

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

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).

Pendidikan di Indonesia sangat berpengaruh terhadap kemajuan bangsa seperti yang sudah tercantum dalam UU NO 20 Tahun 2003 tentang Sistem Pendidikan Nasional. Pendidikan Nasional berfungsi mengembangkan kemampuan dan membentuk watak serta peradaban bangsa yang bermartabat dalam rangka mencerdaskan kehidupan bangsa, bertujuan untuk berkembangnya potensi peserta didik agar menjadi manusia yang beriman dan bertakwa 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 kerja yang 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 disebut 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 semalang raya menyebutkan bahwa beberapa sarana perlu mendapatkan perhatian dan pengaturan yang baik sehingga kegiatan perekctik 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 bersahaja, 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.

Banyak industri di Indonesia yang mulai menerapkan konsep manajemen dengan pendekatan baru seperti *JIT*, *TQM*, *TPM*, *QCC*, *ISO 9000* dan sebagainya. Konsep *Just In Time* (JIT) adalah suatu konsep di mana bahan baku yang digunakan untuk aktifitas produksi didatangkan dari pemasok atau supplier tepat pada waktu bahan itu dibutuhkan oleh proses produksi, sehingga akan sangat menghemat bahkan meniadakan biaya persediaan barang /penyimpanan barang / stocking cost. Banyak manfaat yang dapat diperoleh dengan adanya penerapan JIT diantaranya adalah: mengurangi penyimpangan, mengurangi persediaan bahan yang belum diperlukan, memberdayakan pemasok untuk meningkatkan kualitas dan pengendalian aliran barang. Pendekatan JIT ini dapat diterapkan di SMK mengingat bahwa tidak sedikit inefisiensi terjadi di SMK termasuk dalam penyimpanan bahan praktik yang terlalu lama sehingga dapat menimbulkan kerugian. Di sisi lain ada juga SMK yang tidak bisa menyediakan bahan pada saat kegiatan praktik akan dilaksanakan.

Edward Sallis (1993) dalam bukunya "Total Quality Management in Education" memberikan definisi bahwa Total Quality Management (TQM) atau manajemen mutu terpadu adalah sebuah filosofi tentang perbaikan secara terus menerus yang dapat memberikan seperangkat alat praktis kepada setiap institusi pendidikan dalam memenuhi kebutuhan, keinginan, dan harapan para pelanggannya, saat ini dan untuk masa yang akan datang. Definisi memberikan satu penegasan bahwa manajemen mutu terpadu ini merupakan sebuah pendekatan praktis dan strategis dalam menjalankan institusi pendidikan (sekolah) untuk melakukan program perbaikan mutu pendidikannya secara berkelanjutan yang terfokus pada pencapaian kepuasan para pelanggannya (siswa, guru, dan karyawan).

TPM atau *Total Productive Maintenance* adalah sebuah sistem manajemen pemeliharaan yang dalam prosesnya melibatkan orang mulai dari Manajer hingga ke operator dan teknisi di level paling bawah. Sistem ini bersifat menyeluruh (total) dan terintegrasi dengan baik, meliputi personil pemeliharaan, piranti dan alat uji, suku cadang, fasilitas khusus, data dan perangkat lunak. Biaya yang tidak tepat akan berdampak pada kontribusi biaya yang tinggi. Komponen dari TPM secara umum terdiri atas 3 bagian, yaitu : **Total approach**: semua orang ikut terlibat, bertanggung jawab dan menjaga semua fasilitas yang ada dalam pelaksanaan TPM. **Productive action** : sikap proaktif dari seluruh karyawan terhadap kondisi dan operasi dari fasilitas produksi. **Maintenance** : pelaksanaan perawatan dan peningkatan efektivitas dari fasilitas dan kesatuan operasi produksi.

Quality Control Circle (QCC) diserap ke dalam bahasa Indonesia menjadi istilah Gugus Kendali Mutu (GKM) adalah sebuah tim yang dibentuk dari perwakilan beberapa bagian atau departemen yang ditugaskan untuk melakukan tindakan perbaikan terhadap kualitas produk yang dihasilkan. Pelaksanaan QCC menggunakan 8 langkah QCC : Langkah pertama yaitu menemukan masalah utama. Langkah kedua yaitu menentukan target yang ingin dicapai. Langkah ketiga yaitu menganalisa kondisi yang ada. Langkah keempat yaitu melakukan analisa sebab akibat. Langkah kelima yaitu merencanakan penanggulangan. Langkah keenam yaitu melaksanakan perbaikan. Langkah ketujuh yaitu evaluasi hasil perbaikan. Langkah kedelapan yaitu standarisasi dan tindak lanjut.

Sistem manajemen mutu ISO 9000 merupakan sekumpulan prosedur terdokumentasi dan praktek-praktek standar untuk manajemen sistem yang bertujuan menjamin kesesuaian dari suatu proses dan produk (barang dan/ atau jasa) terhadap kebutuhan atau persyaratan tertentu. Dalam industri, prosedur di bengkel kerja harus memenuhi standar ISO 9000, khususnya Seri ISO 9001 (standar kualitas untuk desain/pengembangan, produksi, instalasi dan layanan). Karena lulusan pendidikan teknik akan menduduki posisi-posisi di industri, misalnya bekerja pada bengkel kerja, maka bengkel kerja pada pendidikan teknik diharapkan juga memenuhi standar ISO 9000 Menurut ISO 9001, suatu bengkel kerja harus memenuhi persyaratan-persyaratan Pengendalian Proses (4.9), Pemeriksaan dan Testing (4.10), Pemeriksaan dan Status Tes (4.12), dan Pengendalian Produk yang Tidak Cocok (4.13), Suatu bengkel kerja terdiri dari mata rantai masukan-proses- keluaran Dengan menggunakan ISO 9001 ini, bengkel kerja dapat mengetahui proses yang

sebenarnya terjadi (4.9), bagaimana memeriksa masukan dan keluaran(4.10), dan mengendalikan aspek yang telah diperiksa (4.12).

Pendekatan tersebut semua bertujuan baik, namun sebelum menerapkan pendekatan-pendekatan tersebut sebaiknya ditanamkan dulu budaya industry melalui 5S. Budaya 5S merupakan kunci sukses untuk mentransformasi industrinya menjadi industri kelas dunia. Prinsip 5S merupakan sebuah proses perubahan tingkah laku dengan menerapkan pemilahan, penataan, kebersihan tempat kerja dan kedisiplinan sipenerap. Membudayakan 5S merupakan suatu langkah yang dapat dikatakan bahwa seseorang telah membiasakan diri bekerja dengan standar.

Saat ini, program 5S telah banyak diadopsi oleh berbagai industri di berbagai negara. Popularitas 5S ini tak lepas dari kesuksesan industri Jepang yang selama ini memusatkan perhatiannya terhadap pengurangan segala pemborosan (waste). 5S adalah landasan untuk membentuk perilaku manusia agar memiliki kebiasaan (habit) mengurangi pembororsan di tempat kerjanya.

Program 5S pertama kali diperkenalkan di Jepang oleh Hiroyuki Hirano sebagai suatu gerakan kebulatan tekad untuk mengadakan pemilahan (seiri), penataan (seiton), pembersihan (seiso), penjagaan kondisi yang mantap (seiketsu), dan penyadaran diri akan kebiasaan yang diperlukan untuk melaksanakan pekerjaan dengan baik (shitsuke) dan di Indonesia dikenal dengan 5-R. Indonesia mencoba mentransformasi metode 5S dengan sebutan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin). 5S maupun 5R keduanya bertujuan untuk membuat area kerja menjadi tertata, bersih, merngurangi pemborosan sekaligus (Ismara,I & Prianto,E 2017).

Definisi 5-S menurut Osada (1996:23-29) 5-S merupakan kebulatan tekad untuk mengadakan penataan, pembersihan, memelihara kondisi yang mantap dan memelihara kebiasaan yang diperlukan untuk melaksanakan pekerjaan dengan baik. Dari definisi di atas dapat disimpulkan bahwa 5-S merupakan suatu cara atau langkah dalam upaya menciptakan dan menjaga mutu lingkungan kerja agar terciptanya kondisi kerja yang aman dan nyaman. 5-S terdiri dari Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke.

Di Indonesia 5-S diterjemahkan menjadi 5R, yaitu Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin. Menurut Muchtiar (2007) penjabaran dari konsep 5-S adalah: (1) Seiri (Pemilahan) Aktivitas mengatur segala sesuatu, memilah sesuai dengan aturan dan prinsip tertentu atau dapat dikatakan bahwa pemilahan adalah seni membuang barang. Dalam 5-S berarti membedakan antara yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan, mengambil keputusan yang tegas dan menerapkan manajemen stratifikasi untuk membuang yang tidak diperlukan, (2) Seiton (penataan) menyimpan barang di tempat yang tepat atau dalam tata letak yang benar dengan memperhatikan efisiensi, kualitas dan keamanan serta mencari cara penyimpanan yang optimal sehingga dapat digunakan dalam keadaan mendadak karena dapat menghilangkan proses pencarian. Penataan juga termasuk mengambil keputusan tentang berapa banyak yang akan disimpan dan dimana menyimpannya. (3) Seiso (pembersihan) seiso berarti membuang kotoran dan benda-benda asing serta membersihkan segala sesuatu. (4) Seiketsu (Pemantapan) pemantapan berarti terus menerus dan secara berulang-ulang memelihara pemilahan, penataan dan pembersihan. Ini berarti melaksanakan aktivitas 5S dengan teratur sehingga

keadaan yang tidak normal tampak dan melatih keterampilan untuk menciptakan dan memelihara kontrol visual. (5) Shitsuke (pembiasaan) pembiasaan adalah melakukan pekerjaan berulang-ulang sehingga secara alami kita dapat melakukan dengan benar. Jika kita ingin melakukan pekerjaan secara efisien dan tanpa kesalahan maka kita harus melakukan setiap hari.

Mengingat pentingnya penerapan Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke (5S) dalam perawatan dan penataan bengkel agar dapat digunakan dengan cepat, akurat, relevan, aman, dan nyaman, sehingga dapat mendukung produktivitas kerja praktik, dan pembudayaan kerja efektif, efisien, dan produktif serta masih ada beberapa yang belum standart dalam pengelolaan bengkel dan belum terukurnya manajemen bengkel di ke tiga SMK ini. Berdasarkan hal tersebut peneliti ingin meneliti sejauh mana penerapan 5S di bengkel Teknik Instalasi Tenaga Listrik (TITL) SMK Negeri 1 Percut Sei Tuan, SMK Negeri 2 Medan dan SMK Negeri 5 Medan dalam pengelolaan manajemen bengkel.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah diatas, maka dapat diidentifikasi permasalahan sebagai berikut:

1. Masih belum ter-ukurnya penerapan manajemen di bengkel TITL SMK.
2. Masih adanya sistem pemilahan, penataan, perawatan dan penandaan yang kurang baik bahkan tidak terlaksanakan di bengkel.
3. Kurangnya efisien dan produktifitas di saat praktik di bengkel.
4. Masih ada pengelolaan bengkel yang belum standart sepenuhnya.

5. Belum ada kegiatan yang secara khusus memberikan wawasan tentang bagaimana melakukan penataan dan perawatan bengkel guna menunjang keberhasilan proses belajar mengajar.

1.3 Pembatasan Masalah

Berdasarkan uraian diatas maka pelaksanaan penelitian dibatasi pada masalah penerapan manajemen bengkel 5-S di bengkel SMK Negeri kota Medan dengan kompetensi TITL yang difokuskan pada manajemen dimana didalamnya terdapat (Seiri-Pemilahan), (Seiton-Penataan), (Seiso-Pembersihan), (Seiketsu-Pemantapan), dan (Shitsuke-Pembiasaan) yang masih belum terukur.

1.4 Rumusan Masalah

Bagaimana penerapan Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke (5S) dalam pengelolaan manajemen bengkel keahlian Teknik Instalasi Tenaga listrik (TITL) SMK di kota Medan?

1.5 Tujuan Penelitian

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.

1.6 Manfaat Penelitian

Hasil penelitian ini diharapkan bermanfaat bagi:

a. Bagi Peserta Didik

Diharapkan dengan penelitian ini peserta didik dapat mengetahui manajemen bengkel yang baik serta dapat merasakan manfaat dari penerapan manajemen bengkel yang baik yang mengacu terciptanya bengkel yang cepat, akurat, relevan, aman, dan nyaman, sehingga dapat mendukung produktivitas kerja praktisi peserta didik.

b. Bagi Guru atau Tenaga Pendidik

Diharapkan dengan penelitian ini guru dapat menambah keilmuan tentang penerapan Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke (5S) dalam pengelolaan bengkel SMK di kota Medan sehingga guru dapat memaksimalkan lingkungan bengkel yang kondusif.

c. Bagi Sekolah

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberi masukan dan saran yang bermanfaat bagi Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) sebagai pertimbangan dalam penerapan Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke (5S) dalam menciptakan lingkungan bengkel yang kondusif serta dalam rangka pengembangan ilmu pengetahuan dan untuk penelitian selanjutnya.

d. Bagi Peneliti

Penelitian ini diharapkan dapat menambah wawasan tentang manajemen bengkel berbasis 5S dan menambah pengalaman dan keterampilan dalam meneliti dengan terjun langsung ke lapangan.