

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Penelitian

Penelitian ini bertujuan untuk membahas tentang kebutuhan karakter kerja industri bagi tenaga kerja dan kondisi karakter kerja industri pekerja di industri manufaktur Kabupaten Cirebon ditinjau dari karakter kerja *Poka Yoke*, *Line Balancing*, Ergonomi K3, *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, *Shitsuke*, dan *Just In Time* (JIT).

1. Tingkat Kebutuhan Karakter Kerja Industri di Industri Manufaktur Kabupaten Cirebon

a. Kebutuhan Karakter Kerja *Poka Yoke*

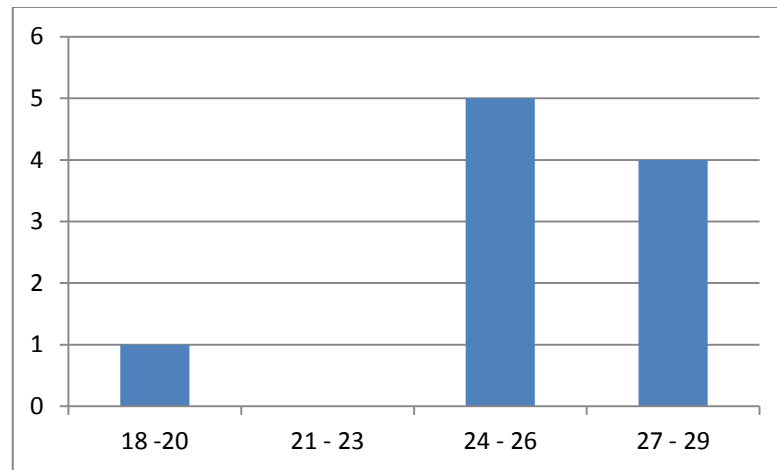
Hasil analisis data pada karakter kerja *Poka Yoke* dapat dilihat pada distribusi frekuensi Tabel 6 berikut ini.

Tabel 6. Distribusi Frekuensi Kebutuhan Karakter Kerja *Poka Yoke*

No	Kelas Interval	F	Nilai Tengah (Xi)	F %	F.Kum
1	18 - 20	1	19	10%	1
2	21 - 23	0	22	0	1
3	24 - 26	5	25	50%	6
4	27 - 29	4	28	40%	10
Jumlah (Σ)		10		100%	

Berdasarkan hasil perhitungan statistik diperoleh data penelitian, nilai terendah adalah 18 dan tertinggi adalah 28, sehingga rentang nilainya 10, sedangkan untuk skor idealnya adalah 28. Berdasarkan hasil perhitungan diperoleh harga rerata (*Mean*) sebesar 25,60, median (*Me*) 25,90, modus (*Mode*) sebesar 25,99, dan simpangan baku (*standard deviation*) sebesar 2,76.

Berdasarkan tabel frekuensi pada tabel 6 dapat diketahui frekuensi tertinggi terdapat pada interval 3 yang mempunyai rentang skor 24 - 26, dengan nilai tengah 25 yaitu sebanyak 5 responden. Lebih jelasnya dapat dilihat pada gambar 1 bentuk grafik distribusi frekuensi berikut ini.



Gambar 1. Grafik Data Karakter Kerja *Poka Yoke*

Berdasarkan tabel 6 dan hasil perhitungan kemudian dicari kategori kebutuhan karakter kerja *Poka Yoke* menurut masing-masing responden. Kebutuhan menurut masing-masing responden dapat di tentukan dengan mengkalikan hasil bagi skor riil setiap responden dan skor ideal dengan seratus persen kemudian di konversi dengan pedoman kriteria pencapaian. Kategori kebutuhan menurut masing-masing responden dapat dilihat pada tabel 7 berikut ini.

Tabel 7. Kategori Persepsi Kebutuhan Karakter Kerja *Poka Yoke*

Skala P.	Frekuensi	Persentase (%)	Keterangan
80 – 100 %	9	90%	Sangat Butuh
60 – 79 %	1	10%	Butuh
40 – 59 %	0	0	Kurang Butuh
0 – 39 %	0	0	Tidak Butuh

Berdasarkan tabel 7 dapat diketahui persepsi kebutuhan karakter kerja *Poka Yoke* untuk kategori sangat butuh berjumlah 9 responden (90%), kategori butuh berjumlah 1 responden (10%), kategori kurang butuh berjumlah 0 responden (0%), dan kategori tidak butuh berjumlah 0 responden (0%).

Tingkat kebutuhan karakter kerja *poka yoke* dapat ditentukan dengan mengkalikan hasil bagi skor riil seluruh responden dan skor ideal seluruhnya dengan seratus persen kemudian dikonversi dengan pedoman kriteria pencapaian. Data yang diperoleh setelah penelitian yaitu skor riil seluruh responden adalah 253 dan skor ideal seluruhnya adalah 280, setelah itu dimasukkan ke rumus tingkat pencapaian;

$$\text{Tingkat Pencapaian} = (253 : 280) \times 100\% = 90\%$$

Setelah dikonversi dengan nilai persen pencapaian dapat diambil kesimpulan bahwa tingkat kebutuhan karakter kerja *Poka Yoke* dikategorikan sangat butuh, karena nilai tingkat pencapaian sebesar 90% berada pada kategori sangat butuh yaitu antara interval 80% - 100%.

b. Kebutuhan Karakter Kerja *Line Balancing*

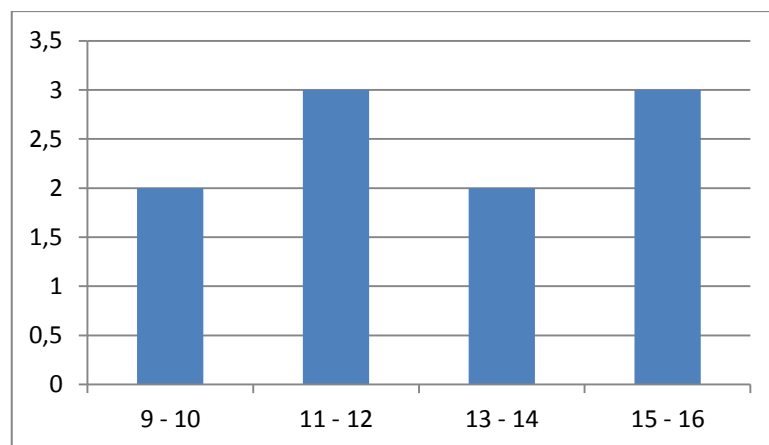
Hasil analisis data pada karakter kerja *Line Balancing* dapat dilihat pada distribusi frekuensi Tabel 8 berikut ini.

Tabel 8. Distribusi Frekuensi Kebutuhan Karakter Kerja *Line Balancing*

No	Kelas Interval	F	Nilai Tengah (Xi)	F %	F.Kum
1	9 - 10	2	44	20%	2
2	11 - 12	3	48	30%	5
3	13 - 14	2	52	20%	7
4	15 - 16	3	56	30%	10
Jumlah (Σ)		10		100%	

Berdasarkan hasil perhitungan statistik diperoleh data penelitian, nilai terendah adalah 9 dan tertinggi adalah 16, sehingga rentang nilainya 7, sedangkan untuk skor idealnya adalah 16. Berdasarkan hasil perhitungan diperoleh harga rerata (*Mean*) sebesar 12,70, median (*Me*) 12,50, modus (*Mode*) sebesar 15,00, dan simpangan baku (*standard deviation*) sebesar 2,35.

Berdasarkan tabel frekuensi pada tabel 8 dapat diketahui frekuensi tertinggi terdapat pada interval 2 dan 4 yang mempunyai rentang skor 11 - 12 dan 15 - 16, dengan nilai tengah 48 dan 56 masing-masing sebanyak 3 responden. Lebih jelasnya dapat dilihat pada gambar 2 bentuk grafik distribusi frekuensi berikut ini.



Gambar 2. Grafik Data Karakter Kerja *Line Balancing*

Berdasarkan tabel 8 dan hasil perhitungan kemudian dicari kategori kebutuhan karakter kerja *Line Balancing* menurut masing-masing responden. Kebutuhan menurut masing-masing responden dapat di tentukan dengan mengkalikan hasil bagi skor riil setiap responden dan skor ideal dengan seratus persen kemudian di konversi dengan pedoman kriteria pencapaian. Kategori kebutuhan menurut masing-masing responden dapat dilihat pada tabel 9 berikut ini.

Tabel 9. Kategori Persepsi Kebutuhan Karakter Kerja *Line Balancing*

Skala P.	Frekuensi	Persentase (%)	Keterangan
80 – 100 %	5	50%	Sangat Butuh
60 – 79 %	4	40%	Butuh
40 – 59 %	1	10%	Kurang Butuh
0 – 39 %	0	0	Tidak Butuh

Berdasarkan tabel 9 dapat diketahui persepsi kebutuhan karakter kerja *Line Balancing* untuk kategori sangat butuh berjumlah 5 responden (50%), kategori butuh berjumlah 4 responden (40%), kategori kurang butuh berjumlah 1 responden (10%), dan kategori tidak butuh berjumlah 0 responden (0%).

Tingkat kebutuhan karakter kerja *Line Balancing* dapat ditentukan dengan mengkalikan hasil bagi skor riil seluruh responden dan skor ideal seluruhnya dengan seratus persen kemudian dikonversi dengan pedoman kriteria pencapaian. Data yang diperoleh setelah penelitian yaitu skor riil seluruh responden adalah 129 dan skor ideal seluruhnya adalah 160, setelah itu dimasukkan ke rumus tingkat pencapaian;

$$\text{Tingkat Pencapaian} = (129 : 160) \times 100\% = 81\%$$

Setelah dikonversi dengan nilai persen pencapaian dapat diambil kesimpulan bahwa tingkat kebutuhan karakter kerja *Line Balancing* dikategorikan sangat butuh, karena nilai tingkat pencapaian sebesar 81% berada pada kategori sangat butuh yaitu antara interval 80% - 100%.

c. Kebutuhan Karakter Kerja Ergonomi K3

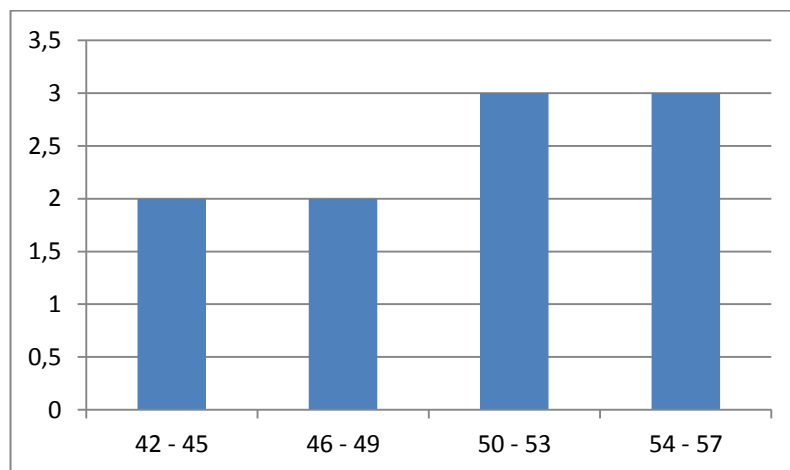
Hasil analisis data pada karakter kerja Ergonomi K3 dapat dilihat pada distribusi frekuensi Tabel 10 berikut ini.

Tabel 10. Distribusi Frekuensi Kebutuhan Karakter Kerja Ergonomi K3

No	Kelas Interval	F	Nilai Tengah (Xi)	F %	F.Kum
1	42 - 45	2	44	20%	2
2	46 - 49	2	48	20%	4
3	50 - 53	3	52	30%	7
4	54 - 57	3	56	30%	10
Jumlah (Σ)		10		100%	

Berdasarkan hasil perhitungan statistik diperoleh data penelitian, nilai terendah adalah 42 dan tertinggi adalah 56, sehingga rentang nilainya 14, sedangkan untuk skor idealnya adalah 56. Berdasarkan hasil perhitungan diperoleh harga rerata (*Mean*) sebesar 50,80, median (*Me*) sebesar 50,82, modus (*Mode*) sebesar 53,50, dan simpangan baku (*standard deviation*) sebesar 4,64.

Berdasarkan tabel frekuensi pada tabel 10 dapat diketahui frekuensi tertinggi terdapat pada interval 3 dan 4 yang mempunyai rentang skor 50 - 53 dan 54 - 57, dengan nilai tengah 52 dan 56 masing-masing sebanyak 3 responden. Lebih jelasnya dapat dilihat pada gambar 3 bentuk grafik distribusi frekuensi berikut ini.



Gambar 3. Grafik Data Karakter Kerja Ergonomi K3

Berdasarkan tabel 10 dan hasil perhitungan kemudian dicari kategori kebutuhan karakter kerja Ergonomi K3 menurut masing-masing responden. Kebutuhan menurut masing-masing responden dapat di tentukan dengan mengkalikan hasil bagi skor riil setiap responden dan skor ideal dengan seratus persen kemudian di konversi dengan pedoman kriteria pencapaian. Kategori kebutuhan menurut masing-masing responden dapat dilihat pada tabel 11 berikut ini.

Tabel 11. Kategori Persepsi Kebutuhan Karakter Kerja Ergonomi K3

Skala P.	Frekuensi	Persentase (%)	Keterangan
80 – 100 %	8	80%	Sangat Butuh
60 – 79 %	2	20%	Butuh
40 – 59 %	0	0	Kurang Butuh
0 – 39 %	0	0	Tidak Butuh

Berdasarkan tabel 11 dapat diketahui persepsi kebutuhan karakter kerja Ergonomi K3 untuk kategori sangat butuh berjumlah 8 responden (80%), kategori butuh berjumlah 2 responden (20%), kategori kurang butuh berjumlah 0 responden (0%), dan kategori tidak butuh berjumlah 0 responden (0%).

Tingkat kebutuhan karakter kerja Ergonomi K3 dapat ditentukan dengan mengkalikan hasil bagi skor riil seluruh responden dan skor ideal seluruhnya dengan seratus persen kemudian dikonversi dengan pedoman kriteria pencapaian. Data yang diperoleh setelah penelitian yaitu skor riil seluruh responden adalah 502 dan skor ideal seluruhnya adalah 560, setelah itu dimasukan ke rumus tingkat pencapaian;

$$\text{Tingkat Pencapaian} = (502 : 560) \times 100\% = 90\%$$

Setelah dikonversi dengan nilai persen pencapaian dapat diambil kesimpulan bahwa tingkat kebutuhan karakter kerja Ergonomi K3 dikategorikan sangat butuh, karena nilai tingkat pencapaian sebesar 90% berada pada kategori sangat butuh yaitu antara interval 80% - 100%.

d. Kebutuhan Karakter Kerja *Seiri*

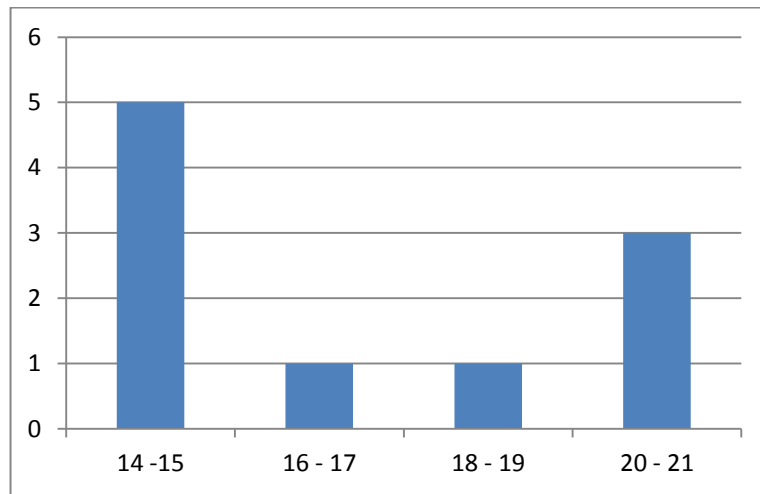
Hasil analisis data pada karakter kerja *Seiri* (Ringkas) dapat dilihat pada distribusi frekuensi Tabel 12 berikut ini.

Tabel 12. Distribusi Frekuensi Kebutuhan Karakter Kerja *Seiri*

No	Kelas Interval	F	Nilai Tengah (Xi)	F %	F.Kum
1	14 - 15	5	14,5	50%	5
2	16 - 17	1	16,5	10%	6
3	18 - 19	1	18,5	10%	7
4	20 - 21	3	20,5	30%	10
Jumlah (Σ)		10		100%	

Berdasarkan hasil perhitungan statistik diperoleh data penelitian, nilai terendah adalah 14 dan tertinggi adalah 20, sehingga rentang nilainya 6, sedangkan untuk skor idealnya adalah 20. Berdasarkan hasil perhitungan diperoleh harga rerata (*Mean*) sebesar 16,90, median (*Me*) sebesar 15,50, modus (*Mode*) sebesar 14,62, dan simpangan baku (*standard deviation*) sebesar 2,796.

Berdasarkan tabel frekuensi pada tabel 12 dapat diketahui frekuensi tertinggi terdapat pada interval 1 yang mempunyai rentang skor 14 - 15, dengan nilai tengah 14,5 sebanyak 5 responden. Lebih jelasnya dapat dilihat pada gambar 4 bentuk grafik distribusi frekuensi berikut ini.



Gambar 4. Grafik Data Karakter Kerja *Seiri*

Berdasarkan tabel 12 dan hasil perhitungan kemudian dicari kategori kebutuhan karakter kerja *seiri* menurut masing-masing responden. Kebutuhan menurut masing-masing responden dapat di tentukan dengan mengkalikan hasil bagi skor riil setiap responden dan skor ideal dengan seratus persen kemudian di konversi dengan pedoman kriteria pencapaian. Kategori kebutuhan menurut masing-masing responden dapat dilihat pada tabel 13 berikut ini.

Tabel 13. Kategori Persepsi Kebutuhan Karakter Kerja *Seiri*

Skala P.	Frekuensi	Persentase (%)	Keterangan
80 – 100 %	5	50%	Sangat Butuh
60 – 79 %	5	50%	Butuh
40 – 59 %	0	0	Kurang Butuh
0 – 39 %	0	0	Tidak Butuh

Berdasarkan tabel 13 dapat diketahui persepsi kebutuhan karakter kerja *Seiri* untuk kategori sangat butuh berjumlah 5 responden (50%), kategori butuh berjumlah 5 responden (50%), kategori kurang butuh berjumlah 0 responden (0%), dan kategori tidak butuh berjumlah 0 responden (0%).

Tingkat kebutuhan karakter kerja *seiri* dapat ditentukan dengan mengkalikan hasil bagi skor riil seluruh responden dan skor ideal seluruhnya

dengan seratus persen kemudian dikonversi dengan pedoman kriteria pencapaian. Data yang diperoleh setelah penelitian yaitu skor riil seluruh responden adalah 168 dan skor ideal seluruhnya adalah 200, setelah itu dimasukkan ke rumus tingkat pencapaian;

$$\text{Tingkat Pencapaian} = (168 : 200) \times 100\% = 84\%$$

Setelah dikonversi dengan nilai persen pencapaian dapat diambil kesimpulan bahwa tingkat kebutuhan karakter kerja *seiri* dikategorikan sangat butuh, karena nilai tingkat pencapaian sebesar 84% berada pada kategori sangat butuh yaitu antara interval 80% - 100%.

e. Kebutuhan Karakter Kerja *Seiton*

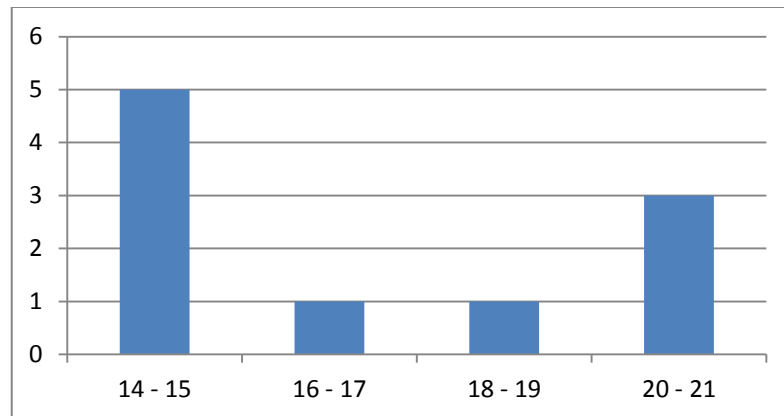
Hasil analisis data pada karakter kerja *Seiton* (Rapi) dapat dilihat pada distribusi frekuensi Tabel 14 berikut ini.

Tabel 14. Distribusi Frekuensi Kebutuhan Karakter Kerja *Seiton*

No	Kelas Interval	f	Nilai Tengah (Xi)	f %	F.Kum
1	14 - 15	5	14,5	50%	5
2	16 - 17	1	16,5	10%	6
3	18 - 19	1	18,5	10%	7
4	20 - 21	3	20,5	30%	10
Jumlah (Σ)		10		100%	

Berdasarkan hasil perhitungan statistik diperoleh data penelitian, nilai terendah adalah 14 dan tertinggi adalah 20, sehingga rentang nilainya 6, sedangkan untuk skor idealnya adalah 20. Berdasarkan hasil perhitungan diperoleh harga rerata (*Mean*) sebesar 16,90, median (*Me*) sebesar 15,50, modus (*Mode*) sebesar 14,62, dan simpangan baku (*standard deviation*) sebesar 2,796.

Berdasarkan tabel frekuensi pada tabel 14 dapat diketahui frekuensi tertinggi terdapat pada interval 1 yang mempunyai rentang skor 14 - 15, dengan nilai tengah 14,5 sebanyak 5 responden. Lebih jelasnya dapat dilihat pada gambar 5 bentuk grafik distribusi frekuensi berikut ini.



Gambar 5. Grafik Data Karakter Kerja *Seiton*

Berdasarkan tabel 14 dan hasil perhitungan kemudian dicari kategori kebutuhan karakter kerja *seiton* menurut masing-masing responden. Kebutuhan menurut masing-masing responden dapat di tentukan dengan mengkalikan hasil bagi skor riil setiap responden dan skor ideal dengan seratus persen kemudian di konversi dengan pedoman kriteria pencapaian. Kategori kebutuhan menurut masing-masing responden dapat dilihat pada tabel 15 berikut ini.

Tabel 15. Kategori Persepsi Kebutuhan Karakter Kerja *Seiton*

Skala P.	Frekuensi	Persentase (%)	Keterangan
80 – 100 %	5	50%	Sangat Butuh
60 – 79 %	5	50%	Butuh
40 – 59 %	0	0	Kurang Butuh
0 – 39 %	0	0	Tidak Butuh

Berdasarkan tabel 15 dapat diketahui persepsi kebutuhan karakter kerja *seiton* untuk kategori sangat butuh berjumlah 5 responden (50%), kategori butuh

berjumlah 5 responden (50%), kategori kurang butuh berjumlah 0 responden (0%), dan kategori tidak butuh berjumlah 0 responden (0%).

Tingkat kebutuhan karakter kerja *seiton* dapat ditentukan dengan mengkalikan hasil bagi skor riil seluruh responden dan skor ideal seluruhnya dengan seratus persen kemudian dikonversi dengan pedoman kriteria pencapaian. Data yang diperoleh setelah penelitian yaitu skor riil seluruh responden adalah 169 dan skor ideal seluruhnya adalah 200, setelah itu dimasukkan ke rumus tingkat pencapaian;

$$\text{Tingkat Pencapaian} = (169 : 200) \times 100\% = 85\%$$

Setelah dikonversi dengan nilai persen pencapaian dapat diambil kesimpulan bahwa tingkat kebutuhan karakter kerja *seiton* dikategorikan sangat butuh, karena nilai tingkat pencapaian sebesar 85% berada pada kategori sangat butuh yaitu antara interval 80% - 100%.

f. Kebutuhan Karakter Kerja *Seiso*

Hasil analisis data pada karakter kerja *Seiso* (Resik) dapat dilihat pada distribusi frekuensi Tabel 16 berikut ini.

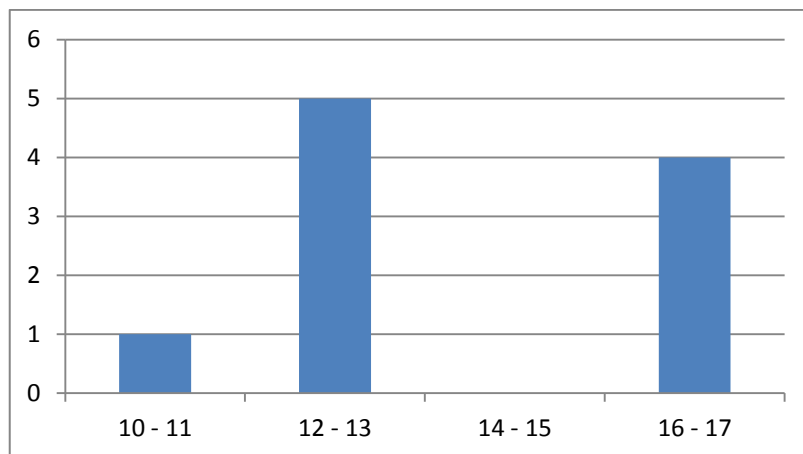
Tabel 16. Distribusi Frekuensi Kebutuhan Karakter Kerja *Seiso*

No	Kelas Interval	f	Nilai Tengah (Xi)	f %	F.Kum
1	10 - 11	1	10,5	10%	1
2	12 - 13	5	12,5	50%	6
3	14 - 15	0	14,5	0	6
4	16 - 17	4	16,5	40%	10
Jumlah (Σ)		10		100%	

Berdasarkan hasil perhitungan statistik diperoleh data penelitian, nilai terendah adalah 10 dan tertinggi adalah 16, sehingga rentang nilainya 6,

sedangkan untuk skor idealnya adalah 16. Berdasarkan hasil perhitungan diperoleh harga rerata (*Mean*) sebesar 13,90, median (*Me*) sebesar 13,10, modus (*Mode*) sebesar 12,30, dan simpangan baku (*standard deviation*) sebesar 2,31.

Berdasarkan tabel frekuensi pada tabel 16 dapat diketahui frekuensi tertinggi terdapat pada interval 2 yang mempunyai rentang skor 12 - 13, dengan nilai tengah 12,5 sebanyak 5 responden. Lebih jelasnya dapat dilihat pada gambar 6 bentuk grafik distribusi frekuensi berikut ini.



Gambar 6. Grafik Data Karakter Kerja Seiso

Berdasarkan tabel 16 dan hasil perhitungan kemudian dicari kategori kebutuhan karakter kerja *seiso* menurut masing-masing responden. Kebutuhan menurut masing-masing responden dapat di tentukan dengan mengkalikan hasil bagi skor riil setiap responden dan skor ideal dengan seratus persen kemudian di konversi dengan pedoman kriteria pencapaian. Kategori kebutuhan menurut masing-masing responden dapat dilihat pada tabel 17 berikut ini.

Tabel 17. Kategori Persepsi Kebutuhan Karakter Kerja Seiso

Skala P.	Frekuensi	Persentase (%)	Keterangan
80 – 100 %	7	70%	Sangat Butuh
60 – 79 %	3	30%	Butuh
40 – 59 %	0	0	Kurang Butuh
0 – 39 %	0	0	Tidak Butuh

Berdasarkan tabel 17 dapat diketahui persepsi kebutuhan karakter kerja *seiso* untuk kategori sangat butuh berjumlah 7 responden (70%), kategori butuh berjumlah 3 responden (30%), kategori kurang butuh berjumlah 0 responden (0%), dan kategori tidak butuh berjumlah 0 responden (0%).

Tingkat kebutuhan karakter kerja *seiso* dapat ditentukan dengan mengkalikan hasil bagi skor riil seluruh responden dan skor ideal seluruhnya dengan seratus persen kemudian dikonversi dengan pedoman kriteria pencapaian. Data yang diperoleh setelah penelitian yaitu skor riil seluruh responden adalah 137 dan skor ideal seluruhnya adalah 160, setelah itu dimasukkan ke rumus tingkat pencapaian;

$$\text{Tingkat Pencapaian} = (137 : 160) \times 100\% = 86\%$$

Setelah dikonversi dengan nilai persen pencapaian dapat diambil kesimpulan bahwa tingkat kebutuhan karakter kerja *seiso* dikategorikan sangat butuh, karena nilai tingkat pencapaian sebesar 86% berada pada kategori sangat butuh yaitu antara interval 80% - 100%.

g. Kebutuhan Karakter Kerja *Seiketsu*

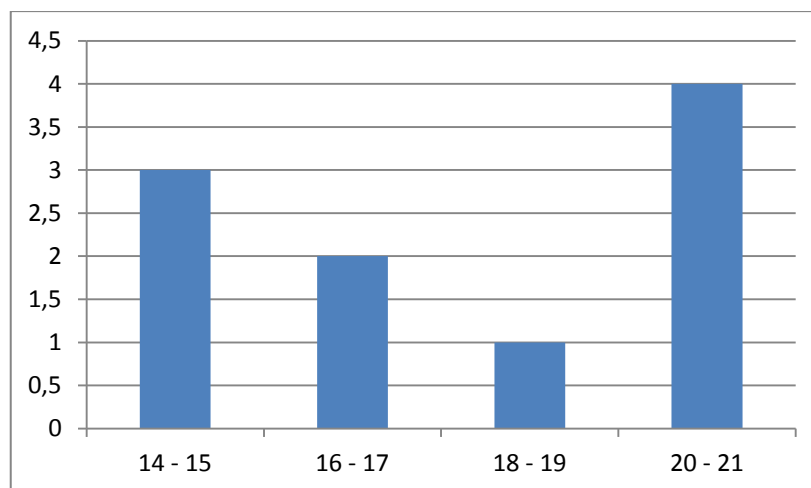
Hasil analisis data pada karakter kerja *Seiketsu* (Rawat) dapat dilihat pada distribusi frekuensi Tabel 18 berikut ini.

Tabel 18. Distribusi Frekuensi Kebutuhan Karakter Kerja *Seiketsu*

No	Kelas Interval	f	Nilai Tengah (Xi)	f %	F.Kum
1	14 - 15	3	14,5	30%	3
2	16 - 17	2	16,5	20%	5
3	18 - 19	1	18,5	10%	6
4	20 - 21	4	20,5	40%	10
Jumlah (Σ)		10		100%	

Berdasarkan hasil perhitungan statistik diperoleh data penelitian, nilai terendah adalah 14 dan tertinggi adalah 20, sehingga rentang nilainya 6, sedangkan untuk skor idealnya adalah 20. Berdasarkan hasil perhitungan diperoleh harga rerata (*Mean*) sebesar 17,70, median (*Me*) sebesar 17,50, modus (*Mode*) sebesar 20,36, dan simpangan baku (*standard deviation*) sebesar 2,7.

Berdasarkan tabel frekuensi pada tabel 18 dapat diketahui frekuensi tertinggi terdapat pada interval 4 yang mempunyai rentang skor 20 - 21, dengan nilai tengah 20,5 yaitu sebanyak 4 responden. Lebih jelasnya dapat dilihat pada gambar 7 bentuk grafik distribusi frekuensi berikut ini.



Gambar 7. Grafik Data Karakter Kerja *Seiketsu*

Berdasarkan tabel 18 dan hasil perhitungan kemudian dicari kategori kebutuhan karakter kerja *seiketsu* menurut masing-masing responden. Kebutuhan menurut masing-masing responden dapat di tentukan dengan mengkalikan hasil bagi skor riil setiap responden dan skor ideal dengan seratus persen kemudian di konversi dengan pedoman kriteria pencapaian. Kategori kebutuhan menurut masing-masing responden dapat dilihat pada tabel 19 berikut ini.

Tabel 19. Kategori Persepsi Kebutuhan Karakter Kerja *Seiketsu*

Skala P.	Frekuensi	Persentase (%)	Keterangan
80 – 100 %	7	70%	Sangat Butuh
60 – 79 %	3	30%	Butuh
40 – 59 %	0	0	Kurang Butuh
0 – 39 %	0	0	Tidak Butuh

Berdasarkan tabel 19 dapat diketahui persepsi kebutuhan karakter kerja *seiketsu* untuk kategori sangat butuh berjumlah 7 responden (70%), kategori butuh berjumlah 3 responden (30%), kategori kurang butuh berjumlah 0 responden (0%), dan kategori tidak butuh berjumlah 0 responden (0%).

Tingkat kebutuhan karakter kerja *seiketsu* dapat ditentukan dengan mengkalikan hasil bagi skor riil seluruh responden dan skor ideal seluruhnya dengan seratus persen kemudian dikonversi dengan pedoman kriteria pencapaian. Data yang diperoleh setelah penelitian yaitu skor riil seluruh responden adalah 176 dan skor ideal seluruhnya adalah 200, setelah itu dimasukan ke rumus tingkat pencapaian;

$$\text{Tingkat Pencapaian} = (176 : 200) \times 100\% = 88\%$$

Setelah dikonversi dengan nilai persen pencapaian dapat diambil kesimpulan bahwa tingkat kebutuhan karakter kerja *seiketsu* dikategorikan sangat butuh, karena nilai tingkat pencapaian sebesar 88% berada pada kategori sangat butuh yaitu antara interval 80% - 100%.

h. Kebutuhan Karakter Kerja *Shitsuke*

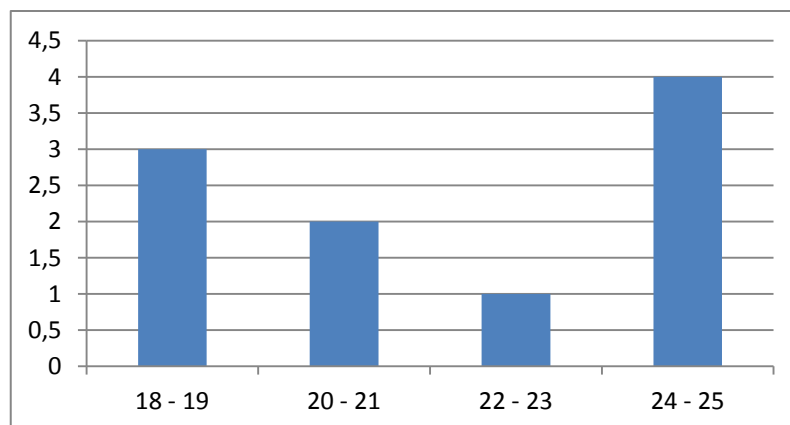
Hasil analisis data pada karakter kerja *Shitsuke* (Rajin) dapat dilihat pada distribusi frekuensi Tabel 20 berikut ini.

Tabel 20. Distribusi Frekuensi Kebutuhan Karakter Kerja *Shitsuke*

No	Kelas Interval	F	Nilai Tengah (Xi)	f %	F.Kum
1	18 - 19	3	18,5	30%	3
2	20 - 21	2	20,5	20%	5
3	22 - 23	1	22,5	10%	6
4	24 - 25	4	24,5	40%	10
Jumlah (Σ)		10		100%	

Berdasarkan hasil perhitungan statistik diperoleh data penelitian, nilai terendah adalah 18 dan tertinggi adalah 24, sehingga rentang nilainya 6, sedangkan untuk skor idealnya adalah 24. Berdasarkan hasil perhitungan diperoleh harga rerata (*Mean*) sebesar 21,70, median (*Me*) sebesar 21,50, modus (*Mode*) sebesar 24,36, dan simpangan baku (*standard deviation*) sebesar 2,7.

Berdasarkan tabel frekuensi pada tabel 20 dapat diketahui frekuensi tertinggi terdapat pada interval 4 yang mempunyai rentang skor 24 - 25, dengan nilai tengah 24,5 yaitu sebanyak 4 responden. Lebih jelasnya dapat dilihat pada gambar 8 bentuk grafik distribusi frekuensi berikut ini.



Gambar 8. Grafik Data Karakter Kerja *Shitsuke*

Berdasarkan tabel 20 dan hasil perhitungan kemudian dicari kategori kebutuhan karakter kerja *shitsuke* menurut masing-masing responden. Kebutuhan

menurut masing-masing responden dapat di tentukan dengan mengkalikan hasil bagi skor riil setiap responden dan skor ideal dengan seratus persen kemudian di konversi dengan pedoman kriteria pencapaian. Kategori kebutuhan menurut masing-masing responden dapat dilihat pada tabel 21 berikut ini.

Tabel 21. Kategori Persepsi Kebutuhan Karakter Kerja *Shitsuke*

Skala P.	Frekuensi	Persentase (%)	Keterangan
80 – 100 %	7	70%	Sangat Butuh
60 – 79 %	3	30%	Butuh
40 – 59 %	0	0	Kurang Butuh
0 – 39 %	0	0	Tidak Butuh

Berdasarkan tabel 21 dapat diketahui persepsi kebutuhan karakter kerja *Shitsuke* untuk kategori sangat butuh berjumlah 7 responden (70%), kategori butuh berjumlah 3 responden (30%), kategori kurang butuh berjumlah 0 responden (0%), dan kategori tidak butuh berjumlah 0 responden (0%).

Tingkat kebutuhan karakter kerja *shitsuke* dapat ditentukan dengan mengkalikan hasil bagi skor riil seluruh responden dan skor ideal seluruhnya dengan seratus persen kemudian dikonversi dengan pedoman kriteria pencapaian. Data yang diperoleh setelah penelitian yaitu skor riil seluruh responden adalah 214 dan skor ideal seluruhnya adalah 240, setelah itu dimasukkan ke rumus tingkat pencapaian;

$$\text{Tingkat Pencapaian} = (214 : 240) \times 100\% = 89\%$$

Setelah dikonversi dengan nilai persen pencapaian dapat diambil kesimpulan bahwa tingkat kebutuhan karakter kerja *shitsuke* dikategorikan sangat butuh, karena nilai tingkat pencapaian sebesar 89% berada pada kategori sangat butuh yaitu antara interval 80% - 100%.

i. Kebutuhan Karakter Kerja *Just In Time* (JIT)

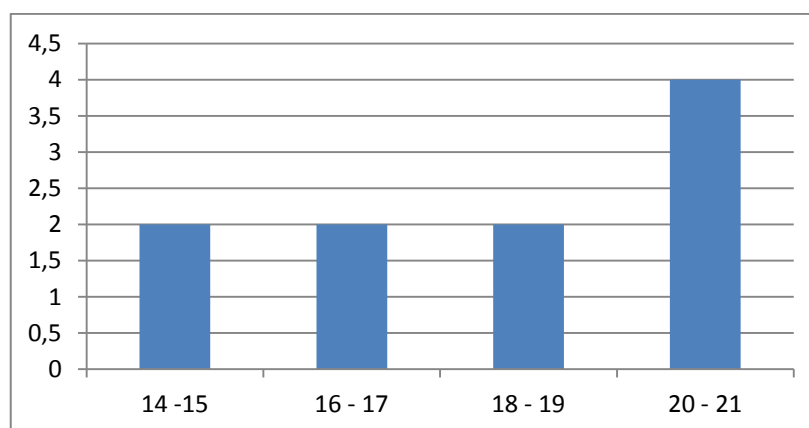
Hasil analisis data pada karakter kerja *Shitsuke* dapat dilihat pada distribusi frekuensi Tabel 22 berikut ini.

Tabel 22. Distribusi Frekuensi Kebutuhan Karakter Kerja *Just In Time*

No	Kelas Interval	f	Nilai Tengah (Xi)	f %	F.Kum
1	14 - 15	2	14,5	20%	2
2	16 - 17	2	16,5	20%	4
3	18 - 19	2	18,5	20%	6
4	20 - 21	4	20,5	40%	10
Jumlah (Σ)		10		100%	

Berdasarkan hasil perhitungan statistik diperoleh data penelitian, nilai terendah adalah 14 dan tertinggi adalah 20, sehingga rentang nilainya 6, sedangkan untuk skor idealnya adalah 20. Berdasarkan hasil perhitungan diperoleh harga rerata (*Mean*) sebesar 18,10, median (*Me*) sebesar 18,50, modus (*Mode*) sebesar 20,10, dan simpangan baku (*standard deviation*) sebesar 2,46.

Berdasarkan tabel frekuensi pada tabel 22 dapat diketahui frekuensi tertinggi terdapat pada interval 4 yang mempunyai rentang skor 20 - 21, dengan nilai tengah 20,5 yaitu sebanyak 4 responden. Lebih jelasnya dapat dilihat pada gambar 9 bentuk grafik distribusi frekuensi berikut ini.



Gambar 9. Grafik Data Karakter Kerja *Just In Time*

Berdasarkan tabel 22 dan hasil perhitungan kemudian dicari kategori kebutuhan karakter kerja *Just In Time* menurut masing-masing responden. Kebutuhan menurut masing-masing responden dapat di tentukan dengan mengkalikan hasil bagi skor riil setiap responden dan skor ideal dengan seratus persen kemudian di konversi dengan pedoman kriteria pencapaian. Kategori kebutuhan menurut masing-masing responden dapat dilihat pada tabel 23 berikut ini.

Tabel 23. Kategori Persepsi Kebutuhan Karakter Kerja *Just In Time*

Skala P.	Frekuensi	Persentase (%)	Keterangan
80 – 100 %	8	80%	Sangat Butuh
60 – 79 %	2	20%	Butuh
40 – 59 %	0	0	Kurang Butuh
0 – 39 %	0	0	Tidak Butuh

Berdasarkan tabel 23 dapat diketahui persepsi kebutuhan karakter kerja *Just In Time* untuk kategori sangat butuh berjumlah 8 responden (80%), kategori butuh berjumlah 2 responden (20%), kategori kurang butuh berjumlah 0 responden (0%), dan kategori tidak butuh berjumlah 0 responden (0%).

Tingkat kebutuhan karakter kerja *Just In Time* dapat ditentukan dengan mengkalikan hasil bagi skor riil seluruh responden dan skor ideal seluruhnya dengan seratus persen kemudian dikonversi dengan pedoman kriteria pencapaian. Data yang diperoleh setelah penelitian yaitu skor riil seluruh responden adalah 178 dan skor ideal seluruhnya adalah 200, setelah itu dimasukan ke rumus tingkat pencapaian;

$$\text{Tingkat Pencapaian} = (178 : 200) \times 100\% = 89\%$$

Setelah dikonversi dengan nilai persen pencapaian dapat diambil kesimpulan bahwa tingkat kebutuhan karakter kerja *Just In Time* (JIT) dikategorikan sangat butuh, karena nilai tingkat pencapaian sebesar 89% berada pada kategori sangat butuh yaitu antara interval 80% - 100%.

j. Kebutuhan Keseluruhan Karakter Kerja Industri

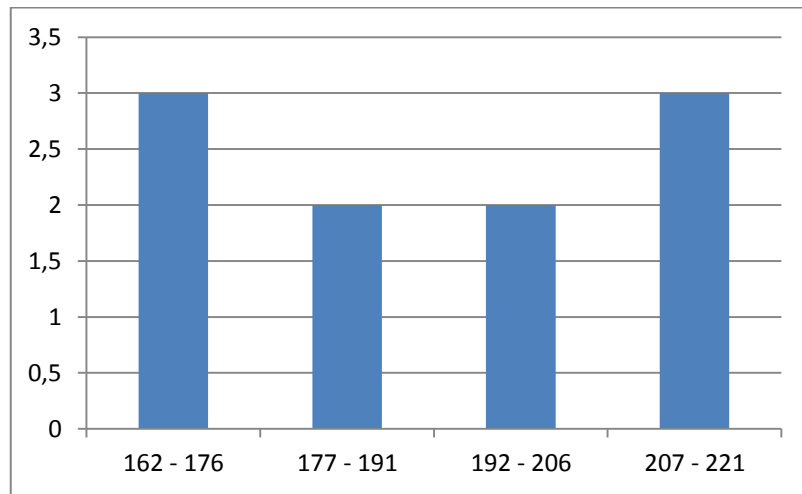
Hasil analisis data pada karakter kerja dari keseluruhan aspek karakter kerja industri dapat dilihat pada distribusi frekuensi Tabel 24 berikut ini.

Tabel 24. Distribusi Frekuensi Kebutuhan Keseluruhan Karakter Kerja Industri

No	Kelas Interval	f	Nilai Tengah (Xi)	f %	F.Kum
1	162 - 176	3	169	30%	3
2	177 - 191	2	184	20%	5
3	192 - 206	2	199	20%	7
4	207 - 221	3	214	30%	10
Jumlah (Σ)		10		100%	

Berdasarkan hasil perhitungan statistik diperoleh data penelitian, nilai terendah adalah 162 dan tertinggi adalah 220, sehingga rentang nilainya 58, sedangkan untuk skor idealnya adalah 220. Berdasarkan hasil perhitungan diperoleh harga rerata (*Mean*) sebesar 191,50, median (*Me*) sebesar 191,50, modus (*Mode*) sebesar 210,25, dan simpangan baku (*standard deviation*) sebesar 19,04.

Berdasarkan tabel frekuensi pada tabel 24 dapat diketahui frekuensi tertinggi terdapat pada interval 1 dan 4 yang mempunyai rentang skor 162 - 176 dan 207 - 221, dengan nilai tengah 169 dan 214 masing-masing sebanyak 3 responden. Lebih jelasnya dapat dilihat pada gambar 10 bentuk grafik distribusi frekuensi berikut ini.



Gambar 10. Grafik Data Keseluruhan Karakter Kerja Industri

Berdasarkan tabel 24 dan hasil perhitungan kemudian dicari kategori kebutuhan karakter kerja dari keseluruhan karakter kerja industri menurut masing-masing responden. Kebutuhan menurut masing-masing responden dapat ditentukan dengan mengkalikan hasil bagi skor riil setiap responden dan skor ideal dengan seratus persen kemudian di konversi dengan pedoman kriteria pencapaian. Kategori kebutuhan menurut masing-masing responden dapat dilihat pada tabel 25 berikut ini.

Tabel 25. Kategori Persepsi Kebutuhan Keseluruhan Karakter Kerja Industri

Skala P.	Frekuensi	Persentase (%)	Keterangan
80 – 100 %	7	70%	Sangat Butuh
60 – 79 %	3	30%	Butuh
40 – 59 %	0	0	Kurang Butuh
0 – 39 %	0	0	Tidak Butuh

Berdasarkan tabel 25 dapat diketahui persepsi kebutuhan karakter kerja dari keseluruhan karakter kerja industri untuk kategori sangat butuh berjumlah 7 responden (70%), kategori butuh berjumlah 3 responden (30%), kategori kurang butuh berjumlah 0 responden (0%), dan kategori tidak butuh berjumlah 0 responden (0%).

Tingkat kebutuhan keseluruhan karakter kerja industri dapat ditentukan dengan mengkalikan hasil bagi skor riil seluruh responden dan skor ideal seluruhnya dengan seratus persen kemudian dikonversi dengan pedoman kriteria pencapaian. Data yang diperoleh setelah penelitian yaitu skor riil seluruh responden adalah 1926 dan skor ideal seluruhnya adalah 1980, setelah itu dimasukkan ke rumus tingkat pencapaian;

$$\text{Tingkat Pencapaian} = (1926 : 1980) \times 100\% = 97\%$$

Setelah dikonversi dengan nilai persen pencapaian dapat diambil kesimpulan bahwa tingkat kebutuhan keseluruhan karakter kerja industri dikategorikan sangat butuh, karena nilai tingkat pencapaian sebesar 97% berada pada kategori sangat butuh yaitu antara interval 80% - 100%.

2. Kondisi Karakter Kerja Industri Pekerja di Industri Manufaktur Kabupaten Cirebon

Responden dari penelitian ini adalah tenaga kerja yang bekerja di PT Arteria Daya Mulia dan CV Surya Agung Jaya. Metode pengambilan data adalah dengan metode wawancara. Wawancara dilakukan dengan menanyakan kepada kepala bagian HRD mengenai penilaian terhadap kebutuhan karakter kerja industri dan kondisi karakter kerja industri pekerja di industri manufaktur Kabupaten Cirebon. Karakter kerja berbasis industri yang sering diterapkan di industri manufaktur adalah *Poka Yoke*, *Line Balancing*, Ergonomi K3, Sikap Kerja 5S, dan *Just In Time* (JIT).

Tuntutan kemampuan yang harus dikuasai oleh tenaga kerja yang dalam hal ini termasuk karakter akan terwujud dalam bentuk kesatuan perilaku dan sikap

hidup yang dimilikinya karena karakter merupakan suatu kualitas pribadi yang terukur. Karakter adalah suatu perilaku yang nampak dari diri seseorang dalam keseluruhan sikap dan perilaku yang dipengaruhi oleh bakat, atau potensi dalam diri dan lingkungan. Karakter seseorang dapat dibentuk melalui proses pendidikan, pengalaman, percobaan, pengorbanan, dan pengaruh lingkungan, menjadi nilai intrinsik yang melandasi sikap dan perilaku seseorang.

a. Penilaian Karakter Kerja *Poka Yoke*

Berdasarkan hasil wawancara dan observasi, perusahaan sudah menerapkan karakter kerja *poka yoke* dikarenakan perusahaan memiliki SOP (*Standart Operational Procedure*) pada tiap bagian kegiatan produksi dan memiliki rambu-rambu untuk mengingatkan karyawan agar tidak terjadi kesalahan sehingga sebelum terjadi *trouble* sudah akan bisa dideteksi dan dikoreksi kesalahan yang akan terjadi. Kegiatan produksi dilakukan mengacu pada *Layout* Produksi yang dibuat berdasarkan pesanan atau berdasarkan instruksi dari koordinator produksi yang mengacu pada buku catatan produksi. Dalam mencegah dan mendeteksi kesalahan, perusahaan menggunakan alarm/sensor dan *checking* manual. Hasil produksi (kualitas barang) satu jam sekali dicek/diperiksa agar tidak sampai terjadi kesalahan berkelanjutan dalam proses produksi. Pada bagian Quality, kegiatan produksi mengacu pada SOP yang digunakan oleh perusahaan.

Tenaga kerja di perusahaan dinilai sudah mampu mencegah terjadinya kesalahan atau minimal mampu mendeteksi/mengoreksi kesalahan terbukti dengan tidak adanya barang hasil produksi yang reject/ditolak oleh konsumen. Tenaga kerja mampu mendeteksi dan mengoreksi kesalahan yang terjadi dengan

cepat dan tepat dikarenakan hanya beberapa barang hasil produksi saja yang kualitasnya atau ketentuannya tidak sesuai dengan pesanan. Pada CV SAJ, tiap ada kesalahan akan dilakukan koreksi menggunakan metode *Fishbone Analysis*. Dengan demikian, penilaian terhadap karakter kerja *poka yoke* pekerja di industri manufaktur Kabupaten Cirebon dinilai baik.

b. Penilaian Karakter Kerja *Line Balancing*

Berdasarkan hasil wawancara dan observasi, perusahaan sudah menerapkan karakter kerja *line balancing* dikarenakan sistem kerjanya bersifat *continue*. Kegiatan menyeimbangkan dari proses sebelumnya ke proses setelahnya dilakukan dengan menggunakan metode *Form Traveler Book* agar kesinambungan kerja berjalan lancar sehingga dapat diperoleh data yang jelas terkait jumlah barang, waktu proses, dan jumlah barang *reject* dari proses produksi yang telah dilakukan. Pada PT ARIDA, dalam satu minggu diadakan dua kali rapat koordinasi untuk menyeimbangkan aliran produksi karena sistem produksinya berjalan 24 jam. Jika sebuah stasiun kerja gagal melaksanakan tugasnya berdasarkan jumlah dan waktu maka akan menyebabkan stasiun kerja yang lain juga akan mengalami keterlambatan dan menimbulkan *delay* yang kemudian berdampak pada keterlambatan pengiriman ke konsumen.

Tenaga kerja di perusahaan dinilai sudah mampu membentuk dan menyeimbangkan beban kerja yang dialokasikan pada setiap stasiun kerja terbukti dengan waktu tunggu minimum di tiap stasiun kerja dan aliran produksi yang berjalan lancar tanpa ada pemberhentian proses produksi. Dengan demikian,

penilaian terhadap karakter kerja *line balancing* pekerja di industri manufaktur Kabupaten Cirebon dinilai baik.

c. Penilaian Karakter Kerja Ergonomi K3

Berdasarkan hasil wawancara dan observasi, perusahaan sudah menerapkan karakter kerja ergonomi K3 dikarenakan perusahaan memiliki Tim P2K3 yang bertugas membuat *Ergonomi Assesment* dan *High Risk Assesment*. Dalam stasiun tertentu dijelaskan sikap ergonomi yang khusus dalam mengoperasikan sebuah mesin seperti misalnya posisi kerja yang tepat. CV SAJ dan PT ARIDA merupakan perusahaan yang mengutamakan efisiensi waktu sehingga dalam kegiatan produksinya tenaga kerja harus merasa nyaman, aman, dan efisien agar dapat menghasilkan produk seperti yang diinginkan. Jika tidak efisien maka akan membuang biaya, waktu, dan tenaga serta kualitasnya pun kurang terjaga. Efisiensi adalah kondisi yang paling dibutuhkan perusahaan. Namun, terkait penerapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) perusahaan kurang maksimal dalam memperhatikannya dikarenakan tenaga kerja hanya disediakan Alat Pelindung Diri (APD) berupa helm dan sepatu *safety* dimana hanya Kepala Bagian Produksi dan Staffnya saja yang menggunakan helm dan sepatu *safety* sedangkan operator produksi hanya menggunakan sepatu *safety*. Standar penggunaan APD pada bagian produksi adalah menggunakan sepatu *safety* dan sarung tangan.

Tenaga kerja di perusahaan dinilai sudah mampu menciptakan suasana kerja yang efektif, nyaman, sehat, dan efisien terbukti dengan tidak adanya keluhan terkait kondisi lingkungan kerja. Namun, belum maksimal dalam menciptakan

suasana kerja yang aman dikarenakan perusahaan maupun tenaga kerja kurang maksimal dan kurang memiliki kesadaran terhadap K3 karena hanya mengandalkan ketentuan dari perusahaan. Dengan demikian, penilaian terhadap karakter kerja ergonomi K3 pekerja di industri manufaktur Kabupaten Cirebon dinilai kurang baik.

d. Penilaian Karakter Kerja Sikap Kerja 5S

Berdasarkan hasil wawancara dan observasi, perusahaan sudah menerapkan karakter kerja Sikap Kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) dikarenakan terdapat lemari untuk tempat penyimpanan barang berdasarkan jenis dan kebutuhannya. Sebelum kegiatan produksi dimulai tenaga kerja menyiapkan area kerja terlebih dahulu dan 5 menit sebelum jam kerja selesai tenaga kerja membersihkan area kerja. Menyisihkan barang yang masih diperlukan (memiliki nilai ekonomi) dengan yang tidak diperlukan. Barang yang tidak diperlukan dibuang ke tempat sampah yang ada di area kerja masing-masing. Barang-barang yang sudah tidak diperlukan akan segera disingkirkan karena akan memakan tempat dan mengganggu pergerakan tenaga kerja di area kerja. Setiap satu minggu sekali akan diadakan semacam sidak terhadap pelaksanaan sikap kerja 5S tersebut.

Tenaga kerja di perusahaan dinilai sudah mampu menciptakan kondisi lingkungan kerja yang aman dan nyaman dengan sasaran umum untuk melindungi dan mengamankan seluruh sumber daya yang dimiliki perusahaan berupa manusia (tenaga kerja) maupun alat produksi lainnya. Hal ini dibuktikan dengan tenaga kerja yang memiliki kesadaran akan sikap kerja 5S dan tidak adanya keluhan maupun laporan terkait kondisi lingkungan kerja yang mengganggu kegiatan

produksi. Dengan demikian, penilaian terhadap karakter kerja sikap kerja 5S pekerja di industri manufaktur Kabupaten Cirebon dinilai baik.

e. Penilaian Karakter Kerja *Just In Time* (JIT)

Berdasarkan hasil wawancara dan observasi, CV Surya Agung Jaya sudah menerapkan karakter kerja *just in time* dikarenakan perusahaan menerapkan metode FIFO (*First In First Out*) yang dalam tujuannya sama dengan metode *Just In Time*. yaitu memproduksi sesuai dengan jumlah dan waktu yang dibutuhkan. Pesanan yang masuk pertama ke perusahaan adalah pesanan yang akan diproduksi terlebih dahulu (FIFO) dihubungkan dengan *Deadline* Produksi dimana *customer* sudah menentukan jadwal pemakaian produk tersebut. Disamping menggunakan *slot* FIFO, Kepala Bagian Produksi mengacu pada tanggal yang ditentukan dalam Surat Perintah Produksi (SPP). Perusahaan memiliki Surat Perintah Produksi yang dijadikan dasar dalam setiap kegiatan produksi. Dalam SPP dijelaskan jumlah barang dan waktu yang dibutuhkan oleh konsumen. Perusahaan hanya memproduksi barang sesuai dengan permintaan konsumen dengan kualitas terbaik karena jika barang yang dikirim tidak sesuai dengan permintaan maka akan ditolak.

Tenaga kerja di perusahaan dinilai sudah mampu memproduksi produk/barang sesuai dengan jumlah dan waktu yang dibutuhkan serta kualitas yang diinginkan oleh konsumen dibuktikan dengan tidak adanya barang *reject*/penolakan dari konsumen dan tidak ada keluhan terkait keterlambatan pengiriman kepada konsumen. Dengan demikian, penilaian terhadap karakter kerja *just in time* pekerja di industri manufaktur Kabupaten Cirebon dinilai baik.

f. Penilaian Keseluruhan Karakter Kerja Industri

Berdasarkan hasil wawancara dan observasi, industri manufaktur kota Cirebon sudah menerapkan karakter kerja industri dalam kegiatan produksinya. Karakter kerja tersebut diantaranya adalah *poka yoke*, *line balancing*, ergonomi K3, sikap kerja 5S, dan *just in time*. Penilaian terhadap karakter kerja industri pekerja di industri manufaktur Kabupaten Cirebon yang dinilai sudah baik atau dapat dikatakan telah dikuasai adalah karakter kerja *poka yoke*, *line balancing*, sikap kerja 5S, dan *just in time* dimana tenaga kerja di perusahaan sudah mampu mencegah terjadinya kesalahan atau minimal mampu mendeteksi/mengoreksi kesalahan, mampu membentuk dan menyeimbangkan beban kerja yang dialokasikan pada setiap stasiun kerja, mampu menciptakan kondisi lingkungan kerja yang nyaman dengan sasaran umum melindungi dan mengamankan seluruh sumber daya yang dimiliki perusahaan berupa manusia/tenaga kerja maupun alat produksi lainnya, serta mampu memproduksi produk/barang sesuai dengan jumlah dan waktu yang dibutuhkan serta kualitas yang diinginkan oleh konsumen. Sedangkan, penilaian terhadap karakter kerja ergonomi K3 pekerja di industri manufaktur kota Cirebon dinilai masih kurang baik dikarenakan tenaga kerja kurang memiliki kesadaran tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) sehingga belum terciptanya suasana kerja yang aman.

Penilaian terhadap keseluruhan karakter kerja industri pekerja dinilai baik dibuktikan dengan tidak adanya barang hasil produksi yang *reject*/ditolak oleh konsumen, waktu tunggu minimum di tiap stasiun kerja dan aliran produksi yang berjalan lancar tanpa ada pemberhentian proses produksi, tidak ada kecelakaan

kerja atau minim terjadi kecelakaan kerja di tempat kerja, memiliki kesadaran akan sikap kerja 5S dan tidak adanya keluhan maupun laporan terkait kondisi lingkungan kerja yang mengganggu kegiatan produksi, dan tidak ada keluhan terkait keterlambatan pengiriman kepada konsumen. Dengan demikian, penilaian terhadap keseluruhan karakter kerja industri pekerja di industri manufaktur Kabupaten Cirebon dinilai baik.

B. Pembahasan Hasil Penelitian

1. Tingkat Kebutuhan Karakter Kerja Industri di Industri Manufaktur Kabupaten Cirebon

Tuntutan dunia kerja pada dasarnya membutuhkan tenaga kerja yang berkualitas yang tidak hanya mengutamakan keterampilan saja, akan tetapi juga memperhatikan sikap terhadap dunia kerja seperti tanggung jawab, disiplin, kejujuran, dan lain-lain. Kemampuan teknis (*hard skills*) yang handal dan mahir apabila tidak didukung oleh *soft skills* dan karakter kerja yang baik maka menjadi tidak bermakna untuk bekerja di industri. Karakter spesifik atau budaya kerja yang biasa disebut dengan *soft skills* seperti adaptasi, percaya diri, kerjasama tim, manajemen diri, kedisiplinan, inisiatif, mental kerja, sikap kerja, motivasi kerja dan sejenisnya harus dikuasai oleh tenaga kerja. Karakter kerja industri adalah sikap kerja, metode, dan konsep yang diterapkan di dunia kerja dan industri dalam mencapai suatu tujuan yang mengacu pada sikap, motivasi, dan keterampilan.

Tujuan dari penelitian ini adalah agar dapat membantu SMK dalam menyiapkan lulusannya dan calon tenaga kerja dalam menghadapi persaingan

dunia kerja untuk mengetahui karakter kerja industri yang dibutuhkan tenaga kerja untuk bekerja di industri manufaktur Kabupaten Cirebon. Kebutuhan karakter kerja industri ditinjau dari karakter kerja *poka yoke*, *line balancing*, ergonomi K3, sikap kerja 5S (*seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke*), dan *just in time* (JIT).

Karakter kerja tersebut merupakan karakter kerja yang sering dijumpai di dunia industri. Salah satu jenis industri yang membutuhkan penerapan karakter kerja yang baik adalah industri manufaktur karena sistem kerjanya sangat memerlukan karakter kerja yang tangguh untuk menjalankan sistem produksinya yang bersifat *lean manufacture*. Identifikasi masing-masing kebutuhan karakter kerja industri adalah sebagai berikut:

a. Kebutuhan Karakter Kerja *Poka Yoke*

Hasil penelitian menunjukkan bahwa persepsi kebutuhan karakter kerja *poka yoke* di industri manufaktur sebanyak 9 responden (90%) mengategorikan sangat butuh, sebanyak 1 responden (10%) mengategorikan butuh, sebanyak 0 responden (0%) mengategorikan kurang butuh, dan sebanyak 0 responden (0%) mengategorikan tidak butuh. Berdasarkan perhitungan dengan rumus persentase, yaitu membandingkan jumlah skor pada suatu item dengan penjumlahan skor maksimal pada suatu item dikalikan 100%, didapat nilai kebutuhan karakter kerja *poka yoke* sebesar 90%. Menurut pengkategorian yang terdapat dalam analisis data, nilai sebesar 90% termasuk kategori sangat baik atau sangat butuh. Berdasarkan penelitian di atas diharapkan dari pihak sekolah atau SMK dalam proses pembelajarannya seperti pada kegiatan praktikum/praktik membiasakan

peserta didik untuk mencegah terjadinya kesalahan atau dapat mendeteksi kesalahan yang terjadi.

b. Kebutuhan Karakter Kerja *Line Balancing*

Hasil penelitian menunjukkan bahwa persepsi kebutuhan karakter kerja *line balancing* di industri manufaktur sebanyak 5 responden (50%) mengategorikan sangat butuh, sebanyak 4 responden (40%) mengategorikan butuh, sebanyak 1 responden (10%) mengategorikan kurang butuh, dan sebanyak 0 responden (0%) mengategorikan tidak butuh. Berdasarkan perhitungan dengan rumus persentase, yaitu membandingkan jumlah skor pada suatu item dengan penjumlahan skor maksimal pada suatu item dikalikan 100%, didapat nilai kebutuhan karakter kerja *line balancing* sebesar 81%. Menurut pengkategorian yang terdapat dalam analisis data, nilai sebesar 81% termasuk kategori sangat baik atau sangat butuh. Berdasarkan penelitian di atas diharapkan dari pihak sekolah atau SMK dalam proses pembelajarannya seperti pada kegiatan praktikum/praktik berkelompok membiasakan peserta didik untuk mampu membagi atau menyeimbangkan beban kerja antar proses.

c. Kebutuhan Karakter Kerja Ergonomi K3

Hasil penelitian menunjukkan bahwa persepsi kebutuhan karakter kerja ergonomi K3 di industri manufaktur sebanyak 8 responden (80%) mengategorikan sangat butuh, sebanyak 2 responden (20%) mengategorikan butuh, sebanyak 0 responden (0%) mengategorikan kurang butuh, dan sebanyak 0 responden (0%) mengategorikan tidak butuh. Berdasarkan perhitungan dengan rumus persentase, yaitu membandingkan jumlah skor pada suatu item dengan

penjumlahan skor maksimal pada suatu item dikalikan 100%, didapat nilai kebutuhan karakter kerja ergonomi K3 sebesar 90%. Menurut pengkategorian yang terdapat dalam analisis data, nilai sebesar 90% termasuk kategori sangat baik atau sangat butuh. Berdasarkan penelitian di atas diharapkan dari pihak sekolah atau SMK dalam proses pembelajarannya seperti pada kegiatan praktikum/praktik membiasakan peserta didik untuk menciptakan suasana kerja yang nyaman, aman, sehat, efektif, dan efisien.

d. Kebutuhan Karakter Kerja *Seiri*

Hasil penelitian menunjukkan bahwa persepsi kebutuhan karakter kerja *seiri* (ringkas) di industri manufaktur sebanyak 5 responden (50%) mengkategorikan sangat butuh, sebanyak 5 responden (50%) mengkategorikan butuh, sebanyak 0 responden (0%) mengkategorikan kurang butuh, dan sebanyak 0 responden (0%) mengkategorikan tidak butuh. Berdasarkan perhitungan dengan rumus persentase, yaitu membandingkan jumlah skor pada suatu item dengan penjumlahan skor maksimal pada suatu item dikalikan 100%, didapat nilai kebutuhan karakter kerja *seiri* sebesar 84%. Menurut pengkategorian yang terdapat dalam analisis data, nilai sebesar 84% termasuk kategori sangat baik atau sangat butuh. Berdasarkan penelitian di atas diharapkan dari pihak sekolah atau SMK dalam proses pembelajarannya seperti pada kegiatan praktikum/praktik membiasakan peserta didik untuk menyisihkan barang yang tidak diperlukan dengan yang perlu di tempat kerja dan membuang barang yang tidak diperlukan ke tempat sampah.

e. Kebutuhan Karakter Kerja *Seiton*

Hasil penelitian menunjukkan bahwa persepsi kebutuhan karakter kerja *seiton* (rapi) di industri manufaktur sebanyak 5 responden (50%) mengkategorikan sangat butuh, sebanyak 5 responden (50%) mengkategorikan butuh, sebanyak 0 responden (0%) mengkategorikan kurang butuh, dan sebanyak 0 responden (0%) mengkategorikan tidak butuh. Berdasarkan perhitungan dengan rumus persentase, yaitu membandingkan jumlah skor pada suatu item dengan penjumlahan skor maksimal pada suatu item dikalikan 100%, didapat nilai kebutuhan karakter kerja *seiton* sebesar 85%. Menurut pengkategorian yang terdapat dalam analisis data, nilai sebesar 85% termasuk kategori sangat baik atau sangat butuh. Berdasarkan penelitian di atas diharapkan dari pihak sekolah atau SMK dalam proses pembelajarannya seperti pada kegiatan praktikum/praktik membiasakan peserta didik untuk menata alat-alat kerja yang digunakan dengan rapi agar mudah ditemukan dengan cepat.

f. Kebutuhan Karakter Kerja *Seiso*

Hasil penelitian menunjukkan bahwa persepsi kebutuhan karakter kerja *seiso* (resik) di industri manufaktur sebanyak 7 responden (70%) mengkategorikan sangat butuh, sebanyak 3 responden (30%) mengkategorikan butuh, sebanyak 0 responden (0%) mengkategorikan kurang butuh, dan sebanyak 0 responden (0%) mengkategorikan tidak butuh. Berdasarkan perhitungan dengan rumus persentase, yaitu membandingkan jumlah skor pada suatu item dengan penjumlahan skor maksimal pada suatu item dikalikan 100%, didapat nilai kebutuhan karakter kerja *seiso* sebesar 86%. Menurut pengkategorian yang terdapat dalam analisis data,

nilai sebesar 86% termasuk kategori sangat baik atau sangat butuh. Berdasarkan penelitian di atas diharapkan dari pihak sekolah atau SMK dalam proses pembelajarannya seperti pada kegiatan praktikum/praktik membiasakan peserta didik untuk memelihara kebersihan tempat kerja agar aktivitas kerja berjalan dengan nyaman dan aman dari penyakit.

g. *Kebutuhan Karakter Kerja Seiketsu*

Hasil penelitian menunjukkan bahwa persepsi kebutuhan karakter kerja *seiketsu* (rawat) di industri manufaktur sebanyak 7 responden (70%) mengkategorikan sangat butuh, sebanyak 3 responden (30%) mengkategorikan butuh, sebanyak 0 responden (0%) mengkategorikan kurang butuh, dan sebanyak 0 responden (0%) mengkategorikan tidak butuh. Berdasarkan perhitungan dengan rumus persentase, yaitu membandingkan jumlah skor pada suatu item dengan penjumlahan skor maksimal pada suatu item dikalikan 100%, didapat nilai kebutuhan karakter kerja *seiketsu* sebesar 88%. Menurut pengkategorian yang terdapat dalam analisis data, nilai sebesar 88% termasuk kategori sangat baik atau sangat butuh. Berdasarkan penelitian di atas diharapkan dari pihak sekolah atau SMK dalam proses pembelajarannya seperti pada kegiatan praktikum/praktik membiasakan peserta didik untuk menjaga kondisi maksimal dari ringkas, rapi, dan resik agar dapat berlangsung terus-menerus.

h. *Kebutuhan Karakter Kerja Shitsuke*

Hasil penelitian menunjukkan bahwa persepsi kebutuhan karakter kerja *shitsuke* (rajin) di industri manufaktur sebanyak 7 responden (70%) mengkategorikan sangat butuh, sebanyak 3 responden (30%) mengkategorikan

butuh, sebanyak 0 responden (0%) mengategorikan kurang butuh, dan sebanyak 0 responden (0%) mengategorikan tidak butuh. Berdasarkan perhitungan dengan rumus persentase, yaitu membandingkan jumlah skor pada suatu item dengan penjumlahan skor maksimal pada suatu item dikalikan 100%, didapat nilai kebutuhan karakter kerja *shitsuke* sebesar 89%. Menurut pengkategorian yang terdapat dalam analisis data, nilai sebesar 89% termasuk kategori sangat baik atau sangat butuh. Berdasarkan penelitian di atas diharapkan dari pihak sekolah atau SMK dalam proses pembelajarannya membiasakan peserta didik untuk selalu disiplin sehingga terbiasa untuk mentaati peraturan.

i. Kebutuhan Karakter Kerja *Just In Time* (JIT)

Hasil penelitian menunjukkan bahwa persepsi kebutuhan karakter kerja *just in time* di industri manufaktur sebanyak 8 responden (80%) mengategorikan sangat butuh, sebanyak 4 responden (20%) mengategorikan butuh, sebanyak 0 responden (0%) mengategorikan kurang butuh, dan sebanyak 0 responden (0%) mengategorikan tidak butuh. Berdasarkan perhitungan dengan rumus persentase, yaitu membandingkan jumlah skor pada suatu item dengan penjumlahan skor maksimal pada suatu item dikalikan 100%, didapat nilai kebutuhan karakter kerja *just in time* sebesar 89%. Menurut pengkategorian yang terdapat dalam analisis data, nilai sebesar 89% termasuk kategori sangat baik atau sangat butuh. Berdasarkan penelitian di atas diharapkan dari pihak sekolah atau SMK dalam proses pembelajarannya seperti pada kegiatan praktikum/praktik membiasakan peserta didik untuk mampu menghasilkan produk kerja dengan tepat waktu atau sesuai dengan jumlah dan waktu yang dibutuhkan.

j. Kebutuhan Keseluruhan Karakter Kerja Industri

Hasil penelitian menunjukkan bahwa persepsi kebutuhan keseluruhan karakter kerja industri di industri manufaktur sebanyak 7 responden (70%) mengkategorikan sangat butuh, sebanyak 3 responden (30%) mengkategorikan butuh, sebanyak 0 responden (0%) mengkategorikan kurang butuh, dan sebanyak 0 responden (0%) mengkategorikan tidak butuh. Berdasarkan perhitungan dengan rumus persentase, yaitu membandingkan jumlah skor pada suatu item dengan penjumlahan skor maksimal pada suatu item dikalikan 100%, didapat nilai kebutuhan keseluruhan karakter kerja industri sebesar 97%. Menurut pengkategorian yang terdapat dalam analisis data, nilai sebesar 97% termasuk kategori sangat baik atau sangat butuh.

Berdasarkan penelitian yang didapat, diperlukan proses pembelajaran pada SMK yang berdasarkan atau sesuai dengan keadaan nyata pada dunia industri sehingga terbentuknya *link and match* antara SMK dan industri sehingga menghasilkan lulusan yang mampu bersaing di dunia kerja dan industri serta terwujudnya industri yang memiliki tenaga kerja tangguh. Karakter kerja memerlukan pembinaan dan pembiasaan yang benar-benar serius, terpola, dan prosesnya perlu dibimbing/didampingi oleh seorang pendidik/instruktur yang benar-benar komit akan tugasnya. Pembinaan dan pembiasaan yang dijalankan dengan baik akan menghasilkan karakter kerja siswa yang tangguh dan konsisten. Sebaliknya, apabila pembinaan dan pembiasaan yang dijalankan kurang baik maka akan menghasilkan lulusan yang karakter kerjanya kurang baik.

2. Kondisi Karakter Kerja Industri Pekerja di Industri Manufaktur Kabupaten Cirebon

Kemampuan teknis (*hard skills*) yang handal dan mahir apabila tidak didukung oleh *soft skills* dan karakter kerja yang baik maka hasilnya tidak akan maksimal dalam bekerja di industri. Jika dibutuhkan sikap professional dalam bekerja, maka karakter kerja menjadi bagian penting di dalamnya. Karakter kerja yang diterapkan di dunia industri disebut dengan karakter kerja industri. Karakter kerja berbasis industri yang sering diterapkan di dunia industri adalah *poka yoke*, *line balancing*, ergonomi K3, sikap kerja 5S, dan *Just In Time* (JIT).

a. Penilaian Karakter Kerja *Poka Yoke*

Hasil penelitian menggambarkan bahwa karakter kerja *poka yoke* sudah diterapkan di industri manufaktur Kabupaten Cirebon dengan penilaian terhadap karakter kerja *poka yoke* pekerja dinilai baik atau dikatakan telah dikuasai dimana tenaga kerja di perusahaan mampu mencegah terjadinya kesalahan atau minimal mampu mendeteksi/mengoreksi kesalahan dibuktikan dengan tidak adanya barang hasil produksi yang reject/ditolak oleh konsumen.

b. Penilaian Karakter Kerja *Line Balancing*

Hasil penelitian menggambarkan bahwa karakter kerja *line balancing* sudah diterapkan di industri manufaktur Kabupaten Cirebon dengan penilaian terhadap karakter kerja *line balancing* pekerja dinilai baik atau dikatakan telah dikuasai dimana tenaga kerja di perusahaan mampu membentuk dan menyeimbangkan beban kerja yang dialokasikan pada setiap stasiun kerja dibuktikan dengan waktu

tunggu minimum di tiap stasiun kerja dan aliran produksi yang berjalan lancar tanpa ada pemberhentian proses produksi.

c. Penilaian Karakter Kerja Ergonomi K3

Hasil penelitian menggambarkan bahwa karakter kerja ergonomi K3 sudah diterapkan di industri manufaktur Kabupaten Cirebon namun, penerapannya kurang maksimal sehingga penilaian terhadap karakter kerja ergonomi K3 pekerja pun dinilai masih kurang baik. Tenaga kerja di perusahaan sudah mampu menciptakan suasana kerja yang efektif, nyaman, sehat, dan efisien. Namun, tenaga kerja maupun perusahaan belum maksimal dalam menciptakan suasana kerja yang aman dikarenakan tenaga kerja kurang memiliki kesadaran terhadap K3 karena hanya mengandalkan ketentuan dari perusahaan.

d. Penilaian Karakter Kerja Sikap Kerja 5S

Hasil penelitian menggambarkan bahwa karakter kerja sikap kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) sudah diterapkan di industri manufaktur Kabupaten Cirebon dengan penilaian terhadap karakter kerja sikap kerja 5S pekerja dinilai baik atau dikatakan telah dikuasai dimana tenaga kerja di perusahaan mampu menciptakan kondisi lingkungan kerja yang nyaman dengan sasaran umum melindungi dan mengamankan seluruh sumber daya yang dimiliki perusahaan berupa manusia/tenaga kerja maupun alat produksi lainnya dibuktikan dengan tenaga kerja yang memiliki kesadaran akan sikap kerja 5S dan tidak adanya keluhan maupun laporan terkait kondisi lingkungan kerja yang mengganggu kegiatan produksi.

e. Penilaian Karakter Kerja *Just In Time* (JIT)

Hasil penelitian menggambarkan bahwa karakter kerja *just in time* sudah diterapkan di industri manufaktur Kabupaten Cirebon dengan penilaian terhadap karakter kerja *just in time* pekerja dinilai baik atau dikatakan telah dikuasai dimana tenaga kerja di perusahaan mampu memproduksi produk/barang sesuai dengan jumlah dan waktu yang dibutuhkan serta kualitas yang diinginkan oleh konsumen dibuktikan dengan tidak adanya barang *reject*/penolakan dari konsumen dan tidak ada keluhan terkait keterlambatan pengiriman kepada konsumen.

f. Penilaian Keseluruhan Karakter Kerja Industri

Hasil penelitian menggambarkan bahwa karakter kerja industri sudah diterapkan di industri manufaktur Kabupaten Cirebon dengan penilaian terhadap karakter kerja industri pekerja di industri manufaktur kota Cirebon yang dinilai sudah baik atau dapat dikatakan telah dikuasai adalah karakter kerja *poka yoke*, *line balancing*, sikap kerja 5S (*seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke*), dan *just in time*. Sedangkan, penilaian terhadap karakter kerja ergonomi K3 pekerja di industri manufaktur kota Cirebon dinilai masih kurang baik.

Penilaian terhadap keseluruhan karakter kerja industri pekerja di industri manufaktur Kabupaten Cirebon dinilai baik dibuktikan dengan tidak adanya barang hasil produksi yang *reject*/ditolak oleh konsumen, waktu tunggu minimum di tiap stasiun kerja dan aliran produksi yang berjalan lancar tanpa ada pemberhentian proses produksi, tidak ada kecelakaan kerja atau minim terjadi kecelakaan kerja di tempat kerja, memiliki kesadaran akan sikap kerja 5S dan

tidak adanya keluhan maupun laporan terkait kondisi lingkungan kerja yang mengganggu kegiatan produksi, dan tidak ada keluhan terkait keterlambatan pengiriman kepada konsumen. Dengan demikian, penilaian terhadap keseluruhan karakter kerja industri pekerja di industri manufaktur Kabupaten Cirebon dinilai baik.