

Penerapan Metode 5S Dalam Pengelolaan Bengkel Kayu pada SMK Teknologi Konstruksi dan Bangunan di Daerah Istimewa Yogyakarta

Mirza Yusrina¹ dan Amat Jaedun²

Departemen Pendidikan Teknik Sipil dan Perencanaan, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Yogyakarta

Email: mirzayusrina.2018@student.uny.ac.id

jaedun@uny.ac.id

ABSTRAK

Penelitian ini dilakukan bertujuan untuk mengetahui pelaksanaan penerapan metode 5S dan mengetahui seluruh kendala yang dihadapi saat menerapkan metode 5S dalam pengelolaan bengkel kayu pada SMK Teknologi Konstruksi dan Bangunan di Daerah Istimewa Yogyakarta. Dalam pengelolaan bengkel kayu terdapat beberapa faktor pendukung keberhasilan untuk melaksanakannya yaitu pengelola bengkel kayu memahami visi-misi dan tujuan dari pengelolaan bengkel, ketersediaan sarana dan prasarana untuk mendukung pengelolaan bengkel kayu, serta ketersediaan SDM yang cukup dan berkompentensi. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode survey dan penelitian ini termasuk kedalam penelitian evaluasi. Model evaluasi yang menjadi acuan penelitian ini adalah model evaluasi kesenjangan atau *discrepancy* dari Provus. Instrumen yang digunakan dalam penelitian ini berupa angket bentuk tertutup (*fixed response*) dan bentuk terbuka. Penelitian ini dilakukan di seluruh bengkel kayu SMK negeri Teknologi Konstruksi dan Bangunan di Daerah Istimewa Yogyakarta yaitu SMKN 2 Yogyakarta, SMKN 3 Yogyakarta, SMKN 2 Depok, SMKN 1 Seyegan, dan SMKN 2 Pengasih, serta yang menjadi responden penelitian ini adalah pengelola bengkel kayu (koordinador dan teknisi/*toolman*) tersebut. Sedangkan untuk Teknik analisis data yang digunakan adalah statistika deskriptif dan analisis data kualitatif. Hasil penelitian diketahui bahwa tingkat penerapan metode 5S dalam pengelolaan bengkel kayu pada SMK Teknologi Konstruksi dan Bangunan di Daerah Istimewa Yogyakarta termasuk kategori yang cukup baik meskipun masih ada beberapa kendala dalam pelaksanaannya yaitu tidak adanya kebijakan dan instruksi dari sekolah untuk menerapkan 5S dalam pengelolaan bengkel kayu, sarana dan prasarana yang tersedia di sekolah kurang mendukung, belum memahami tentang metode 5S dalam pengelolaan bengkel kayu, beban kerja pengelola bengkel kayu yang sudah terlalu banyak.

Kata Kunci: Metode 5S, Bengkel Kayu, SMK

ABSTRACT

The purpose of doing this research are to know 5S method implementation in wood workshop management in Construction and Property Technology Vocational High School in the Special Region of Yogyakarta and to know all of kind difficulty that faced when implementing 5S method in wood workshop management in Construction and Building Technology Vocational High School in the Special Region of Yogyakarta. There are many supporting factors so the workshop management gonna be successful, first is wood workshop staff understand what is vision and mission the purpose of wood workshop management, second is availability of facilities and infrastructure for the sake of wood workshop management, the last is availability of enough and competent human resources. The method that is used in this research is survey method and this research is included in evaluation research. Evaluation method that used to be the basic of this research is discrepancy evaluation model from Provus. The instrument that used in this research are fixed response and open response. This research was conducted in all of wood workshop management in Construction and Property Technology Vocational High School in the Special Region of Yogyakarta, they are SMKN 2 Yogyakarta, SMKN 3 Yogyakarta, SMKN 2 Depok, SMKN 1 Seyegan, SMKN 2 Pengasih and the one who become subject of this research are coordinator and toolman from that wood workshop each school. And for data analysis techniques that are used are descriptive statistics and qualitative data analysis. The result of this research shows that implementation rate for 5S method implementation in wood workshop management in Construction and Property Technology Vocational High School in the Special Region of Yogyakarta included in good enough category, even though there are some kind of difficulty that faced and they are there is no rule and instruction from school to applying 5S method in wood workshop management, there is not enough availability of facilities and infrastructure, not understand enough about wood workshop management using 5S method, and there are too much workload for wood workshop staff.

Keywords: 5S method, wood workshop, school

PENDAHULUAN

Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) merupakan salah satu dari sekian macam Lembaga Pendidikan formal yang memiliki tujuan untuk mempersiapkan lulusannya memasuki dunia kerja dan industri sesuai dengan bidang keahlian yang telah dipelajari di SMK. Bentuk persiapannya yaitu dengan memberikan kemampuan dan keterampilan langsung dalam praktek. Meskipun sekolah menengah kejuruan menghasilkan lulusan yang dipersiapkan untuk mampu bekerja dalam bidang tertentu, namun pada kenyataannya ada banyak lulusan SMK yang menganggur. Tingkat pengangguran lulusan SMK yang tinggi menunjukkan adanya masalah *mismatch* antara jumlah *supply* dari lulusan SMK dengan jumlah *demand* atau kebutuhan di dunia kerja, kemungkinan lainnya adalah karena ketidaksesuaian antara kompetensi lulusan SMK dengan kompetensi yang diperlukan di dunia kerja.

Salah satu upaya untuk menekan permasalahan terkait dengan Pendidikan kejuruan, salah satunya adalah dengan menyediakan sarana dan prasarana yang sesuai dengan standar untuk mendukung kegiatan pembelajaran. Selain menyediakan sarana dan prasarana yang telah sesuai dengan standar, dibutuhkan juga pengelolaan sarana dan prasarana tersebut untuk mendukung pembelajaran di SMK menjadi lebih baik. Menurut Sukardi & Nurjanah (2015), adanya bengkel dan laboratorium bermanfaat untuk membentuk dan meningkatkan keterampilan siswa ke arah tingkat profesional.

Pengelolaan bengkel dan laboratorium harus dilakukan semaksimal mungkin supaya fungsi utamanya bisa

berjalan dengan baik, yaitu untuk meningkatkan keterampilan dasar menjadi keterampilan spesifik yang profesional. Menurut Ramadhina (2015), pengelolaan bengkel dan laboratorium yang dimaksud adalah tentang sistem penempatan dan perawatan sarana dan prasarana yang diterapkan supaya bengkel dan laboratorium bisa digunakan oleh peserta didik secara maksimal sehingga kualitas pembelajaran juga menjadi lebih baik.

Pernyataan tersebut didukung oleh Purwanto & Sukardi (2015), bahwa bengkel atau laboratorium yang memiliki fasilitas lengkap dengan kondisi baik akan dapat memberikan pelayanan yang maksimal dalam rangka untuk mencapai kompetensi siswa sesuai dengan keahlian bidang masing-masing. Karena itu dengan adanya bengkel dan laboratorium yang baik, manfaat yang diperoleh oleh peserta didik untuk mendukung proses pembelajaran juga menjadi maksimal.

Salah satu aspek prasarana bengkel yang perlu diperhatikan adalah aspek teknis dari pencahayaan karena untuk melaksanakan kegiatan pembelajaran di bengkel kayu diperlukan cahaya yang cukup, tidak kurang dan tidak berlebihan sehingga kegiatan pembelajaran menjadi nyaman. Akan tetapi walaupun sudah ada standar yang telah mengatur pencahayaan untuk ruang kelas, masih ada sekolah yang belum memenuhi standar tersebut. Salah satunya adalah di SMK Negeri Purworejo yang telah diteliti oleh Martana (2020), menyimpulkan bahwa pencahayaan alami campuran di ruang bengkel praktik furniture belum memenuhi standar.

Bengkel atau laboratorium menurut Ismanto dan Prianto (2017) paling tidak diharuskan untuk memenuhi beberapa hal, yaitu: atmosfer bengkel yang baik,

perawatan bengkel yang terjaga, peralatan praktik yang cukup dan memadai, perlengkapan bahan praktik yang cukup dan memadai, penerapan keselamatan dan Kesehatan kerja (K3) saat melakukan praktik oleh personel bengkel maupun, dan penerapan metode 5S (*seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke*) di bengkel.

Mendukung pernyataan tersebut, Direktorat PSMK (2017) mengatakan bahwa laboratorium yang layak digunakan setidaknya memenuhi beberapa unsur yaitu: (1) atmosfer yang baik, (2) perawatan yang terjaga, (3) peralatan praktik yang memadai, (4) penerapan keselamatan dan Kesehatan kerja (K3), dan (5) penerapan 5S. Namun masih ada beberapa SMK yang belum menerapkan sepenuhnya 5S seperti contohnya pada penelitian yang dilakukan oleh Saputro (2021), menyimpulkan bahwa peserta didik dan pihak sekolah masih belum mengerti sepenuhnya tentang penerapan 5S di bengkel praktik kerja kayu sehingga membutuhkan buku pedoman sebagai alat yang akan menunjukkan cara bagaimana untuk menerapkan budaya kerja industri 5S di bengkel praktik kayu.

5S merupakan salah satu metode atau cara baru dalam manajemen untuk mengelola sebuah bengkel dan laboratorium khususnya yang terdapat di sekolah kejuruan. Jepang adalah negara yang memperkenalkan konsep 5S dan merupakan asal dari konsep tersebut, sedangkan di Indonesia konsep 5S ini dikenal dengan 5R. Prinsip 5S adalah singkatan dari awalan lima kata jepang yaitu *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu*, dan *Shitsuke* yang jika diubah menjadi Bahasa Indonesia dikenal menjadi 5R yaitu Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, dan Rajin.

Penjelasan dari masing-masing konsep yang terdapat dalam metode 5S

menurut Gaspersz yaitu: (1) *Seiri* yang didefinisikan sebagai kegiatan yang dilakukan untuk memilih barang yang diperlukan dan tidak diperlukan serta kemudian menyingkirkan atau membuang barang yang tidak diperlukan di tempat kerja; (2) *Seiton* yaitu Menyusun atau menata peralatan kerja yang digunakan dengan rapi dan benar sesuai urutan supaya Ketika akan menggunakan peralatan tersebut maka akan ditemukan dengan mudah; (3) *Seiso* yaitu memelihara kebersihan tempat kerja yang digunakan; (4) *Seiketsu* yaitu mempertahankan kebiasaan *Seiri, Seiton, dan Seiso* secara terus menerus; (5) *Shitsuke* yaitu penerapan untuk melakukan suatu kedisiplinan secara terus menerus supaya menjadi kebiasaan, sehingga nantinya para pekerja akan terbiasa mematuhi peraturan yang telah dibuat. Deskripsi metode 5S dalam melakukan kegiatan pengelolaan bengkel dan laboratorium dapat diuraikan sebagai berikut:

Jika diambil poin pentingnya, penerapan metode 5S merupakan suatu upaya untuk merubah *basic mentality* tenaga kerja dari yang kurang menjadi lebih baik dan merubah suatu hal dari yang paling sederhana yang bisa kita lakukan dengan mudah. Oleh sebab itu, penerapan metode 5S merupakan proses pembudayaan atau habituasi berbagai budaya kerja yang baik. Keuntungan dan manfaat dari penerapan metode 5S adalah didapatnya peningkatan efisiensi, perbaikan, pelayanan, kenyamanan kerja, produktivitas, dan keamanan serta keselamatan kerja. Penerapan metode 5S bertujuan untuk meningkatkan kesejahteraan tenaga kerja sehingga pada saat keadaan bersih akan menghasilkan kenyamanan, disiplin, penanggulangan kejadian yang tidak

diharapkan, dan kerjasama dalam bekerja, serta perawatan peralatan kerja supaya bisa menambah usia pakai peralatan kerja.

Penelitian mengenai penerapan metode 5S dalam pengelolaan bengkel atau laboratorium pada SMK Teknologi Konstruksi dan Bangunan masih belum banyak dilakukan sehingga yang menjadi acuan dari penelitian ini adalah hasil penelitian lain yang memiliki sebagian topik berkaitan dengan penerapan metode 5S dalam pengelolaan bengkel dan laboratorium pada SMK Teknologi Konstruksi dan Bangunan. Salah satunya yaitu penelitian yang dilakukan oleh Murtinugraha dkk. (2021), yaitu untuk membuat analisis terhadap kesesuaian standar sarana dan prasarana SMK kompetensi keahlian Desain Pemodelan dan Informasi Bangunan di SMKN 56 Jakarta dan SMKN 35 Jakarta.

Penelitian tersebut menyimpulkan bahwa di SMKN 56 Jakarta memiliki tingkat kesesuaian pada sarana ruang kelas sebesar 75%, prasarana ruang kelas sebesar 50%, sarana ruang praktik computer 45,83%, ruang praktik desain masinal sebesar 54,55%, prasarana ruang praktik desain masinal sebesar 32,14%, serta memiliki tingkat kesesuaian kondisi fisik pada sarana ruang kelas sebesar 75%, ruang praktik komputer sebesar 45,83%, ruang praktik desain masinal sebesar 44,3%. Sedangkan itu di SMKN 35 Jakarta memiliki tingkat kesesuaian pada sarana ruang kelas sebesar 75%, prasarana ruang kelas sebesar 50%, sarana ruang praktik komputer sebesar 58,3%, prasarana ruang praktik komputer sebesar 25%, serta memiliki tingkat kesesuaian kondisi fisik pada sarana ruang kelas sebesar 75% dan sarana ruang praktik komputer sebesar 57,1%.

METODE PENELITIAN

Penelitian ini termasuk kedalam penelitian evaluasi, yang kemudian dilakukan dengan menggunakan metode survey. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengevaluasi tingkat penerapan metode 5S dalam pengelolaan bengkel dan laboratorium, khususnya bengkel kayu pada SMK Teknologi Konstruksi dan Bangunan di DIY.

Model evaluasi yang digunakan untuk melaksanakan penelitian ini adalah model evaluasi kesenjangan atau *discrepancy* dari Provus. Model evaluasi kesenjangan bertujuan untuk menentukan perbedaan pada komponen mana dalam suatu standar, dengan kata lain model kesenjangan (*discrepancy*) adalah salah satu model evaluasi untuk mengetahui tingkat perbedaan suatu standar dengan kenyataan yang terjadi sesungguhnya di lapangan. Model evaluasi kesenjangan (*discrepancy*) telah diuji sebagai model pemanfaatan dan secara umum dapat diterima untuk digunakan dalam mengevaluasi suatu program akademik, sehingga bisa dikatakan model evaluasi ini tepat digunakan dalam bidang yang berkaitan dengan Pendidikan dan pembelajaran.

Sumber data atau responden yang terlibat dalam evaluasi ini adalah seluruh pihak yang bertanggung jawab dalam pengelolaan bengkel kayu di semua SMK negeri bidang keahlian Teknologi Konstruksi dan Bangunan di DIY, yaitu teknisi (*toolman*) dan kepala/koordinator bengkel kayu. Sampel responden ditetapkan sebagai 2 orang untuk setiap bengkel dan laboratorium termasuk bengkel kayu, yaitu teknisi atau *toolman* dan guru yang bertugas sebagai kepala/koordinator bengkel dan laboratorium pada bidang keahlian tersebut.

Sesuai model evaluasi yang telah ditentukan untuk digunakan, maka pelaksanaan evaluasi terhadap penerapan metode 5S dalam pengelolaan bengkel dan laboratorium, khususnya bengkel kayu pada SMK Teknologi Konstruksi dan Bangunan di DIY mencakup informasi tentang masing-masing komponen metode 5S: *Seiri* (Pemilihan), *Seiton* (Penataan), *Seiso* (Pembersihan), *Seiketsu* (Pemantapan), dan *Shitsuke* (Pembiasaan).

Pengumpulan data dalam penelitian ini dilakukan dengan menggunakan angket, observasi, serta dokumentasi. Sedangkan untuk instrumen penelitian yang digunakan adalah angket yang bersifat tertutup (*fixed response*), dan angket yang bersifat terbuka. Angket bersifat tertutup yang digunakan memakai skala pengukuran *numerical rating scale* dengan jumlah kategori jawaban sebanyak 4 macam, yaitu: Terlaksana Sangat Optimal (TSO), Terlaksana Cukup Optimal (TCO), Terlaksana Kurang Optimal (TKO), Belum Dapat Terlaksana (BDT).

Pemberian nilai skor untuk jawaban Terlaksana Sangat Optimal (TSO) adalah 4. Skor untuk jawaban Terlaksana Cukup Optimal (TCO) adalah 3. Skor untuk jawaban Terlaksana Kurang Optimal (TKO) adalah 2. Dan terakhir untuk skor jawaban Belum Dapat Terlaksana (BDT) mendapatkan nilai 1.

Sementara itu, untuk melakukan pengamatan terhadap pengelolaan bengkel dan laboratorium khususnya bengkel kayu maka digunakan observasi guna mengumpulkan dokumen yang berkaitan dengan semua dokumen pengelolaan bengkel dan laboratorium khususnya bengkel kayu sehubungan dengan penerapan metode 5S.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Evaluasi mengenai penerapan metode 5S dalam pengelolaan laboratorium dan bengkel pada SMK Teknologi Konstruksi dan Bangunan di D.I. Yogyakarta dilakukan pada seluruh SMK negeri bidang keahlian Teknologi Konstruksi dan Bangunan yang memiliki bengkel kayu. Sumber data atau responden dalam penelitian evaluasi yang dilakukan ini adalah seluruh pihak yang bertanggung jawab dalam pengelolaan bengkel kayu di setiap SMK negeri bidang keahlian Teknologi Konstruksi dan Bangunan di D.I. Yogyakarta, yaitu teknisi/*toolman* dan kepala/koordinator bengkel kayu.

Evaluasi terhadap penerapan metode 5S dalam pengelolaan bengkel kayu dilihat berdasarkan: (1) pengalaman dari para pengelola bengkel kayu (koordinator dan teknisi/*toolman*) dalam mengikuti pelatihan penerapan metode 5S, (2) penerapan metode *Seiri*/Ringkas, (3) penerapan metode *Seiton*/Rapi, (4) penerapan metode *Seiso*/Resik, (5) penerapan metode *Seiketsu*/Rawat, (6) penerapan metode *Shitsuke*/Rajin, dan (7) kendala yang dihadapi bagi koordinator dan teknisi/*toolman* untuk menerapkan metode 5S dalam pengelolaan bengkel kayu.

1. Pelatihan Penerapan Metode 5S

Data mengenai pengalaman pelatihan penerapan metode 5S dalam pengelolaan bengkel kayu dikumpulkan menggunakan angket terkait dengan informasi yang berisi mengenai: (1) pernah/tidaknya pengelola bengkel kayu mengikuti pelatihan metode 5S, (2) institusi penyelenggara pelatihan, (3) pemahaman terhadap materi pelatihan, dan (4) keinginan untuk menerapkan metode 5S setelah pelatihan.

Data yang telah dikumpulkan mengenai pengalaman pribadi menunjukkan sebanyak 80% koordinator dan teknisi/*toolman* bengkel kayu yang disurvei pernah mengikuti pelatihan metode 5S. Dari para pengelola bengkel kayu (koordinator dan teknisi/*toolman*) yang pernah mengikuti pelatihan metode 5S tersebut, sebanyak 62,5% diselenggarakan oleh sekolah sendiri, sebanyak 37,5% diselenggarakan oleh perguruan tinggi (UNY). Sementara itu pelatihan yang diselenggarakan oleh Dinas Pendidikan Provinsi tidak ada, penyebabnya kemungkinan karena koordinator dan teknisi/*toolman* yang tidak pernah berpartisipasi atau dari Dinas Pendidikan Provinsi yang tidak pernah menyelenggarakan.

Dari seluruh koordinator dan teknisi/*toolman* bengkel kayu yang disurvei semuanya menyatakan cukup paham. Sedangkan koordinator dan teknisi/*toolman* bengkel kayu yang menyatakan kurang paham atau tidak paham tidak ada sama sekali. Selain itu keinginan koordinator dan teknisi/*toolman* untuk menerapkan metode 5S, baik bagi yang pernah mengikuti pelatihan maupun yang belum pernah mengikuti, sebanyak 20% menyatakan sangat ingin karena sudah paham dan sebanyak 80% berusaha menerapkan sesuai kemampuannya, sedangkan untuk koordinator dan teknisi/*toolman* yang tidak ingin menerapkan metode 5S tidak ada sama sekali.

Berdasarkan data tentang pengalaman pelatihan penerapan metode 5S yang pernah diikuti oleh pengelola bengkel kayu (koordinator dan teknisi/*toolman*) di SMK, semuanya telah memahami mengenai penerapan metode 5S dalam pengelolaan

bengkel kayu. Begitu pula seluruh pengelola bengkel kayu (koordinator dan teknisi/*toolman*), baik yang sudah pernah mengikuti pelatihan maupun yang belum mengikuti, berkeinginan untuk menerapkan metode 5S dalam pengelolaan bengkel kayu. Oleh sebab itu, bisa diperkirakan bahwa metode 5S akan diterapkan oleh seluruh pengelola bengkel kayu (koordinator dan teknisi/*toolman*), jika mereka telah mendapatkan pelatihan dan dapat memahami penerapan metode 5S tersebut.

2. Penerapan Metode *Seiri/Ringkas*

Penerapan metode *Seiri* atau Ringkas dalam pengelolaan bengkel kayu pada SMK program keahlian Teknologi Konstruksi dan Bangunan di D.I. Yogyakarta dievaluasi dengan menggunakan instrumen angket bentuk tertutup yang terdiri atas 8 butir pertanyaan. Dari 8 butir instrumen penerapan metode *Seiri/Ringkas* yang telah ditanyakan, diperoleh nilai rata-rata sebesar 1,74 dalam skala 0-3, atau dengan tingkat penerapan 58%. selanjutnya data mengenai tingkat penerapan *Seiri/Ringkas* dalam pengelolaan bengkel kayu pada SMK negeri program keahlian Teknik Konstruksi dan Bangunan disajikan pada Tabel 1.

Berdasarkan data pada Tabel 1 tersebut dapat diartikan bahwa tingkat penerapan metode *Seiri/Ringkas* dalam pengelolaan bengkel kayu pada SMK negeri Teknologi Konstruksi dan Bangunan di D.I. Yogyakarta adalah sebesar 57,92%, atau dengan tingkat kesenjangan 42,08% (kategori sedang). Para pengelola bengkel kayu (koordinator dan teknisi/*toolman*), baik yang telah mengikuti pelatihan metode 5S maupun yang belum menerapkan salah satu metode 5S, yaitu *Seiri/Ringkas* dengan cukup baik.

Tabel 1. Penerapan Metode Seiri/Ringkas dalam Pengelolaan Bengkel Kayu

No	Pernyataan	Rata-rata	Tingkat Penerapan (%)
1.	Melakukan pengecekan barang yang ada di area kerja masing-masing.	1,70	56,67
2.	Membuat klasifikasi barang sesuai tingkat keperluannya.	1,70	56,67
3.	Memilah barang yang rusak, dan barang yang masih dapat digunakan.	2,10	70,00
4.	Memilah barang yang diperlukan dan tidak diperlukan.	1,90	63,33
5.	Memilah barang/alat yang sering digunakan dan jarang digunakan.	2,00	66,67
6.	Memberi label, misalnya warna merah untuk barang yang tidak digunakan.	1,20	40,00
7.	Menyiapkan tempat untuk menyimpan/membuang/memusnahkan barang yang tidak digunakan.	1,70	56,67
8.	Membuang/memindahkan barang yang telah diberi warna label tertentu ke tempat yang telah ditentukan.	1,60	53,33
	Total	1,74	57,92

Jika dikaitkan dengan keinginan guru untuk menerapkan metode 5S dalam pengelolaan bengkel kayu yang cukup besar, maka bisa diharapkan bahwa tingkat penerapan metode 5S dalam pengelolaan bengkel kayu pada SMK negeri Teknologi Konstruksi dan Bangunan di D.I. Yogyakarta akan cukup tinggi, ketika para pengelola bengkel kayu tersebut telah memahaminya.

Meskipun data yang didapatkan dari hasil pengisian angket oleh pengelola masing-masing bengkel kayu menunjukkan bahwa tingkat penerapan rata-rata metode *Seiri* atau Pemilihan cukup baik, namun pada saat observasi ada beberapa poin yang tidak sesuai dengan di lapangan. Poin yang tidak sesuai tersebut adalah pemberian label merah pada barang yang tidak digunakan dan pengadaan tempat khusus untuk membuang barang yang sudah tidak digunakan. Seperti di SMKN 2 Yogyakarta, SMKN 3 Yogyakarta, dan SMKN 2 Pengasih masih belum memberikan pemberian label merah pada barang yang tidak digunakan, namun pada angket yang telah diisi menyatakan bahwa poin tersebut sudah terlaksana.

3. Penerapan Metode *Seiton/Rapi*

Penerapan metode *Seiton* atau *Rapi* dalam pengelolaan bengkel kayu pada SMK negeri program keahlian Teknologi Konstruksi dan Bangunan dievaluasi dengan menggunakan instrumen angket berbentuk tertutup yang terdiri atas 10 butir pertanyaan. Dari 10 butir instrumen penerapan metode *Seiton/Rapi* yang ditanyakan, diperoleh nilai rata-rata sebesar 1,92 dalam skala 0-3, atau dengan tingkat penerapan 64%. Selanjutnya data mengenai tingkat penerapan metode *Seiton/Rapi* dalam pengelolaan bengkel kayu pada SMK negeri program keahlian Teknik Konstruksi dan Bangunan disajikan pada Tabel 2.

Berdasarkan Tabel 2, dapat diartikan bahwa tingkat penerapan metode *Seiton/Rapi* dalam pengelolaan bengkel kayu pada SMK negeri Teknik Konstruksi dan Bangunan di D.I. Yogyakarta adalah sebesar 53,33%, atau tingkat kesenjangan sebesar 46,67% (kategori sedang). Para pengelola bengkel kayu (koordinator dan teknisi/*toolman*), baik yang telah mengikuti pelatihan metode 5S maupun yang belum menerapkan salah satu metode 5S, yaitu *Seiton/Rapi* dengan cukup baik.

Tabel 2. Penerapan Metode Seiton/Rapi dalam Pengelolaan Bengkel Kayu

No	Pernyataan	Rata-rata	Tingkat Penerapan (%)
1.	Menyimpan barang dan alat di tempat yang tepat, agar mudah dicari.	2,00	66,67
2.	Menyimpan barang dan alat dengan tata letak yang benar.	2,00	66,67
3.	Menyimpan barang dan alat di tempat yang aman.	2,20	73,33
4.	Membuat pengarsipan barang dan alat secara baik.	1,90	63,33
5.	Memasang papann pengumuman dengan rapi.	1,50	50,00
6.	Memasang pengumuman yang mudah dibaca.	1,90	63,33
7.	Menempatkan material dan alat sesuai fungsinya.	2,10	70,00
8.	Menata/mengurutkan peralatan/barang berdasarkan alur proses kerja.	1,80	60,00
9.	Menata/mengurutkan peralatan/barang berdasarkan keseringan penggunaannya.	1,90	63,33
10.	Menata Gudang/tempat penyimpanan.	1,90	63,33
	Total	1,92	53,33

Jika dikaitkan dengan keinginan guru untuk menerapkan metode 5S dalam pengelolaan bengkel kayu yang cukup besar, maka bisa diharapkan bahwa tingkat penerapan metode 5S dalam pengelolaan bengkel kayu pada SMK negeri Teknologi Konstruksi dan Bangunan di D.I. Yogyakarta akan cukup tinggi, ketika para pengelola bengkel kayu tersebut telah memahaminya.

Metode *Seiton* atau Rapi ini antara hasil dari pengisian angket oleh pengelola bengkel kayu tidak jauh berbeda dengan hasil observasi langsung di lapangan. Namun hal ini bisa juga dikarenakan pada saat peneliti melakukan observasi langsung di lapangan, bengkel kayu telah dirapikan terlebih dahulu atau mungkin karena bengkel kayu tersebut sudah tidak digunakan lagi seperti di SMKN 2 Depok yang telah menutup program keahlian Konstruksi Gedung, Perawatan, dan Sanitasi sehingga tidak ada lagi mata pelajaran yang perlu menggunakan bengkel kayu.

4. Penerapan Metode *Seiso/Resik*

Penerapan metode *Seiso* atau *Resik* dalam pengelolaan bengkel kayu pada SMK negeri program keahlian Teknologi Konstruksi dan Bangunan dievaluasi dengan menggunakan angket bentuk tertutup yang terdiri atas 10 butir pertanyaan. Dari 10 butir instrumen penerapan metode *Seiso/Resik* yang dinyatakan, diperoleh nilai rata-rata sebesar 1,88 dalam skala 0-3, atau dengan tingkat penerapan 62,67%. Selanjutnya data mengenai tingkat penerapan metode *Seiso/Resik* dalam pengelolaan bengkel kayu pada SMK negeri Teknik Konstruksi dan Bangunan disajikan pada Tabel 3.

Tabel 3 menunjukkan bahwa tingkat penerapan metode *Seiso/Resik* dalam pengelolaan bengkel kayu pada SMK negeri Teknik Konstruksi dan Bangunan di D.I. Yogyakarta adalah 62,67%, atau dengan tingkat kesenjangan sebesar 37,33 (kategori rendah). Pengelola bengkel kayu (koordinator dan teknisi/*toolman*), sudah menerapkan salah satu metode 5S, yaitu *Seiso/Resik* dengan baik.

Jika dikaitkan dengan keinginan guru untuk menerapkan metode 5S dalam pengelolaan bengkel kayu yang cukup besar, maka bisa diharapkan bahwa tingkat penerapan metode 5S dalam pengelolaan

bengkel kayu pada SMK negeri Teknologi Konstruksi dan Bangunan di DIY akan cukup tinggi, ketika para pengelola bengkel kayu tersebut telah memahaminya.

Tabel 3. Penerapan Metode Seiso/Resik dalam Pengelolaan Bengkel Kayu

No.	Pernyataan	Rata-rata	Tingkat Penerapan (%)
1.	Menyediakan sarana kebersihan.	2,30	76,67
2.	Meminimalisir sumber-sumber kotoran dan sampah.	1,70	56,67
3.	Membersihkan tempat kerja dari semua kotoran, debu, dan sampah.	1,70	56,67
4.	Membersihkan debu, kotoran, bahan asing pada semua peralatan yang akan digunakan.	1,80	60,00
5.	Membersihkan debu, kotoran, bahan asing pada semua peralatan yang telah digunakan.	2,00	66,67
6.	Menangani penyebab kotoran atau kebocoran.	1,80	60,00
7.	Memperbarui/memperbaiki tempat kerja yang sudah using/rusak.	2,00	66,67
8.	Menangani barang yang cacat dan rusak.	2,10	70,00
9.	Memastikan semua barang selalu berada dalam kondisi prima.	2,00	66,67
10.	Menghilangkan bunyi suara mesin yang keras dan masalah lain yang dapat mengakibatkan barang cacat, mesin macet, dan kecelakaan kerja.	1,40	46,67
	Total	1,88	62,67

Hasil dari pengisian angket oleh pengelola bengkel kayu di setiap SMK memiliki kesamaan dengan hasil observasi yang dilakukan oleh peneliti langsung di lapangan. Namun untuk kondisi bengkel kayu di SMKN 2 Depok memang memiliki hasil penerapan metode *Seiso* atau Resik yang bagus dikarenakan bengkel kayu di SMK tersebut sudah tidak berfungsi lagi dan tidak ada yang memakainya sehingga wajar jika di bengkel kayu SMKN 2 Depok tidak ada kotoran serta sampah.

5. Penerapan Metode *Seiketsu/Rawat*

Penerapan metode *Seiketsu* atau Rawat dalam pengelolaan bengkel kayu pada SMK negeri program keahlian Teknologi Konstruksi dan Bangunan dievaluasi dengan menggunakan angket bentuk tertutup yang terdiri atas 12 butir

pertanyaan. Dari 12 butir instrumen penerapan metode *Seiketsu/Rawat* yang dinyatakan, diperoleh nilai rata-rata sebesar 1,49 dalam skala 0-3, atau dengan tingkat penerapan 49,67%. Selanjutnya data mengenai tingkat penerapan metode *Seiketsu/Rawat* dalam pengelolaan bengkel kayu pada SMK negeri Teknik Konstruksi dan Bangunan disajikan pada Tabel 4.

Tabel 4 menunjukkan bahwa tingkat penerapan metode *Seiketsu/Rawat* dalam pengelolaan bengkel kayu pada SMK negeri Teknik Konstruksi dan Bangunan di D.I. Yogyakarta adalah 49,73%, atau dengan tingkat kesenjangan sebesar 50,27% (kategori sedang). Hal ini berarti bahwa pengelola bengkel kayu (koordinator dan teknisi/*toolman*), sudah menerapkan salah satu metode 5S, yaitu *Seiketsu/Rawat* dengan cukup baik.

Tabel 4. Penerapan Metode Seiketsu/Rawat dalam Pengelolaan Bengkel Kayu

No.	Pernyataan	Rata-rata	Tingkat Penerapan (%)
1.	Membersihkan ruangan, dan daerah di lingkungan bengkel kayu secara berkala.	1,90	63,33
2.	Memberikan penandaan/label warna merah pada daerah berbahaya.	1,10	36,67
3.	Membuat petunjuk arah.	1,40	46,67
4.	Memberikan label arah membuka dan menutup.	1,00	33,34
5.	Memberikan label Voltase dan batas.	1,00	33,34
6.	Memasang papan petunjuk pemadam kebakaran.	1,40	46,67
7.	Mengatur kabel dengan teratur.	1,70	56,67
8.	Membuat kondisi tempat kerja tetap terang.	2,20	73,33
9.	Mempertahankan kondisi teratur dan bersih dari waktu ke waktu.	2,00	66,67
10.	Memberikan tanda agar mudah dilihat dari jarak jauh.	1,40	46,67
11.	Memasang peragaan pada semua peralatan.	1,40	46,67
12.	Melatih keterampilan untuk melakukan kontrol secara visual	1,40	46,67
	Total	1,49	49,73

Jika dikaitkan dengan keinginan guru untuk menerapkan metode 5S dalam pengelolaan bengkel kayu yang cukup besar, maka bisa diharapkan bahwa tingkat penerapan metode 5S dalam pengelolaan bengkel kayu pada SMK negeri Teknologi Konstruksi dan Bangunan di D.I. Yogyakarta akan cukup tinggi, ketika para pengelola bengkel kayu tersebut telah memahaminya.

Apabila hasil pengisian angket oleh pengelola bengkel kayu dibandingkan dengan hasil observasi langsung di lapangan oleh peneliti, terdapat beberapa poin perbedaan misalnya di SMKN 2 Yogyakarta, SMKN 3 Yogyakarta, dan SMKN 1 Seyegan menyatakan telah memberikan penandaan dengan label warna merah pada daerah berbahaya namun pada kenyataannya hanya ada 1 atau 2 tanda, bahkan tidak terlihat jelas.

6. Penerapan Metode *Shitsuke/Rajin*

Penerapan metode *Shitsuke* atau *Rajin* dalam pengelolaan bengkel kayu pada

SMK negeri program keahlian Teknologi Konstruksi dan Bangunan dievaluasi dengan menggunakan angket bentuk tertutup yang terdiri atas 10 butir pertanyaan. Dari 10 butir instrumen penerapan metode *Shitsuke/Rajin* yang dinyatakan, diperoleh nilai rata-rata sebesar 1,78 dalam skala 0-3, atau dengan tingkat penerapan 59,33%. Selanjutnya data mengenai tingkat penerapan metode *Shitsuke/Rajin* dalam pengelolaan bengkel kayu pada SMK negeri Teknik Konstruksi dan Bangunan disajikan pada Tabel 5 berikut.

Data pada Tabel 5 menunjukkan bahwa tingkat penerapan metode *Shitsuke/Rajin* dalam pengelolaan bengkel kayu pada SMK negeri Teknik Konstruksi dan Bangunan di D.I. Yogyakarta adalah 59,33%, atau dengan tingkat kesenjangan sebesar 40,67% (kategori sedang). Hal ini berarti bahwa pengelola bengkel kayu (koordinator dan teknisi/*toolman*), sudah menerapkan salah satu metode 5S, yaitu *Shitsuke/Rajin* dengan cukup baik.

Tabel 5. Penerapan Metode Shitsuke/Rajin dalam Pengelolaan Bengkel Kayu

No.	Pernyataan	Rata-rata	Tingkat Penerapan (%)
1.	Membiasakan melakukan kegiatan pembersihan, dan penataan secara setiap hari sehingga menjadi habit (kebiasaan) yang kebiasaan.	2,00	66,67
2.	Mewajibkan semua orang mematuhi system, prosedur, dan peraturan secara ketat.	1,90	63,33
3.	Mewajibkan setiap orang berhati-hati dalam melakukan pekerjaannya masing-masing.	2,00	66,67
4.	Membiasakan perilaku kerja yang benar untuk mendapatkan hasil yang terbaik.	2,10	70,00
5.	Memperbaiki komunikasi dan pelatihan untuk memperoleh mutu yang terjamin.	1,80	60,00
6.	Mengkondisikan agar supaya semua orang menerapkan cara kerja yang benar.	1,90	63,33
7.	Membuat aturan agar setiap orang merasa bertanggung jawab atas apa yang mereka kerjakan.	1,90	63,33
8.	Merancang mekanisme pemantauan.	1,40	46,67
9.	Melakukan pemeriksaan/audit kondisi bengkel kayu secara berkala.	1,40	46,67
10.	Merumuskan pola tindak lanjut.	1,40	46,67
	Total	1,78	59,33

Jika dikaitkan dengan keinginan guru untuk menerapkan metode 5S dalam pengelolaan bengkel kayu yang cukup besar, maka bisa diharapkan bahwa tingkat penerapan metode 5S dalam pengelolaan bengkel kayu pada SMK negeri Teknologi Konstruksi dan Bangunan di D.I. Yogyakarta akan cukup tinggi, ketika para pengelola bengkel kayu tersebut telah memahaminya.

Hasil pengisian angket oleh para pengelola bengkel kayu jika dibandingkan dengan hasil observasi langsung oleh peneliti di lapangan tidak jauh berbeda. Walaupun pengelola bengkel kayu di seluruh SMK yang disurvei yaitu SMKN 2 Yogyakarta, SMKN 3 Yogyakarta, SMKN 2 Depok, SMKN 2 Pengasih, dan SMKN 1 Seyegan telah menerapkan metode *Shitsuke* atau rajin baik kepada diri sendiri maupun kepada siswa, namun masih ada beberapa

siswa yang sulit untuk menerapkannya. Misalnya pada poin semua orang harus mematuhi prosedur atau pengaturan yang telah dibuat dan kewajiban bahwa setiap orang harus berhati-hati dalam melakukan pekerjaannya, masih terdapat siswa yang menyepelekan poin tersebut dengan bermain-main di bengkel kayu.

7. Kendala Penerapan Metode 5S

Kendala yang dialami pengelola bengkel kayu pada SMK negeri program keahlian Teknik Konstruksi dan Bangunan untuk menerapkan metode 5S dalam pengelolaan bengkel kayu dievaluasi dengan menggunakan angket yang terdiri atas 8 butir bentuk semi terbuka. Dari 8 butir instrumen kendala dalam penerapan metode 5S dalam pengelolaan bengkel kayu yang ditanyakan, diperoleh nilai tingkat kendala yang secara berturut-turut disajikan pada Tabel 6.

Tabel 6. Kendala yang dialami Pengelola Bengkel Kayu dalam Penerapan Metode 5S

No.	Kendala dalam Menerapkan Metode 5S	Tingkat Kendala (%)
1.	Beban kerja yang terlalu banyak.	10
2.	Sarana dan prasarana yang tersedia di sekolah kurang mendukung.	30
3.	Belum memahami tentang metode 5S dalam pengelolaan bengkel kayu	30
4.	Tidak ada kebijakan dan instruksi dari sekolah untuk menerapkan 5S dalam pengelolaan bengkel kayu.	40
5.	Merasa malas untuk menerapkan metode 5S dalam pengelolaan bengkel.	0
6.	Sekolah tidak memfasilitasi dan memberikan pendampingan untuk menerapkan metode 5S dalam pengelolaan bengkel kayu.	0
7.	Kendala lain...	50

Berdasarkan pada Tabel 6 tersebut dapat diketahui bahwa penerapan metode 5S dalam pengelolaan bengkel kayu pada SMK negeri Teknik Konstruksi dan Bangunan di D.I. Yogyakarta masih mengalami berbagai kendala sehingga tingkat keterlaksanaannya masih belum optimal.

Hasil penelitian tersebut menunjukkan bahwa kendala-kendala yang dialami para pengelola (koordinator dan teknisi/*toolman*) dalam pengelolaan bengkel kayu secara berturut-turut adalah: (1) beban kerja pengelola bengkel kayu yang sedikit, yaitu sebesar 10%; (2) sarana dan prasarana yang tersedia di sekolah kurang mendukung, sebanyak 30%; (3) belum memahami tentang metode 5S dalam pengelolaan bengkel kayu, sebesar 30%; (4) tidak ada kebijakan dan instruksi dari sekolah untuk menerapkan metode 5S dalam pengelolaan bengkel kayu, sebesar 40%;. Sementara itu kendala-kendala lain memiliki lebih banyak persentase tingkat penerapannya, seperti kurangnya staf atau tenaga pengelola yang bertanggung jawab atas pengelolaan bengkel kayu.

SIMPULAN

Berdasarkan deskripsi hasil penelitian dan pembahasan yang telah dibuat, dapat ditarik kesimpulan bahwa Tingkat

penerapan metode 5S dalam pengelolaan bengkel kayu pada SMK negeri Teknologi Konstruksi dan Bangunan di DIY dalam kategori cukup baik, yaitu dengan persentase rata-rata tingkat penerapan sebesar 58,73%. Hal tersebut menggambarkan bahwa lebih dari separuh koordinator dan teknisi/*toolman* bengkel kayu di seluruh SMK negeri Teknologi Konstruksi dan Bangunan di D.I. Yogyakarta telah menerapkan metode 5S dalam pengelolaan bengkel/lab.

Kemudian kendala yang dihadapi oleh para pengelola bengkel kayu untuk menerapkan metode 5S dalam pengelolaan bengkel/lab pada SMK negeri Teknologi Konstruksi dan Bangunan di DIY, secara berturut-turut adalah: (1) beban kerja pengelola bengkel kayu yang sudah terlalu banyak, sebesar 10%; (2) sarana dan prasarana yang tersedia di sekolah kurang mendukung, sebesar 30%, (3) belum memahami tentang metode 5S dalam pengelolaan bengkel kayu, sebesar 30%; (4) tidak ada kebijakan dan instruksi dari sekolah untuk menerapkan 5S dalam pengelolaan bengkel kayu, sebesar 40%.

DAFTAR PUSTAKA

Direktorat PSMK (2017). *Manajemen Bengkel dan Laboratorium Yang*

- Sehat dan Selamat Berbasis 5S*. Jakarta: Dit. PSMK.
- Ismara, I & Prianto E. (2017). *Bagaimanakah Agar Laboratorium dan Bengkel Pendidikan Vokasi menjadi Nyaman, Selamat dan Sehat*. Yogyakarta: UNY Press.
- Martana, I. B. M., Hasbi, dan N. E. Raharjo. (2020). Evaluasi Pasca Huni (EPH) Pada Ruang Bengkel Teknik Furniture di SMK Negeri 1 Purwokerto Ditinjau Dari Aspek Teknik (Pencahayaannya). *Jurnal Pendidikan Teknik Sipil Vol. II, No. 2, November 2020, 95-103*.
- Murtinugraha, R. E., M. A. Ramadhan, dan P. L. Andarista. (2021). Kesesuaian Standar Sarana Prasarana SMK Kompetensi Keahlian Desain Pemodelan dan Informasi Bangunan (Studi Pada SMKN 56 Jakarta dan SMKN 35 Jakarta). *Jurnal Pendidikan Teknik Sipil Vol. III, No. 1, Juni 2021, 1-10*.
- Purwanto, & Sukardi, T. (2015). Pengelolaan Bengkel Praktik SMK Teknik Pemesinan di Kabupaten Purworejo. *Jurnal Pendidikan Teknologi dan Kejuruan, 22(3), 291-306*.
- Ramadhina, S. (2015). Pembuatan Sistem Informasi Manajemen Bengkel di Sekolah Menengah Kejuruan Negeri 3 Yogyakarta. *Jurnal Pendidikan Teknologi dan Kejuruan, 22(3), 324-338*.
- Saputro, R. A. & R. Hidayah. (2021). Pedoman Desain Tata Letak Untuk Bengkel Praktik Kerja Kayu SMK. *Jurnal Pendidikan Teknik Sipil, Vol. III, No. 2, November 2021, 160-168*.
- Sukardi & Nurjanah, S. (2015). *Manajemen Bengkel & Laboratorium Vokasi dan Kejuruan*. Yogyakarta: UNY Press.