

**STUDI IMPLEMENTASI MANAJEMEN BENGKEL BERBASIS 5R DI
BENGKEL TEKNIK DAN BISNIS SEPEDA MOTOR
SMK N 3 SOLOK SELATAN**

SKRIPSI

*Diajukan Sebagai Salah Satu Persyaratan Untuk Menyelesaikan Program
Srata Satu pada program Studi Pendidikan Teknik Otomotif Jurusan Teknik
Otomotif Fakultas Teknik Universitas Negeri Padang*



Oleh:

ZULKHA TOMI

NIM/BP: 17073036/2017

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN TEKNIK OTOMOTIF
JURUSAN TEKNIK OTOMOTIF
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI PADANG**

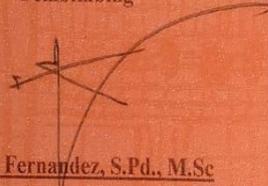
2022

HALAMAN PENGESAHANSKRIPSI

Judul : Studi Implementasi Manajemen Bengkel Berbasis 5R di
Bengkel Teknik Dan Bisnis Sepeda Motor SMK N 3 Solok
Selatan
Nama : Zulkha Tomi
Nim : 17073036/2017
Program Studi : Pendidikan Teknik Otomotif
Jurusan : Teknik Otomotif
Fakultas : Teknik

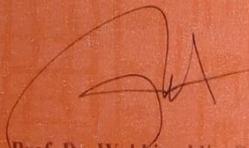
Padang, 10 Februari 2022

Disahkan Oleh :
Pembimbing



Donny Fernandez, S.Pd., M.Sc
NIP. 19790118 200312 1 003

Mengetahui :
Ketua Jurusan Teknik Otomotif



Prof. Dr. Wakhinuddin, S. M.Pd
NIP. 19600314 198503 1 003

HALAMAN PERSETUJUAN TIM PENGUJI

Nama : Zulkha Tomi

Nim : 17073036

Dinyatakan Lulus Setelah Mempertahankan Skripsi di Depan Tim Penguji

Program Studi Pendidikan Teknik Otomotif

Dengan Judul

Studi Implementasi Manajemen Bengkel Berbasis 5R di bengkel Teknik Dan

Bisnis Sepeda Motor SMK N 3 Solok Selatan

Padang, 10 Februari 2022

Tim Penguji

Ketua : Donny Fernandez, S.Pd., M.Sc

Sekretaris : Rifdarmon, S.Pd., M.Pd.T

Anggota : Hendra Dani Saputra, S.Pd., M.Pd.T

Tanda Tangan

1.

2.

3.

HALAMAN PERSEMBAHAN



Assalamu'alaikum, Wr.Wb

Alhamdulillah puji syukur kepada Allah SWT, Karena atas kehendak dan ridha Nya saya dapat menyelesaikan Skripsi ini. Saya sadari skripsi ini tidak akan selesai tanpa doa, dukungan dari berbagai pihak. Dalam kesempatan kali ini saya ingin mengucapkan banyak terima kasih kepada :

Ayahanda Zul karnen dan Ibunda Siti Khadijah tercinta, orang yang paling saya sayangi dan orang yang paling terhebat sampai detik ini selalu mendoakan dan memberikan dukungan yang sangat luar biasa atas segala urusan saya hingga sampai titik menyangang gelar sarjana/strata satu (S1) ini. Kepada etek (Nurhanides) dan keluarga yang selalu menjadi alasan saya untuk tetap semangat, terima kasih atas do'a dan motivasi tiada henti dari kalian.

Teman seperjuangan Jurusan Teknik Otomotif, adinda dan kakanda Jurusan Teknik Otomotif yang sama-sama berjuang dan selalu memberikan banyak bantuan dan semangat dalam penyelesaian skripsi ini.

Hormat Saya



Zulkha Tomi
17073036/2017

SURAT PERNYATAAN TIDAK PLAGIAT

Saya yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Zulkha Tomi
Nim/BP : 17073036/2017
Program Studi : Pebdidikan Teknik otomotif
Jurusan : Teknik Otomotif
Fakultas : Teknik
Perguruan Tinggi : Universitas Negeri Padang

Dengan ini menyatakan bahwa skripsi saya yang berjudul "**Studi Implementasi Manajemen Bengkel Berbasis 5R di bengkel Teknik Dan Bisnis Sepeda Motor SMK N 3 Solok Selatan**" adalah benar merupakan hasil karya saya dan bukan merupakan plagiat dari karya orang lain. Apabila suatu saat terbukti saya melakukan plagiat maka saya bersedia diproses dan menerima sanksi akademis maupun sesuai dengan hukum dan ketentuan yang berlaku, baik di institusi UNP maupun di masyarakat dan neagara.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan penuh kesadaran dan rasa tanggung jawab sebagai anggota masyarakat ilmiah.

Padang , Februari 2022

Saya Yang Menyatakan



Zulkha tomi
17073036

ABSTRAK

Zulkha Tomi (2022) : “Studi Implementasi Manajemen Bengkel Berbasis 5R di Bengkel Teknik Dan Bisnis Sepeda Motor SMK N 3 Solok Selatan”.

Penelitian ini dilatar belakangi dengan penerapan 5R di bengkel TBSM SMK N 3 Solok Selatan belum terlaksana dengan optimal. Hal ini terlihat pada kondisi bengkel tersebut masih berantakan, material-material tidak tersusun dan tidak tertata dengan rapi serta peralatan dan bahan tidak diklasifikasikan berdasarkan fungsi.

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui sejauh mana perencanaan, pelaksanaan, pengawasan serta hambatan dan cara mengatasi hambatan 5R pada bengkel TBSM SMK N 3 Solok Selatan. Metode yang digunakan pada penelitian ini berupa observasi, wawancara dan dokumentasi. Metode wawancara dilakukan pada pihak-pihak yang memiliki wewenang dan pihak yang terlibat langsung dalam penerapan 5R di bengkel TBSM SMK N 3 Solok Selatan seperti kepala sekolah, ketua jurusan, teknisi, guru dan peserta didik jurusan TBSM. Teknik analisis data berupa reduksi data, display data dan penarikan kesimpulan.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa perencanaan pelaksanaan 5R dalam manajemen bengkel TBSM SMK N 3 Solok Selatan sudah terlaksana dengan baik, perencanaan pelaksanaan 5R melibatkan kepala sekolah, ketua jurusan dan teknisi. Perencanaan pelaksanaan 5R meliputi perencanaan sosialisasi 5R, pembentukan orang yang bertanggung jawab, perencanaan manajemen sarana dan prasarana serta perencanaan kegiatan yang mendukung kegiatan pelaksanaan 5R. Pelaksanaan 5R sudah terlaksana dengan baik. Hal ini terbukti dari rata-rata pelaksanaan 5R mencapai 80%. Pengawasan pelaksanaan 5R melibatkan ketua jurusan, teknisi dan guru. Pengawasan pelaksanaan 5R berupa pemeliharaan alat dan bahan praktik dan menjaga keselamatan peserta didik dalam kegiatan praktik.

Kata kunci : *Manajemen Bengkel, 5R, Bengkel Teknik dan Bisnis Sepeda Motor*

KATA PENGANTAR



Puji syukur penulis ucapkan kepada Tuhan Yang Maha Esa atas petunjuk, rahmat, dan hidayah-Nya penulis akhirnya dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul “Studi Impelentasi Manajemen Bengkel Berbasis 5R di Bengkel Teknik Dan Bisnis Sepeda Motor SMK N 3 Solok Selatan” yang salah satu syarat untuk mendapatkan gelar sarjanapada program studi Strata satu (S1) Pendidikan Teknik Otomotif di Jurusan Teknik Otomotif Fakultas Teknik Universitas Negeri Padang.

Dalam penulisan skripsi ini, penulis menyadari bahwa masih banyak kekurangannya, dengan bimbingan serta arahan dari berbagai pihak tentunya penulis dapat menyelesaikan skripsi ini. Maka dari itu ucapan terima kasih dan rasa hormat yang tulus penulis sampaikan kepada berbagai pihak, yaitu :

1. Bapak Dr. Fahmi Rizal, M.Pd., M.T selaku dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Padang.
2. Bapak Prof. Dr. H. Wakhinuddin S, M.Pd selaku ketua jurusan Teknik Otomotif Fakultas Teknik Universitas Negeri Padang, sekaligus dosen Pembimbing Akademik.
3. Bapak Wagino, S.Pd., M.Pd.T selaku sekretaris jurusan teknik otomotif Fakultas teknik Universitas Negeri Padang.
4. Bapak Donny Fernandez, S.Pd., M.Sc selaku dosen pembimbing yang telah memberikan arahan serta bimbingan bagi penulis dalam penulisan skripsi ini.
5. Bapak/ibu Dosen Jurusan Teknik Otomotif Fakultas Teknik Universitas Negeri Padang.

6. Keluarga tercinta yang telah memberikan motivasi kepada penulis untuk menyelesaikan skripsi ini.
7. Rekan-rekan mahasiswa seangkatan dan seperjuangan serta berbagai pihak lain yang tidak dapat penulis sebutkan namanya satu persatu yang telah berpartisipasi memberikan bantuan dan arahan dalam menyelesaikan skripsi ini.

Semoga arahan dan bimbingan yang diberikan kepada penulis mendapatkan balasan yang setimpal oleh Allah SWT. Penulis mengharapkan kritik dan saran yang bersifat membangun demi kesempurnaan skripsi ini, semoga skripsi ini menjadi referensi yang berguna bagi orang yang membaca.

Padang, Februari 2022

Penulis

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI	ii
HALAMAN PERSETUJUAN TIM PENGUJI	iii
HALAMAN PERSEMBAHAN	iv
SURAT PERNYATAAN TIDAK PLAGIAT	v
ABSTRAK	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR GAMBAR	xii
DAFTAR LAMPIRAN	xiii
BAB I PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang	1
B. Identifikasi Masalah	5
C. Batasan Masalah.....	6
D. Rumusan Masalah	6
E. Tujuan Penelitian.....	6
F. Manfaat Penelitian.....	7
BAB II LANDASAN TEORI	
A. Kajian Teori.....	8
B. Penelitian Relevan.....	34
C. Kerangka Konsep	34
BAB III METODE PENELITIAN	
A. Jenis Penelitian.....	36
B. Tempat dan Waktu Penelitian	37
C. Defenisi Operasional Penelitian	37
D. Subjek dan Objek Penelitian	38
E. Sumber Data.....	39
F. Instrumen Penelitian.....	40
G. Teknik Pengumpulan Data	41

H. Teknik Analisis Data.....	45
I. Teknik Pemeriksaan Keabsahan Data.....	48
BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	
A. Hasil penelitian.....	50
B. Pembahasan Hasil Penelitian	61
BAB V PENUTUP	
A. Kesimpulan	79
B. Saran.....	80
DAFTAR PUSTAKA	81

DAFTAR TABEL

Tabel	Halaman
Tabel 1. Label di Tempat Kerja	24
Tabel 2. Label Kemasan Berbahaya.....	21
Tabel 3. Kisi-kisi Pedoman Observasi	41
Tabel 4. Kisi-kisi Pedoman Wawancara Kepala Sekolah.....	44
Tabel 5. Kisi-kisi Pedoman Wawancara Ketua Jurusan	44
Tabel 6. Kisi-kisi Pedoman Wawancara Teknisi	44
Tabel 7. Kisi-kisi Pedoman Wawancara guru.....	44
Tabel 8. Kisi-kisi Pedoman Wawancara Peserta Didik	45
Tabel 9. Kategori Pencapaian	47
Tabel 10. Observasi Ringkas.....	52
Tabel 11. Observasi Rapi	53
Tabel 12. Observasi Resik.....	55
Tabel 13. Observasi Rawat	57
Tabel 14. Observasi Rajin.....	58

DAFTAR GAMBAR

Gambar	Halaman
Gambar 1. SMK N 3 Solok Selatan	11
Gambar 2. Kerangka Berfikir.....	35
Gambar 3. Pelaksanaan Ringkas di Bengkel TBSM.....	53
Gambar 4. Pelaksanaan Rapi di Bengkel TBSM	54
Gambar 5. Pelaksanaan Resik di Bengkel TBSM.....	57
Gambar 6. Pelaksanaan Rawat di Bengkel TBSM.....	58
Gambar 7. Pelaksanaan Rajin di Bengkel TBSM	60

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran	Halaman
Lampiran 1. kisi-Kisi pedoman Observasi.....	84
Lampiran 2. Pedoman Wawancara Dengan Kepala Sekolah.....	89
Lampiran 3. Pedoman Wawancara Dengan Ketua Jurusan	91
Lampiran 4. Pedoman Wawancara Dengan Teknisi	94
Lampiran 5. Pedoman wawancara Dengan Guru.....	97
Lampiran 6. Pedoman Wawancara Dengan Peserta Didik	99
Lampiran 7. Hasil Observasi Penerapan 5R	101
Lampiran 8. Hasil Wawancara.....	106
Lampiran 9. Foto Dokumentasi.....	131
Lampiran 10. Foto Dokumentasi Wawancara.....	133
Lampiran 11. Surat Izin Melakukan Peneltian Dari fakulstas	135
Lampiran 12. Surat Penelitian dari Dinas Pendidikan	136
Lampiran 14. Surat Balasan Izin Melakukan Penelitian Dari Sekolah.....	137

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Kelangsungan hidup suatu bangsa sangat ditentukan oleh kualitas Sumber Daya Manusia (SDM) yang dimiliki. Salah satu komponen yang diperlukan untuk menghasilkan Sumber Daya Manusia yang berkompeten dan berkualitas tersebut adalah pendidikan. Pendidikan merupakan usaha sadar dan terencana untuk mewujudkan suasana belajar dan proses pembelajaran agar peserta didik secara aktif mengembangkan potensi dirinya untuk memiliki kekuatan spiritual, agama, pengendalian diri, kepribadian, kecerdasan, akhlak mulia serta keterampilan yang diperlukan dirinya, masyarakat, bangsa dan negara. Dengan kata lain, pendidikan menghasilkan Sumber Daya Manusia (SDM) yang tangguh, mampu dan siap bekerja sehingga dapat mengisi semua jenis ataupun tingkat lapangan pekerjaan sesuai dengan pendidikan yang diraihinya.

Salah satu lembaga pendidikan yang memegang peranan penting dalam meningkatkan sumber daya manusia, khususnya dalam mempersiapkan tenaga kerja menengah yaitu Sekolah Menengah Kejuruan (SMK). Hal ini sesuai dengan tujuan pendidikan yang tercantum dalam UU RI No. 20 Tahun 2003 tentang sisdiknas yaitu: “pendidikan kejuruan merupakan pendidikan menengah yang mempersiapkan peserta didik terutama untuk bekerja terutama dalam bidang tertentu.” Dengan kata lain, pendidikan kejuruan merupakan pendidikan yang mempersiapkan peserta didik untuk dapat

bekerja dalam bidang tertentu. Pendidikan kejuruan tidak hanya membekali peserta didik dengan pengetahuan, akan tetapi juga keterampilan dalam bidang tertentu.

Mengacu pada hal tersebut, maka diperlukan sarana dan prasarana atau fasilitas praktik di SMK yang mendukung proses pembelajaran dalam mengembangkan keterampilan siswa salah satunya yaitu bengkel kerja. Bengkel kerja ialah salah satu sarana dari pendidikan teknik dan kejuruan yang berfungsi sebagai tempat melatih dan mengembangkan keterampilan psikomotorik seseorang yang akan mendalami suatu keterampilan tertentu. Di bengkel siswa dapat meneliti, mengidentifikasi, menganalisa, merawat dan memperbaiki hal-hal yang ada kaitannya dengan kompetensinya. Dalam kegiatan praktikum, siswa dapat menerapkan teori yang didapat di kelas kemudian mengaplikasikannya di bengkel. Dengan demikian, peran bengkel menjadi sangat penting karena bengkel merupakan pusat proses belajar mengajar di Sekolah Menengah Kejuruan (SMK).

Mengingat pentingnya peranan bengkel di Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) dan bengkel juga merupakan sarana yang memberikan ciri khusus pada sekolah kejuruan. Maka, bengkel yang terdapat di SMK perlu dikelola dengan baik. Pengelolaan bengkel atau yang disebut dengan manajemen bengkel yaitu suatu proses perencanaan, pengorganisasian, kepemimpinan dan pengendalian suatu bengkel sehingga tujuan dapat tercapai. Manajemen suatu bengkel tidak akan mencapai tujuan yang telah ditetapkan apabila tidak memiliki sistem manajemen yang baik. Walaupun

manajemen hanya merupakan alat untuk mencapai tujuan, tetapi harus diatur sebaik mungkin. Apabila manajemen baik, maka tujuan dapat terwujud secara optimal, pemborosan terhindari, dan semua potensi yang dimiliki akan lebih bermanfaat.

Pengelolaan atau manajemen bengkel meliputi bagaimana sistem penataan dan perawatannya 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. Salah satu manajemen bengkel yang perlu diterapkan di Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) yaitu 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin). 5R merupakan suatu metode penataan dan pemeliharaan yang berasal dari Jepang yang digunakan oleh manajemen dalam usaha memelihara ketertiban, efisiensi dan disiplin dilokasi kerja sekaligus meningkatkan kinerja perusahaan atau tempat kerja secara menyeluruh.

Penerapan 5R ini bertujuan untuk menciptakan lingkungan bengkel praktik yang bersih, indah, aman, nyaman serta dapat menciptakan lingkungan bengkel yang kondusif sehingga bengkel menjadi lebih produktif. Dengan diterapkannya prinsip kerja 5R diharapkan kondisi tempat kerja menjadi lebih terorganisir, tertata rapi dan bersih sehingga dapat menghilangkan pemborosan baik dari segi waktu maupun biaya yang diakibatkan oleh kondisi tempat kerja yang berantakan.

Bengkel Teknik dan Bisnis Sepeda Motor merupakan salah satu bengkel yang terdapat di SMKN 3 Solok Selatan. Berdasarkan pengamatan langsung pada saat peneliti melakukan Praktik Pengalaman Lapangan Kependidikan (PPLK) di SMKN 3 Solok Selatan, kondisi area kerja Bengkel Teknik dan Bisnis Sepeda Motor SMK N 3 Solok Selatan masih berantakan. Material yang digunakan tidak tersusun dan tidak tertata rapi yang mengakibatkan area kerja yang kurang nyaman sehingga mengganggu serta menghambat jalannya pekerjaan yang dilakukan. Peralatan dan bahan tidak diklasifikasikan berdasarkan fungsi dan frekuensi penggunaannya. Hal ini terlihat dengan peletakan kunci ring, kunci T, kunci inggris, obeng, tang, palu yang tercampur dalam satu ember. Disisi lain, peneliti juga melihat peralatan yang kotor dan berkarat. Dengan demikian, penerapan 5R pada bengkel tersebut masih belum terlaksana dengan optimal.

Berdasarkan wawancara terhadap teknisi bengkel tersebut, bengkel Teknik dan Bisnis Sepeda Motor di SMK N 3 Solok Selatan sudah menerapkan 5R, tetapi masih ditemukannya siswa yang tidak mematuhi prinsip-prinsip 5R tersebut, seperti masih ditemukannya perkakas yang masih dibiarkan berserakan setelah digunakan, tidak membersihkan ruangan setelah digunakan walaupun siswa telah diberikan pengarahan tentang 5R. Diketahui bahwa pengetahuan siswa tentang 5R masih minim.

Dilakukan juga wawancara terhadap beberapa orang siswa yang menggunakan bengkel tersebut untuk tempat praktik, sebagian besar siswa tersebut mengungkapkan bahwa mereka tidak merasa malu apabila

lingkungan kerja atau bengkel praktiknya terlihat berantakan, kotor dan tidak terawat. Hal tersebut menandakan bahwa belum adanya kesadaran dan kedisiplinan untuk menerapkan 5R. Dari permasalahan yang diuraikan di atas diketahui bahwa di bengkel teknik dan bisnis sepeda motor SMK N 3 Solok Selatan, penerapan manajemen bengkel berbasis 5R ini masih kurang optimal, salah satu penyebab kurang optimalnya penerapan manajemen tersebut berasal dari siswa.

Berdasarkan permasalahan tersebut, peneliti tertarik melakukan penelitian tentang sejauh mana perencanaan, pelaksanaan dan pengawasan 5R pada Bengkel Teknik dan Bisnis Sepeda Motor di SMKN 3 Solok Selatan serta hambatan dan cara mengatasi hambatan yang dihadapi dalam proses 5R tersebut. Skripsi ini diberi judul “Studi Implementasi Manajemen Bengkel Berbasis 5R di Bengkel Teknik dan Bisnis Sepeda Motor SMK N 3 Solok Selatan”.

B. Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dikemukakan di atas dapat diidentifikasi permasalahan sebagai berikut :

1. Penerapan 5R pada SMKN 3 Solok Selatan belum terlaksana dengan optimal.
2. Kurangnya kesadaran tentang pentingnya penerapan 5R pada bengkel Teknik dan Bisnis Sepeda Motor SMKN 3 Solok Selatan.
3. Kurangnya pengetahuan dan pemahaman tentang 5R pada bengkel Teknik dan Bisnis Sepeda Motor SMKN 3 Solok Selatan.

C. Batasan Masalah

Berdasarkan identifikasi masalah tersebut, maka diperlukan batasan masalah yang menjadi ruang lingkup penelitian ini, penelitian ini terfokus mengenai “Studi Implementasi Manajemen Bengkel Berbasis 5R di Bengkel Teknik dan Bisnis Sepeda Motor SMK N 3 Solok Selatan.”

D. Rumusan Masalah

Berdasarkan identifikasi masalah dan batasan masalah yang telah diuraikan, maka dapat dirumuskan beberapa masalah antara lain:

1. Bagaimana perencanaan 5R dalam manajemen Bengkel Teknik dan Bisnis Sepeda Motor SMKN 3 Solok Selatan.
2. Bagaimana pelaksanaan 5R dalam manajemen Bengkel Teknik dan Bisnis Sepeda Motor SMKN 3 Solok Selatan.
3. Bagaimana pengawasan 5R dalam manajemen Bengkel Teknik dan Bisnis Sepeda Motor SMKN 3 Solok Selatan.

E. Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian yang ingin dicapai peneliti berdasarkan rumusan masalah diatas yaitu sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui perencanaan 5R dalam manajemen Bengkel Teknik dan Bisnis Sepeda Motor SMKN 3 Solok Selatan.
2. Untuk mengetahui pelaksanaan 5R dalam manajemen Bengkel Teknik dan Bisnis Sepeda Motor SMKN 3 Solok Selatan.
3. Untuk mengetahui pengawasan 5R dalam manajemen Bengkel Teknik dan Bisnis Sepeda Motor SMKN 3 Solok Selatan.

F. Manfaat Penelitian

1. Manfaat teoritis

Hasil penelitian ini diharapkan dapat menambah keilmuan tentang pelaksanaan 5R dalam pengelolaan bengkel, khususnya Bengkel Teknik dan Bisnis Sepeda Motor SMKN 3 Solok Selatan.

2. Manfaat Praktis

a. Bagi SMKN 3 Solok Selatan

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberi masukan dan saran yang bermanfaat bagi SMKN 3 Solok Selatan sebagai upaya meningkatkan pelaksanaan 5R dalam pengelolaan Bengkel Teknik dan Bisnis Sepeda Motor di SMKN 3 Solok Selatan untuk menciptakan lingkungan bengkel yang kondusif.

b. Bagi Penulis

Menambah pengetahuan dan wawasan mengenai pelaksanaan 5R dalam pengelolaan Bengkel Teknik dan Bisnis Sepeda Motor di SMK N 3 Solok Selatan.

BAB II

LANDASAN TEORI

A. Kajian Teori

1. Pengertian Implementasi

Menurut KBBI implementasi berarti pelaksanaan, penerapan. Secara umum implementasi adalah tindakan atau pelaksanaan dari sebuah rencana yang telah disusun dengan matang, cermat dan terperinci. Implementasi dilakukan jika sudah ada perencanaan yang baik dan matang, atau sebuah rencana yang sudah disusun jauh-jauh hari sebelumnya, sehingga sudah ada kepastian dan kejelasan akan rencana tersebut. Implementasi merupakan penyediaan sarana untuk melaksanakan sesuatu yang menimbulkan dampak atau akibat terhadap sesuatu kegiatan yang direncanakan serta dilaksanakan dengan serius dan mengacu pada norma-norma tertentu untuk mencapai tujuan kegiatan.

Dari pengertian tersebut, dapat ditarik kesimpulan bahwa implementasi merupakan tindakan dari sebuah rencana yang sudah disusun matang. Implementasi menitikberatkan pada sebuah pelaksanaan nyata dari sebuah perencanaan.

2. Sekolah Menengah Kejuruan

a. Pengertian Sekolah Menengah kejuruan

Berdasarkan Peraturan Pemerintah Nomor 17 Tahun 2010, Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) adalah salah satu bentuk pendidikan formal yang menyelenggarakan pendidikan kejuruan sebagai lanjutan

dari SMP, MTs atau bentuk lain yang sederajat atau lanjutan dari hasil belajar yang diakui sama atau setara dengan SMP atau MTs. Pendidikan menengah kejuruan merupakan pendidikan yang membekali peserta didik dengan kemampuan ilmu pengetahuan dan teknologi serta keterampilan kejuruan profesi sesuai dengan kebutuhan masyarakat.

Menurut Basuki Wibawa (2017) pendidikan kejuruan adalah pendidikan yang spesifik, demokratis dan dapat melayani berbagai kebutuhan individu. Salah satu kebutuhan individu yang sangat penting adalah kebutuhan akan pekerjaan agar dapat memenuhi kebutuhan hidup. Pendidikan sekolah menengah kejuruan tidak hanya menyiapkan siswa memasuki dunia kerja, tetapi juga mendapatkan lulusannya pada pekerjaan tertentu.

b. Tujuan Sekolah Menengah Kejuruan

Menurut Undang Undang No 20 Tahun 2003, pendidikan menengah kejuruan memiliki tujuan umum dan tujuan khusus. Tujuan umum pendidikan kejuruan adalah:

- 1) Meningkatkan keamanan ketaqwaan peserta didik kepada Tuhan Yang Maha Esa.
- 2) Mengembangkan potensi peserta didik menjadi warga negara yang berahlak mulia, sehat, berilmu, cakap, kreatif, mandiri, demokratis dan bertanggung jawab.

- 3) Mengembangkan kompetensi peserta didik agar memiliki wawasan, memahami dan menghargai keanekaragaman budaya bangsa Indonesia.
- 4) Mengembangkan potensi peserta didik agar memiliki kepedulian terhadap lingkungan hidup dengan secara aktif turut memelihara dan melestarikan lingkungan hidup, serta memanfaatkan sumber daya alam dengan efektif dan efisien.

Tujuan khusus pendidikan menengah kejuruan atau SMK adalah sebagai berikut:

- 1) Menyiapkan peserta didik agar menjadi manusia produktif, mampu bekerja mandiri, mengisi halaman pekerjaan yang ada sebagai tenaga kerja tingkat menengah sesuai dengan kompetensi dalam program keahlian yang dipilihnya.
- 2) Menyiapkan peserta didik agar mampu memilih karir, ulet dan gigih dalam berkompetensi, beradaptasi dilingkungan kerja dan mengembangkan sikap profesional dalam bidang keahlian yang dimiliki.
- 3) Membekali peserta didik dengan ilmu pengetahuan, teknologi dan seni agar mampu menegembangkan diri dikemudiam hari baik secara mandiri maupun melalui jenjang pendidikan yang lebih tinggi.
- 4) Membekali peserta didik dengan Kompetensi-kompetensi yang sesuai dengan program keahlian yang dipilih.

3. SMK N 3 Solok Selatan

a. Profil Sekolah



Gambar 1. SMK Negeri 3 Solok Selatan

SMK Negeri 3 Solok Selatan yang terletak di Jl. Raya Padang Aro, Sungai Penuh KM 5 Bukit Malintang Barat, Nagari Lubuk Gadang, Kecamatan Sangir, merupakan Sekolah Kejuruan Negeri yang memiliki 3 (tiga) Kompetensi Keahlian yaitu, Teknik dan Bisnis Sepeda Motor (TBSM), Teknik Pengelasan (TL) dan Teknik Audio Video (TAV).

Secara umum kondisi lingkungan di SMK Negeri 3 Solok Selatan terbilang sangat nyaman untuk melakukan proses belajar mengajar (PBM) karena berada jauh dari pusat keramaian. Posisi SMK Negeri 3 Solok Selatan menjorok kedalam kurang lebih 200 meter dari Jl. Raya Padang Aro-Sungai penuh dan berjarak kurang lebih 159 km dari kota Padang. Sekolah ini berada di sekitar perkebunan milik masyarakat sehingga sangat cocok dan nyaman untuk melakukan proses belajar mengajar (PBM) karena tidak terganggu oleh suara kendaraan.

Berdasarkan Doukmen SMK N 3 Solok Selatan dengan Kepala sekolah yaitu Rifdanilson, S. Pd, M.M, tercatat bahwa jumlah guru 23 orang dan pada tahun 2021 semester genap siswanya berjumlah 182 orang, dengan jumlah siswa laki-laki sekitar 154 orang sedangkan jumlah siswa perempuannya berjumlah 28 orang.

Adapun visi dan misi SMK N 3 Solok Selatan yaitu :

1) Visi Sekolah

Mempersiapkan Sumber Daya Manusia Terampil, Mandiri Dan Mampu Bersaing Di Tingkat Nasional dan Internasional Berlandaskan Imtaq.

2) Misi Sekolah

- a) Memantapkan kualitas kurikulum, berbasiskan kurikulum 2013 dan Spektrum SMK.
- b) Meningkatkan kompetensi guru dan kemampuan tenaga ketatausahaan.
- c) Meningkatkan kualitas manajemen sekolah dan membangun sistim/mekanisme kerja.
- d) Meningkatkan kuantitas dan kualitas fasilitas praktek dan fasilitas lainnya.
- e) Meningkatkan kualitas kegiatan pembelajaran untuk mencapai prestasi akademik siswa.
- f) Menciptakan iklim kerja yang kondusif.

- g) Meningkatkan kerjasama dengan DU/DI, instansi yang relevan, masyarakat serta orang tua siswa sebagai stake holder.
- h) Memaksimalkan pembelajaran keagamaan, melalui pembelajaran mandiri dan pesantren kilat.

4. Kompetensi Keahlian Teknik Dan Bisnis Sepeda Motor (TBSM)

Teknik dan bisnis sepeda motor adalah kompetensi keahlian pada bidang studi keahlian teknologi dan rekayasa program studi keahlian Teknik Otomotif yang menekankan pada keterampilan pelayanan jasa mekanik kendaraan sepeda motor roda dua. Kompetensi keahlian teknik dan bisnis sepeda motor menyiapkan peserta didik untuk bekerja pada bidang pekerjaan yang dikelola oleh badan instansi atau perusahaan maupun pribadi (wirausaha).

Tujuan kompetensi keahlian teknik dan bisnis sepeda motor secara umum mengacu pada isi undang-undang sistem pendidikan Nasional (UU SPN) pasal 3 mengenai tujuan pendidikan nasional dan penjelasan pasal 15 yang menyebutkan bahwa pendidikan kejuruan merupakan pendidikan menengah yang mempersiapkan peserta didik terutama untuk bekerja dalam bidang tertentu. Pada Peraturan Direktur Jenderal Pendidikan Dasar dan Menengah Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan Nomor : 07/D.D5/KK/2018 tentang struktur kurikulum SMK, Teknik Dan Bisnis Sepeda Motor (TBSM) dulunya adalah Teknik Sepeda Motor (TSM) yang di kurikulum 2013 kemudian direvisi diubah menjadi TBSM.

Perbedaan jurusan TBSM dengan TSM yaitu lulusan jurusan TBSM tidak hanya menjadi mekanik, akan tetapi merambah kesektor bisnis yang merupakan ujung tombak dari penggerak ekonomi di Indonesia, sehingga keahlian yang didapatkan di jurusan TBSM selain keterampilan kejuruan sepeda motor juga dibekali dengan bisnis dan manajemen sepeda motor.

5. Bengkel Sekolah Menengah Kejuruan

Peraturan Menteri Pendidikan Nasional No 40 Tahun 2008 menjelaskan bahwa ruang-ruang laboratorium atau bengkel adalah ruang untuk pembelajaran secara praktik yang memerlukan peralatan khusus. Pada Peraturan Menteri Pendidikan Nasional juga dijelaskan bahwa bengkel merupakan salah satu ruang praktik.

Menurut *Websters New World Dictionary* yang dikutip oleh Priowirjanto (2009) bengkel adalah tempat dilaksanakan aktivitas proses belajar mengajar, dimana materi pelajaran berkaitan dengan pembuatan, perakitan, penyusunan, pembongkaran, pemasangan dan perbaikan perkakas atau alat. Bengkel merupakan salah satu komponen prasarana dalam melaksanakan proses belajar mengajar yang efektif yang urgensinya sangat dominan dalam upaya meningkatkan mutu pembelajaran dan mutu pendidikan pada umumnya sehingga dapat meningkatkan mutu lulusan yang optimal.

Bengkel atau workshop secara garis besar memiliki fungsi sebagai tempat untuk memberikan kelengkapan bagi pelajaran teori yang telah diterima sehingga antara teori dan praktik bukan merupakan dua hal yang

terpisah melainkan dua hal yang merupakan satu kesatuan. Bengkel juga memiliki peranan untuk memberikan keterampilan kerja ilmiah bagi siswa serta untuk memupuk dan membina rasa percaya diri sebagai keterampilan yang diperoleh di bengkel. Bengkel juga berfungsi sebagai tempat untuk memecahkan masalah, mendalami suatu fakta, melatih kemampuan, keterampilan dan pengembangan sikap (Ramadhina, 2015).

Berdasarkan Peraturan Menteri Pendidikan Nasional Republik Indonesia Nomor 40 Tahun 2008 tentang standar sarana dan prasarana untuk Sekolah Menengah Kejuruan (SMK), sebuah sekolah terutama SMK harus mempunyai bengkel atau tempat praktik yang memadai. Hal tersebut supaya siswa dapat mempraktikkan langsung materi yang didapatkan. Kenyamanan praktik didalam bengkel akan mempengaruhi hasil praktik itu sendiri, untuk itu diperlukan perancangan bengkel yang memenuhi standar. Beberapa persyaratan yang harus dipenuhi oleh bengkel menurut *Health and Safety Executive* (2009) sebagai berikut:

- a. Tempat kerja, peralatan tetap dan perabotannya, maupun peralatan dan sistemnya yang terintegrasi atau tambahan harus terawat dengan baik, tetap bersih dan efisien.
- b. Atmosfer bengkel meliputi beberapa persyaratan yaitu sekeliling bengkel harus terpelihara dengan cara membuka jendela, memasang kipas angin di dinding atau di langit-langit untuk memberi kesejukan udara dibengkel dan ventilasi udara untuk mengalirkan udara supaya sirkulasi udara terjaga dengan baik.

- c. Temperatur tempat kerja selama jam kerja harus memenuhi persyaratan yaitu 16°C sampai 13°C dan apabila didalam bengkel terdapat pemanas atau pendingin maka tidak boleh menghembuskan uap yang berbahaya.
- d. Pencahayaan harus memadai dan mencukupi, lampu darurat harus dipasang untuk berjaga.
- e. Perawatan meliputi tempat kerja, perabotan dan fitting harus tetap bersih, dingin, lantai dan langit-langit harus tetap bersih, memeriksa penumpukan debu diatas permukaan datar, lantai harus bersih, sampah jangan menumpuk karena dapat menimbulkan resiko kebakaran.
- f. Tempat kerja : harus nyaman untuk semua yang bekerja disana, lantai harus tetap bersih dan tidak licin.
- g. Tempat duduk : dimanapun pekerjaan dilakukan, tempat duduk harus tersedia dan tempat duduk harus sesuai dengan jenis pekerjaannya serta memiliki sandaran punggung dan penumpu kaki.

6. Manajemen Bengkel

Manajemen adalah proses atau kegiatan yang dilakukan oleh seseorang atau pemimpin atau manajer didalam organisasi untuk mencapai tujuan bersama. Secara operasional dapat didefinisikan sebagai suatu proses mengkoordinasikan, mengintegrasikan, menyederhanakan dan mensinkronisasikan sumber daya manusia, material dan metode dengan mengaplikasikan fungsi-fungsi manajemen seperti perencanaan, pengorganisasian, penggiatan dan pengawasan agar tujuan organisasi dapat tercapai secara efektif dan efisien (Ramadhina, 2015).

Menurut George R. Terry (2003;9) manajemen merupakan sebuah kegiatan pelaksanaannya disebut manajing dan orang yang melakukannya disebut manajer. Tugas-tugas seseorang manajer ialah memanfaatkan usaha-usaha kelompok secara efektif.

a. Perencanaan Bengkel

Perencanaan merupakan sejumlah kegiatan yang ditentukan sebelumnya untuk dilaksanakan pada suatu periode tertentu dalam rangka mencapai tujuan yang ditetapkan. Perencanaan menurut Bintoro Tjokroaminoto ialah proses mempersiapkan kegiatan-kegiatan secara sistematis yang akan dilakukan untuk mencapai tujuan tertentu.

Perencanaan tidak dapat dilepaskan dari unsur pelaksanaan dan pengawasan termasuk pemantauan, penilaian dan pelaporan. Pengawasan diperlukan dalam perencanaan agar tidak terjadi penyimpangan-penyimpangan. Dalam proses manajemen bengkel, perencanaan merupakan unsur pertama yang harus dilakukan. Perencanaan bengkel meliputi persiapan sarana dan prasarana bengkel.

b. Pelaksanaan Bengkel

Menurut Didin Kurniadin (2013) pelaksanaan adalah upaya untuk menggerakkan atau mengarahkan tenaga kerja serta mendayagunakan fasilitas yang ada yang dimaksudkan untuk melaksanakan pekerjaan secara bersama. Pelaksanaan bengkel juga bisa diartikan sebagai keseluruhan proses pemberian motif bekerja secara bersungguh-sungguh demi tercapainya tujuan.

c. Pengawasan Bengkel

Pengawasan atau evaluasi dimaksudkan untuk mengetahui bahwa hasil pelaksanaan pekerjaan sedapat mungkin sesuai dengan rencana. Hal ini membandingkan antara kenyataan dengan standar yang ditentukan. Bila perlu mengadakan perbaikan, apabila ternyata dalam pelaksanaan terdapat adanya penyimpangan dari rencana (Yoto dkk., 2020).

7. Pengertian Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin (5R)

a. Ringkas

Ringkas merupakan prinsip kerja pemilahan barang. Seringkali kita jumpai suatu lingkungan kerja dengan kondisi barang yang tidak tertata rapi dan terkesan semrawut. Fase pertama ini, kita harus memilah antara barang yang masih digunakan dan yang tidak digunakan serta barang yang tidak layak pakai dan yang siap pakai. Barang-barang tersebut harus dipilah sesuai dengan tempatnya masing-masing agar suasana kerja menjadi lebih ringkas.

Beberapa hal yang menjadi pertimbangan dalam meringkas :

- 1) Frekuensi penggunaan barang (jarang, sering, selalu)
- 2) Fungsi kerja barang (rusak, perlu perbaikan, bagus)

Keuntungan dari fase yang pertama ini yaitu :

- 1) Area kerja menjadi lebih luas dan banyak *space* yang bisa dimanfaatkan.
- 2) Mencegah konflik yang merintang dari barang yang ada.

3) Mengurangi jumlah media penyimpanan dan material *handling tools*.

Misalnya barang yang tadinya letaknya berjauhan, karena sudah diringkas menjadi lebih dekat dan mengurangi jarak tempuh.

Ringkas berarti membereskan atau mengatur dengan memisahkan barang yang perlu dan tidak perlu serta menyingkirkan yang tidak diperlukan lagi (Baharuddin & Palerangi, 2017).

Menurut Hiroyuki Hirano (1995) proses dalam ringkas yaitu :

- 1) Menamakan barang yang tidak diperlukan.
- 2) Strategi label merah untuk barang yang tidak digunakan.

Strategi label merah perlu melakukan beberapa prosedur yaitu :

- 1) Tahap permulaan dengan memisahkan barang yang tidak digunakan.
- 2) Membedakan barang dengan label merah.
- 3) Menentukan standar label merah.
- 4) Pembuatan label merah supaya terlihat jelas dengan kertas berwarna merah, perekat berwarna merah, label ditutup dengan plastik bening dan sekelilingnya ditutup dengan segel berwarna merah.
- 5) Menempelkan label merah dengan tegas, jumlah label menunjukkan jumlah efisiensi pemeriksaan bukan kegagalan pemeriksaan.
- 6) Menangani barang dengan label merah dan evaluasi dengan memindahkan barang atau mengeluarkan barang yang dapat menghalangi proses 5R.

b. Rapi

Rapi merupakan langkah kedua dalam fase 5R. Fase ini adalah lanjutan dari fase yang pertama barang yang diringkas lalu dirapikan sesuai dengan tempat penyimpanan yang sesuai dengan standar penyimpanan. Misalkan barang-barang disimpan sesuai jenis barang tersebut, maka barang tersebut harus dirapikan sesuai dengan jenisnya. Menurut Masaki Imai (2001) Barang harus disimpan dengan teratur sehingga siapa digunakan bila diperlukan. Dapat disimpulkan yaitu menyimpan barang dengan teratur pada tempatnya untuk mempermudah dalam mendapatkan barang yang akan digunakan. Menurut Hiroyuki Hirano (1995) rapi merupakan proses membersihkan sebelum dirapikan, membuat denah penyimpanan, strategi pengecatan, menggambar garis lantai, garis pemisah, papan petunjuk atau strategi pelabelan.

Manfaat yang diperoleh dari prinsip yang kedua ini adalah :

- 1) Memudahkan mencari barang yang akan digunakan karena barang sudah berada pada tempatnya.
- 2) Memudahkan *stock counting* karena barang sudah dirapikan sesuai dengan standar penyimpanan yang telah dilaksanakan.
- 3) Kondisi kerja akan terlihat lebih rapi dan bagus dipandang oleh mata.

c. Resik

Imai masaki (2001) menjelaskan bahwa rapi merupakan pemeliharaan tempat kerja supaya tetap dalam keadaan bersih. Kesimpulanya, rapi merupakan gerakan menjaga dengan cara

membersihkan supaya tempat kerja tetap dalam keadaan bersih. Membersihkan yaitu suatu proses yang menganggap setiap mesin atau alat penting karena memiliki tuntutan dan kemampuan sendiri dan berusaha untuk merawatnya dengan baik, maka hal ini terbukti bahwa pembersih yang teliti juga merupakan pembersih yang paling tuntas, oleh sebab itu ada kedudukan yang terbaik untuk menemukan masalah yang kecil.

Keuntungan yang diperoleh terhadap kegiatan ini adalah :

- 1) Lingkungan kerja menjadi lebih bersih.
- 2) Meningkatkan *mood* untuk bekerja karena lingkungan yang terawat.
- 3) Kualitas barang akan terjamin lebih bagus karena barang dalam keadaan bersih.
- 4) Meningkatkan image instansi dimata orang lain.

d. Rawat

Rawat adalah mempertahankan hasil yang telah dicapai pada (Ringkas, Rapi, Resik) sebelumnya dengan membakukanya (standarisasi). Prinsip ini dapat berjalan apabila dilaksanakan oleh semua pengurus yang ada di lingkungan kerja (Nelfiyanti dkk., 2018).

Manfaat dari penerapan rawat di lingkungan kerja :

- 1) Peralatan menjadi berumur lebih lama, dengan merawat pengurus akan dibiasakan untuk peduli pada peralatan-peralatan yang ada di lingkungan kerja. Hal ini dapat menjadikan peralatan yang dipakai menjadi awet dan lama umurnya.

- 2) Peralatan-peralatan atau mesin-mesin yang senantiasa dilakukan perawatan tentunya membuat peralatan tersebut awet dan tidak mudah rusak.

e. Rajin

Menurut Imai Masaki (2001) rajin yaitu disiplin dalam menaati prosedur ditempat kerja. Disiplin yang lebih menekankan kebiasaan berperilaku baik dan sesuai aturan yang ada. Fase ini lebih mengarah pada membangun kesadaran masing-masing individu untuk secara konsisten menjalankan 4R sebelumnya. Diharapkan secara disiplin, masing-masing individu dapat menjalankan prinsip tersebut meskipun tidak diawasi.

Menurut Takasi Osada (2002) rajin berarti disiplin pribadi. Orang yang mempraktikkan Ringkas, Rapi Resik dan Rawat secara terus menerus dan menjadikan kegiatan ini sebagai kebiasaan dalam kehidupan sehari-harinya dapat menyebut dirinya memiliki disiplin pribadi. Pembentukan kebiasaan tidak terlalu sulit dengan cara berikut ini :

- 1) Biasakan perilaku jika menginginkan hasil yang baik.
- 2) Perbaiki komunikasi dan pelatihan untuk memperoleh mutu yang terjamin.
- 3) Atur supaya setiap orang mengambil bagian dan setiap orang melakukan sesuatu, kemudian mengimplementasikannya.
- 4) Atur segala sesuatu sehingga setiap orang merasa bertanggung jawab atas apa yang mereka kerjakan.

8. Standar penerapan 5R

Berikut beberapa standar 5R menurut Ismara ima, Eko Prianto (2017;181) yaitu sebagai berikut :

a. ringkas

- 1) Menentukan kriteria dan menaati peraturan dan membuang barang yang tidak diperlukan.
- 2) Menentukan prioritas usaha untuk dapat mempengaruhi penyebab kotoran.

b. Rapi

- 1) Tempat kerja yang tertata rapi.
- 2) Tata letak dan penempatan yang efisien (termasuk mutu dan keamanan).
- 3) Meningkatkan produktifitas dengan menghilangkan pemborosan waktu mencari barang.

c. Resik

- 1) Tingkat kebersihan yang sesuai dengan kebutuhan untuk mencapai kotoran yang sedikit dan debu yang kurang.
- 2) Menemukan masalah yang kecil melalui pengawasan kebersihan.
- 3) Memahami bahwa membersihkan adalah memeriksa.

d. Rawat

- 1) Pemantapan manajemen untuk memelihara 5R.
- 2) Manajemen visual inovatif supaya ketidaknormalan dapat terlihat.

e. Rajin

- 1) Berpartisipasi penuh dalam mengembangkan kebiasaan baik serta menaati peraturan yang ada.
- 2) Komunikasi dan umpan balik sebagai rutinitas sehari-hari

9. Tujuan dan Manfaat 5

Berdasarkan (Suwondo, 2012) tujuan 5R adalah untuk meningkatkan efisien dan kualitas tempat kerja, mewujudkan tempat kerja yang nyaman dan pekerjaan yang menyenangkan serta melatih manusia pekerja yang mampu mandiri mengelola pekerjaannya. Sedangkan manfaatnya antara lain :

- a. Meningkatkan produktivitas karena pengaturan tempat kerja yang lebih efisien.
- b. Meningkatkan kenyamanan karena tempat kerja selalu bersih dan luas.
- c. Mengurangi bahaya ditempat kerja karena kualitas tempat kerja yang bagus dan baik.
- d. Menambah penghematan karena menghilangkan pemborosan-pemborosan ditempat kerja.

Manfaat penerapan 5R menurut Masaki Imai (1998) yaitu :

- a. Menciptakan lingkungan kerja yang bersih, higienis, aman dan menyenangkan bagi semua orang.
- b. Menghapuskan berbagai jenis pemborosan dengan mengurai kegiatan mencari-cari peralatan kerja, mempermudah gerak kerja, menekan

usaha gerak yang menimbulkan rasa tegang, regangan dan kelelahan serta membebaskan atau mengosongkan tempat kerja.

- c. Meminimalkan terjadinya kecelakaan kerja, gangguan kerusakan dan cacat atau salah kerja.
- d. Manusia menjadi semangat dalam bekerja.

10. Pengendalian visual 5R

Menurut Ismara dan Prianto (2017:153) pengendalian visual dilakukan dengan cara menata atau mengurutkan peralatan berdasarkan alur proses kerja dan juga menata peralatan berdasarkan keseringan penggunaan serta pengaturan atau pengendalian (manajemen) secara visual ditempat kerja dengan label atau tanda dengan maksud peralatan lebih cepat dan mudah ditemukan saat kegiatan didalam ruang praktik berlangsung.

Manfaat dari pengaturan (pengendalian) visual ialah supaya orang ataupun orang lain (tamu/pengunjung) ditempat kerja dapat dengan mudah mengetahui (memahami) situasi tempat/ area kerja secara langsung bahkan tanpa harus menanyakan kepada petugas yang bekerja ditempat kerja. Pengendalian visual dapat dilakukan dengan memberitanda/nama/label pada rantai kerja, pada peralatan, pada laci/rak, dan kotak penyimpanan. Penerapan 5R yang memerlukan label dan kode warna sebagai pengaturan (pengendalian) visual dalam mengorganisir tempat kerja terdapat pada ringkas dan rapi. Contoh label pada ringkas dan rapi menurut Hebbie Ilma Adzim (2013) yaitu :

a. Label Pada Rapi

Tabel 1. Label di Tempat Kerja

Label	Keterangan
	Batas area kerja
	Rak/lemari perlengkapan/peralatan

	Area terbatas untuk keselamatan
	Zona mengandung bahaya

Sumber : Hebbie Ilma Adzim (2013)

b. Label Pada Ringkas

Tabel 2. Label Kemasan Berbahaya

Simbol	Keterangan
	Kemasan bahan berbahaya bagi lingkungan
	Kemasan bahan beracun
	Kemasan bahan mudah meledak

	Kemasan bahan mudah menyala (terbakar)
	Kemasan bahan oksidator
	Kemasan bahan berbahaya bagi pernafasan
	Kemasan bahan penyebab iritasi
	Kemasan tabung gas bertekanan
	Kemasan bahan korosif

Sumber: Hebbie Ilma Adzim (2013)

11. Langkah penerapan 5R

Menurut SIEN *Consultan* (2012) secara sederhana langkah-langkah pelaksanaan metode 5R dapat diuraikan sebagai berikut :

a. Ringkas

Kegiatan meringkas dilaksanakan dengan cara :

- 1) Memisahkan barang yang tidak digunakan dan masih digunakan
- 2) Menyingkirkan barang yang tidak diperlukan

b. Rapi

Tahap yang kedua pada metode 5R ini dilakukan dengan cara :

- 1) Menyusun semua barang dengan teratur dan rapi
- 2) Menetapkan standar tempat penyimpanan sesuai dengan kebutuhan.

Contohnya, jika sering digunakan tempat penyimpanan barang tersebut jangan terlalu jauh.

- 3) Memberikan kode pada setiap area penyimpanan barang

c. Resik

Tahap ketiga yaitu dengan melakukan tindakan sebagai berikut :

- 1) Membersihkan area lantai kerja dari sampah yang ada
- 2) Membersihkan peralatan dan alat produksi yang ada di area kerja
- 3) Pekerjaan dilakukan oleh operator di area tersebut menurut jadwal yang telah ditetapkan
- 4) Melakukan pembuatan tong sampah yang terdapat pada area bengkel.

d. Rawat

Tahap rawat dilakukan dengan kegiatan berikut ini :

- 1) Membuat peraturan tertulis tentang disiplin 5R seperti poster, leaflet, atau media lainnya
- 2) Pemberian reward bagi karyawan

e. Rajin

Kegiatan yang terakhir dapat dilakukan dengan cara melakukan audit atau pemeriksaan mengenai program 5R apakah masih berjalan sesuai dengan yang dikehendaki atau tidak. Pemantauannya bisa kita lakukan dengan cara:

- 1) Patrol 5R (harian, mingguan, atau bulanan)
- 2) Menggunakan papan informasi
- 3) Melakukan *breafing* sebelum melakukan atau mengerjakan pekerjaan yang berada didalam bengkel.

12. Pedoman Pembudayaan Penataan Fasilitas Laboratorium dan Bengkel dengan Pendekatan 5R

Menurut Ismara dan Prianto (2017:173) menjelaskan pembudayaan 5R pada dasarnya merupakan proses perubahan sikap dengan menerapkan penataan perawatan dan kebersihan tempat kerja praktik. Penerapan prinsip “*A place for everything, and everything in its place*”, dilakukan disetiap anggota organisasi untuk membiasakan diri bekerja praktik dalam lingkungan kerja dengan standar tempat yang jelas.

a. Melakukan proses 1 : Ringkas

- 1) Membuang barang yang tidak diperlukan

Perhatikan dengan baik disekeliling tempat kerja praktik.

Barang yang tidak diperlukan artinya barang tersebut tidak dibutuhkan untuk produksi saat ini.

- 2) Starategi label merah : Ringkas visual

Strategi label merah adalah teknik meringkas yang sangat paling dibutuhkan, setelah barang yang tidak berguna atau barang yang tidak layak dipakai ditemukan ditempat kerja maka seharusnya barang tersebut ditandai dengan memberi label merah, supaya setiap orang dapat secara jelas melihat barang yang perlu dibuang atau dipindahkan.

- 3) Menentukan standar untuk memberi label merah
- 4) Yang terpenting pada pemberian label merah kita harus tau dulu barang tersebut layak atau tidak diberi label merah atau barang apa yang diperlukan dan barang apa yang tidak diperlukan.
- 5) Membuat label merah

Dengan melakukan pembuatan label merah ini secara tidak langsung akan terlihat dan menarik perhatian bila ada kotoran yang menempel ditempat kerja praktik. Label merah ini juga mengingatkan orang untuk keselamatan kerja praktik.

- 6) Menempel label merah

Menempel label merah memerlukan pandangan orang kedua, supaya pemberian label merah ini akan terlihat jelas dimata orang lain atau orang yang sedang bekerja diruangan praktik. Tempelkan label merah disetiap barang yang meragukan.

- a. Melakukan proses ke 2 : Rapi

- 1) Membenahi tempat penyimpanan
 - a) Membersihkan sebelum rapi

Hal yang harus dibutuhkan adalah beberapa siswa praktik dengan sapu dan lap untuk menghilangkan kotoran. Rapi berarti menstandarkan tempat penyimpanan.

b) Membuat denah tempat penyimpanan

Mesin dan setiap peralatan yang berada di suatu bengkel praktik memerlukan tempat penyimpanan sendiri sehingga untuk mempermudah mencarinya diperlukan denah tempat penyimpanan.

2) Menambahkan warna pada tempat kerja praktik: Strategi pengecatan

1) Lantai

Lingkungan kerja praktik dicat dengan warna yang tidak menimbulkan stres sehingga orang yang melakukan praktik dapat dengan senang menjalani kegiatan yang berada didalam bengkel. Lantai dapat dicat setelah posisi alat atau barang yang telah benar ditentukan dan semua barang mempunyai tempat yang pasti.

2) Menggambar garis dilantai

Sekali warna lantai sudah ditentukan, maka lantai dapat dibagi menjadi bagian-bagian dengan menggunakan garis.

d) Membuat garis pemisah

1) Garis pemisah

Garis pemisah adalah garis yang membedakan lorong dan tempat kerja praktik. Garis tersebut biasanya berwarna kuning dan putih.

2) Garis jalan keluar atau masuk

Jalan keluar atau masuk harus diberi tanda dengan jelas supaya orang yang melakukan proses keluar masuk dapat dengan mudah.

3) Garis pintu masuk

Sebagaimana yang kita ketahui ke arah mana pintu terbuka, dan memberikan tanda tertentu

4) Garis arus lintas

Menetapkan kebijakan untuk tempat berjalan. Ini adalah cara supaya tidak mengganggu kegiatan atau pekerjaan yang sedang berlangsung.

5) Pola selang seling

Pola ini berfungsi sebagai pola tanda bahaya

6) Garis ruang penyimpanan

Ruang penyimpanan harus secara jelas dipisahkan dengan garis

c. Melakukan proses ke 3 : Resik

1) Sasaran Resik

a) Area penyimpanan : Kategori ini termasuk bermacam-macam barang dan tempat.

b) Peralatan : Anda harus selalu merawat mesin, menjaga kebersihan, serta kerapian alat-alat didalam lingkungan kerja.

2) Persiapan untuk membersihkan alat

Alat kebersihan selalu disimpan ditempat yang mudah dijangkau, dan mudah didapatkan supaya disetiap kegiatan kebersihan alat tersebut selalu mudah didapatkan.

d. Melakukan proses ke 4 : Rawat

a) Mempertahankan tempat kerja praktik yang Resik

Tempat kerja yang resik dapat bertahan apabila orang didalamnya dapat berpartisipasi secara aktif.

b) Daftar periksa untuk barang yang tidak diperlukan

Contohnya adalah apabila terdapat barang yang tidak diperlukan atau barang yang tertinggal setelah memberi label merah.

c) Daftar barang-barang sisa

Melalui penerapan strategi label merah setidaknya tempat praktik menghasilkan barang sisa sekurang-kurangnya 1 truk.

e. Melakukan proses ke 5 : Rajin

Pengendalian visual dalam tempat kerja praktik

1) Pengendalian visual

Tempat kerja praktek yang sehat merupakan tempat yang selalu terbuka bagi kritik yang membangun. Memberi dan menerima kritik yang membangun adalah suatu dasar dari langkah 5R.

2) Pameran foto 5R

Tempat kerja praktik harus sudah banyak berubah sejak pengambilan foto pada permulaan.

3) Slogan 5R

Cara untuk membuat setiap orang tertarik adalah dengan meminta sedikitnya satu gagasan untuk slogan 5R dari setiap anggota perusahaan.

B. Penelitian Relevan

Penelitian yang relevan dengan penelitian yang dilakukan ini untuk mendukung atau mempertegas teori-teori yang telah dikemukakan adalah :

1. Adhiela Noer Syaief (2017), Implementasi pelaksanaan manajemen bengkel berbasis 5S di Bengkel Otomotif Politeknik Negeri Tanah Laut. Hasil penelitiannya disimpulkan bahwa pelaksanaan 5S di bengkel otomotif Politeknik Negeri Tanah Laut sudah baik karena pelaksanaan kelima langkah ini sudah terjalankan, dan berpengaruh terhadap bengkel praktik.
2. Yurike Novita Sari (2018), Usulan penerapan 5S departemen workshop (bengkel) PT. X. Hasil penelitian dapat disimpulkan penerapan 5S sebagai pedoman untuk melaksanakan tugas pekerjaan sesuai dengan fungsi dan alat penilaian pekerja yang bertujuan untuk memperjelas tugas, wewenang dan tanggung jawab setiap pekerja.

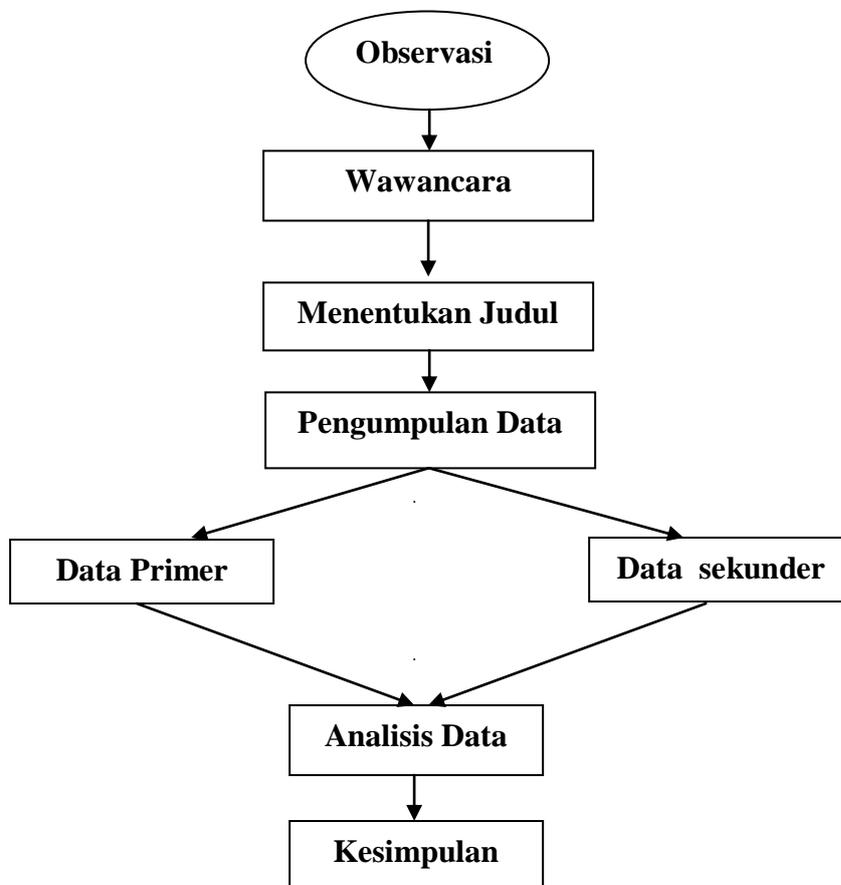
C. Kerangka Konsep

Pelaksanaan 5R bertujuan untuk menciptakan lingkungan bengkel Teknik dan Bisnis Sepeda Motor yang bersih, aman dan nyaman. Selain itu penerapan 5R dapat menciptakan lingkungan bengkel yang kondusif sehingga berdampak kepada bengkel menjadi lebih produktif.

Mengingat pentingnya penerapan 5R, SMKN 3 Solok Selatan menerapkan prinsip 5R dalam pengelolaan Bengkel Teknik dan Bisnis

Sepeda Motor. Penerapan 5R tersebut meliputi perencanaan, pelaksanaan dan pengawasan. Berdasarkan hal tersebut, peneliti ingin meneliti sejauh mana penerapan 5R di Bengkel Teknik dan Bisnis Sepeda Motor SMKN 3 Solok Selatan.

Untuk lebih memahami implementasi pelaksanaan manajemen bengkel berbasis 5R di Bengkel Teknik dan Bisnis Sepeda Motor SMKN 3 Solok Selatan, maka peneliti membuat sebuah kerangka berfikir yang tujuannya adalah sebagai pedoman untuk menentukan arah penelitian yang dilakukan.



Gambar 2. Kerangka Berfikir

BAB V

PENUTUP

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan yang dikemukakan di bab sebelumnya dari penelitian mengenai Studi Implementasi Manajemen bengkel Berbasis 5R di Bengkel Teknik Dan Bisnis Sepeda Motor SMK N 3 Solok Selatan” maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Perencanaan pelaksanaan 5R dalam manajemen bengkel sudah sesuai dengan baik. Perencanaan pelaksanaan 5R melibatkan kepala sekolah, ketua jurusan, teknisi dan guru. Perencanaan pelaksanaan 5R meliputi perencanaan sosialisasi 5R, pembentukan orang yang bertanggung jawab, perencanaan manajemen sarana dan prasarana bengkel serta perencanaan kegiatan yang mendukung pelaksanaan 5R
2. Pelaksanaan 5R dalam manajemen bengkel paraktek TBSM sudah terlaksana dengan baik. Hal ini terbukti dari rata-rata pelaksanaan 5R dalam kategori baik yaitu mencapai 80%.
3. Pengawasan pelaksanaan 5R dalam manajemen bengkel melibatkan ketua jurusan, teknisi dan guru. Pengawasan pelaksanaan 5R berupa pemeliharaan alat dan bahan praktek dan menjaga keselamatan peserta didik dalam kegiatan praktik.

B. Saran

Berdasarkan kesimpulan, maka peneliti dapat memberikan saran sebagai berikut:

1. Penggunaan alat dan bahan praktik harus dilakukan pendataan dengan baik.
Karena kesiapan alat dan bahan praktik berdampak kepada pelaksanaan 5R dalam manajemen bengkel.
2. Perlu adanya evaluasi setiap habis semester tentang pelaksanaan 5R di bengkel TBSM. Dengan adanya evaluasi dapat mengetahui sejauh mana kekurangan atau pencapaian terhadap pelaksanaan prinsip kerja 5R.

DAFTAR PUSTAKA

- Adzim, Hebbie Ilma. 2013. Pengertian dan Elemen Sistem Manajemen K3. Ahli K3 Umum.
- Baharuddin, F. R., & Palerangi, A. M. (2017). Analisis Ergonomi Lingkungan Fisik Bengkel Kerja Program Keahlian Teknik Permesinanan SMK di Kota Makassar. *Teknologi Volume 17 No. 1 Oktober 2017*.
- Basuki Wibawa. (2017). Manajemen Pendidikan Teknologi Kejuruan dan Vokasi . Jakarta. PT Bumi Aksara.
- George R. Terry. (2003). *prinsip-prinsip manajemen*. Bandung: Bumi Aksara
- Handoko. (2003). Manajemen. Edisi 2 BPFE. Universitas Gajah Mada, Yogyakarta.
- Health and Safety Executive, 2004. *Medical Aspect of Occupational Skin Disease*. Inggris.
- Hirano, Hiroyuki. (1995). Penerapan 5S Di Tempat Kerja. Diterjemahkan oleh Paulus A. Setiawan, Jakarta: PT. Temprint.
- Imai, Masaki. "*Kaizen: Kunci Sukses Jepang Dalam Persaingan*". Penerjemah: Dra. Mariani Gandanihardja. Jakarta: PT. Pustaka Binaman Pressindo.1998.
- Ismara Ima, Eko Priyanto. 2017. Bagaimana Agar Laboratorium dan Bengkel Pendidikan Vokasi Menjadi Nyaman, Selamat dan Sehat?. Yogyakarta:UNYPress.
- Kurniadin, Didin dan Imam Machali. Manajemen Pendidikan. Konsep dan Prinsip Pengelolaan Pendidikan, Jogjakarta: Ar-Ruzz Media, 2014.
- Mc Millan, J.H & Schumacher S. (2010). *Research in Education*. New Jersey: Pearson Education.
- Miles, B. Mathew dan Michael Huberman. 1992. *Analisis Data Kualitatif Buku Sumber Tentang Metode-metode Baru*. Jakarta: UIP.
- Mulyadi,2015. *Studi Kebijakan Publik dan Pelayanan Publik, Bandung; Alfabeta*
- Nelfiyanti, Dewiyani, L., Sudarwati, W., & Rani, A. M. (2018). Implementasi 5R di SasaHomestay Teluk Jambe Karawang. *Jurnal Pengabdian Masyarakat Teknik (Jpmt)*, 1(1), 37–44. jurnal.umj.ac.id/index.php/jpmt.