

ANALISIS MANAJEMEN BENGKEL SMK DI KOTA MEDAN BERBASIS 5S

Alvyn Zuhri¹; Nelson Sinaga²

Jurusan Pendidikan Teknik Elektro, Fakultas Teknik Universitas Negeri Medan

Email: alvynzuhrijuli@gmail.com

Abstract

This study aims to determine the application of Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke (5S) in the management of the Electrical Engineering Installation Engineering (TITL) SMK in Medan city. This research uses descriptive qualitative research method. The objects of this research are three TITL practice workshops in different Vocational High Schools, namely: TITL practice workshop at SMK Negeri 1 Percut Sei Tuan, TITL practice workshop at SMK Negeri 2 Medan, and TITL practice workshop at SMK Negeri 5 Medan. Data collection techniques in this study using observation and documents. The data analysis process consists of reducing data, presenting data, concluding and analyzing qualitative data. From the results of research and discussion of the implementation of Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, and Shitsuke in the management of the TITL workshop at SMK Negeri 1 Percut Sei Tuan, it has been carried out very well. This is evident from the average implementation of 5S in the very good category, reaching 82.4%. Meanwhile, the management of the TITL workshop at SMK Negeri 2 Medan has also been carried out well. This is evident from the average implementation of 5S in the good category, reaching 76.4% and for the management of the TITL workshop at SMK Negeri 5 Medan it has also been carried out very well. This is evident from the average implementation of 5S in the very good category, reaching 85.4%.

Key Words: *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke (5S)*

Abstrak

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui penerapan Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke (5S) dalam pengelolaan manajemen bengkel keahlian Teknik Instalasi Tenaga listrik (TITL) SMK di kota Medan. Penelitian ini menggunakan metode penelitian deskriptif kualitatif. Objek penelitian ini adalah tiga bengkel praktik TITL di Sekolah Menengah Kejuruan yang berbeda yaitu: bengkel praktik TITL SMK Negeri 1 Percut Sei Tuan, bengkel praktik TITL SMK Negeri 2 Medan, dan bengkel praktik TITL SMK Negeri 5 Medan. Teknik pengumpulan data pada penelitian ini menggunakan observasi dan dokumen. Proses analisis data terdiri dari mereduksi data, menyajikan data, menyimpulkan dan analisis data kualitatif. Dari hasil penelitian dan pembahasan pelaksanaan Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke dalam pengelolaan bengkel TITL di SMK Negeri 1 Percut Sei Tuan sudah terlaksana dengan sangat baik. Hal ini terbukti dari rata-rata pelaksanaan 5S dalam kategori sangat baik yaitu mencapai 82,4%. Sedangkan dalam pengelolaan bengkel TITL di SMK Negeri 2 Medan juga sudah terlaksana dengan baik. Hal ini terbukti dari rata-rata pelaksanaan 5S dalam kategori baik yaitu mencapai 76,4% dan untuk pengelolaan bengkel TITL di SMK Negeri 5 Medan juga sudah terlaksana dengan sangat baik. Hal ini terbukti dari rata-rata pelaksanaan 5S dalam kategori sangat baik yaitu mencapai 85,4%.

Kata kunci : *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke (5S)*

PENDAHULUAN

Pendidikan adalah usaha sadar dan terencana untuk mewujudkan suasana dan proses pembelajaran agar peserta didik secara aktif mengembangkan potensi dirinya untuk memiliki kekuatan spiritual keagamaan, pengendalian diri, kepribadian, kecerdasan, akhlak mulia serta keterampilan yang diperlukan dirinya, masyarakat, bangsa dan negara (UU NO 20 Tahun 2003 Tentang Sistem Pendidikan Nasional pasal 1 ayat 1). kehidupan bangsa, bertujuan untuk berkembangnya potensi peserta didik agar menjadi manusia yang beriman dan bertaqwa kepada Tuhan YME, berakhlak mulia, sehat, berilmu, cakap, kreatif, mandiri dan menjadi warga negara yang demokratis serta bertanggung jawab.

Dalam upaya pengembangan pendidikan di Indonesia supaya dapat menciptakan sumber daya manusia yang mampu bersaing dengan negara lain dalam hal skill dan pengetahuan proses pendidikan dalam berbagai bidang semakin berkembang di Indonesia. Peraturan Pemerintah Nomor 19 Tahun 2005 tentang Standar Nasional Pendidikan menjelaskan bahwa pendidikan menengah kejuruan adalah

pendidikan pada jenjang pendidikan menengah yang mengutamakan pengembangan kemampuan siswa untuk jenis pekerjaan tertentu. Untuk itu pendidikan menengah kejuruan pada dasarnya bertujuan untuk menyiapkan tenaga kerjanya memiliki pengetahuan, keterampilan dan sikap yang sesuai dengan kebutuhan dunia kerja saat ini.

Undang-undang Sistem Pendidikan Nasional nomor 20 Tahun 2003 Pasal 35 dijelaskan bahwa standar nasional pendidikan terdiri atas standar isi, proses, kompetensi lulusan, tenaga kependidikan, sarana dan prasarana, pengelolaan, pembiayaan, dan penilaian pendidikan yang harus ditingkatkan secara berencana dan berkala. Standar nasional pendidikan merupakan suatu cara pemerintah dalam menjaga mutu pendidikan yang ada di Indonesia. SMK yang ada di Indonesia harus mengacu pada standar nasional pendidikan.

Secara teknis SMK sebagai lembaga penyelenggara pendidikan, dapat diidentikkan sama dengan sebuah industri. Keduanya menghasilkan suatu produk tertentu yang senantiasa dijaga kualitasnya. Pengolahan bahan baku di sekolah dilakukan melalui proses belajar mengajar. Salah satu indikator mutu SMK juga ditentukan oleh kelengkapan dan kualitas laboratorium dan bengkel pendidikan yang terstandart.

Bengkel adalah sarana dan tempat mendukung kegiatan pelatihan dan tempat peningkatan ketrampilan, dalam rangka pengembangan pemahaman dan ketrampilan sesuai dengan bidang keahlian.

Berdasarkan peraturan menteri Pendidikan Nasional Indonesia Nomor 40 Tahun 2008 standart bengkel yang memenuhi kelayakan yang memadai untuk praktik paling tidak memenuhi hal sebagai berikut : (1) Kondisi bengkel yang baik, (2) Perawatan bengkel yang terjaga, (3) Peralatan praktik yang memadai, (4) Perlengkapan bahan praktik yang memadai, (5) Penerapan keselamatan kerja di bengkel, (6) Penerapan 5S/5R di bengkel.

Laboratorium/ bengkel yang terdapat SMK perlu dikelola dengan baik. Yoto (2014:35) menyatakan bahwa bengkel/ laboratorium pada sekolah kejuruan merupakan sarana yang sangat penting, karena bengkel merupakan sarana yang memberikan ciri khusus pada sekolah kejuruan. Pengelolaannya bengkel meliputi bagaimana sistem penataan dan perawatannya (maintenance) sehingga bengkel dapat digunakan oleh siswa secara optimal untuk meningkatkan kualitas pembelajaran.

Tujuan dari perawatan dan penataan bengkel tersebut adalah agar dapat digunakan dengan cepat, akurat, relevan, aman, dan nyaman, sehingga dapat mendukung produktivitas kerja praktik, dan pembudayaan kerja efektif, efisien, dan produktif. Salah satu kelemahan bengkel SMK yang saya observasi adalah masih adanya sistem pemilahan, penataan, perawatan dan penandaan yang kurang baik serta tidak dilaksanakan, belum terukurnya penerapan manajemen di bengkel-bengkel sekolah dan di samping itu belum ada kegiatan yang secara khusus memberikan wawasan tentang bagaimana melakukan penataan dan perawatan bengkel guna menunjang keberhasilan proses belajar mengajar serta masih ada beberapa yang belum standart dalam pengelolaan bengkel sekolah.

Bengkel di sebuah SMK memerlukan sebuah revolusi dalam manajemen bengkel yang di tinjau dari 5-S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*). Menurut Huda (2007) menjelaskan dalam skripsinya mengenai manajemen bengkel atau laboratorium semalangnya menyebutkan bahwa beberapa sarana perlu mendapatkan perhatian dan pengaturan yang baik sehingga kegiatan praktik dapat berlangsung secara optimal.

Melihat kondisi ini Manajemen bengkel berbasis (5-S) yaitu (Seiri), (Seiton), (Seiso), (Seiketsu), dan (Shitsuke) menawarkan solusi bagi permasalahan di atas. Memanajemen Suatu perusahaan atau organisasi tidak akan dapat mencapai tujuan yang telah ditetapkan apabila tidak memiliki suatu sistem manajemen yang baik. Walaupun manajemen hanya merupakan alat untuk mencapai tujuan tetapi harus diatur sebaik mungkin. Karena jika manajemen baik maka tujuan optimal dapat diwujudkan, pemborosan terhindari, dan semua potensi yang dimiliki akan lebih bermanfaat. Hasibuan (2009:1) menjelaskan bahwa manajemen berasal dari kata *to manage* yang artinya mengatur. Pengaturan dilakukan melalui proses dan diatur berdasarkan urutan dari fungsi-fungsi manajemen itu.

Menurut Sarwi Asri (2021) dikutip dari jurnal nya menyatakan Kinerja kegiatan praktik yang dilaksanakan setelah dilakukan penerapan budaya kerja 5S dan standar operasional prosedur (SOP) menunjukkan hasil yang lebih baik dan menciptakan suasana kerja praktik yang semakin kondusif.

Menurut Suwondo, C. dalam Jurnal Magister Manajemen (2012) "Budaya Kerja 5S", merupakan suatu ilmu yang sangat perlu untuk dipelajari, dalam pengembangan suatu perusahaan atau organisasi (Universitas, Sekolah, partai dll), untuk mencapai efektivitas dan efisiensi, menciptakan manusia yang berdisiplin tinggi, menghargai waktu, pekerja keras, teliti, berorientasi sukses, tidak hedonis, hemat dan berahaja, suka menabung dan investasi, berorientasi kepada Integritas dan hal yang positif lainnya.

Selain itu SMK telah menjalin kerja sama dengan berbagai industri sekitar demi ditujukan agar para siswa SMK mendapatkan pengetahuan tentang budaya kerja, kondisi riil di industri, dan penguasaan teknologi. Namun terkadang perusahaan menggunakan prinsip lean manufacturing dalam manajemen operasi dan produksi. Salah satu metode yang digunakan adalah metode 5S yaitu metode yang bertujuan untuk membuat area kerja menjadi tertata, bersih, mengurangi pemborosan sekaligus mengubah sikap para pelaku metode tersebut.

METODE

Penelitian ini menggunakan metode penelitian kualitatif. Metode penelitian ini digunakan untuk meneliti pada kondisi objek alamiah dan langsung pada sumber data. Penelitian ini bersifat deskriptif, data yang terkumpul berbentuk kata-kata atau gambar sehingga tidak menekankan pada angka. Penelitian kualitatif menekankan pada proses atau outcome (Sugiyono, 2010: 9).

Metode ini tidak dapat diteliti secara statistik. Data yang diperoleh berbentuk kata-kata atau deskripsi. Data memberikan deskripsi tentang fenomena yang menggambarkan tentang penerapan prinsip kerja Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke (5S) pada bengkel praktik TITL SMK Negeri 1 Percut Sei Tuan, bengkel praktik TITL SMK Negeri 2 Medan dan bengkel praktik TITL SMK Negeri 5 Medan.

Penelitian dilaksanakan di bengkel praktik TITL :

1. SMK TITL Negeri 1 Percut Sei Tuan. Jln. Kolam No.3, Medan Estate, Kec. Percut Sei Tuan, 20371
2. SMK Negeri 2 Medan. Jln STM No.12A, Sitirejo II, Kec.Medan Amplas, Kota Medan, Sumatra Utara 20217
3. SMK Negeri 5 Medan. Jln. Timor No.36, Gaharu,Kec. Medan Timur Kota Medan, Sumatra Utara 20235

Waktu dilaksanakannya penelitian pada bulan Agustus 2021 – September 2021. Pada penelitian ini yang menjadi objek penelitian adalah tiga bengkel praktik TITL di Sekolah Menengah Kejuruan yang berbeda yaitu: bengkel praktik TITL SMK Negeri 1 Percut Sei Tuan, bengkel praktik TITL SMK Negeri 2 Medan, dan bengkel praktik TITLSMK Negeri 5 Medan. Adapun sumber data yang diteliti yaitu penerapan metode Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke (5S). Dilakukan juga pengambilan foto/gambar mengenai kondisi tiga bengkel diatas yang berkaitan dengan penerapan 5S. Foto tersebut digunakan sebagai pendukung data observasi yang memaparkan mengenai penerapan seiri, seiton, seiso, seiketsu dan shitsuke baik di setiap ruangan workshop maupun area kerja workshop.

Penelitian ini menggunakan teknik pengumpulan data dengan metode non-tes yaitu observasi dan dokumentasi. dua teknik pengumpulan data diharapkan dapat saling melengkapi antara satu teknik pengumpulan yang satu dengan yang lain.

1. Pengamatan/Observasi
 - a. Sebagai metode ilmiah observasi dapat diartikan sebagai pengamatan, meliputi pemusatan perhatian terhadap suatu objek dengan menggunakan seluruh alat indra (Arikunto, 2002:133). Jadi observasi merupakan suatu penyelidikan yang dilakukan secara sistematis sengaja diadakan dengan menggunakan alat indra terutama mata terhadap kejadian yang berlangsung dan dapat dianalisa pada waktu kejadian itu terjadi.
 - b. Metode ini dilakukan dengan cara melakukan pengamatan secara langsung terhadap fenomena yang akan diteliti. Dimana dilakukan pengamatan atau pemusatan perhatian terhadap obyek dengan menggunakan seluruh alat indra, jadi pengobservasi dilakukan melalui penglihatan, penciuman, pendengaran, peraba dan pengecap (Arikunto,2002:128).
2. Dokumentasi
 - a. Dokumentasi berasal dari kata dokumen, yang berarti barang tertulis, metode dokumentasi berarti cara pengumpulan data dengan mencatat data-data yang sudah ada (Yatim, 1996:83). Metode dokumentasi adalah mencari data mengenai hal-hal atau variabel yang berupa catatan buku, surat, transkrip, majalah, agenda, dan lain-lain.
 - b. Teknik atau studi dokumentasi adalah cara pengumpulan data melalui peninggalan arsip-arsip dean termasuk juga buku-buku tentang pendapat, teori, dalili-dalil dan lain-lain berhubungan dengan masalah penelitian.

Menurut Suharsimi (1990 : 134) Instrumen pengumpulan data adalah alat bantu yang dipilih dan digunakan oleh peneliti dalam kegiatannya mengumpulkan agar kegiatan tersebut menjadi sistematis dan dipermudah olehnya. Dan adapun instrumen yang digunakan dalam penelitian ini yaitu : Pedoman Observasi

Pedoman/Panduan observasi adalah dokumentasi dengan kata-kata yang dituangkan dalam sebuah tulisan yang digunakan oleh peneliti untuk mendeskripsikan peristiwa yang terjadi di lapangan. Panduan observasi digunakan peneliti sebagai acuan saat pengumpulan data yang dilakukan dilapangan secara langsung. Penulisan hasil observasi harus teliti, terperinci, dan jelas karena hasilnya akan dianalisis dan diolah sebagai hasil penelitian. Hasil dari observasi diharapkan mampu mendeskripsikan penerapan 5-S terdiri dari Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke dalam pengelolaan manajemen bengkel SMK jurusan TITL di Kota Medan. Adapun kisi-kisi pedoman observasi adalah sebagai berikut:

Tabel 1 Kisi-kisi pedoman observasi penerapan prinsip kerja Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke pada Bengkel Praktik TITL di SMK Kota Medan.

Aspek Yang Dinilai	Sub aspek yang dinilai
Seiri - Pemilahan (Ringkas)	Alat yang sering digunakan diletakan ditempat yang mudah diakses.
	Alat dan bahan praktik disimpan berdasarkan mata diklat.
	Pemisahan alat yang masih digunakan dan alat yang sudah tidak digunakan.
	Melakukan Kriteria pembuangan.
	Aktivitas menyingkirkan alat yang tidak diperlukan (rusak).
	Pendataan pada alat yang akan dibuang atau disingkirkan.
	Terdapat daftar stok barang yang ada di ruang penyimpanan.
Seiton - Penataan (Rapi)	Penyimpanan alat dilakukan terpisah, yaitu antara panel tool, ruang gudang, dan ruang pusat penyimpanan.
	Ruang praktik di bengkel dipisahkan antara area praktik instalasi penerangan listrik, area praktik instalasi motor, area praktik dasar listrik dan juga ruang penyimpanan.
	Terdapat penanda (label merah) pada alat dan bahan praktek yang sedang perbaikan/rusak.
	Setiap alat atau kelompok alat praktek memiliki tempat penyimpanan masing-masing.
	Pada masing-masing rak tempat penyimpanan terdapat label nama barang yang disimpan.
Seiso - Pembersihan (Resik)	Alat dan bahan praktek yang hendak digunakan untuk kegiatan pembelajaran praktik didata terlebih dahulu pada lembar penggunaan alat dan bahan praktik.
	Lembar penggunaan alat dan bahan praktik berisi informasi pengguna.., alat dan bahan yang digunakan, jumlah, dan kelengkapan.
	Siswa merapikan alat dan bahan praktik setelah kegiatan pembelajaran praktek digunakan sebelum dikembalikan ke tempat penyimpanan.
	Lokasi penyimpanan alat dan bahan mudah diakses.
	Tersedia sarana dan prasarana pembersihan alat praktik.
Seiso - Pembersihan (Resik)	Melakukan pengecekan sebelum alat digunakan dan setelah digunakan.
	Tersedia sarana dan prasarana pembersihan ruang bengkel praktik.

	Pembersihan ruang praktik oleh penanggung jawab sebelum digunakan untuk kegiatan praktik.
	Pembersihkan alat praktek oleh siswa setelah digunakan untuk kegiatan praktek.
	Pembersihan ruang kerja praktek setelah digunakan untuk kegiatan praktek oleh siswa.
	Tersedia poster tentang pentingnya menjaga kebersihan.
Seiketsu - Pemantapan (Rawat)	Penandaan pada alat praktik yang sedang dalam perbaikan.
	Penandaan pada alat yang sudah rusak.
	Tersedia prosedur pemeliharaan preventif pada alat.
	Terdapat peringatan untuk berhati-hati dan cara operasi pada alat tertentu.
	Menggunakan alat bantu keamanan saat melakukan kegiatan praktek.
	Terdapat peralatan darurat/pemadam kebakaran.
	Terdapat kode warna tertentu untuk area tertentu seperti garis wilayah kerja.
Shitsuke - Pembiasaan (Rajin.)	Peserta didik menggunakan pakaian kerja yang sesuai aturan saat melakukan praktik.
	Peserta didik membersihkan ruangan praktik setelah kegiatan praktik.
	Peserta didik menggunakan alat dan bahan praktik sesuai dengan prosedur penggunaan.
	Peserta didik membersihkan alat dan bahan praktik setelah kegiatan praktik.
	Peserta didik mengisi bon peminjaman sebelum meminjam alat dan bahan praktik.
	Melakukan pemeliharaan alat dan bahan praktik sesuai
	dengan jadwal pemeliharaan oleh penanggung jawab.
	Melakukan penyimpanan alat dan bahan praktik sesuai dengan tempatnya.
	Melakukan pembersihan ruangan bengkel oleh penanggung jawab sesuai dengan jadwal pembersihan
	Penanggung jawab memberikan penandaan pada alat yang sedang dalam perbaikan/rusak.
	Penanggung jawab melakukan pengecekan sebelum alat digunakan dan setelah digunakan.

Validitas

Dalam melaksanakan penelitian, peneliti harus menguji instrumen penelitian yang akan digunakan agar hasil dari penelitian dapat dinyatakan handal dan terpercaya. Penelitian ini menggunakan instrumen non tes yaitu observasi dan dokumentasi. Observasi menggunakan panduan observasi yang terdapat di lampiran dan dokumentasi merupakan hasil ringkasan dari foto-foto observasi.

Instrumen observasi tidak perlu di validitasi lagi karena sudah digunakan peneliti sebelumnya dan sudah dinyatakan valid dan layak. Sumber instrumen : Anjarsari, R. (2016). Penerapan Prinsip Kerja Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin (5R) Pada Bengkel Praktik Program Keahlian Teknik Otomotif. E-Jurnal Pendidikan Teknik Otomotif-S1, 12(1).

Teknik Analisis Data

Menurut Miles and Hubberman (dalam Sugiono, 2015:91) mengemukakan bahwa aktivitas dalam analisis data kualitatif dilakukan secara interaktif dan berlangsung secara terus menerus sampai tuntas, sehingga datanya sudah jenuh. Aktivitas dalam analisis data yaitu data reduction, data display, dan conclusion drawing/verification.

1. *Data reduction* (Reduksi Data)

Reduksi data merupakan proses berfikir sensitif yang memerlukan kecerdasan dan keeluasaan dan kedalaman wawasan yang tinggi. Mereduksi data berarti merangkum, memilih hal-hal pokok, memfokuskan pada hal-hal yang penting, dicari tema dan polanya. Dengan demikian data yang direduksi

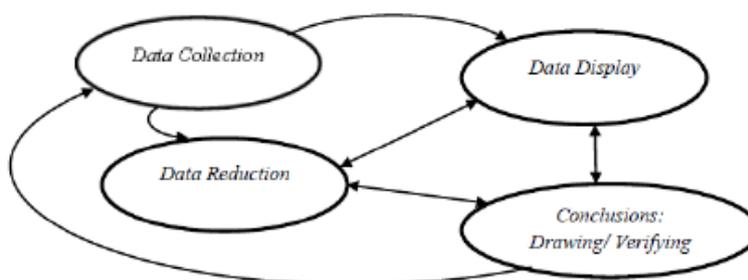
akan memberikan gambaran yang lebih jelas, dan mempermudah peneliti untuk melakukan pengumpulan data selanjutnya, dan mencarinya bila diperlukan.

2. *Data display*

Setelah data direduksi, maka langkah selanjutnya adalah mendisplaykan data. Melalui penyajian data tersebut, maka data terorganisasikan, tersusun dalam pola hubungan, sehingga akan mudah difahami. Dalam melakukan *display data*, selain dengan teks naratif, juga dapat berupa grafik, matrik, *network* (jejaring data) dan chart.

3. *Conclusion drawing/verification*

Langkah ketiga dalam analisis data kualitatif menurut Miles and Huberman adalah penarikan kesimpulan dan verifikasi. kesimpulan awal yang dikemukakan masih bersifat sementara, dan akan berubah bila tidak ditemukan bukti-bukti yang kuat yang mendukung pada pengumpulan data berikutnya. Tetapi apabila kesimpulan yang dikemukakan pada tahap awal, didukung oleh bukti-bukti yang valid dan konsisten saat peneliti kembali ke lapangan mengumpulkan data, maka kesimpulan yang dikemukakan merupakan kesimpulan yang kredibel.



Gambar1. Bagan Analisis Miles dan Huberman

4. Analisis Data Kualitatif

a. Memberikan penilaian prosentase per sub variabel

Menurut Suharsimi Arikunto (2000:349) keuntungan menggunakan prosentase sebagai alat untuk menyajikan informasi adalah bahwa dengan prosentase tersebut pembaca laporan penelitian akan mengetahui seberapa jauh sumbangan tiap-tiap bagian (aspek) di dalam keseluruhan konteks permasalahan yang sedang dibicarakan. Dengan hanya mengetahui frekuensi saja kurang dapat ditangkap makna informasi di dalam keseluruhan hasil penelitiannya.

Penilaian tersebut dengan cara mengukur kondisi kriteria yang terlaksana dibandingkan dengan kondisi yang diharapkan. Kriteria-kriteria tersebut tentunya menjadi patokan untuk mengetahui sejauh mana penerapan prinsip kerja Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke (5S) di Bengkel SMK di Kota Medan.

Sehingga dapat digunakan rumus perbandingan untuk mendapatkan penilaian prosentase sebagai berikut.

$$\text{Proentase Penerapan 5S} = \frac{\text{Kriteria Terlaksana}}{\text{Total Kriteria Sub Variabel}} \times 100\%$$

b. Memberikan sebuah predikat untuk pelaksanaan 5S

Menurut Suharsimi Arikunto (2000:352) analisis data yang menggunakan teknik deskriptif kualitatif memanfaatkan prosentase hanya merupakan langkah awal saja dari keseluruhan proses analisis. Prosentase yang dinyatakan dalam bilangan sudah jelas merupakan ukuran yang bersifat kuantitatif, bukan kualitatif. Jadi pernyataan prosentase bukan merupakan hasil analisis kualitatif. Analisis kualitatif tentu harus dinyatakan dalam sebuah predikat yang menunjuk pada pernyataan keadaan, ukuran kualitas.

Berdasarkan atas uraian tersebut agar hasil penilaian akhir berupa pernyataan kualitatif maka besarnya prosentase dijadikan dasar bagi penentuan predikat. Dengan demikian maka sebagai berikut:

Tabel 2. Kategori Pencapaian

Prosentase	Kategori
81-100	Sangat baik
61-80	Baik
41-60	Cukup baik
21-40	Kurang
0-20	Sangat kurang

(Sumber: Adaptasi dari Arikunto, 2007: 44)

HASIL DAN PEMBAHASAN

Pelaksanaan *Seiri* (Pemilahan), *Seiton* (Penataan), *Seiso* (Pembersihan), *Seiketsu* (Pemantapan) dan *Shitsuke* (Pembiasaan) dalam pengelolaan bengkel praktik program Keahlian Teknik Instalasi Tenaga Listrik di SMK kota Medan.

Berdasarkan hasil observasi diketahui pelaksanaan *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu* dan *Shitsuke* dalam pengelolaan bengkel praktik program Keahlian Teknik Instalasi Tenaga Listrik di SMK kota Medan. Pada bagian ini akan dijelaskan hasil penelitian berdasarkan data-data yang telah didapat menggunakan metode deskriptif kualitatif dan metode prosentase. Dengan cara analisa tersebut diketahui predikat/kesimpulan mengenai pelaksanaan *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu* dan *Shitsuke* dalam pengelolaan bengkel praktik program keahlian teknik instalasi tenaga listrik

Pelaksanaan *Seiri* (Pemilahan)

Menurut Takashi Osada (2002:32) *Seiri* (Pemilahan) mempunyai arti membedakan antara yang diperlukan dan yang tidak diperlukan. Kegiatan *Seiri* merupakan langkah penerapan 5S yang pertama. Kegiatan *Seiri* umumnya dilakukan pada saat pengelolaan bengkel, hal ini karena di bengkel terdapat berbagai jenis alat dan bahan praktik yang beragam sehingga harus dipilah untuk mempermudah penerapan 5S yang lain.

1. Pelaksanaan *Seiri* di bengkel TITL SMK Negeri 1 Percut Sei Tuan

Berdasarkan data penelitian pelaksanaan *Seiri* di bengkel Teknik Instalasi Tenaga Listrik SMK Negeri 1 Percut Sei Tuan sudah kategori sangat baik yaitu 90% dari yang diharapkan. Namun masih terdapat kekurangan yaitu masih tidak terdapat penanda (label merah) pada alat dan bahan praktek yang sedang perbaikan/rusak.

a. Memilah barang yang diperlukan dan tidak diperlukan.

Kegiatan memilah dibengkel SMK Negeri 1 Percut Sei Tuan yang pertama adalah penyimpanan alat praktik berdasarkan mata diklat yaitu instalasi penerangan, instalasi motor listrik, instalasi tenaga listrik dan perbaikan alat-alat listrik. Selain itu ada pemisahan antara ruang alat, area praktik maupun gudang. Kegiatan pemilahan tersebut telah terlaksana dengan baik di bengkel Teknik Instalasi Tenaga Listrik SMK Negeri 1 Percut Sei Tuan.

Dan ada pun pemilahan barang dilakukan berdasarkan frekuensi kegunaan yaitu dengan meletakkan alat yang sering digunakan ditempat yang mudah diakses. Pemilahan alat berdasarkan frekuensi penggunaan akan menghemat waktu karena alat yang sering digunakan tersebut diletakan ditempat yang mudah diakses hal ini juga sudah di terapkan dengan baik. Hal ini sesuai dengan penjelasan dari Takashi Osada (2000: 42) yang menyebutkan bahwa manajemen stratifikasi yaitu mencakup pengambilan keputusan mengenai kepentingan suatu barang, mengurangi persediaan barang yang tidak diperlukan sekaligus memastikan bahwa barang yang diperlukan disimpan dalam jarak dekat supaya efisien.

b. Memisahkan/membuang barang yang tidak diperlukan

Melakukan pembuangan/menyingkatkan barang yang tidak perlukan penting dilakukan karena apabila tidak ada pembuangan akan ada banyak barang yang tidak diperlukan menumpuk di tempat-tempat tertentu. Hal ini jelas menjadi masalah selain tidak sedap dipandang mata juga mengganggu aktivitas pembelajaran praktik maupun pengelolaan bengkel. Dikarenakan melakukan pemisahan antara ruangan alat dan ruangan gudang hal itu berdampak positif dimana barang-barang yang tidak diperlukan

seperti sisa kabel dan pipa yang ukurannya pendek yang tidak dapat di pakai lagi akan dikumpulkan satu tempat dengan media karung goni dan stok bahan-bahan praktik yang ukurannya panjang dan besar serta banyak akan di letakan di ruangan gudang. Hal tersebut membuat kondisi ruangan penyimpanan terlihat rapi, luas, dan akan lebih efisien dalam pencarian alat praktik di ruang penyimpanan.

Untuk alat praktik yang rusak dari observasi yang saya lakukan. Alat yang rusak/tidak dapat digunakan akan dipisahkan berbeda dengan alat yang lain namun tidak ada pemberian tanda (label merah) pada alat-alat itu serta penanda pada lemari penyimpanannya. Hal tersebut berdampak negatif dimana bisa saja guru atau pun siswa keliru dalam mengambil alat tersebut.

Berdasarkan penjelasan yang telah dipaparkan dapat disimpulkan bahwa pelaksanaan Seiri di SMK Negeri 1 Percut Sei Tuan sudah dalam kategori sangat baik. Hal ini terbukti oleh prosentase pelaksanaan Seiri mencapai 90% dari yang diharapkan.

2. Pelaksanaan Seiri di bengkel TITL SMK Negeri 2 Medan

Berdasarkan data penelitian pelaksanaan Seiri di bengkel Teknik Instalasi Tenaga Listrik SMK Negeri 2 Medan sudah kategori cukup baik yaitu 60% dari yang diharapkan. Namun masih terdapat kekurangan yaitu (1) alat dan bahan praktik masih sebagian kecil disimpan berdasarkan mata diklat, (2) Tidak menyingkirkan alat yang tidak diperlukan (rusak), (3) Penyimpanan alat disatu ruangan (bergabung) , antara panel tool, ruang gudang, dan ruang pusat penyimpanan, dan (4) masih tidak terdapat penanda (label merah) pada alat dan bahan praktek yang sedang perbaikan/rusak.

a. Memilah barang yang diperlukan dan tidak diperlukan.

Kegiatan memilah dibengkel SMK Negeri 2 Medan yang pertama adalah dengan memilah alat praktik di rak berdasarkan frekuensi kegunaan yaitu dengan meletakkan alat yang sering digunakan ditempat yang mudah diakses. Pemilahan alat berdasarkan frekuensi penggunaan akan menghemat waktu karena alat yang sering digunakan tersebut diletakan ditempat yang mudah diakses hal ini juga sudah di terapkan dengan baik.

Adapun Kegiatan penyimpanan alat praktik berdasarkan mata diklat hanya beberapa yang sesuai diklat seperti di instalasi penerangan jalan, instalasi rumah. Selain itu untuk ruang alat penyimpanan dan gudang bergabung menjadi satu tempat yang menyebabkan ruangan alat sangat sempit dan banyak dijumpai sarang laba-laba akibat tumpukan barang yang cukup besar dan banyak di ruangan tersebut.

b. Memisahkan/membuang barang yang tidak diperlukan

Melakukan pembuangan/menyingkirkan barang yang tidak perlukan penting dilakukan karena apabila tidak ada pembuangan akan ada banyak barang yang tidak diperlukan menumpuk di tempat-tempat tertentu. Hal ini jelas menjadi masalah selain tidak sedap dipandang mata juga mengganggu aktivitas pembelajaran praktik maupun pengelolaan bengkel.

Dalam aktifitas pemisahan ataupun pembuangan SMK Negeri 2 Medan melakukan kegiatan seiri dimana memisahkan barang-barang yang tidak dapat dipakai lagi seperti sisa potongan kabel yang amat pendek, sisa pipa instalasi dan saklat saklar yang rusak lalu ditempatkan di media karung goni dan diletakan di ujung bagian ruangan alat dikarenakan ruangan penyimpanan dan gudang bersatu.

Namun dalam penanganan untuk alat-alat yang rusak SMK negeri 2 Medan hanya meletakkannya di bagaian paling belakang di tempat penyimpanan alat tersebut, tidak melakukan pemisahan dari kelompok alatnya. Alangkah baiknya alat-alat yang rusak dari semua jenis dikumpulkan di satu tempat agar terhindar dari kekeliruan dalam pengambilan alat.

Berdasarkan penjelasan yang telah dipaparkan dapat disimpulkan bahwa pelaksanaan *Seiri* di SMK Negeri 2 Medan sudah dalam kategori cukup baik. Hal ini terbukti oleh prosentase pelaksanaan *Seiri* mencapai 60% dari yang diharapkan.

3. Pelaksanaan Seiri di bengkel TITL SMK Negeri 5 Medan

Berdasarkan data penelitian pelaksanaan Seiri di bengkel Teknik Instalasi Tenaga Listrik SMK Negeri 5 Medan sudah kategori baik yaitu 80% dari yang diharapkan. Namun masih terdapat kekurangan yaitu alat dan bahan praktik masi sebagian kecil disimpan berdasarkan mata diklat dan tidak melakukan penyimpanan alat secara terpisah, yaitu antara panel tool, ruang gudang, dan ruang pusat penyimpanan..

a. Memilah barang yang diperlukan dan tidak diperlukan.

Kegiatan memilah dibengkel SMK Negeri 5 Medan yang pertama adalah dengan memilah alat praktik di rak berdasarkan frekuensi kegunaan yaitu dengan meletakkan alat yang sering digunakan ditempat yang mudah diakses. Pemilahan alat berdasarkan frekuensi penggunaan akan menghemat

waktu karena alat yang sering digunakan tersebut diletakan ditempat yang mudah diakses hal ini juga sudah di terapkan dengan baik.

Adapun Kegiatan penyimpanan alat praktik berdasarkan mata diklat hanya beberapa yang sesuai diklat seperti di instalasi penerangan jalan, instalasi rumah saja. Selain itu untuk ruang alat penyimpanan dan gudang bergabung menjadi satu tempat yang menyebabkan ruangan alat terasa sangat sempit dan bahan-bahan yang cukup besar dan panjang hanya diletakan di lantai saja pada ruangan penyimpanan. Hal tersebut dapat menjadi resiko ketika berjalan bisa saja seseorang tersandung oleh barang-barang yang diletakan di lantai itu dan menjadi tidak sedap dipandang.

b. Memisahkan/membuang barang yang tidak diperlukan

Melakukan pembuangan/menyinkingirkan barang yang tidak perlukan penting dilakukan karena apabila tidak ada pembuangan akan ada banyak barang yang tidak diperlukan menumpuk di tempat-tempat tertentu. Hal ini jelas menjadi masalah selain tidak sedap dipandang mata juga mengganggu aktivitas pembelajaran praktik maupun pengelolaan bengkel.

Dalam aktifitas pemisahan ataupun pembuangan SMK Negeri 5 Medan melakukan kegiatan seiri dimana memisahkan barang-barang yang tidak dapat dipakai lagi seperti sisa potongan kabel yang amat pendek, sisa pipa instalasi dan saklar saklar yang telah rusak lalu ditempatkan di media karung goni dan diletakan di ujung bagian ruangan alat dikarenakan ruangan penyimpanan dan gudang bersatu.

Sedangkan dalam penanganan untuk alat-alat yang rusak SMK negeri 5 Medan memisahkan alat yang rusak tersebut dari jenisnya dan mengelompokannya di satu penyimpanan khusus untuk alat yang rusak dan sekaligus alat tersebut di beritanda dengan tertulis "rusak" pada bagian badan alatnya.

Berdasarkan penjelasan yang telah dipaparkan dapat disimpulkan bahwa pelaksanaan *Seiri* di SMK Negeri 5 Medan sudah dalam kategori baik. Hal ini terbukti oleh prosentase pelaksanaan *Seiri* mencapai 80% dari yang diharapkan.

Pelaksanaan *Seiton* (Penataan)

Menurut Takashi Osada (2002:32) *Seiton* mempunyai arti menentukan tata letak yang tertata rapi sehingga anda selalu dapat menemukan barang yang diperlukan. Kerapian adalah proses menghilangkan pemborosan waktu yang dipergunakan untuk mengambil dan menyimpan barang.

Dikarenakan hasil prosentase ketercapaian pelaksanaan *Seiton* di masing-masing bengkel sekolah sama sebesar 100% maka deskripsi hasil penelitian pelaksanaan *Seiton* akan di samakan.

Pinsip dasar *seiton* adalah melakukan pengaturan lingkungan kerja dan peralatan secara rapi dengan sasaran tata letak dan penempatannya yang efisien sehingga pemborosan waktu untuk mencari barang bisa dihilangkan, untuk memper-lancar pekerjaan. Semua alat di bengkel SMK Negeri 1 Percut Sei Tuan, SMK Negeri 2 Medan dan SMK Negeri 5 Medan sudah ditata rapi sesuai dengan kemiripan, ukuran, dan karakteristik. Pernyataan diatas didukung dengan teroi dari Hadiguna dan Setiawan (2008) memaparkan bahwa dalam menata alat agar tertata rapi harus ditata sesuai dengan kemiripan, ukuran, dan karakteristiknya, contohnya seperti pengelompokan pada alat motor listrik, kontaktor, alat alat pengukur, jenis saklar, jenis obeng dll.

Pendataan alat masuk dan keluar dilakukan dengan pengarsipan menggunakan bon peminjaman setiap ada alat keluar dan masuk ruang penyimpanan. Bon peminjaman berisi informasi yang lengkap baik nama alat/bahan yang dipinjam maupun nama peminjam alat serta kelas dan waktu peminjaman. Untuk lokasi penyimpanan mudah diakses dikarenakan sudah tertera informasi di setiap tempat penyimpanan alat serta bahan dan ruang penyimpanan tersusun rapi.

Setiap selesai pembelajaran praktik di bengkel alat dan bahan praktik harus dikembalikan ke tempat yang telah ditentukan dan hal tersebut telah dilakukan dengan baik. Penataan saat mengembalikan alat dan bahan tidak hanya dilakukan oleh teknisi saja tetapi peserta didik juga.

Berdasarkan penjelasan yang telah dipaparkan dapat disimpulkan bahwa pelaksanaan *Seiton* sudah dalam kategori sangat baik. Hal ini terbukti oleh prosentase pelaksanaan *Seiton* di masing-masing bengkel SMK mencapai 100% dari yang diharapkan.

Pelaksanaan *Seiso* (Pembersihan)

Menurut Takashi Osada (2002:32) *Seiso* mempunyai arti menghilangkan sampah, kotoran dan barang asing untuk memperoleh tempat kerja yang lebih bersih.

Dikarenakan hasil prosentase ketercapaian pelaksanaan *Seiso* di masing-masing bengkel sekolah sama sebesar 100% maka deskripsi hasil penelitian pelaksanaan *Seiso* akan di samakan.

Untuk prinsip kerja *Seiso* kegiatan yang dilakukan di setiap bengkel sekolah yaitu meliputi persediaan sarana prasarana kebersihan dibengkel, pengecekan alat secara rutin, kegiatan pembersihan bengkel baik alat maupun ruang praktik dan penempelan poster-poster seperti peraturan bengkel serta pentingnya menjaga kebersihan.. Peralatan kebersihan alat yang tersedia yaitu kain dan kemoceng, sedangkan untuk ruang praktik yaitu sapu, serok sampah, tong sampah, dan sapu lidi. Kebersihan ruang praktik senantiasa dilaksanakan oleh siswa setiap selesai pembelajaran praktik dan oleh teknisi sebelum kegiatan praktik di masing masing bengkel. hal ini bertujuan agar ruang praktik dan alat praktik senantiasa dalam keadaan siap pakai. Kegiatan kebersihan tersebut sesuai dengan pendapat Masaaki Imai (1997: 60) yang menyebutkan *Seiso* adalah menjaga kondisi mesin yang siap pakai dan dalam keadaan bersih. Menciptakan kondisi tempat dan lingkungan kerja yang bersih.

Untuk pengecekan alat dilakukan oleh siswa saat meminjam alat praktik dan oleh teknisi saat mengembalikan alat praktik. Pengecekan yang dilakukan yaitu melihat kelengkapan alat dan kondisi alat apakah berfungsi dengan baik atau tidak. Pengecekan alat tersebut dilakukan agar setiap permasalahan dapat diketahui dengan mudah. Hal ini sesuai dengan pendapat Takashi Osada (2000: 112-118) yang menyebutkan bahwa hal yang perlu diperhatikan dalam pembersihan yaitu menemukan permasalahan dengan pembersihan dan pemeriksaan secara menyeluruh.

Berdasarkan penjelasan yang telah dipaparkan dapat disimpulkan bahwa pelaksanaan *Seiso* sudah dalam kategori sangat baik. Hal ini terbukti oleh prosentase pelaksanaan *Seisodi* masing-masing bengkel SMK mencapai 100% dari yang diharapkan.

Pelaksanaan *Seiketsu* (Pemantapan)

1. Pelaksanaan *Seiketsu* di bengkel TITL SMK Negeri 1 Percut Sei Tuan

Prinsip kerja selanjutnya yaitu prinsip kerja *Seiketsu* (Pemantapan). Prinsip kerja ini kegiatannya yaitu penandaan pada alat rusak serta dalam perbaikan, penerapan garis wilayah tertentu, dan prosedur penggunaan serta pemeliharaan alat. Penandaan alat rusak dilakukan dengan memberi label warna merah pada alat ataupun tulisan yang menandakan bahwa alat itu dalam keadaan rusak atau dalam perbaikan. Penandaan alat dalam perbaikan ataupun alat yang rusak tidak dilaksanakan di bengkel SMK N 1 Percut Sei Tuan tersebut karena kesibukan masing-masing personil namun hanya melakukan pemisahan alat dari kelompoknya saja. Penandaan tersebut dilakukan untuk mempermudah pencarian dan melihat ketidaknormalan yang terjadi. Sesuai dengan pendapat Agus Syukur (2008: 17) yang menjelaskan bahwa *Seiketsu* (pemantapan) adalah proses membuat dan menjaga standar yang sistematis untuk memastikan tiga pilar *Seiri-Seiton-Seiso* dipelihara agar setiap penyimpanan, ketidaknormalan atau kondisi sub-standard menjadi mudah dikenal.

Prosedur penggunaan alat juga hanya beberapa alat saja yang menggunakan sedangkan yang lainnya tidak serta terdapatnya tanda peringatan untuk berhati-hati dalam menggunakan alat yang cukup beresiko dan untuk siswa terkadang menggunakan alat pelindung ketika sedang melakukan praktik. Untuk dibengkel juga tersedia alat pertolongan pertama ketika terjadi kecelakaan seperti kotak P3K dan tabung pemadam kebakaran.

Penandaan area bertujuan untuk membagi area kerja yang ada di bengkel. Penandaan ini berupa garis-garis warna yang mudah dilihat dan jelas. Garis-garis ini berguna membantu peserta didik maupun teknisi dalam menentukan area praktik maupun area penyimpanan alat dan bahan praktik namun kegiatan ini belum terlaksana pada bengkel SMK Negeri 1 Percut Sei Tuan.

Berdasarkan data penelitian pelaksanaan *Seiketsu* di bengkel Teknik Instalasi Tenaga Listrik SMK Negeri 1 Percut Sei Tuan dalam kategori cukup baik yaitu 42% dari yang diharapkan. Namun masih terdapat kekurangan yaitu masih tidak terdapat penanda (label merah) pada alat dan bahan praktek yang sedang perbaikan/rusak, tidak tersedia prosedur pemeliharaan alat, dan tidak terdapat kode warna tertentu seperti garis wilayah.

2. Pelaksanaan *Seiketsu* di bengkel TITL SMK Negeri 2 Medan

Penandaan alat rusak dilakukan dengan memberi label warna merah pada alat ataupun tulisan yang menandakan bahwa alat itu dalam keadaan rusak atau dalam perbaikan. Penandaan pada alat yang sedang dalam perbaikan ataupun alat yang rusak masih belum dilaksanakan di bengkel SMK N 2 Medan dikarenakan kesibukan masing-masing personil namun dalam hal ini pengurus hanya meletakkan alat yang rusak tersebut di tempat paling belakang dari kelompok alatnya saja. Padahal penandaan tersebut dilakukan untuk mempermudah pencarian dan melihat ketidaknormalan yang terjadi. Sesuai dengan pendapat Agus Syukur (2008: 17) yang menjelaskan bahwa *Seiketsu* (pemantapan) adalah proses

membuat dan menjaga standar yang sistematis untuk memastikan tiga pilar Seiri-Seiton-Seiso dipelihara agar setiap penyimpanan, ketidaknormalan atau kondisi sub-standard menjadi mudah dikenal.

Prosedur penggunaan alat juga hanya beberapa alat saja yang menggunakan seperti pada motor listrik, PLC, dan Schneider sedangkan yang lainnya tidak serta terdapatnya tanda peringatan untuk berhati-hati dalam menggunakan alat yang cukup beresiko dan untuk siswa terkadang menggunakan alat pelindung ketika sedang melakukan praktik. Untuk dibengkel juga tersedia alat pertolongan pertama ketika terjadi kecelakaan seperti kotak P3K dan tabung pemadam kebakaran.

Penandaan area bertujuan untuk membagi area kerja yang ada di bengkel. Penandaan ini berupa garis-garis warna yang mudah dilihat dan jelas. Garis-garis ini berguna membantu peserta didik maupun teknisi dalam menentukan area praktik maupun area penyimpanan alat dan bahan praktik namun kegiatan ini belum terlaksana pada bengkel SMK Negeri 2 Medan.

Berdasarkan data penelitian pelaksanaan *Seiketsu* di bengkel Teknik Instalasi Tenaga Listrik SMK Negeri 2 Medan dalam kategori cukup baik yaitu 42% dari yang diharapkan. Namun masih terdapat kekurangan yaitu masih tidak terdapat penanda (label merah) pada alat dan bahan praktek yang sedang perbaikan/rusak, tidak tersedia prosedur pemeliharaan alat, dan tidak terdapat kode warna tertentu seperti garis wilayah.

3. Pelaksanaan *Seiketsu* di bengkel TITL SMK Negeri 5 Medan

Penandaan alat rusak dilakukan dengan memberi label warna merah pada alat ataupun tulisan yang menandakan bahwa alat itu dalam keadaan rusak atau dalam perbaikan. Untuk pelaksanaan penandaan pada alat yang sedang dalam perbaikan ataupun alat yang rusak sudah dilakukan dengan baik dengan menuliskan "rusak" pada bagian badan alat dengan menggunakan spidol permanen serta melakukan pemisahan dari kelompok alat tersebut dan mengelompokkan semua alat yang rusak dalam satu penyimpanan. Hal tersebut dilakukan untuk mempermudah pencarian serta tidak terjadinya kesalahan dalam pengambilan alat yang dapat menghabiskan waktu percuma.

Prosedur penggunaan alat juga hanya beberapa alat saja yang menggunakan sedangkan yang lainnya tidak serta terdapatnya tanda peringatan untuk berhati-hati dalam menggunakan alat yang cukup beresiko dan untuk siswa terkadang menggunakan alat pelindung ketika sedang melakukan praktik. Namun untuk kotak P3K dan tabung pemadam kebakaran di area bengkel belum tersedia.

Penandaan area bertujuan untuk membagi area kerja yang ada di bengkel. Penandaan ini berupa garis-garis warna yang mudah dilihat dan jelas. Garis-garis ini berguna membantu peserta didik maupun teknisi dalam menentukan area praktik maupun area penyimpanan alat dan bahan praktik namun kegiatan ini belum terlaksana pada bengkel SMK Negeri 5 Medan.

Berdasarkan data penelitian pelaksanaan *Seiketsu* di bengkel Teknik Instalasi Tenaga Listrik SMK Negeri 5 Medan dalam kategori cukup baik yaitu 57% dari yang diharapkan. Namun masih terdapat kekurangan yaitu masih tidak terdapat prosedur pemeliharaan pada alat, tidak tersedianya peralatan darurat di bengkel dan tidak terdapat kode warna tertentu seperti garis wilayah.

Pelaksanaan *Shitsuke* (Pembiasaan)

1. Pelaksanaan *Shitsuke* di bengkel TITL SMK Negeri 1 Percut Sei Tuan

Menurut Takashi Osada (2002:32) *Shitsuke* berarti disiplin pribadi. Orang yang mempraktikkan *Seiri* (Pemilahan), *Seiton* (Penataan), *Seiso* (Pembersihan), *Seiketsu* (Pemantapan) secara terus-menerus dan menjadikan kegiatan ini sebagai kebiasaan dalam kehidupan sehari-harinya dapat menyebut dirinya memiliki disiplin pribadi. Pelaksanaan *Shitsuke* dilakukan dalam pengelolaan bengkel oleh semua warga sekolah khususnya yang berada di bengkel. Berdasarkan hasil observasi pelaksanaan *Shitsuke* di bengkel teknik instalasi tenaga listrik dalam kategori baik yaitu presentase 80%. Kriteria yang belum tercapai seperti tidak melakukan pemeliharaan alat oleh penanggung jawab dan penanggung jawab tidak memberikan penandaan pada alat yang sedang dalam perbaikan/rusak.

Jadwal pemeliharaan alat dan daftar pemeliharaan alat tidak dilaksanakan di bengkel. Hal ini dikarenakan kurangnya pengawasan dan koordinasi antar personil. Sangat disayangkan, jadwal pemeliharaan alat tidak dilaksanakan dengan baik di bengkel praktik tersebut. Padahal dari kegiatan pemeliharaan tersebut dapat mencegah suatu alat mengalami kerusakan.

Kriteria lain yang belum tercapai adalah penanggung jawab tidak melakukan penandaan terhadap alat yang sedang kondisi perbaikan/rusak. Fungsi penandaan pada alat adalah untuk mempermudah pencarian suatu alat dan untuk mencegah agar toolman, guru, maupun siswa dalam pengambilan atau peminjaman barang tidak keliru dalam pengambilan alat praktik. Dimana jika keliru dalam peminjaman

dapat mengganggu kegiatan praktik siswa dan tidak efisiennya penggunaan waktu dalam proses belajar mengajar dikarenakan harus mengganti ulang alat yang rusak tersebut. Selain dari dua kriteria diatas pelaksanaan *Shitsuke* di SMK Negeri 1 Percut Sei Tuan terlaksanakan dengan baik

2. Pelaksanaan *Shitsuke* di bengkel TITL SMK Negeri 2 Medan

Menurut Takashi Osada (2002:32) *Shitsuke* berarti disiplin pribadi. Orang yang mempraktikkan *Seiri* (Pemilahan), *Seiton* (Penataan), *Seiso* (Pembersihan), *Seiketsu* (Pemantapan) secara terus-menerus dan menjadikan kegiatan ini sebagai kebiasaan dalam kehidupan sehari-harinya dapat menyebut dirinya memiliki disiplin pribadi. Pelaksanaan *Shitsuke* dilakukan dalam pengelolaan bengkel oleh semua warga sekolah khususnya yang berada di bengkel. Berdasarkan hasil observasi pelaksanaan *Shitsuke* di bengkel teknik instalasi tenaga listrik dalam kategori baik yaitu prosentase 80%. Kriteria yang belum tercapai sama seperti pada bengkel SMK Negeri 1 Percut Sei Tuan dimana tidak melakukan pemeliharaan alat oleh penanggung jawab dan penanggung jawab tidak memberikan penandaan pada alat yang sedang dalam perbaikan/rusak.

Jadwal pemeliharaan alat dan daftar pemeliharaan alat tidak dilaksanakan di bengkel. Hal ini dikarenakan kurangnya pengawasan dan koordinasi antar personil. Sangat disayangkan, jadwal pemeliharaan alat tidak dilaksanakan dengan baik di bengkel praktik tersebut. Padahal dari kegiatan pemeliharaan tersebut dapat mencegah suatu alat mengalami kerusakan.

Kriteria lain yang belum tercapai adalah penanggung jawab tidak melakukan penandaan terhadap alat yang sedang kondisi perbaikan/rusak. Fungsi penandaan pada alat adalah untuk mempermudah pencarian suatu alat dan untuk mencegah agar toolman, guru, maupun siswa dalam pengambilan atau peminjaman barang tidak keliru dalam pengambilan alat praktik. Dimana jika keliru dalam peminjaman dapat mengganggu kegiatan praktik siswa dan tidak efisiennya penggunaan waktu dalam proses belajar mengajar dikarenakan harus mengganti ulang alat yang rusak tersebut. Selain dari dua kriteria diatas pelaksanaan *Shitsuke* di SMK Negeri 2 Medan terlaksanakan dengan baik.

3. Pelaksanaan *Shitsuke* di bengkel TITL SMK Negeri 5 Medan

Menurut Takashi Osada (2002:32) *Shitsuke* berarti disiplin pribadi. Orang yang mempraktikkan *Seiri* (Pemilahan), *Seiton* (Penataan), *Seiso* (Pembersihan), *Seiketsu* (Pemantapan) secara terus-menerus dan menjadikan kegiatan ini sebagai kebiasaan dalam kehidupan sehari-harinya dapat menyebut dirinya memiliki disiplin pribadi. Pelaksanaan *Shitsuke* dilakukan dalam pengelolaan bengkel oleh semua warga sekolah khususnya yang berada di bengkel. Berdasarkan hasil observasi pelaksanaan *Shitsuke* di bengkel teknik instalasi tenaga listrik dalam kategori sangat baik yaitu prosentase 90%. Kriteria yang belum tercapai seperti tidak melakukan pemeliharaan alat pada alat praktik

Jadwal pemeliharaan alat dan daftar pemeliharaan alat tidak dilaksanakan di bengkel SMK N 5 Medan. Hal ini dikarenakan kurangnya pengawasan dan koordinasi antar personil. Sangat disayangkan, jadwal pemeliharaan alat tidak dilaksanakan dengan baik di bengkel praktik tersebut. Padahal dari kegiatan pemeliharaan tersebut dapat mencegah suatu alat mengalami kerusakan dan dapat memperbaiki alat tersebut sebelum kerusakannya semakin parah.

Selanjutnya untuk kriteria selain diatas telah dilaksanakan dengan baik di bengkel SMK N 5 Medan seperti peserta didik menggunakan pakaian praktik setiap pelaksanaan pembelajaran praktik, peserta didik membersihkan ruangan bengkel setiap selesai pembelajaran serta pengisian bon setiap sebelum peminjaman, dan penanggung jawab melakukan penandaan secara konsisten dan selalu pengecekan alat sebelum digunakan praktik.

Dengan melakukan prinsip *Shitsuke* maka seseorang bila melakukan sesuatu akan menjadi kebiasaan karena dilakukan secara terus-menerus. Pelaksanaan 5S tidak akan berhasil tanpa adanya pembiasaan. Jika seseorang ingin melakukan pekerjaan secara efisien dan tanpa kesalahan, maka harus melakukan pekerjaan tersebut setiap hari. Berdasarkan penjelasan yang telah dipaparkan dapat disimpulkan bahwa pelaksanaan *Shitsuke* sudah dalam kategori sangat baik. Hal ini terbukti oleh prosentase pelaksanaan *Shitsuke* mencapai 90% dari yang diharapkan.

SIMPULAN

Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan yang dikemukakan di bab sebelumnya, pelaksanaan *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, dan *Shitsuke* dalam pengelolaan bengkel TITL di SMK Negeri 1 Percut Sei Tuan sudah terlaksana dengan sangat baik. Hal ini terbukti dari rata-rata pelaksanaan 5S dalam

kategori sangat baik yaitu mencapai 82,4%. Sedangkan dalam pengelolaan bengkel TITL di SMK Negeri 2 Medan juga sudah terlaksana dengan baik. Hal ini terbukti dari rata-rata pelaksanaan 5S dalam kategori baik yaitu mencapai 76,4% dan untuk pengelolaan bengkel TITL di SMK Negeri 5 Medan juga sudah terlaksana dengan sangat baik. Hal ini terbukti dari rata-rata pelaksanaan 5S dalam kategori sangat baik yaitu mencapai 85,4%.

Berdasarkan uraian diatas, dari hasil rata-rata pelaksanaan 5S di ketiga bengkel tersebut dapat disimpulkan bahwa penerapan *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke* dalam pengelolaan manajemen bengkel di SMK kota Medan dalam kategori sangat baik. Hal tersebut terbukti dari hasil rata-rata pelaksanaan 5S di ketiga bengkel SMK di kota Medan mencapai 81,4 %.

Saran

Berdasarkan kesimpulan, maka peneliti dapat memberikan saran sebagai berikut:

1. Penandaan alat dan bahan yang rusak atau dalam perbaikan sebaiknya dilakukan secara konsisten dan ditempatkan di tempat yang berbeda dari alat yang layak atau berfungsi dengan baik agar meningkatkan produktifitas kerja praktik dimana dapat digunakan dengan cepat, akurat, relevan dan hemat waktu.
2. Menetapkan dan memberlakukan standar yang jelas dalam penyimpanan, sehingga semua peralatan yang ada mendapatkan tempat penyimpanan yang layak, rapi, dan aman. Seperti pemisahan alat yang rusak, pemisahan tempat kepada bahan-bahan praktik yang cukup besar ukurannya serta panjang agar ruang penyimpanan terlihat rapi dan tidak menghalangi akses jalan.
3. Membuat prosedur perawatan dan melakukan perawatan berkala kepada alat praktik yang perlu dilakukan perawatan agar dapat melakukan pencegahan sebelum terjadi kerusakan yang lebih parah.
4. Menyempurnakan penyimpanan alat dan bahan sesuai mata diklat agar dapat digunakan peserta didik secara optimal dalam upaya peningkatan kualitas pembelajaran.
5. Tetap selalu konsisten dalam penerapan *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke* untuk terciptanya bengkel yang cepat, akurat, relevan, aman, dan nyaman. Serta meningkatkan produktivitas kerja praktik, dan pembudayaan kerja efektif.

DAFTAR PUSTAKA

- Anjarsari, R. (2016). Penerapan Prinsip Kerja Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin (5R) Pada Bengkel Praktik Program Keahlian Teknik Otomotif. E-Jurnal Pendidikan Teknik Otomotif-S1, 12(1).
- Asri, Sarwi. "Optimalisasi Budaya Kerja 5S dan Standar Operasional Prosedur Praktikum." *JTEV (Jurnal Teknik Elektro dan Vokasional)* 7.1 (2021): 1-7.
- Hani Handoko. (2009). *Manajemen*. Yogyakarta: BPFE
- Hasibuan, S.P. 2009. *Manajemen Dasar, Pengertian, Dan Masalah*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Hegde, H. G., Mahesh, N. S., & Doss, Kishan. (2009). "Overall Equipment Effectiveness Improvement by TPM and 5S Techniques in a CNC Machine Shop". *Journal of Engineering and Manufacturing Management* 9 (8), 25-32
- Hernawan, D. (2018). Analisis Manajemen Bengkel Teknik Kendaraan Ringan di SMK Ma'arif 1 Wates.
- Ima ismara dan Eko Prianto. (2017). *Bagaimanakah Agar Laboratorium dan Bengkel Pendidikan Vokasi Menjadi NYAMAN, SELAMAT dan SEHAT ?*. Yogyakarta: UNY Press.
- Imai, Masaaki. (1998). *Gemba Kaizen: Pendekatan akal sehat, berbiaya rendah pada manajemen*. Jakarta: Pustaka Binaman Pressindo.
- Ismara, Ima, dkk. 2021. *NORMA & STANDAR LABORATORIUM/BENGGEL SMK*. Jakarta, DIREKTORAT SEKOLAH MENENGAH KEJURUAN DIREKTORAT JENDERAL PENDIDIKAN VOKASI KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN 2021
- Jahja, Kristanto. (2009). *Seri Budaya Unggulan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin)*, 3th ed. Jakarta: Productivity and Quality Management Consultants
- Joko, Agus. 2016. "Panduan 5s di Bengkel Sekolah" <https://www.slideshare.net/agusjoko9237/panduan-5-s-di-bengkel-sekolah>, diakses pada 25 November 2021 pukul 16.17.
- Kartika, Hayu. (2011). Analisa Pengaruh Sikap Kerja 5S dan Faktor Penghambat Penerapan 5S terhadap Efektivitas Kerja Departemen Produksi di Perusahaan