

**PENGELOLAAN PEMBELAJARAN BERBASIS TEACHING FACTORY
DI SMK MUHAMMADIYAH 1 SUKOHARJO**



Disusun Sebagai Salah Satu Syarat Menyelesaikan Program Studi
Magister Administrasi Pendidikan Sekolah Pascasarjana

Oleh:

LASTRI SULISTYO RINI

Q100170053

**PROGRAM STUDI MAGISTER ADMINISTRASI PENDIDIKAN
SEKOLAH PASCASARJANA
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH SURAKARTA**

2019

HALAMAN PERSETUJUAN

**PENGELOLAAN PEMBELAJARAN BERBASIS *TEACHING FACTORY*
DI SMK MUHAMMADIYAH 1 SUKOHARJO**

PUBLIKASI ILMIAH

Oleh

Lastri Sulistyo Rini

NIM. Q100170053

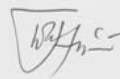
Telah diperiksa dan disetujui oleh

Pembimbing I



Dr. Suyatmini, M.Akt

Pembimbing II



Dr. Wafrotur Rohmah, M.M

HALAMAN PENGESAHAN

PENGELOLAAN PEMBELAJARAN BERBASIS TEACHING FACTORY
DI SMK MUHAMMADIYAH 1 SUKOHARJO

Lastris Sulisty Rini

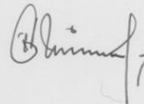
NIM. Q100170053

Telah Dipertahankan di depan Dewan Penguji
Program Studi Magister Administrasi Pendidikan
Sekolah Pascasarjana Universitas Muhammadiyah Surakarta

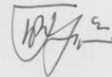
Pada Hari Selasa, 20 Agustus 2019
dan Dinyatakan telah Memenuhi Syarat.

Dewan Penguji:

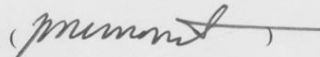
1. **Dr. Suyatmini, M.Akt**
(Ketua Dewan Penguji)

()

2. **Dr. Wafrotur Rohmah, M.M**
(Anggota I Dewan Penguji)

()

3. **Prof. Dr. Bambang Sumardjoko, M.Pd**
(Anggota II Dewan Penguji)

()

Universitas Muhammadiyah Surakarta

Sekolah Pascasarjana

Direktur,



Prof. Dr. Bambang Sumardjoko, M.Pd

PERNYATAAN

Dengan ini saya menyatakan bahwa dalam naskah publikasi ini tidak terdapat karya yang pernah diajukan untuk memperoleh gelar kesarjanaan di suatu perguruan tinggi dan sepanjang pengetahuan saya juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau diterbitkan orang lain, kecuali secara tertulis diacu dalam naskah dan disebutkan dalam daftar pustaka. Apabila kelak terbukti ada ketidakbenaran dalam pernyataan saya di atas, maka saya mempertanggungjawabkan sepenuhnya.

Surakarta, 15 Agustus 2019

Penulis,



Lastri Sulisty Rini

Q100170053

**PENGELOLAAN PEMBELAJARAN BERBASIS TEACHING FACTORY
DI SMK MUHAMMADIYAH 1 SUKOHARJO**

ABSTRACT

The objectives of this research are (1) to describe the planning of learning management based on *teaching factory* ; (2) to describe the implementation of learning management based on *teaching factory* and (3) to describe the evaluation of learning management based on *teaching factory*. This research uses qualitative method and case study approach. The data collecting uses in-depth interview, observation and documentation. Data Analysis uses interactive model. While step in analysing data includes data reduction, data display and conclusion. The results of the research indicate that; (1) the planning of learning management based on *teaching factory* uses curriculum 2013, basic competency and potential analyses synchronized with industrial need (2) the implementation of learning management based on *teaching factory* contains the improvement of human resources aspect, partnership, facilities, product and marketing in-line with the planning; and (3) the evaluation of learning management based on *teaching factory* states that the implementation process is running well. The obstacles found is semi-block scheduling so that it needs to be improved by applying full block scheduling in order to improve the quality of learning.

Keywords: learning management, teaching factory

ABSTRAK

Tujuan penelitian ini adalah untuk; (1) mendeskripsikan perencanaan pembelajaran berbasis *teaching factory*; (2) mendeskripsikan pelaksanaan pembelajaran berbasis *teaching factory* dan (3) mendeskripsikan evaluasi pembelajaran berbasis *teaching factory*. Penelitian ini menggunakan metode kualitatif dengan pendekatan studi kasus. Pengumpulan data dilakukan dengan wawancara mendalam (in-depth interview), observasi dan dokumentasi.

Analisis data menggunakan model interaktif. Sedangkan langkah dalam menganalisis data meliputi reduksi data, penyajian data dan kesimpulan. Hasil penelitian menunjukkan bahwa; (1) perencanaan pembelajaran berbasis *teaching factory* menggunakan analisis kurikulum 2013, kompetensi dasar dan potensi yang disesuaikan dengan kebutuhan industri, (2) pelaksanaan pembelajaran berbasis *teaching factory* yang terdiri atas perbaikan aspek sumber daya manusia, kemitraan (*partnership*), sarana dan prasarana, produk dan pemasaran (*marketing*) berjalan sesuai dengan perencanaan; (3) dan evaluasi pembelajaran berbasis *teaching factory* menemukan bahwa proses pelaksanaan berjalan lancar. Dalam pelaksanaan pembelajaran ini ditemukan hambatan yaitu dalam penjadwalan *semi block* yang memberi hasil kurang maksimal sehingga perlu perbaikan berupa penjadwalan *full block* untuk meningkatkan kualitas pembelajaran tersebut.

Kata kunci: pengelolaan pembelajaran, teaching factory

1. Pendahuluan

Dalam menghadapi persaingan global, baik dilingkungan regional yaitu Masyarakat Ekonomi ASEAN (MEA) maupun di forum ekonomi dunia *World Trade Organization* (WTO) atau organisasi perdagangan dunia, pengembangan sumber daya manusia (SDM) perlu ditingkatkan kualitasnya. Hal itu akan bisa diraih jika kebijakan peningkatan kualitas sumber daya manusianya berjalan dengan baik, sehingga akan mampu menyediakan tenaga kerja yang siap pakai sesuai dengan tuntutan dunia industri.

Berdasarkan peringkat pengembangan SDM yang dikeluarkan United Nations Development Programme (UNDP) Indonesia berada pada urutan 116 dari 188 negara pada tahun 2017, sedang pada tahun 2016 berada pada peringkat 113 berarti mengalami penurunan. Kondisi ini menunjukkan bahwa pemerintah bersama masyarakat dan dunia pendidikan perlu bekerja sangat keras untuk menaikkan peringkat Indek Pembangunan Manusia (IPM), tentunya melalui semua jenjang pendidikan.

Dalam percaturan tingkat nasional, perlu adanya kebijakan pemerintah yang memihak pada pengembangan SDM agar bisa bersaing di tingkat regional maupun global.

Peningkatan kualitas pendidikan juga harus menjadi perhatian semua pihak, agar bisa membantu menghasikan sumber daya yang trampil, berkarakter dan siap memasuki dunia kerja baik di industri dalam negeri maupun manca negara. Untuk mengantisipasi perkembangan tersebut pembelajaran yang punya *link & match* dengan industri perlu dipersiapkan, untuk itu peneliti melakukan penelitian tentang Pengelolaan Pembelajaran Berbasis Teaching Factory di SMK Muhammadiyah 1 Sukoharjo. Adapun tujuan penelitian ini adalah : Mendeskripsikan perencanaan, pelaksanaan dan evaluasi pembelajaran berbasis *Teaching Factory* di SMK Muhammadiyah 1 Sukoharjo.

2. Metode Penelitian

Jenis penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode kualitatif. Menurut Moelong (2012: 4) metode kualitatif sebagai tradisi dalam ilmu pengetahuan yang bergantung pada pengamatan seseorang. Pengamatan tersebut berhubungan dengan orang-orang dalam segi bahasa dan istilah. Penelitian kualitatif lebih memberikan tekanan pada pemahaman yang berhubungan dekat dengan nilai-nilai tertentu, lebih menekankan pada pengukuran, mendeskripsikan, menafsirkan dan memberikan arti, tidak lengkap hanya dengan penjelasan, dan bisa memanfaatkan banyak metode penelitian.

Penelitian ini akan mampu mengungkap berbagai informasi kualitatif dengan diskripsi yang rinci dan lebih bermakna dari pada sekedar pernyataan jumlah atau frekuensi dalam bentuk angka. Strategi yang digunakan adalah studi kasus (*case study*). Menurut Raharjo & Gudnanto (2011) studi kasus merupakan metode yang diterapkan untuk memahami individu lebih mendalam dengan mempraktikkan secara integratif dan komprehensif.

3. Hasil Penelitian dan Pembahasan

Hasil penelitian meliputi, Perencanaan, Pelaksanaan dan Evaluasi pembelajaran berbasis *teaching factory* di SMK Muhammadiyah 1 Sukoharjo.

Dalam pembahasan akan disajikan tiga bagian yaitu”

3.1 Perencanaan Pembelajaran Berbasis *Teaching Factory* di SMK Muhammadiyah 1 Sukoharjo.

Berdasarkan analisis kurikulum, pembelajaran berbasis *teaching factory* mengikuti kurikulum pemerintah yaitu kurikulum yang menekankan karakter. Penekanan pada penting agar siswa siap menerima kompetensi dan mempraktikkannya secara bertanggung jawab. Temuan di atas senada dengan pernyataan Haris (2017) dan Lamancusa et al (1995: 5) dalam penelitiannya bahwa manajemen pembelajaran di sekolah kejuruan meningkatkan layanan *stakeholder* dengan menerapkan pembelajaran yang berbasis kurikulum pada *teaching factory* dan semua peralatan dan bahan serta pelaku pendidikan disusun dan dirancang untuk melakukan proses produksi dengan tujuan untuk menghasilkan produk berupa barang ataupun jasa.

Dalam analisis kompetensi dasar (KD), setiap mapel diambil kompetensi yang sesuai dengan produk yang akan di buat, dikelompokkan KD-nya masing-masing sesuai dengan tingkat atau kelas, kemudian dibagi tiap tingkat atau kelas seperti membuat pen atau menindas, membuat *handle* yang membutuhkan presisi lebih tinggi diberikan kelas yang lebih tinggi. Temuan di atas sejalan dengan penemuan Mukhidin & Mupita (2018) serta Depdiknas dalam Mulyasa (2006: 42) bahwa model pembelajaran *teaching factory* merupakan sebuah pembelajaran dan model pelatihan yang bisa menghasilkan lulusan yang kompeten dengan keterampilan kompetensi industri yang diinginkan.

Dari analisis kondisi dan potensi diperoleh kesimpulan bahwa pembelajaran di kelas tidak selalu sama dengan yang diterapkan di industri, ini berarti ada perbedaan yang menunjukkan adanya kelemahan, lalu mengolahnya untuk memperkecil kelemahan guna memperoleh peluang.

Berdasarkan temuan di atas, pernyataan itu senada dengan disampaikan Rentzol et al. (2016) dan Philip Klotler (2016) mengidentifikasi bahwa paradigma *teaching factory* memberikan lingkungan kehidupan nyata bagi murid-murid dan peneliti untuk mengembangkan ketrampilan mereka dan memahami tantangan untuk mendapatkan peluang.

3.2 Pelaksanaan Pembelajaran Berbasis Teaching Factory di SMK

Muhammadiyah 1 Sukoharjo.

Ada beberapa aspek dalam pelaksanaan pembelajaran berbasis *teaching factory* di antaranya:

Aspek sumber daya manusia sangat dibutuhkan untuk pelaksanaan *teaching factory* dan mempersiapkan kualitasnya dengan mengirim guru dan staf untuk mengikuti magang, diklat, pelatihan dan seminar untuk mengelola pembelajaran berbasis *teaching factory* dengan kurikulum industri. Data tersebut sesuai dengan penelitian Schallock (2018) dan UU No.20 2003 Pasal 39 Ayat (2) bahwa desain pabrik pembelajaran industri 4.0 menunjukkan peningkatan tuntutan pada keterampilan staf produksi. Keberadaan pabrik pembelajaran sering memusatkan pada keterampilan teknik, bahwa pabrik pembelajaran juga melatih pembuatan keputusan, kelompok kerja dan ketrampilan monitoring kinerja.

Kemitraan sebagai prasyarat untuk mendirikan *teaching factory*, yaitu melibatkan industri, pemerintah dan sekolah untuk pendampingan manajemen, perencanaan, pelaksanaan (produksi) dan pemasaran serta sebagai kendali mutu produk hasil *teaching factory* agar siap bersaing di pasar. Temuan di atas sesuai dengan pernyataan Purnamawati & Syahrul (2018) dan Peraturan Menteri Pendidikan Nasional Nomor 19 Tahun 2007, bahwa hasil desain model kemitraan berdasarkan analisis kebutuhan kemitraan dengan pemerintah dan industri serta masyarakat.

Dalam pelaksanaan *teaching factory* harus ditopang dengan sarana dan prasarana yang memadai layaknya sebuah industri karena *teaching factory* adalah industri yang ada di sekolah.

Temuan di atas sesuai dengan penelitian Mukhidin & Mupita (2018) dan UU No.20 Tahun 2005 pasal 45 ayat 1, bahwa model pembelajaran *teaching factory* merupakan sebuah pembelajaran dan model pelatihan yang bisa menghasilkan lulusan yang kompeten dengan ketrampilan kompetensi industri yang diinginkan.

Teaching factory sebagaimana industri, menghasilkan produk yang disesuaikan dengan kebutuhan konsumen meliputi, kualitas produk, sistem produksi dan layanan purna jual. *Kualitas produk* menjadi bagian yang penting dari *teaching factory*. Untuk menjaga kualitas produk diterapkan kehati-hatian dalam proses produksi yang melibatkan siswa. Temuan di atas sesuai dengan pernyataan Goetsch dan Davis (1994) yang dikutip oleh Tjiptono (2012:152) serta DPSMK (2008:55), kualitas dapat diartikan sebagai “kondisi dinamis yang berhubungan dengan produk, jasa, sumber daya manusia, proses, dan lingkungan yang memenuhi atau melebihi harapan”.

Sedangkan *Sistem produksi teaching factory* tim pemasaran Bisnis Center mencari order, setelah mendapatkan order kemudian di analisis kelayakannya, melalui administrasi, *accounting*, *marketing*, berikutnya masuk logistik, konstruksi, *sparepart*, *finishing*, *assebling*. Setelah proses itu *feasible* lalu ditindaklanjuti dengan menyerahkan order ke *teaching factory*. Temuan di atas selaras dengan Lamancusa et al (1995: 5), dan Dadang Hidayat (2011) bahwa prinsip dasar *learning factory* merupakan pengintegrasian pengalaman dunia kerja ke dalam kurikulum sekolah. Dalam kurikulum *teaching factory* semua peralatan dan bahan serta pelaku pendidikan disusun dan dirancang untuk melakukan proses produksi dengan tujuan untuk menghasilkan produk berupa barang ataupun jasa.

Dalam rangka memberikan pelayanan pada pelanggan, *teaching factory* memberi *layanan purna jual* berupa tukar tambah produk dan melayani rekondisi untuk produk yang lama.

Layanan diberikan untuk menjamin kepuasan para pelanggan agar mereka melakukan pembelian ulang (Repeat Order/RO), selain itu mereka akan menjadi *marketer teaching factory*. Temuan di atas sejalan dengan penelitian Philip Kotler (2002: 508) dan Fandy Tjiptono (2002) bahwa layanan purna jual adalah layanan yang diberikan perusahaan kepada seorang konsumen setelah terjadinya transaksi penjualan.

Mengenai *pemasaran produk teaching factory* ditangani sepenuhnya oleh Bisnis Center (BC). Tim BC mencari *customer* atau order dengan melakukan pendekatan kepada calon pelanggan dengan menjelaskan produk, spesifikasi, kualitas, lama pengerjaan dan harga. Cakupan pemasaran meliputi lingkungan PKU Muhammadiyah dan sudah melakukan perluasan ke pelanggan lain. Temuan di atas sesuai dengan pernyataan Siswanto (2011) dan Sudiyanto (2011:5) bahwa *teaching factory* dapat berkontribusi dalam meningkatkan jiwa kewirausahaan siswa dengan melibatkan siswa secara langsung dalam keseluruhan proses usaha mulai dari perencanaan, produksi, dan pemasaran.

3.3 Evaluasi Pembelajaran Berbasis *Teaching Factory* di SMK Muhammadiyah 1 Sukoharjo.

Pelaksanaan pembelajaran berbasis *teaching factory* diawali penjadwalan praktik kelas teknik permesinan, dan penjadwalan terbagi menjadi tiga kelompok. Sedangkan masing-masing kelompok satu membubut dan mengebor, kelompok dua mengepres dan mengikir dan kelompok tiga memproduksi.

Temuan di atas sesuai dengan penelitian Siswanto (2011) dan Lamancusa et al (2008: 7) bahwa *teaching factory* dapat berkontribusi dalam meningkatkan kompetensi siswa SMK dengan cara mengusahakan 1 siswa 1 media pada saat praktik, mengkondisikan praktik yang dilakukan siswa supaya mampu menghasilkan produk yang berkualitas, dan menerapkan standar sesuai dengan yang ada di industri dalam setiap praktik yang dijalani siswa.

Penjadwalan untuk *teaching factory* semi blok sehingga menyulitkan bagi siswa, guru produktif dan BC karena pengerjaan order tidak bisa maksimal atau tepat waktu. Dari sisi order ini akan mundur sehingga merugikan konsumen dan BC kewalahan untuk menyelesaikan order dan harus meminta anak yang tidak ada jadwal untuk lembur, kalau dengan cara itu masalah belum teratasi maka karyawan BC harus menyelesaikan pekerjaan itu. Temuan tersebut sesuai dengan pernyataan Dewi dan Sudira (2018) dan Triatmoko (2009:35) bahwa penerapan program *teaching factory* seharusnya dioptimalkan untuk memperbaiki kesiapan kerja murid-murid SMK sehingga tingkat lulusan SMK yang bekerja meningkat melalui pembelajaran di *teaching factory* secara maksimal dengan sistem *full block*.

Beberapa hal yang bisa ditingkatkan dalam menunjang kelancaran dalam pembelajaran berbasis *teaching factory*, yaitu; Penjadwalan *full block*, Penanaman jiwa wirausaha dan Program *link & match* dengan perusahaan.

1) Penjadwalan *full block*

Pihak sekolah melalui kurikulum, Kakoli, *teaching factory* dan Bisnis Center perlu duduk bersama mencari solusi agar terjadi sinkronisasi untuk penjadwalan dengan jadwal *full block*, agar siswa fokus dalam praktik dan bisa menyelesaikan order atau target yang sudah ditentukan. Temuan di atas sesuai dengan penelitian Isa & Khairuddin (2015) dan Dewi dan Sudira (2018) yang mengatakan bahwa Unit Produksi (UP) meningkatkan kinerja guru dengan perencanaan kegiatan UP yang baik di dalamnya, tenaga kerja terseleksi sesuai tupoksi kerja.

2) Penanaman Jiwa Wirausaha

Pembelajaran berbasis *teaching factory* menjadi program pembinaan bagi siswa untuk menjadi wirausahawan setelah lulus. Program itu dimulai dari perencanaan, pelaksanaan dan evaluasi pembelajaran berbasis *entrepreneurship*. Temuan di atas sesuai dengan penelitian Purwidyantini dkk (2017) dan Moerwismadhi (2009) mengatakan bahwa implementasi *teaching factory* bisa memperbaiki jiwa kewirausahaan siswa.

3) *Link and Match* dengan Perusahaan

Program *link and match* antara pembelajaran di sekolah melalui *teaching factory* dengan di dunia industri penting untuk mengurangi kesenjangan kompetensi di sekolah dengan industri, jadi lulusan SMK setelah mengalami pembelajaran di *teaching factory* akan mudah beradaptasi untuk bekerja di industri atau berwirausaha. Temuan tersebut sesuai dengan pernyataan Matt, Rauch & Dallsaga (2014) dan Lamancusa et al (2008:7) bahwa konsep *mini-factory* dengan skop pendidikan yang lebih berorientasi praktik dalam teknik.

4. Penutup

Dalam pembelajaran berbasis *teaching factory* terdiri dari perencanaan pembelajaran, pelaksanaan dan evaluasi pembelajaran berbasis *teaching factory* di SMK Muhammadiyah 1 Sukoharjo berjalan dengan baik. Perencanaan terdiri dari analisis kurikulum, analisis KI/KD dan analisis kondisi dan potensi pembelajaran berbasis *teaching factory*.

Ada beberapa aspek pelaksanaan pembelajaran berbasis *teaching factory* yang melandasi pelaksanaannya, yaitu; aspek sumber daya manusia untuk pelaksanaan *teaching factory* dengan peningkatan kualitasnya agar para guru dan staf siap untuk mengelola pembelajaran berbasis *teaching factory* dengan kurikulum industri. Aspek kemitraan dengan industri untuk *link & match* dengan dunia usaha dan industri. Aspek sarana prasarana, dalam pelaksanaan *teaching factory* harus ditopang dengan sarana dan prasarana yang memadai.

Aspek produk, *teaching factory* sebagaimana industri, menghasilkan produk yang disesuaikan dengan kebutuhan konsumen yang meliputi, kualitas produk, sistem produksi dan layanan purna jual. Aspek Pemasaran pada *teaching factory* yaitu pemasaran produk ditangani oleh Bisnis Center (BC) untuk memudahkan pengelolaan.

Untuk evaluasi, peneliti menggunakan evaluasi formatif di antaranya untuk mengetahui proses pelaksanaan, hambatan dan perbaikan yang bisa dilakukan dalam pembelajaran berbasis *teaching factory* yaitu: penjadwalan full blok, penanaman jiwa wirausaha pada siswa dan program *link & match* dengan perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

- Burkhard Schallock , Christoffer Rybski, Jochem Roland, Holger Kohl. 2018. Advanced Engineering Education & Training for Manufacturing Innovation. *Learning Factory for Industry 4.0 to provide future skills beyond technical training*.
- Dewi, Shabrina Syntha., Sudira, Putu . (2018). *Journal of Educational Science and Technology*. “The Contribution of Teaching Factory Program Implementation on Work Readiness of Vocational High School Students In Makassar”.
- Fandy Tjiptono. (1997). Total Quality Service. Yogyakarta : Gramedia
- Haris, Abdul. (2012). “Pengelolaan Pembelajaran Berbasis Teaching Factory (Studi Situs SMK Muhammadiyah 1 Klaten)”
- Hidayat, Suherman, Sudjani. (2015). *International Conference on Innovation in Engineering and Vocational Education*. “Standard Implementation of Teaching Factory 6 Step Model (TF-6M) Learning”.
- Isa, Murniati , Khairuddin. (2015). *Jurnal Administrasi Pendidikan*. ”Strategi Pengembangan Unit Produksi dalam Upaya Menciptakan Sekolah Mandiri pada SMK Negeri 3 Kota Banda Aceh”.
- Kotler Phipip (2016) *Business SWOT Analysis*: “What it is nad How ti use it in your company”.
- Lamancusa, John S., Jorgensen, Jens E., Zayas-Castro, Jose L., et al. (1995). “The learning factory – a new approach to integrating design and manufacturing into engineering curricula”. *ASEE Proceedings, Anaheim, California*, 2262.
- Lamancusa, John S., Zayas, Jose L., Soyster, Allen L., et al. (2008). The Learning Factory: industry-Partnered Active Learning. *Journal of engineering Education*.

- Lucyana et all. (2017). "Evaluation of Teaching Factory Program at Industrial Vocational High School of Industrial Education and Training Center Ministry of Industry". Post Graduate Program, Universitas Pakuwon Bogor, Indonesia
- Matt,Rauch & Dallasega. 2014. *Science Direct*. "Mini-factory-a learning factory concept for students and small and medium sized enterprices".
- Moerwismadhi. (2009). "Teaching Factory Suatu Pendekatan dalam Pendidikan Vokasi yang Memberikan Pengalaman ke Arah Pengembangan Technopreneurship". Makalah disajikan dalam Seminar Nasional Technopreneurship Learning For Teaching Factory, di Malang Jawa Timur.
- Moleong, Lexy J.(2007). *Metodologi Penelitian Kualitatif*. Bandung: Remaja Rosda Karya.
- Mukhidin & Mupita. (2018). "Bridging the Skills Gap Through Teaching Factory (TEFA)".Universitas Pendidikan Indonesia.
- Mulyasa. (2006). *Kurikulum Berbasis Kompetensi - Konsep, Karakteristik, dan Implementasi*. Bandung: PT. Remaja Rosdakarya.
- Purnamawati. 2018. *Advances in Social Science, Education and Humanities Research. A Design of Partnership Model of Vocational High School with Business and Industrial World*
- Purwidyantini, Prajanti & Widiyanto. (2017). "The Entrepreneurship Education Improvement Efforts Through Teaching Factory Students of Vocational High School Negeri 2 Kendal".
- Rachmawati, Andri dan Hanung Triatmoko. (2007). "Analisis Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Kualitas Laba Dan Nilai Perusahaan". *Symposium Nasional Akuntansi X*.
- Siswanto, Ibnu. (2011). "Pelaksanaan Teaching Factory untuk Meningkatkan Kompetensi dan jiwa Kewirausahaan siswa sekolah Menengah Kejuruan".
- Sugiyono. (2007). *Metode Penelitian Pendidikan Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif, dan R & D*, Bandung: Alfabeta
- Rentzos et all. (2016). "The Teaching Factory: Manufacturing Education Paradigm". www.sciencedirect.com
- Undang-undang RI No 20 Tahun 2003, Sistem Pendidikan Nasional.