampaknya masih belum optimal terutama pada pemanfaatan *digital marketing*. Padahal media online saat ini merupakan sarana yang ideal dalam pemasaran produk agar dikenal luas oleh publik. Marketing juga merupakan salah satu komponen penting dalam keberhasilan usaha sekolah terkait *brand equity* dan *brand loyalty*.

3.2.2. Perencanaan *Teaching Factory* Program Keahlian Tata Busana SMKN 3

Malang

Perencanaan *Teaching Factory* Program Keahlian Tata Busana SMKN 3 Malang melibatkan berbagai pihak yang tidak hanya kepala sekolah dan guru-guru melainkan juga peserta didik dan industri. Perencanaan dilakukan dengan mengedepankan komunikasi dan koordinasi pada manajemen inti. Tahapan pada perencanaan ini meliputi: penetapan tujuan atau kegiatan yang dibuat sesuai dengan visi misi sekolah; pembentukan struktur organisasi; pengadaan kerja sama sekolah dengan industri; sertifikasi kerja sama/MoU; sinkronisasi kurikulum dan penyiapan sarana prasarana yang memadai, dan pengadaan sumber tenaga pendidik *Teaching Factory* melalui program magang guru di industri.

Berdasarkan uraian di atas perencanaan *Teaching Factory* Program Keahlian Tata Busana SMKN 3 Malang sesuai dengan pendapat Becker (dalam Rustiadi, 2008), perencanaan adalah suatu cara rasional dalam mempersiapkan hal-hal masa depan. Perencanaan pada manajemen merupakan pemilihan atau penetapan tujuan organisasi beserta strategi, kebijaksanaan, proyek, program, prosedur, metode, sistem, anggaran, dan standar yang dibutuhkan untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan di awal. Dalam hal ini, tujuan-tujuan organisasi sesuai dengan visi-misi sekolah serta tujuan secara spesifik terkait kegiatan

produksi dan pengembangan kemampuan peserta didik; strategi direncanakan melalui berbagai rapat atau pertemuan dengan guru Tata Busana dan juga Sevencols untuk membahas manajemen atau pengelolaan *Teaching Factory* secara menyeluruh; kebijaksanaan maupun prosedur dan metode dituangkan dalam peraturan yang berorientasi pada SOP dan K3 serta untuk tenaga pendidik dituangkan dalam jabatan *job descriptions*; proyek berupa order sesuai dengan pembelajaran kejuruan dan dapat diselesaikan dengan hasil layak jual; program disini merupakan penyelenggaraan kegiatan bersifat periodik yang berhubungan dengan peserta didik secara langsung ataupun guru Tata Busana (perencanaan kegiatan, pengadaan, pengorganisasian, pelaksanaan, evaluasi, pelatihan, dsb); sistem pengaturan *Teaching Factory* bersifat menyeluruh, artinya seluruh komponen pendukung efektifitas dan efisiensi seluruh kegiatan sekaligus pencapaian tujuan diatur dan diupayakan; anggaran penyelenggaraan pembelajaran didukung oleh pemerintah dan (pernah) dibantu oleh industri. Anggaran selain untuk keperluan pokok juga digunakan untuk kegiatan promosi pada berbagai event, seperti pada Malang *Fashion Movement* dan acara peragaan busana lainnya.

3.2.3. Pengorganisasian *Teaching Factory* Program Keahlian Tata Busana SMKN 3 Malang

Pengorganisasian *Teaching Factory* Program Keahlian Tata Busana SMKN 3 Malang tertuang dalam struktur organisasi yang terdiri dari pimpinan puncak ada Kepala sekolah, Ketua Technopark, Ketua Program Keahlian Tata Busana, Ketua Sanggar (Three Can), Guru/penanggung jawab pesanan, Bendahara, Sekretaris, dan Petugas sanggar (Three Can). Kepala Sekolah sebagai penanggung jawab secara keseluruhan, *monitoring* dan validasi. Ketua Technopark sebagai penanggung jawab dalam *monitoring* menyeluruh dan berkoordinasi dengan Kepala Sekolah dan ketua seluruh *Teaching Factory*. Kepala Program Keahlian Tata Busana menjalin komunikasi dengan industri, mengoordinasi guru kelas dalam pembelajaran, menyiapkan peserta didik untuk mengikuti lomba, menentukan guru yang berangkat mengikuti pelatihan serta bersama Waka kurikulum membagi tugas mengajar guru kelas. Ketua sanggar bertanggung jawab terhadap segala aktivitas sanggar, mengoordinasi Bendahara, Sekretaris dan petugas sanggar dalam pengelolaan pesanan, berkoordinasi dengan industri & pelaporan. Bendahara sebagai penanggung jawab keuangan dari/untuk Three Can. Sekretaris sebagai penanggung jawab dalam korespondensi, pelaporan, dan pencatatan bulanan. Guru/penanggung jawab pesanan memastikan pesanan dikerjakan dan diselesaikan tepat waktu dan sesuai spesifikasi produk/standar dan melaksanakan pembelajaran. Petugas Three Can sebagai penerima pesanan produk dari kalangan umum/industri.

Berdasarkan paparan di atas, pengorganisasian *Teaching Factory* program keahlian Tata Busana SMKN 3 Malang sesuai dengan pendapat Schermerhorn (1996) yaitu pengorganisasian adalah proses mengatur orang-orang dan sumber daya lainnya untuk bekerja ke arah tujuan bersama. Dalam pengorganisasian, penyusunan struktur organisasi merupakan hal yang sangat penting agar setiap orang yang berada dalam organisasi tersebut mengetahui dengan jelas tugas, tanggung jawab, hak, dan wewenang mereka. Hal itu sesuai dengan prinsip-prinsip yang perlu diperhatikan dalam membentuk suatu organisasi menurut Manullang (1992) meliputi: (a) Perumusan tujuan yang jelas; (b) Pembagian kerja; (c) Pendelegasian kekuasaan (*Delegacy of Authority*); (d) Rentangan kekuasaan; (e) Tingkat-tingkat pengawasan; (f) Kesatuan perintah dan tanggung jawab (*Unity of Command*); (g) Koordinasi.

3.2.4. Pelaksanaan *Teaching Factory* Program Keahlian Tata Busana SMKN 3

Malang

Pelaksanaan *Teaching Factory* Program Keahlian Tata Busana SMKN 3 Malang berorientasi pada pembelajaran berbasis kompetensi dan produksi. Sinkronisasi kurikulum sekolah dengan industri yang juga disertai dengan sarana dan prasarana berstandar industri membuat peserta didik dapat belajar secara nyata sistem kerja industri. Pengembangan kemampuan peserta didik dilakukan melalui pembelajaran secara teori (pelajaran kejuruan atau materi produk yang akan dibuat/dikerjakan) & praktik (mendesain, membuat pola, menjahit, menghias, dsb) yang didampingi oleh guru dan kadang industri. Dalam pelaksanaan *Teaching Factory* tidak terlepas pula dari kegiatan kewirausahaan dan pengelolaan order maupun pelayanan konsumen, pemasaran yang menjadi rutinitas dalam unit produksi. Pada pembelajaran, kompetensi peserta didik sangat diperhatikan sedangkan pada kegiatan produksi lebih memperhatikan terhadap proses pembuatan produk agar layak jual. Sehingga peran guru/instruktur sebagai Supervisor sekaligus *Quality Control* sangat penting pada pelaksanaan *Teaching Factory*.

Berdasarkan paparan di atas pelaksanaan *Teaching Factory* Program Keahlian Tata Busana SMKN 3 Malang sesuai dengan pendapat Fajaryati (2013) bahwa *Teaching Factory* merupakan penggabungan dari pendekatan pembelajaran berbasis kompetensi dan produksi melalui proses belajar mengajar selayaknya di dunia kerja sesungguhnya serta adanya kegiatan produksi atau layanan jasa di lingkungan sekolah. Barang atau jasa yang dihasilkan memiliki standar atau kualitas layak jual sehingga dapat diterima masyarakat atau konsumen. Beberapa indikator pelaksanaan *Teaching Factory* di SMK terdiri atas dua inti yaitu kegiatan pembelajaran dan kegiatan produksi. Adapun berbagai detail indikatornya adalah sebagai berikut.

Kegiatan pembelajaran, meliputi: (a) proses pembelajaran keahlian dilaksanakan berdasarkan prosedur dan standar bekerja nyata (*real job*); (b) setting pembelajaran diserupakan dengan situasi kerja nyata melalui unit produksi, bisnis center, atau unit usaha lain; (c) berorientasi pada pemecahan masalah; (d) berfokus pada peserta didik (*student active learning*), belajar mandiri (*individual learning*) dan bekerja sama; (e) belajar dengan melakukan (*learning by doing*); (f) menekankan pencapaian kompetensi atau hasil belajar (*learning outcomes*) peserta didik secara individual dan klasikal sesuai standar kerja tertentu; (g) mengembangkan *soft skill* pada peserta didik, yang meliputi kecerdasan intelektual, emosional, spiritual, dan sosial; mampu menanggapi penyimpangan dan kerusakan; bertanggung jawab dalam lingkungan pekerjaannya; mampu berkomunikasi dengan baik; kemampuan membangun komitmen; dan kreatifitas; (h) melatih peserta didik untuk belajar terus menerus sehingga mudah beradaptasi dengan pengetahuan baru; (i) melaksanakan sosialisasi kepada tenaga pendidik dan kependidikan, peserta didik, orang tua peserta didik dan mitra SMK tentang pendekatan dan strategi (pola) pembelajaran *Teaching Factory*; (j) melaksanakan pengembangan pola pembelajaran berbasis bisnis yang berkelanjutan; (k) mengorganisasikan dan menyiapkan peserta didik yang terlibat; (l) memberikan pembimbingan dan konsultasi kepada siswa dalam pelaksanaan kegiatan pembelajaran *Teaching Factory*; (m) melaksanakan evaluasi dan perbaikan hasil pembelajaran *Teaching Factory* secara bertahap dan terus menerus.

Proses produksi, terdiri dari perencanaan yang meliputi: (1) membuat program kerja pelaksanaan pengadaan barang mengenai jadwal dan urutan pekerjaan; (2) pembuatan rencana kebutuhan barang/bahan dan peralatan penunjang dengan memperhatikan standar kualitas yang berlaku; (3) rencana survey harga barang/bahan; (4) menyediakan barang/bahan yang diperlukan bagi pelaksanaan *Teaching Factory*; (5) pengecekan barang yang akan dijual; (6) pembuatan rekapitulasi bahan baku yang dibeli dari toko/pemasok. Produksi meliputi: (1) adanya desain produk sampai produk selesai (menghasilkan produk); (2) menyediakan pelayanan jasa; (3) menyediakan barang kebutuhan konsumen; (4) *Quality Control*. Penjualan/pemasaran meliputi: (1) melakukan riset pasar; (2) menentukan strategi pemasaran yang sesuai; (3) membuat dan mengembangkan jaringan pasar dan distribusi; (4) melakukan promosi dan pencitraan produk/jasa; (5) Mengadakan hubungan/kontrak dengan relasi. Perbaikan meliputi pemberian *service* jika terjadi kerusakan. *Partnership* yaitu danya kerja sama dengan pemerintah, dunia kerja, masyarakat, dan sekolah/SMK lain.

3.2.5. Evaluasi *Teaching Factory* Program Keahlian Tata Busana SMKN 3 Malang

Evaluasi *Teaching Factory* Program Keahlian Tata Busana SMKN 3 Malang berorientasi pada kemampuan peserta didik dalam menghasilkan produk. Evaluasi dalam produk tersebut dilakukan ketika proses dan hasil produk haruslah sesuai dengan standar kualitas yang telah ditentukan (sesuai pesanan konsumen) atau layak jual. Sedangkan evaluasi kemampuan peserta didik terkait kesesuaiannya dalam urutan melakukan pekerjaan/SOP yang berhubungan dengan penggunaan sarana dan prasarana serta berbagai pengetahuan kejuruan yang telah dipelajari. Evaluasi kemampuan peserta didik juga dilakukan melalui uji level, & uji LSP. Dalam evaluasi tersebut pihak yang terlibat adalah guru Tata Busana, instruktur, dan Asesor ketika uji LSP. Evaluasi dilakukan untuk mengetahui seberapa berhasil program yang dijalankan serta untuk perbaikan strategi kerja, aspek pendukung lainnya secara menyeluruh termasuk target selanjutnya.

Berdasarkan uraian di atas, evaluasi *Teaching Factory* Program Keahlian Tata Busana SMKN 3 Malang sesuai dengan pendapat Arikunto (2009), yang menyatakan evaluasi adalah kegiatan untuk mengumpulkan informasi tentang bekerjanya sesuatu, yang selanjutnya informasi tersebut digunakan untuk menentukan alternatif yang tepat dalam mengambil sebuah keputusan. Pengumpulan informasi menurut Fajaryati (2013) guna mengetahui seberapa jauh pelaksanaan program itu berjalan hingga mengetahui pemerolehan kemajuannya dalam mencapai tujuan yang ditetapkan adalah pengertian dari Evaluasi. Selain itu evaluasi juga berguna dalam menunjukkan kinerja apa saja yang perlu ditingkatkan, diperbaiki, ataupun dipertahankan dalam suatu program berdasarkan bukti yang diperoleh serta berguna untuk mengetahui berapa besar nilai dari kinerja penyelenggara program. Hal ini tentu sangat direkomendasikan sekali dalam upaya mewujudkan peningkatan kinerja dan mencapai tujuan organisasi. Adanya evaluasi juga mempermudah dalam melakukan perencanaan program selanjutnya.

4. Simpulan

Penyelenggaraan *Teaching Factory* Program Keahlian Tata Busana SMKN 3 Malang, (a) sekolah bekerja sama dengan Sevensols; (b) bertujuan menghadirkan pengalaman belajar nyata pada peserta didik sesuai dengan industri dan meningkatkan kompetensi serta jiwa kewirausahaan; (c) menyusun program kerja yang berkaitan dengan pembelajaran dan pengelolaan unit produksi; (d) menawarkan produk berupa barang (kaos, kemeja, hem, jaket, dll) dan jasa (jahit, desain, sewa, dll); (e) menghasilkan peningkatan kompetensi peserta didik sehingga mampu bersaing dan berprestasi serta lulusan yang bisa berwirausaha, bekerja, maupun melanjutkan pendidikan.

Perencanaan *Teaching Factory* Program Keahlian Tata Busana SMKN 3 Malang meliputi: (1) penetapan tujuan yang sesuai dengan visi misi sekolah; (2) penyusunan struktur organisasi; (3) pengadaan kerja sama dengan industri; (4) sertifikasi kerja sama/MoU; (5) sinkronisasi kurikulum & penyiapan sarana & prasarana; (5) pengadaan sumber tenaga pendidik *Teaching Factory* melalui program magang di industri.

Pengorganisasian *Teaching Factory* Program Keahlian Tata Busana di SMKN 3 Malang dituangkan dalam (1) suatu struktur organisasi yang terdiri atas Kepala Sekolah, Ketua Technopark, Ketua Program Keahlian Tata Busana, Ketua sanggar, Bendahara, Sekretaris, guru kelas, dan petugas sanggar. Sevensols terlibat dalam proses pelatihan/pembelajaran praktik peserta didik dan kehadirannya sesuai dengan permintaan sekolah; (2) *job descriptions* bagi pihak-pihak yang terlibat dalam struktur organisasi.

Pelaksanaan *Teaching Factory* Program Keahlian Tata Busana SMKN 3 Malang, (1) pembelajaran berbasis kompetensi & produksi; (2) pembelajaran dilakukan sesuai jadwal sedangkan kegiatan di unit produksi rutin setiap hari produktif; (3) pembelajaran berbasis kompetensi dan produksi (teori & praktik) mengajarkan berbagai kompetensi kejuruan dan kegiatan produksi; (5) pembelajaran praktik dalam unit produksi berupa berkaitan dengan kewirausahaan, pelayanan pelanggan, pengelolaan pesanan dan promosi; (6) pelaksanaan didukung dengan sarana & prasarana yang berstandar industri.

Pada evaluasi *Teaching Factory* Program Keahlian Tata Busana SMKN 3 Malang, (1) terbagi menjadi evaluasi produk dan evaluasi kemampuan peserta didik; (2) evaluasi produk dilakukan secara bertahap oleh guru/instruktur yang berperan sebagai Supervisor & *Quality Control*; (3) hasil evaluasi produk menghasilkan keputusan kelayakan kualitas produk untuk penjualan; (3) evaluasi kemampuan peserta didik dimantapkan melalui uji level dan uji LSP untuk mengetahui kelemahan & kekuatan dalam pelaksanaan strategi kerjanya terkait *Teaching Factory*; (4) hasil evaluasi kemampuan peserta didik menghasilkan standar berkompeten dan kurang berkompeten.

Peneliti selanjutnya diharapkan menjadikan hasil penelitian ini menjadi referensi dan bahan pertimbangan untuk melakukan pengembangan penelitian lanjutan mengenai *Teaching Factory* terutama penelidikan lebih lanjut terhadap sebaran alumni Tata Busana dan pengaruh uji level Tata Busana dalam upaya peningkatan kompetensi peserta didik secara merata juga bisa dijadikan tema untuk penelitian lebih lanjut.

Daftar Rujukan

Arikunto, S. 2009. *Dasar-Dasar Evaluasi Pendidikan*. Jakarta : PT. Bumi Aksara

- Fajaryati, N.2013. *Evaluasi Pelaksanaan Teaching Factory SMK di Surakarta*. *Jurnal Pendidikan Vokasi*.
(<https://doi.org/10.21831/jpv.v2i3.1040>)
- Instruksi Presiden (Inpres) Nomor 9 Tahun 2016 tentang *Revitalisasi SMK*.
- Kuswanto, A.2014. *Teaching Factory Rencana dan Nilai Entrepreneurship*. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Manullang, M. 1992. *Dasar-Dasar Manajemen*. Jakarta: Galia Indonesia
- Rustiadi, et al. 2011. *Perencanaan dan Pengembangan Wilayah*. Jakarta: Crestpent Pres dan Yayasan Pustaka Obor Indonesia
- Schermerhorn, J.R. 1996. *Management*. New York: John Willer & Sons,Inc
- Sudiyanto, G.S. &Yoga, S.I. 2011. *Teaching Factory di SMK ST. Mikael Surakarta*. Fakultas Teknik Universitas Negeri yogyakarta.
- Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 20 Tahun 2003 Pasal 35 Ayat 1 tentang Sistem Pendidikan Nasional. Jakarta: Sinar Grafika
- Muslim, S.2019. *The Implementation Teaching Factory and Implications on The Preparation of Candidates for Vocational High School Teachers*. *Humanities & Social Sciences Reviews*.
(<https://doi.org/10.18510/hssr.2019.7348>)