

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Diskripsi Hasil Analisis Penelitian

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui adanya pengaruh variabel bebas terhadap variabel terikat. Penelitian ini dilakukan di SMK Negeri 1 Tanjung yang beralamatkan di jalan Ir. P.H. Noor Pembatan-Tanjung, Kalimantan Selatan. SMK Negeri 1 Tanjung memiliki kerjasama dengan PT. Andaru Persada Mandiri yang bergerak dibidang penyediaan alat laboratorium. Penelitian menggunakan angket sebagai alat ukur penelitian. Obyek penelitian ini adalah semua siswa SMK Negeri 1 Tanjung. Pengambilan data dilakukan di bulan September 2018 dengan responden siswa secara acak sebanyak 41 siswa.

Variabel bebas pada penelitian ini adalah pengetahuan budaya 5S (X1) dan keselarasan bengkel (X2). Sedangkan, variabel terikat pada penelitian ini adalah penerapan budaya kerja industri (Y). Uji hipotesis penelitian ini menggunakan analisis regresi berganda, menggunakan software *SPSS versi 20 for windows*.

1. Hasil Uji Instrumen Penelitian

Uji instrumen dilakukan dengan membagikan angket untuk diisi oleh 41 siswa SMK Negeri 1 Tanjung. Angket telah melewati tahap validasi *expert* oleh dosen pembimbing sendiri dan telah diterbitkan dalam penerapan 5S ditempat kerja pendekatan langkah-langkah praktis (Hiroyuki Hirano, 1995: 79) dan Ergonomic checkpoints (ILO, 2010: xix) serta dipakai dalam pembuatan laporan penelitian budaya kerja Sekolah Menengah Kejuruan oleh TIM dari Lembaga Penjaminan Mutu Pengembangan Pendidikan Universitas Negeri Yogyakarta bersama

Departemen Pendidikan Sekolah Menengah Kejuruan Kementerian Pendidikan tahun 2018. Kemudian angket diolah dan diperoleh hasil uji reliabilitas. Uji reliabilitas menggunakan *alpha cronbach* dengan bantuan software *SPSS versi 20 for Windows*.

Hasil uji reliabilitas angket sebagai berikut:

Hasil analisis pada setiap variabel penelitian menghasilkan hasil yang reliabel disetiap variabel penelitian.

Reliability Statistics	
Cronbach's Alpha	N of Items
.868	25

Gambar 1. Tabel SPSS Uji Reliabilitas Variabel Bebas Pertama

Variabel bebas pertama merupakan 5S yang mempunyai nilai sebesar 0,868. Sesuai dengan ketentuan yang dinyatakan oleh Danang Sunyoto, (2013: 97) bahwa angket dikatakan reliabel jika nilai *alpha cronbach* $> 0,6$. Pada reliabilitas 5S sebesar $0,868 > 0,6$ maka dapat dikatakan reliabel.

Reliability yang kedua:

Reliability Statistics

Cronbach's Alpha	N of Items
.721	25

Gambar 2. Tabel SPSS Uji Reliabilitas Variabel Bebas Kedua

Variabel bebas kedua yaitu keselarasan bengkel yang mempunyai nilai sebesar 0,721. Sesuai dengan ketentuan yang dinyatakan oleh Suharsimi Arikunto (2015:225) bahwa angket dikatakan reliabel jika nilai *alpha cronbach* > 0,6 maka keselarasan bengkel dikatakan reliabel sebab besar nilai adalah $0,721 > 0,6$ sehingga bisa memasuki tahap berikutnya.

Reliability Statistics

Cronbach's Alpha	N of Items
.709	25

Gambar 3. Tabel SPSS Uji Reliabilitas Variabel Terikat

Variabel terikat penelitian ini adalah budaya kerja industri memiliki nilai sebesar 0,709 sesuai dengan ketentuan yang dinyatakan oleh Suharsimi Arikunto (2018, 225) bahwa angket dikatakan reliabel jika nilai *alpha cronbach* > 0,6

Reliabilitas budaya kerja industri sebesar $0,709 > 0,6$ maka dapat dikatakan reliabel, maka bisa ketahap selanjutnya.

2. Hasil Analisis Deskriptif

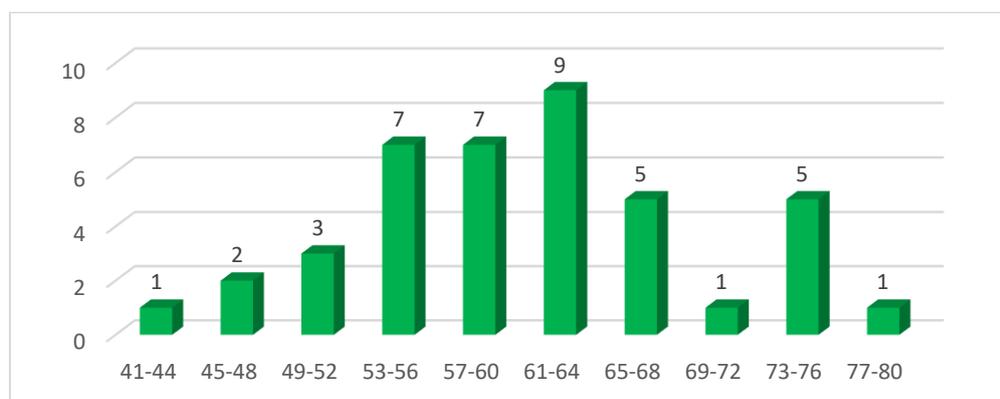
Analisis deskriptif dilakukan dengan bantuan excel. Data yang diperoleh adalah sum, mean, nilai maksimum, nilai minimum, median, modus.

Tabel 1. Hasil Analisis Deskriptif

	5S	Keselarasan bengkel	budaya kerja industri
N	41	41	41
Sum	2473	2463	2470
Mean	60,82	60,07	60,12
Median	61	60	60
Modus	60	53	62
Maksimal	78	75	78
Minimal	41	42	43
Simpangan Baku	12,5	12,5	12,5

a. Budaya 5S

Budaya 5S diukur dengan mengacu pada beberapa indikator antara lain: Kecenderungan menyikapi tujuan K3, 5S, bahaya, dan perasaan mengenai 5S. Hasil angket diketahui nilai rata-rata(mean) = 60,83; median = 61; modus = 60; nilai maksimum = 78, dan nilai minimum =41.



Gambar 4. Histogram Hubungan Frekuensi Terhadap Nilai Variabel X2

Frekuensi 5S dapat dilihat dari gambar histogram hubungan frekuensi terhadap nilai variabel X2 interval 41-44 sebesar 1 responden, 45-48 sebesar 2 responden, 49-52 sebesar 3 responden, 53-56 sebesar 7 responden, nilai 57-60 sebesar 7 responden, 61-64 sebesar 9 responden, 65-68 sebesar 5 responden, 69-72 sebesar 1 responden, 73-76 sebesar 5 responden, dan 77-80 sebesar 1 responden.

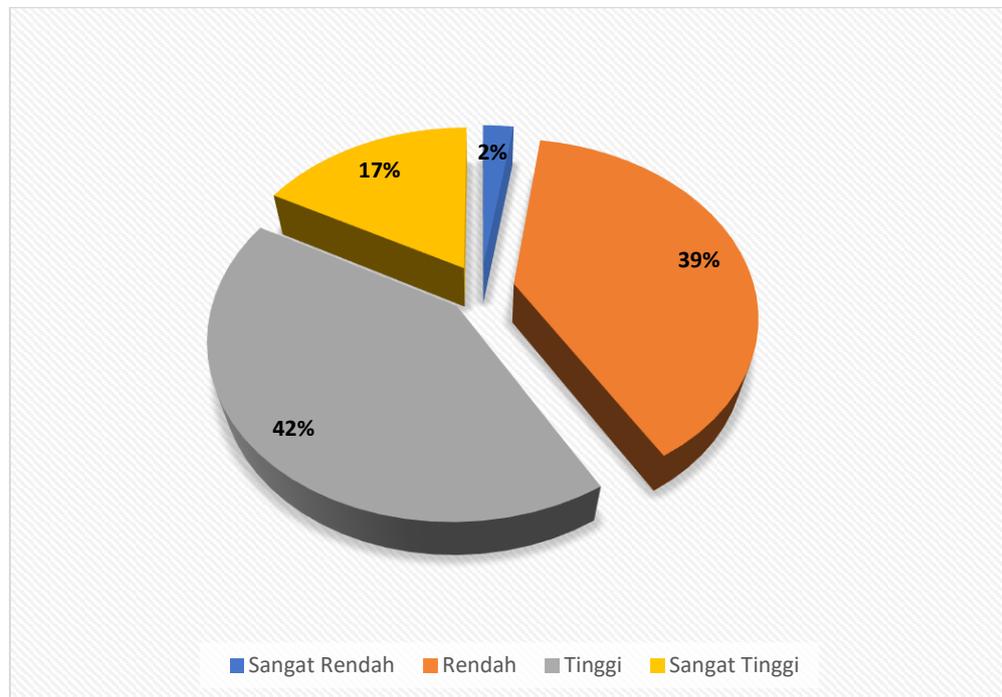
Kecenderungan data dapat dilihat dari tabel dibawah ini:

Tabel 2. Kategori Kecenderungan Data Variabel X1

Interval	Frekuensi	Kategori
$X < 50$	1	Sangat Rendah
$62,5 > X \geq 50$	16	Rendah
$75 > X \geq 62,5$	17	Tinggi
$X \geq 75$	7	Sangat Tinggi
Jumlah	41	

Tabel frekuensi budaya 5R menunjukkan kecendrungan budaya penerapan 5R. tabel menunjukkan sebanyak 1 responden masuk dalam kategori sangat rendah, 16 responden masuk dalam kategori rendah, sebanyak 17 responden masuk kategori tinggi dan 7 responden masuk dalam kategori sangat tinggi. Tabel tersebut membuktikan penerapan budaya 5S di SMK N 1 Tanjung cukup tinggi, seperti penerapan sarana dan prasarana, sebagian sudah menerapkan budaya 5R, di kantor maupun bengkel/laboratorium, dan tempat penyimpanan sudah cukup tinggi menggunakan budaya 5S.

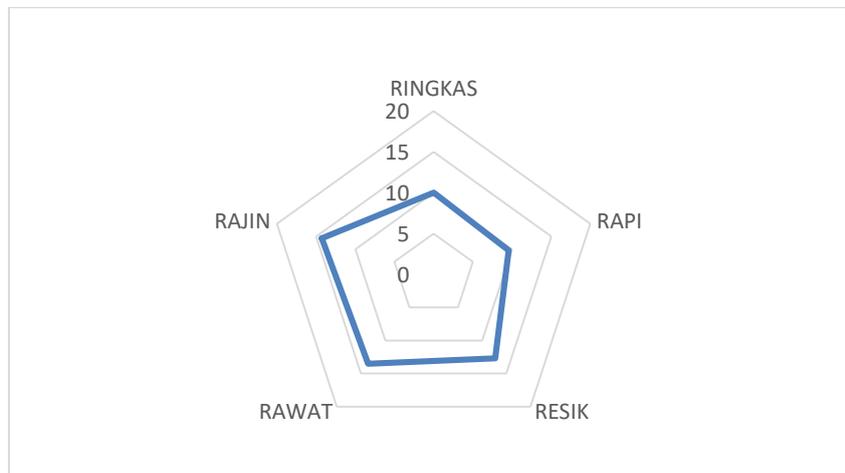
Diagram lingkaran budaya 5S:



Gambar 5. Diagram Lingkaran Budaya 5S

Penerapan budaya 5S tergolong cukup tinggi, sebab sebagian sudah menerapkan metode 5S, pada saat praktik penggunaan alat praktik dikembalikan ke tempat semula sesuai dengan tempat semula hal ini terbukti sebanyak 39% responden masuk dalam kategori rendah serta 2% sangat rendah, sedangkan untuk responden sisanya sebanyak 42% dari responden masuk dalam kategori tinggi dan sisanya sebanyak 17% responden dalam kategori sangat tinggi. Hal ini sesuai realita lapangan dimana penerapan 5S cukup diperhatikan.

Penerapan budaya 5S yang menonjol dapat dilihat dibawah ini:



Gambar 6. Jaring Laba-Laba budaya 5S

Nilai penerapan budaya 5S dalam nilai rentang 0-20 di daftar priksa: Ringkas sebesar (10); Rapi (9,56); Resik (12,71); Rawat (13,51); dan Rajin (14,29). Penerapan yang menonjol pada SMK N 1 Tanjung yaitu daftar priksa rajin sebesar 14,29. Penerapan rajin ini menonjol karena dalam hal penerapan daftar priksa rajin selalu di lakukan terus menerus sehingga perilaku rajin ini memiliki skor yang cukup tinggi dibandingkan daftar priksa lainnya. Daftar priksa rajin bisa meningkatkan kedisiplinan siswa dalam hal pembudayaan di bengkel atau lab sampai terbawah ke sehari-hari siswa, akan tetapi harus diimbangi dengan daftar priksa lainnya agar memiliki keseimbangan dalam penerapan 5S.

Pengkategori pada diagram ini mengacu pada buku karya hiroyuki hirano (1999:138) dikategorikan menjadi tiga bagian skor antara 1-5 setiap indikator termasuk dalam tidak memuaskan, skor 6-17 masuk dalam kategori peninjauan ulang titik lemah, terakhir skor 18-20 memasuki langkah berikutnya yaitu mempertahankan yang sudah baik. Semua hasil variable yang telah dilakukan

masuk dalam kategori ke dua karena skor antara 6-17 yang masuk dalam kategori peninjauan ulang titik lemah dengan skor Ringkas sebesar (10); Rapi (9,56); Resik (12,71); Rawat (13,51); dan Rajin (14,29). Masing-masing variable harus diperbaiki agar menjadikan tahap berikutnya. Budaya 5S yang diterapkan terus menerus akan menjadi pembudayaan. Budaya 5S harus diperbaiki agar menjadi efektif dan efisien dan agar memasuki tahap berikutnya yaitu tahap menjadikan pembudayaan 5S.

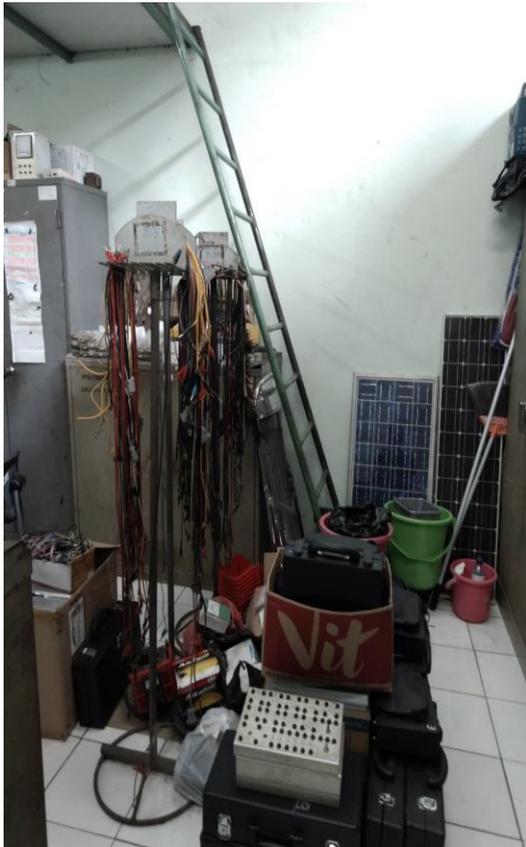
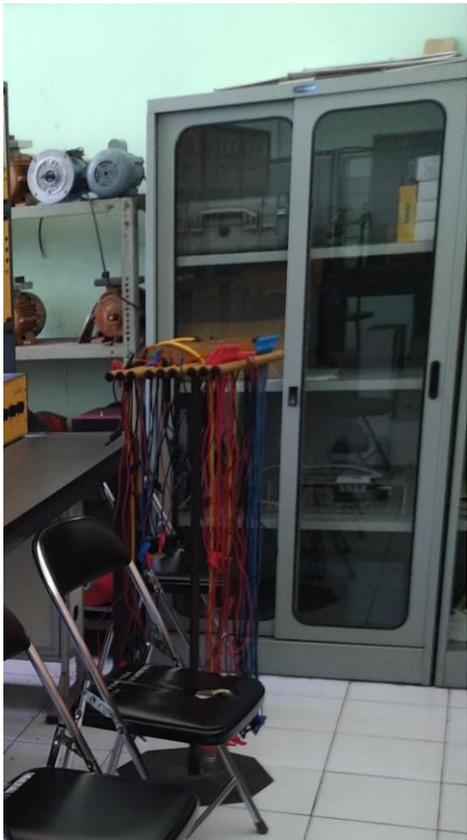
Pembudayaan 5S akan menjadi efektif dan efisien untuk memperbaiki penerapan 5S di SMK N 1 Tanjung karena masih masuk dalam kategori kedua yaitu peninjauan ulang dengan beberapa tahapan seperti tahap pertama (ringkas): mengendalikan tingkat persediaan barang, menggunakan label untuk persediaan barang, memberikan label tempat penyimpanan alat praktik, selalu mengecek peralatan praktik di tempat yang sesuai dengan label penyimpanan, mengendalikan bahan-bahan yang keluar untuk praktik, mengendalikan stok bahan praktik, sedangkan untuk didekat tempat praktik menyingkirkan barang-barang yang tidak dipergunakan di area kerja dengan mengelompokkan tidak diperlukan, ragu-ragu, dan diperlukan.

Tabel 3. Penerapan Ringkas

Tidak Sesuai	Sesuai
	

Tahap kedua (rapi): bila untuk penyimpanan dokumen dengan menandai garis miring, setiap barang memiliki tempat, barang mudah dikenali dengan label dan warna, membuat garis pembatas pada peletakan barang, memberikan tanda penempatan barang, menambahkan warna dan jenis barang untuk mengelompokkan pada tempat kerja maupun tempat penyimpanan barang, menempatkan alat sesuai kegunaannya (sering, jarang, sangat jarang, dan tidak terpakai) semakin dekat dengan tangan maka alat semakin sering digunakan.

Tabel 4. Penerapan Rapi

Tidak Sesuai	Sesuai
	

Tahap ketiga (resik) dengan cara membudayakan kebersihan dan pemeriksaan: memeriksa barang telah ditempatkan sesuai tempat semula, membuat daftar priksa resik, mendeteksi sumber-sumber kotoran, selalu melakukan koreksi terhadap barang yang ada di bengkel, mencegah terjadinya pembuangan barang yang tidak sesuai di bengkel, jangan meletakkan barang di lantai agar selalu terlihat bersih dan rapi, selalu membersihkan tempat setelah praktik.

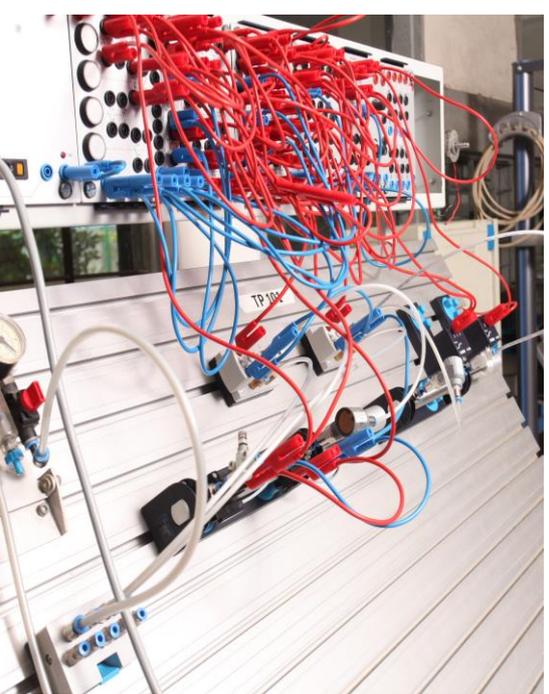
Tabel 5. Penerapan Resik

Tidak Sesuai	Sesuai
	

Tahap keempat (Rawat): menggunakan alat sesuai dengan kegunaanya, jangan memasakan alat yang telah rusak, lapor ketika ada barang praktik yang rusak, hindari penggunaan secara berlebihan, selalu priksa komponen yang akan digunakan, membuat standarisasi atau menetapkan aturan agar pekerjaan selalu sama dan teratur dilakukan, pembuatan standar harus mudah dipahami dan mudah di

implementasikan terhadap siswa, membuat standarisasi atribut kerja seperti pelebelan, membuat rambu-rambu K3, membentuk peraturan dibengkel maupun LAB, membuat SOP saat praktik, membuat indicator pada penerapan pewarnaan barang yang diletakan, menentukan kondisi yang abnormal ketika ada dibengkel dan LAB harus sudah mempraktekan tahap pertama sampai tahap ketiga yg berkelanjutan.

Tabel 6. Penerapan Rawat

Tidak Sesuai	Sesuai
	

Tahap terakhir (Rajin): tahap ini yaitu tahap penyadaran diri akan etika berkerja, selalu mengulangi tahap pertama sampai ke empat, usahakan disiplin dalam menerapkan 4S sebelumnya, disiplin terhadap standar, saling menghormati antar siswa, malu ketika melakuakn pelanggaran terhadap aturan yang sudah dibuat,

senang melakukan perbaikan bila terjadi suatu gangguan atau ketidaksesuaian dengan situasi tempat praktik, harus memiliki standar dalam pengelolaan, harus menjadi pembiasaan dalam melakukan pekerjaan dengan baik dan benar secara terus menerus, lakukan sesuai SOP (Standar Operasional Prosedur), jangan melakukan yang tidak boleh dilakukan, pada tahap ini dapat dikatakan sebagai tahap keberhasilan 5S sebagai suatu kebiasaan bukan paksaan sehingga akan muncul inisiatif perbaikan akan muncul dengan sendirinya.

Tabel 7. Penerapan Rapi

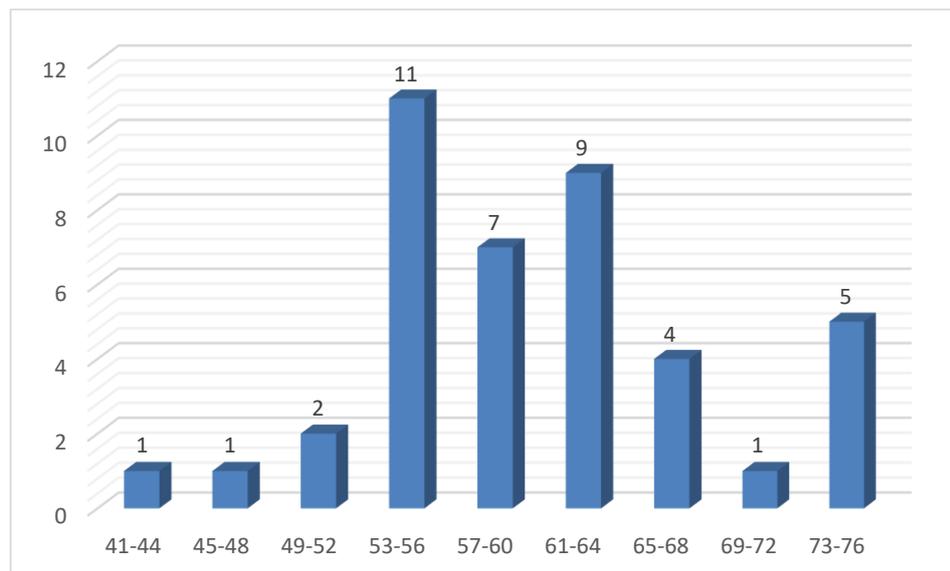
Tidak Sesuai	Sesuai
	

Penerapan budaya 5S pada SMK N 1 Tanjung bisa di perbaiki dengan tahap-tahapan tersebut, agar terciptanya kondisi bengkel atau laboratorium yang sesuai dengan budaya 5S serta menghindari pemborosan dalam proses pembelajaran.

b. Keselarasan bengkel

keselarasan bengkel diukur menggunakan beberapa indikator yang terdiri dari Penanganan material, Desain tempat kerja, Keselamatan pada mesin, Pengendalian zat berbahaya, Penerangan, Fasilitas kesejahteraan, Jaminan kesehatan dan keselamatan lingkungan, Organisasi kerja. Perhitungan data yang di olah dengan bantuan Excel, maka diketahui nilai rata-rata(Mean)= 60,07; Median = 60; Modus = 53, nilai maksimal = 75, dan nilai minimal =42.

Berikut merupakan histogram hubungan frekuensi terhadap nilai total variabel X2



Gambar 7. Histogram Hubungan Frekuensi Terhadap Nilai Total Variabel X2

Frekuensi keselarasan bengkel dapat dilihat dari grafik diatas interval 41-44 sebanyak 1 responden, 45-48 sebanyak 1 responden, 49-52 sebanyak 2 responden, 53-56 sebanyak 11 responden, 57-60 sebanyak 7 responden, 61-64 sebanyak 9 responden, 65-68 sebanyak 4 responden, 69-72 sebanyak 1 responden, dan 73-76 sebanyak 5 responden. Data ini diambil dari skor total butir jawaban angket. Skor keselarasan bengkel jawaban sangat setuju sebesar 4, setuju 3, tidak setuju 2, dan sangat tidak setuju 1.

Kecenderungan data variabel X2 (Keselarasan bengkel) dapat dilihat pada tabel 8:

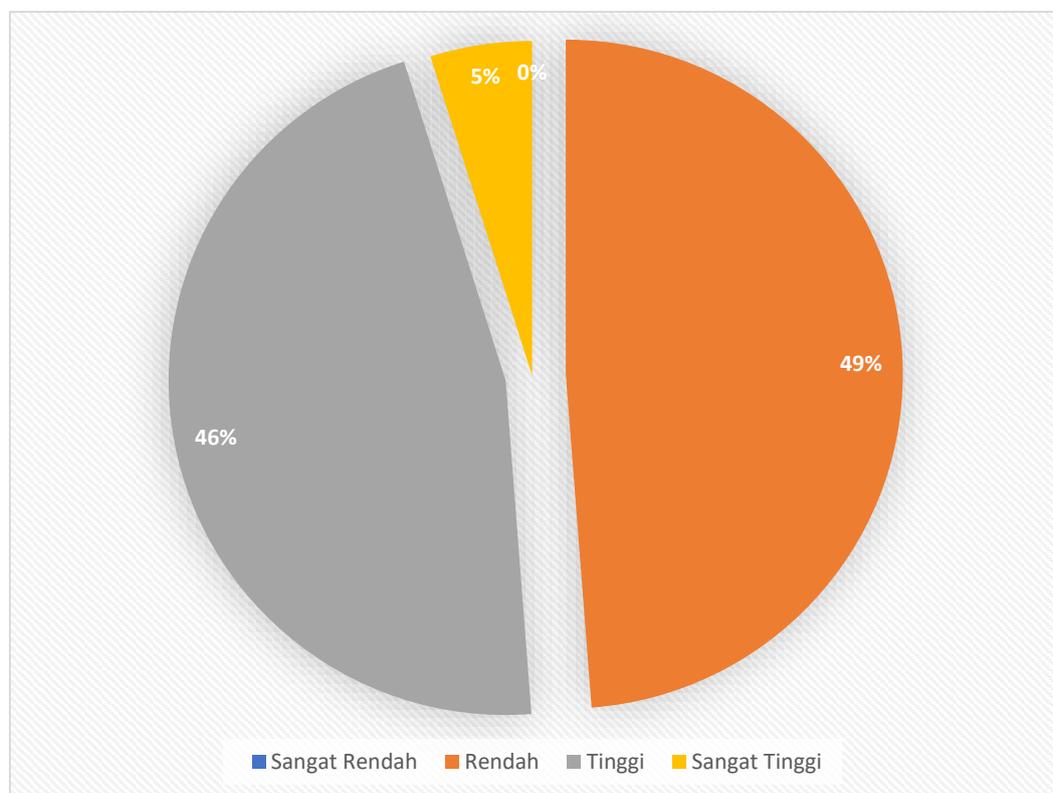
Tabel 8. Kategori Kecenderungan Data Variabel X2

Interval	Frekuensi	Kategori
$X < 50$	0	Sangat Rendah
$62,5 > X \geq 50$	19	Rendah
$75 > X \geq 62,5$	20	Tinggi
$X \geq 75$	2	Sangat Tinggi
Jumlah	41	

Kecendrungan hasil angket yang telah diambil di SMK N 1 tanjung menghasilkan jumlah frekuensi sekor untuk mengategorikan tingkat penerapan keselarasan bengkel , data diatas menunjukkan 0 responden menilai keselarasan bengkel sangat rendah, 19 responden dalam kategori rendah, 20 responden menilai tinggi dan 2 responden masuk dalam kategori sangat tinggi. Mayoritas menilai penerapan keselarasan bengkel masih tinggi di perkuat dengan jumlah frekuensi yang masuk dalam kategori tinggi sebesar 19 responden, ini karena di bengkel atau leb sebagian telah menerapkan Keselarasan bengkel yang telah di standar oleh ILO dalam bukunya *Ergonomic checkpoints* (ILO, 2010: xix).

Standarisasi bengkel harus dilakukan sebab setiap aktivitas atau pekerjaan yang dilakukan, apabila tidak dilakukan secara ergonomis akan mengakibatkan ketidak nyamanan, biaya tinggi, kecelakaan dan penyakit akibat kerja meningkat, performansi menurun yang berakibat kepada penurunan efisiensi dan daya kerja dengan demikian penerapan ergonomi di segala bidang kegiatan adalah suatu keharusan (Tarwaka, 2015: 67).

Diagram lingkaran keselarasan bengkel :



Gambar 8. Diagram Lingkaran Keselarasan Bengkel

Persentase penerapan keselarasan bengkel secara pada SMK N 1 Tanjung yaitu 0% sangat rendah, 49% tergolong rendah, 46% tergolong tinggi dan 5% sangat tinggi. Penerapan keselarasan bengkel ini dapat menunjukkan bahwa penerapannya keselarasan bengkel secara di SMK N 1 Tanjung tergolong rendah

dapat dilihat dari persentase kecenderungan keselarasan bengkel sebesar 49% termasuk rendah.

Peta radar penerapan keselarasan bengkel :



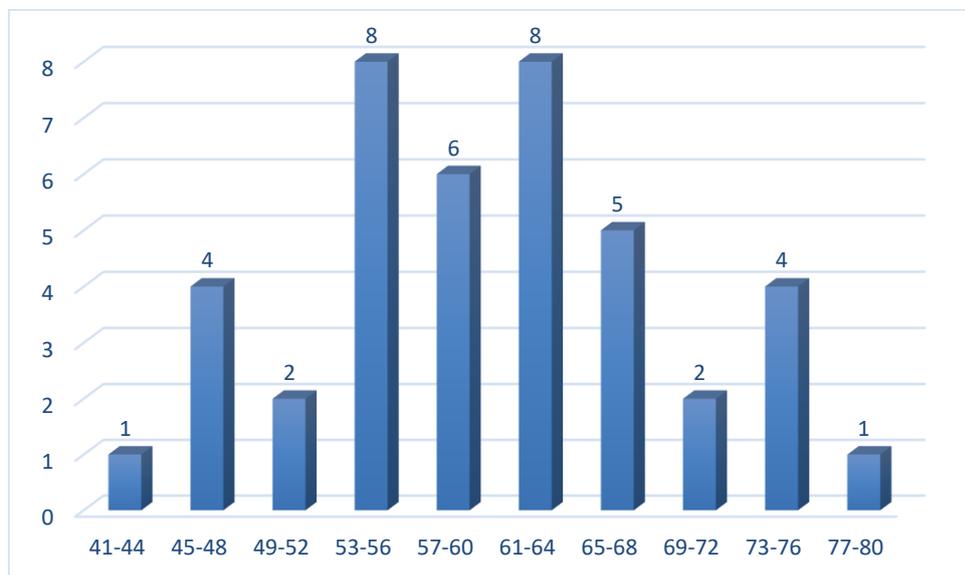
Gambar 9. Jaring Laba-Laba Penerapan Keselarasan Bengkel

Peta radar diatas menunjukkan kecondongan penerapan keselarasan bengkel pada SMK N 1 Tanjung dengan nilai maksimal 12,5 pervariabel. Nilai pada penanganan material sebesar 6,29; Stasiun kerja 6,1; Keselamatan pada mesin 7,73; pengendalian zat berbahaya 8,2; Penerangan 7,61; fasilitas kesecahtraan 5,88; ruang tempat kerja 5,51; tata cara organisasi 8,54. Penerapan keselarasan bengkel yang menojol adalah organisasi kerja sebesar 8,54, pelayanan dalam kerja organisasi di SMK N 1 Tanjung memiliki nilai yang lebih tinggi dibandingkan dengan indikator yang lain, tata cara organisasi dalam meningkatkan efisiensi dan produktivitas kerja yang setinggi-tingginya

dan penerapan istirahat jam khusus setelah praktik merupakan aspek yang mutlak dilakukan. Pengaturan jam yang sesuai akan membuat kualitas praktik menjadi baik, tidak mudah lelah dan mengurangi terjadinya tingkat kecelakaan saat praktik, hal ini dapat mengurangi pemborosan bahan praktik (Tarawaka, 2015: 96).

c. Penerapan budaya kerja industri

Penerapan budaya kerja industri diukur dengan mengacu pada beberapa indikator antara lain: Perilaku untuk bertanggungjawab terhadap diri sendiri, lingkungan, alat praktik, mentaati peraturan praktik, perilaku terhadap bahaya, perilaku terhadap undang-undang K3. Data yang telah diambil diketahui nilai rata-rata(mean) = 60,12; median = 60; modus = 62; nilai maksimum = 78, dan nilai minimum = 43.



Gambar 10. Histogram Hubungan Frekuensi Terhadap Nilai Total Variabel Y

Frekuensi penerapan budaya kerja industri pada gambar interval 41-44 sebanyak 1 responden, 45-48 sebanyak 4 responden, 49-52 sebanyak 2 responden, 53-56 sebanyak 8 responden, 57-60 sebanyak 6 responden, 61-64 sebanyak 8

responden, 65-68 sebanyak 5 responden, 69-72 sebanyak 2 responden, 73-76 sebanyak 4 responden, dan nilai interval 77-80 sebanyak 1 responden.

Kecenderungan data pada variabel terikat (penerapan budaya kerja industri) dapat dilihat pada tabel dibawah ini:

Tabel 9. Kategori Kecenderungan Data Variabel Y

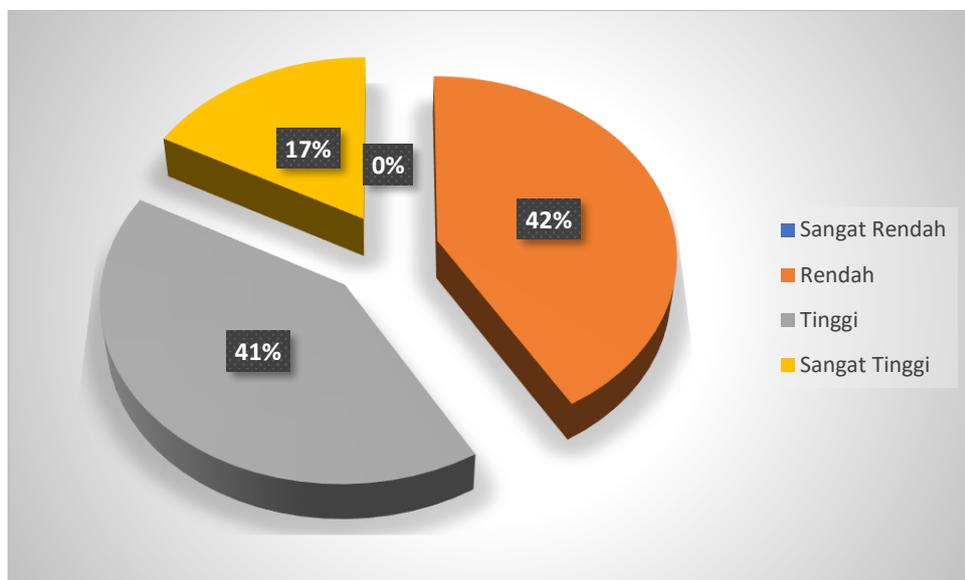
Interval	Frekuensi	Kategori
$X < 50$	0	Sangat Rendah
$62,5 > X \geq 50$	17	Rendah
$75 > X \geq 62,5$	17	Tinggi
$X \geq 75$	7	Sangat Tinggi
Jumlah	41	

Kecendrungan hasil angket yang telah diambil di SMK N 1 Tanjung menghasilkan jumlah frekuensi sekor untuk mengategorikan tingkat penerapan budaya kerja industri, data diatas menunjukkan 17 responden dalam kategori rendah, 17 responden menilai tinggi dan 7 responden masuk dalam kategori sangat tinggi. Kencendrungan penerapan budaya kerja industri masuk dalam kategori sudah siap untuk melaksanakannya. Mayoritas menilai budaya kerja industri sudah tinggi di perkuat dengan jumlah frekuensi yang masuk dalam kategori tinggi sebesar 17 responden dan sangat tinggi sebesar 7 responden, ini karena di sekolahan sedang berlangsung program revitalisasi SMK yang dilaksanakan oleh kementrian pendidikan dan kebudayaan yang sesuai dengan inpres no 9 tahun 2016 dimana untuk menyapkan sumber daya manusia yang berkualitas.

Penerapan budaya kerja industri ini bila dirata-rata masih kurang memasuki tahap berikutnya masih ada beberapa pemborosan pada saata praktik ini terbukti

dengan adanya nilai rata-rata hasil kuesioner sebesar 60,12 hal ini harus dilaksanakan peninjauan kembali untuk memperbaiki yang masih kurang. Perbaikan ini dilaksanakan agar sekolah sudah siap melaksanakan budaya kerja industri seperti memperbaiki sarpras yang masih kurang dan belum layak, membentuk karakter disiplin dengan pendidikan semimiliter.

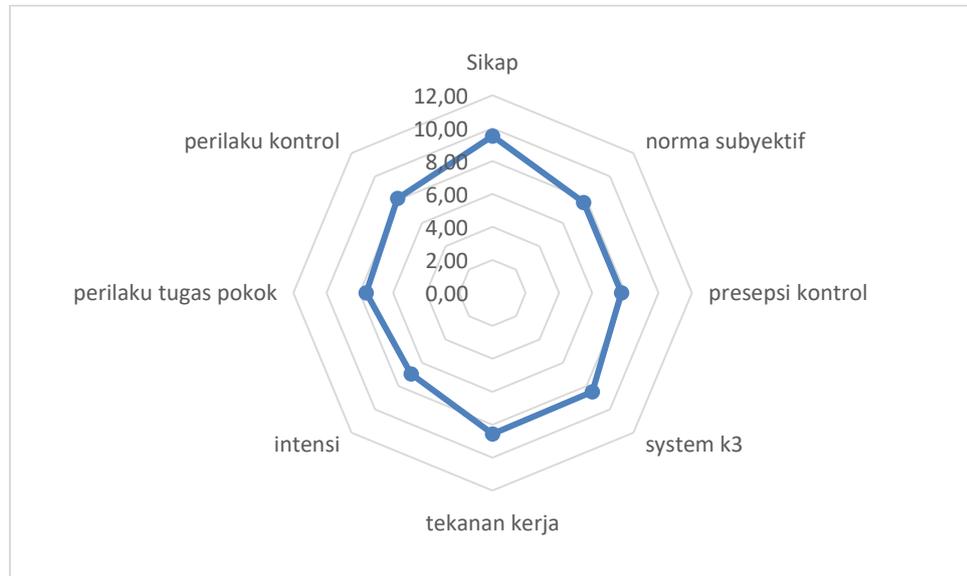
Diagram lingkaran penerapan budaya kerja industri:



Gambar 11. Diagram Lingkaran Penerapan Budaya Kerja Industri

Kecendrungan penerapan budaya kerja industri secara memiliki nilai terbilang rendah, sebab faktor pendukung budaya kerja industri belum banyak di terapkan dan kurang didukung oleh sarana dan prasarana. Hal ini terbukti dengan masuk kategori cenderung rendah dengan nilai sebesar 42% responden yang telah mengisi angket.

Berikut merupakan gambar diagram jaring laba-laba untuk menunjukkan perilaku yang menonjol dalam penerapan budaya kerja industri



Gambar 12. Jaring Laba-Laba Penerapan Keselarasan Bengkel

Peta radar di atas menunjukkan kecondongan penerapan perilaku pada SMK N 1 Tanjung dengan nilai maksimal 12,5 per variabel. Nilai pada sikap sebesar 9,51; norma subyektif sebesar 7,76; persepsi kontrol 7,76; sistim K3 8,49; tekanan kerja 8,56; intensi 6,95; perilaku tugas pokok 7,61; dan perilaku kontrol 8,10. Perilaku yang menonjol, sikap di SMK N 1 Tanjung memiliki nilai yang lebih tinggi dibandingkan dengan indikator yang lain, sikap dalam penerapan budaya kerja di SMK N 1 Tanjung sudah dipersiapkan akan tetapi faktor lain pendukung budaya kerja industri masih kurang.

A. Uji Prasyarat Analisis

Uji prasyarat analisis digunakan untuk menguji data yang bertahap untuk menuju data layak dengan analisis akhir regresi berganda. Uji prasyarat analisis mencakup: uji normalitas, uji linieritas, uji multikolinieritas, homogenitas.

Hasil Uji Normalitas

Uji normalitas bertujuan untuk mengetahui apakah data bersifat distribusi normal atau tidak. Uji normalitas pada penelitian ini memakai metode *Kolmogorov Smirnov*. Data dikatakan berdistribusi normal jika nilai signifikansi yang diperoleh > 0,05, dan apabila data berdistribusi tidak normal dengan nilai signifikansi yang diperoleh < 0,05 (Sahid Raharjo, 2018).

NPar Tests

[DataSet0]

One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test

		ergonomi	Lima_R	Slkap
N		41	41	41
Normal Parameters ^{a,b}	Mean	60.07	60.07	60.07
	Std. Deviation	7.894	8.368	8.702
Most Extreme Differences	Absolute	.088	.165	.075
	Positive	.081	.165	.066
	Negative	-.088	-.094	-.075
Kolmogorov-Smirnov Z		.561	1.057	.483
Asymp. Sig. (2-tailed)		.912	.214	.974

a. Test distribution is Normal.

b. Calculated from data.

Gambar 13. Tabel Spss One Sample Kolmogorov-Smirnov Test

Uji normalitas dapat dilihat dari tabel tersebut diperoleh hasil nilai yang signifikansi lebih dari 0,05 ini sesuai dengan pendapat sahid raharjo (2018), sehingga data dinyatakan berdistribusi normal dan bisa dilanjutkan ketahap selanjutnya.

1. Analisis Uji Linieritas

Uji linieritas adalah uji prasyarat untuk ke tahap kedua setelah analisis regresi. Uji linieritas diperuntukan untuk mengetahui data variabel bebas linier terhadap variabel terikat, apakah variabel X1 linier terhadap Y, dan X2 linier terhadap Y. Data yang telah diuji mendapatkan hasil seperti tabel berikut:

		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Silkap * ergonomi	Between Groups (Combined)	1966.164	20	98.308	1.850	.089
	Linearity	954.826	1	954.826	17.971	.000
	Deviation from Linearity	1011.338	19	53.228	1.002	.497
	Within Groups	1062.617	20	53.131		
	Total	3028.780	40			

Gambar 14. Uji linieritas dengan nilai F

Data dikatakan linier bila nilai *Deviation From Linearity Sig.* $> 0,05$, maka ada hubungan yang linier secara signifikan antara variabel bebas dan variabel terikat (Sugiyono, 2015: 227). Nilai *Deviation From Linearity Sig.* sebesar $0,497 > 0,05$ maka dapat dikatakan linier. Pengujian ini menguji variabel bebas terhadap variabel terikat apakah dapat melanjutkan ketahap pengujian selanjutnya.

2. Hasil Uji Multikolinieritas

Uji multikolinieritas bertujuan untuk mengetahui ada hubungan antar variabel bebas atau tidak. Variabel bebas X1 dan variabel bebas X2 tidak diperbolehkan

terjadi multikolinieritas. Dikatakan tidak terjadi multikolinieritas jika nilai VIF < 10, dan nilai TOL > 0,1 (Bina nusantara, 2015: 115).

Hasil Uji multikolinieritas dapat dilihat dibawah ini:

Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.	Collinearity Statistics	
		B	Std. Error	Beta			Tolerance	VIF
1	(Constant)	15.933	8.572		1.859	.071		
	ergonomi	.223	.198	.202	1.126	.267	.467	2.141
	Lima_R	.512	.187	.492	2.745	.009	.467	2.141

a. Dependent Variable: Sikap

Gambar 15 Tabel SPSS *Coefficients* uji multikolinieritas

Berdasarkan hasil analisis pada tabel tersebut, Nilai *tolerance* sebesar 0,467 > 0,1 dan nilai VIF sebesar 2,141 < 10, maka dapat disimpulkan bahwa pengujian ini tidak terjadi multikolinieritas dan dapat dilanjutkan ke tahap berikutnya.

3. Hasil Uji Homogenitas

Uji homogenitas digunakan untuk mengetahui apakah data variabel bebas maupun variabel terikat bersifat sama. Hasil analisis uji homogenitas sebagai berikut:

Data			
Levene Statistic	df1	df2	Sig.
.788	1	80	.377

Gambar 16 Tabel SPSS uji homogenitas X terhadap Y

Data dikatakan homogen apabila nilai signifikan lebih dari >0,05 maka dapat dikatakan varian dari dua atau lebih kelompok populasi adalah sama (sugiyono,

2015: 223), maka Nilai signifikan variabel bebas terhadap variabel terikat pada uji ini sebesar $0,377 > 0,05$ dapat dikatakan data bersifat homogen.

B. Uji Hipotesis

Uji hipotesis digunakan untuk mengetahui apakah hipotesis yang peneliti lakukan diterima atau di tolak. Pengujian hipotesis terdiri dari beberapa uji antara lain: uji regresi linier sederhana, uji regresi linier berganda, dan uji koefisien determinasi.

1. Hasil Uji Analisis Regresi Linier Sederhana

Uji analisis regresi linier sederhana adalah pengujian untuk menentukan apakah ada pengaruh atau hubungan antara satu variabel bebas dan satu variabel terikat. Uji analisis regresi linier sederhana meliputi 5S terhadap sikap budaya kerja industri uji dan keselarasan bengkel terhadap sikap budaya kerja industri.

a. Uji hipotesis pertama

Sarat penyeleksian hipotesis pertama ini dengan ketentuan pertama nilai $t_{hitung} > t_{table}$ maka hipotesis nol ditolak karena koefisien regresi signifikan, kedua nilai $t_{hitung} < t_{table}$ maka hipotesis alternatif ditolak karena koefisien regresi tidak signifikan (Sugiyono, 2016: 115). Hipotesis pada penelitian kedua adalah sebagai berikut:

H_a = Adanya pengaruh yang positif 5S terhadap sikap budaya kerja industri peserta didik di SMK N 1 Tanjung.

Ho = Tidak adanya pengaruh yang positif 5S terhadap sikap budaya kerja industri peserta didik di SMK N 1 Tanjung.

Model	Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.	Collinearity Statistics	
	B	Std. Error	Beta			Tolerance	VIF
1 (Constant)	15.933	8.572		1.859	.071		
ergonomi	.223	.198	.202	1.126	.267	.467	2.141
Lima_R	.512	.187	.492	2.745	.009	.467	2.141

a. Dependent Variable: Sikap

Gambar 17. Tabel SPSS uji hipotesis pertama

Tabel di atas tersebut dapat ditarik kesimpulan bahwa hipotesis kedua terdapat pengaruh X1 terhadap Y karena nilai signifikan $0,009 < 0,05$ diperkuat dengan t hitung sebesar $2,745 > 2,0003$. Hasil perhitungan analisis regresi linier sederhana 5S (X1) terhadap sikap budaya kerja industri (Y) maka hipotesis Ho ditolak dan hipotesis Ha diterima. Perhitungan itu membuktikan bahwa terdapat pengaruh yang positif 5S sikap budaya kerja industri siswa SMK Negeri 1 Tanjung. Penerapan 5S di sekolah sangat mempengaruhi sikap budaya kerja industri sebab 5S memberikan kedisiplinan siswa sebelum memasuki dunia industri seperti; setelah menggunakan alat praktik mengembalikan sesuai tempatnya, mengelompokkan alat sesuai waktu kegunaannya, memberikan label di tempat penyimpanan, menyingkirkan alat yang tidak terpakai dari tempat kerja, merawat alat yang sering digunakan dan mengajarkan kedisiplinan.

b. Uji Hipotesis kedua

Sarat penyelesaian hipotesis ini dengan ketentuan pertama nilai t hitung > t table maka hipotesis nol ditolak karena koefisien regresi signifikan, kedua nilai t

hitung < t table maka hipotesis alternatif ditolak karena koefisien regresi tidak signifikan (Sugiyono, 2016: 116). Hipotesis kedua dalam penelitian adalah sebagai berikut:

Ha = Adanya pengaruh yang positif keselarasan bengkel terhadap kesadaran sikap budaya kerja industri peserta didik di SMK N 1 Tanjung.

Ho = Tidak adanya pengaruh yang positif keselarasan bengkel terhadap kesadaran sikap budaya kerja industri peserta didik di SMK N 1 Tanjung.

Uji analisis regresi linier sederhana menggunakan bantuan SPSS versi 20 for windows.

Model	Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.	Collinearity Statistics	
	B	Std. Error	Beta			Tolerance	VIF
1	(Constant)	15.933	8.572		1.859	.071	
	ergonomi	.223	.198	.202	1.126	.267	.467
	Lima_R	.512	.187	.492	2.745	.009	.467

a. Dependent Variable: Sikap

Gambar 18 Tabel SPSS uji hipotesis pertama

Tabel di atas dapat ditarik kesimpulan bahwa hipotesis pertama tidak terdapat pengaruh X2 terhadap Y karena nilai signifikan $0,267 > 0,05$, hasil dari tabel t hitung dengan t tabel sebesar $1,126 < 2,0003$. Hasil perhitungan analisis regresi linier sederhana keselarasan bengkel (X2) terhadap sikap budaya kerja industri maka hipotesis Ha ditolak dan hipotesis Ho diterima. Perhitungan itu membuktikan tidak adanya pengaruh keselarasan bengkel terhadap sikap budaya kerja industri siswa SMK Negeri 1 Tanjung. Hipotesis pertama penelitian ini gagal karena belum adanya keselarasan bengkel di SMK Negeri 1 Tanjung yang efisien, faktor pendukung perilaku budaya kerja industri merupakan bengkel yang telah diatur

sedemikian sesuai kaidah keselarasan bengkel sehingga menghindari pemborosan dan efisiensi tempat.

2. Hasil Uji Analisis Regresi Linier Berganda

Uji analisis regresi linier berganda dalam penelitian ini untuk mengetahui apakah hipotesis ketiga dalam penelitian ini berhasil. Dasar pengambilan keputusan penerimaan dan penolakan hipotesis analisis regresi linier berganda dengan cara pertama jika $F_{hitung} > F_{table}$ maka hipotesis nol ditolak hipotesis alternative diterima, kedua jika nilai $F_{hitung} < F_{table}$ maka hipotesis nol diterima hipotesis alternative ditolak (wahid Sulaiman, 2014: 115).

Uji analisis regresi linier berganda menggunakan Hipotesis ketiga penelitian ini adalah sebagai berikut:

H_a = adanya pengaruh yang positif antara budaya 5S dan keselarasan bengkel terhadap sikap budaya kerja industri siswa SMK Negeri 1 Tanjung.

H_o = tidak adanya pengaruh yang positif positif antara 5S dan keselarasan bengkel terhadap sikap budaya kerja industri siswa SMK Negeri 1 tanjung.

ANOVA^a

Model	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1	1297.979	2	648.990	14.249	.000 [*]
Residual	1730.801	38	45.547		
Total	3028.780	40			

a. Dependent Variable: Sikap

b. Predictors: (Constant), Lima_R, ergonomi

□

Gambar 19 Tabel SPSS uji hipotesis ketiga

Tabel diatas dapat mengidentifikasi bahwa ada pengaruh X1 dan X2 secara bersama-sama terhadap Y. dikatakan terdapat pengaruh antara X1 dan X2 secara bersama-sama terhadap Y karena nilai signifikansi sebesar $0,000 < 0,05$ dan diperkuat dengan syarat berikutnya yaitu $F_{hitung} > F_{tabel}$ $14.249 > 3,15$. 5S dan keselarasan bengkel secara bersama-sama dapat memberikan pengaruh yang positif terhadap sikap budaya kerja industri. budaya 5S dilakukan berulang-ulang akan menjadikan budaya yang selaras dengan budaya kerja industri dan Tempat yang mendukung keselarasan bengkel belum tentu mempengaruhi budaya kerja industri.

3. Hasil Koefisien Determinasi

Koefisien determinasi untuk mengetahui berapa persen pengaruh yang diberikan variabel bebas (X) terhadap variabel terikat (Y).

Persentase pengaruh keselarasan bengkel dan perilaku 5S (X) terhadap sikap budaya kerja industri (Y)

Model Summary

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	.655 ^a	.429	.398	6.749

a. Predictors: (Constant), Lima_R, ergonomi

Gambar 20 Tabel SPSS analisis hasil koefisien determinasi X terhadap Y.

Tabel diatas pada bagian R square menunjukkan nilai dari koefisien determinasi sebesar 0,429. Nilai persentase pengaruh variabel bebas terhadap variabel terikat sebesar 42,9 %. Hal ini menunjukkan pengaruh 5S (X1) dan

Keselarasan Bengkel (X2) terhadap sikap budaya kerja industri (Y) sebesar 42,9%, sisanya dipengaruhi oleh faktor lain seperti Total Quality Maintain (TQM), sarpras, tenaga pendidik, dan lain-lain.

C. Pembahasan Hasil Penelitian

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui pengaruh budaya 5S dan tata letak bengkel terhadap sikap budaya kerja industri siswa SMK Negeri 1 Tanjung.

1. Penerapan Budaya 5S di bengkel dan laboratorium SMK Negeri 1 tanjung

Penerapan budaya 5S di bengkel dan laboratorium SMK Negeri 1 Tanjung termasuk dalam kategori tinggi sebesar 42% termasuk kategori tinggi dan peninjauan ulang titik lemah masuk. Masing-masing sub variable harus diperbaiki agar menjadikan tahap berikutnya. Budaya 5S yang diterapkan terus menerus akan menjadi pembudayaan. Budaya 5S harus diperbaiki agar menjadi efektif dan efisien dan agar memasuki tahap berikutnya yaitu tahap menjadikan pembudayaan 5S.

2. Penerapan keselarasan bengkel di SMK Negeri 1 Tanjung

Penerapan keselarasan bengkel di SMK Negeri 1 Tanjung masuk dalam kategori rendah sebesar 49%, sedangkan yang menonjol adalah organisasi kerja sebesar 8,54, pelayanan dalam kerja organisasi di SMK N 1 Tanjung memiliki nilai yang lebih tinggi dibandingkan dengan penilaian yang lain, tata cara organisasi

dalam meningkatkan efisiensi dan produktivitas kerja yang setinggi-tingginya dan penerapan istirahat jam khusus setelah praktik merupakan aspek yang mutlak dilakukan. Pengaturan jam yang sesuai akan membuat kualitas praktik menjadi baik, tidak mudah lelah dan mengurangi terjadinya tingkat kecelakaan saat praktik.

3. Penerapan budaya kerja industri di bengkel dan laboratorium SMK Negeri 1 Tanjung

Kecendrungan penerapan budaya kerja industri memiliki nilai terbilang rendah sebesar 42%, sebab faktor pendukung budaya kerja industri banyak banyak diterapkan dan kurang didukung oleh sarana dan prasarana sekolah. penerapan sikap di SMK N 1 Tanjung memiliki nilai yang lebih tinggi dibandingkan dengan yang lain, sikap dalam penerapan budaya kerja di SMK N 1 Tanjung sudah dipersiapkan akan tetapi faktor lain pendukung budaya kerja industri lainnya masih kurang.

4. Pengaruh budaya 5S terhadap penerapan budaya kerja industri di SMK Negeri 1 Tanjung.

Budaya 5S adalah suatu respon yang diterima untuk mengatur atau memanajemen barang dipakai dan disimpan. Budaya 5S termasuk dalam kategori menghindari pemborosan, mempercepat pencarian barang, manajemen penempatan dan penyimpanan barang. Bengkel yang dikelola menggunakan 5S akan menghindari barang yang bertumpuk serta melatih kedisiplinan dalam memanajemen bengkel.

Pengolahan data menunjukkan bahwa dari siswa kelas SMK Negeri 1 Tanjung sebanyak 41 responden menjawab angket budaya 5S, sebanyak 1 responden masuk dalam kategori sangat rendah, 16 responden dalam kategori rendah, 17 responden masuk dalam kategori tinggi dan 7 responden dalam kategori sangat tinggi. Angket yang diisi oleh 41 responden masuk dalam kategori rendah dengan memiliki rata-rata skor sebesar 60,82 maka harus dilakukan peninjauan kembali untuk memperbaiki 5S.

Peninjauan kembali ini dilakukan untuk memperbaiki kategori rendah yang sudah ada. Hal yang sudah ada ini harus diperbaiki untuk menunjang pembudayaan 5S dengan cara mengulangi tahapan-tahapan 5S seperti 1) ringkas: mengendalikan tingkat persediaan barang, menggunakan label untuk persediaan barang, memberikan label tempat penyimpanan alat praktik, mengendalikan bahan-bahan yang keluar untuk praktik, mengendalikan stok bahan praktik; 2) rapi: bila untuk penyimpanan dokumen dengan menandai garis miring, membuat garis pembatas pada peletakan barang, memberikan tanda penempatan barang, menambahkan warna dan jenis barang untuk mengelompokkan pada tempat kerja maupun tempat penyimpanan barang, menempatkan alat sesuai kegunaanya (sering, jarang, sangat jarang, dan tidak terpakai) semakin dekat dengan tangan maka alat semakin sering digunakan; 3) resik: dengan cara membudayakan kebersihan dan pemeriksaan; 4) Rawat: menggunakan alat sesuai dengan kegunaanya, jangan memasak alat yang telah rusak, lapor ketika ada barang praktik yang rusak, hindari penggunaan secara berlebih, selalu priksa komponen yang akan digunakan, harus sudah mempraktekan tahap pertama sampai tahap ketiga yg berkelanjutan; 5) Rajin: selalu mengulangi

tahap pertama sampai ke empat, usahakan disiplin dalam menerapkan 4R sebelumnya, harus memiliki standar dalam pengelolaan. Penerapan 5R pada SMK N 1 Tanjung bisa di perbaiki dengan tahap-tahapan tersebut, agar terciptanya kondisi bengkel atau laboratorium yg sesuai dengan konsep 5R serta menghindari pemborosan dalam proses pembelajaran.

Uji hipotesis antara variabel X1 terhadap Y menggunakan metode analisis regresi linier sederhana yang biasa dikenal dengan uji t. Hasil analisis menggunakan *software SPSS versi 20 for Windows* menunjukkan bahwa hipotesis kedua terdapat pengaruh X1 terhadap Y karena nilai signifikan $0,000 < 0,05$ dan diperkuat dengan hasil dari tabel t hitung dengan t tabel $5,200 > 2,0003$. Hasil perhitungan analisis regresi linier sederhana budaya 5S (X1) terhadap budaya kerja industri (Y) maka hipotesis H_0 ditolak dan hipotesis H_a diterima. Perhitungan itu membuktikan bahwa terdapat pengaruh yang positif sikap 5S terhadap budaya kerja industri siswa SMK Negeri 1 Tanjung.

Hasil penelitian ini sejalan dengan penelitian yang dilakukan oleh Dwi sartono (2018) dimana budaya 5S berpengaruh positif terhadap persepsi kontrol pada produksi pemintalan benang, budaya 5S dapat meningkatkan mutu serta kualitas, dan menurunkan pemborosan. Didukung juga dengan penelitian Chandra Suwondo (2012) penerapan budaya 5S untuk meningkatkan budaya kerja yang unggul. Penelitian tersebut memiliki hasil antara lain menurunkan pemborosan, menghindari kecelakaan akibat kerja, meningkatkan kinerja tim, hasil produksi yang berkualitas baik. Hal ini didukung pula oleh penelitian Agus Supriyanto

(2014) pengaruh sikap kerja 5S yang memiliki pengaruh positif terhadap sikap produktivitas sebagai salah satu indikator budaya kerja industri.

Kedua penelitian diatas sebagai pendukung, dalam penelitian ini membuktikan bahwa penerapan budaya 5S berpengaruh positif terhadap penerapan budaya kerja industri. 5S merupakan perilaku yang berulang-ulang yang menjadikan budaya. Budaya inilah yang akan terbentuk ketika lulus dari SMK menuju dunia industri. Budaya kerja industri yang mencakup sikap, norma subyektif, persepsi control, Sistem K3, tekan kerja, intensi, perilaku tugas pokok, perilaku control merupakan budaya yang diadopsi dari penerapan 5S untuk proses produksi dan manajemen penyimpanan industri yang harus dikuasai oleh siswa SMK.

5. Pengaruh keselarasan bengkel terhadap penerapan budaya kerja industri siswa SMK Negeri 1 Tanjung.

Keselarasan bengkel menghasilkan beberapa pemikiran tentang efisiensi tempat bengkel/laboratorium, meningkatkan kualitas pekerjaan, menurunkan kerusakan hasil kerja, meningkatkan pemeliharaan, menekan pemborosan, mengorganisir tempat kerja menjadi lebih aman serta mencegah terjadinya kecelakaan.

Pengolahan data dari siswa SMK Negeri 1 Tanjung sebanyak 41 responden menunjukkan, sebanyak 1 responden masuk dalam kategori sangat rendah, 19 responden dalam kategori rendah, 19 responden dalam kategori tinggi, dan 5 responden dalam kategori sangat tinggi. Angket yang diisi oleh 41 responden memiliki rata-rata skor sebesar 60,07 termasuk dalam kategori

rendah dalam pelaksanaan, nilai minimal sebesar 42 dan nilai maksimal sebesar 75.

Uji hipotesis pada variabel X2 terhadap Y menggunakan metode analisis regresi linier sederhana yang biasa dikenal dengan uji t. Hasil analisis menggunakan *software SPSS versi 20 for Windows* menunjukkan bahwa hipotesis pertama terdapat pengaruh X2 terhadap Y karena nilai $0,267 > 0,05$, hasil dari tabel t hitung dengan t tabel sebesar $1,126 < 2,0003$. Hasil perhitungan analisis regresi linier sederhana tata letak bengkel (X2) terhadap sikap budaya kerja industri (Y) maka H_0 diterima dan H_a ditolak. Hal ini membuktikan tidak ada pengaruh keselarasan bengkel terhadap budaya kerja industri siswa SMK Negeri 1 Tanjung.

Hasil penelitian ini menunjukkan tidak adanya pengaruh keselarasan bengkel terhadap sikap budaya kerja industri ini sesuai dengan penelitian yang dilakukan oleh Fatimah (2012) penanganan material dan organisasi kerja tidak memberi pengaruh yang signifikan terhadap tekan kerja dan sistem K3 lebih dipengaruhi oleh hal-hal lain seperti jarak angkut, dan lain-lain. Hasil penelitian ini juga didukung oleh penelitian sebelumnya oleh Farisa R. (2018) dimana salah satu indikator keselarasan bengkel yaitu tata cara organisasi tidak ada pengaruh yang signifikan terhadap budaya kerja.

Keselarasan bengkel tidak memiliki pengaruh terhadap budaya kerja. Keselarasan bengkel tersebut terdiri dari 8 indikator, yaitu penanganan material, desain tempat kerja, keselamatan pada mesin, pengendalian zat berbahaya, penerangan, fasilitas kerja jaminan kesejahteraan dan keselamatan lingkungan serta

organisasi kerja. Pada indikator penanganan material tidak memiliki pengaruh karena penyimpanan suatu barang tidak dapat mempengaruhi apabila penerapan penyimpanan masih kurang. Indikator kedua desain tempat kerja tidak begitu pengaruh mengingat ukuran tubuh setiap manusia berbeda-beda, maka desain setasiun kerja harus dipertimbangkan peggunanya (halander, 1995).

Indikator ketiga keselamatan pada mesin tidak terpenuhi terhadap indikator budaya kerja industri sebab mesin yang berbeda memiliki penangan yang berbeda pula, mesin produksi berbeda dengan mesin pengemasan maka untuk itu harus ditangani berbeda. Pengendalian zat berbahaya tidak memiliki pengaruh yang signifikan terhadap indikator penerapan budaya kerja industri. Pengendalian zat berbahaya kurang begitu diperhatikan maka akan tidak memiliki pengaruh karena SMK tidak begitu ada bahan berbahaya hasil dari praktik. Keempat penerangan indikator ini tidak memiliki pengaruh yang signifikan pada budaya kerja industri, SMK masih kurang memperhatikan penerangan dalam hal praktik, sebab ketika praktik atau mengerjakan tugas tanpa standar penerangan mereka bisa menyelesaikan tugas dengan maksimal.

Fasilitas kesejahtran tidak begitu berpengaruh sebab setiap saat pada jam praktik mereka selalu bisa bercanda dengan teman satu tim prakteknya, hal ini lah yang membuat ergonomi pada indikator fasilitas kesejahteraan tidak begitu berpengaruh. Ruang tempat kerja pada indikator ergonomi tidak signifikan, ruang tempat praktik di SMK biasaya bergabung dengan teori hal ini lah yang mungkin mempengaruhi ketidak signifikannya. Terakhir tata cara keorganisasian indikator ini memiliki aspek dimana koordinasi antara guru teknisi bengkel, dan siswa memiliki

andil dalam tidak ada pengaruhnya terhadap penerapan budaya kerja industri. Guru yang sebagai pengendali dan teknisi bengkel sebagai pelaksana kadang kurang mementingkan koordinasi yang mengakibatkan keselarasan bengkel tidak memiliki pengaruh yang signifikan.

6. Pengaruh budaya 5S dan keselarasan bengkel terhadap penerapan budaya kerja industri SMK Negeri 1 Tanjung.

Pengaruh X1 dan X2 terhadap Y menggunakan metode regresi linier berganda atau biasa dikenal dengan uji F dengan bantuan aplikasi software SPSS versi 20 for Windows. Hasil dari analisis uji F menunjukkan adanya pengaruh X1 dan X2 secara bersama-sama terhadap Y. Dikatakan terdapat pengaruh antara X1 dan X2 secara bersama-sama terhadap Y karena nilai signifikansi sebesar $0,000 < 0,05$ dan diperkuat dengan syarat berikutnya yaitu $F_{hitung} > F_{tabel}$. F_{tabel} didapat dari rumus $F_{tabel} = F(k ; n-k)$ memiliki hasil $F(2 ; 41) = 3,15$. Hasil dari F_{hitung} dan F_{tabel} adalah $14,249 > 3,15$.

Nilai persentase pengaruh variabel bebas terhadap variabel terikat sebesar 42,9 %, sisanya sebesar 57,1% dipengaruhi oleh faktor lainnya. Hal ini menunjukkan bahwa adanya pengaruh yang positif keselarasan bengkel dan budaya 5S terhadap penerapan budaya kerja industri secara bersamaan.

Hasil analisis penelitian ini menjelaskan bahwa terdapat pengaruh yang positif 5S dan keselarasan bengkel terhadap penerapan budaya kerja industri. Penerapan secara menyeluruh terhadap 5S dan keselarasan bengkel sehingga siswa sudah terbiasa untuk berbudaya kerja industri yang tinggi. Penerapan budaya kerja

industri akan membawa siswa untuk memepersiapakn setelah lulus dari SMK dan siap menghadapi revolusi industri 4.0. Berdasarkan analisis dalam penelitian ini dapat disimpulkan bahwa terdapat pengaruh yang positif 5S dan keselarasan bengkel terhadap penerapan budaya kerja industri di SMK Negeri 1 Tanjung. Hasil penelitian ini sejalan dengan penelitian yang dilakukan oleh Prihadi Waluyo (2011) tentang analisis penerapan program 5R dan *ergonomic checkpoint* terhadap budaya kerja industri dimana penelitian ini membuktikan adanya peningkatan produktivitas.

Budaya SMK yang masih pemborosan harus digantikan oleh budaya kerja industri melalui pembudayaan 5S yang selalu berulang-ulang dan menekankan kedisplinnan dalam penerapannya. Budaya 5S memiliki tahapan-tahapan agar terciptanya penekanan pemborosan, seperti penerapan ringkas dengan mengendalikan tingkat persediaan barang, menggunakan label untuk persediaan barang, memberikan label pada tempat penyimpanan, selalu mengecek penyimpana alat di tempat yang sesuai, mengendali kan bahan-bahan yang akan digunakan, mengendalikan stok bahan praktik. Tahap kedua dengan menerapkan rapi seperti untuk penyimpanan dokumen dengan menandai garis miring, membuat garis pembatas pada peletakan barang, memberikan tanda penemptan barang, menambahkan warna dan jenis barang untuk mengelompokan pada tempat kerja maupun tempat penyimpanan barang, menempatkan alat sesuai kegunaanya (sering, jarang, sangat jarang, dan tidak terpakai) semakin dekat dengan tangan maka alat semakin sering digunakan.

Pelaksanaan ketiga yaitu resik dengan cara membudayakan kebersihan dan pemeriksaan, memeriksa barang telah ditempatkan sesuai tempat semula, membuat daftar priksa resik. Pelaksanaan keempat pada 5S yaitu rawat seperti menggunakan alat sesuai dengan kegunaanya, jangan memasakan alat yang telah rusak, lapor ketika ada barang praktik yang rusak, hindari penggunaan secara berlebih, selalu priksa komponen yang akan digunakan, harus sudah mempraktekan tahap pertama sampai tahap ketiga yg berkelanjutan. Tahap terakhir inilah sebagai kunci keberhasilan dalam penerapan budaya 5S karena mencakup semua dari tahap pertama sampai tahap ke empat yaitu rajin. Budaya rajin sebagai tolak ukur keberhasilan penerapan 5S. Penerapan 5S seperti harus memiliki standar dalam pengelolaan. Tahap-tahapan ini lah yang akan meningkatkan budaya kerja SMK menjadi budaya yang menghilangkan pemborosan.

Keselarasn bengkel terdiri dari 8 indikator, yaitu penanganan material, desain tempat kerja, keselamatan pada mesin, pengendalian zat berbahaya, penerangan, fasilitas kerja jaminan kesejahtraan dan keselamatan lingkungan serta organisasi kerja. Penanganan material akan berdampak mempengaruhi budaya kerja bila sudah di manajemen menggunakan pola 5S di mana didalam budaya 5S sendiri memiliki pengaturan cara penyimpanan barang yang baik. Disain tempat kerja yang ergonomis apabila desain yang berpusat pada orang yang pemakainya (Sutalaksana, 1999: 45).

Keselamatan pada mesin yang diperhatikan akan membuat pemakainya selamat dalam proses praktik hal ini yang dilaksanakan pada dunia industri. Pengendalian zat berbahaya dapat meningkatkan budaya kerja industri dengan cara

memilah dan memisahkan zat bahaya sesuai dengan tingkat kebahayaanya. Penerangan dapat meningkatkan produktifitas semakin pencahayaan sesuai dengan standar yang berlaku maka tingkat produktifitas akan meningkat. Fasilitas kerja jaminan kesejahtraan dan keselamatan lingkungan menjadi hal pokok sebelum melaksanakan praktik, keselamatan menjadi periotas dalam penenagan kerja, hal ini bisa menjadi peningkatan budaya kerja yang selamat sesuai dengan budaya kerja industri. Pengorganisasian kerja harus dilakuakn untuk mengatur efisiensi dan produktifitas kerja, dengan pengorganisasian kerja yang baik maka produktifitas akan meningkat dan akhirnya akan mengurangi pemborosan bahan dan akan meningkatkan keberhasilan atau keuntungan bagi SMK (Tarwaka, 2015: 67). Sesuai dengan budaya kerja industri yang mecakup sikap, norma subyektif, presepsi control, Sistem K3, tekan kerja, intensi, perilaku tugas pokok, perilaku control merupakan budaya yang diadobsi dari penerapan 5S serta keselarasan bengkel untuk proses produksitifitas dan tahapan diatas yang harus dikuasai oleh siswa SMK dan harus diterapkan oleh pihak sekolah.