



Teknik Permesinan SMK Berbasis *Lean Manufacturing*

Suplemen Siswa SMK
pada Praktik Kerja Industri

**Dr. Suryo Hartanto, M.Pd.T.
Dr. Asrul Huda, M.Kom.
Shalehoddin, M.Pd.**

Teknik Permesinan SMK
Berbasis *Lean Manufacturing*
Suplemen Siswa SMK pada Praktik Kerja Industri

UU No 28 tahun 2014 tentang Hak Cipta

Fungsi dan sifat hak cipta Pasal 4

Hak Cipta sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 huruf a merupakan hak eksklusif yang terdiri atas hak moral dan hak ekonomi.

Pembatasan Pelindungan Pasal 26

Ketentuan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 23, Pasal 24, dan Pasal 25 tidak berlaku terhadap:

- i. Penggunaan kutipan singkat Ciptaan dan/atau produk Hak Terkait untuk pelaporan peristiwa aktual yang ditujukan hanya untuk keperluan penyediaan informasi aktual;
- ii. Penggandaan Ciptaan dan/atau produk Hak Terkait hanya untuk kepentingan penelitian ilmu pengetahuan;
- iii. Penggandaan Ciptaan dan/atau produk Hak Terkait hanya untuk keperluan pengajaran, kecuali pertunjukan dan Fonogram yang telah dilakukan Pengumuman sebagai bahan ajar; dan
- iv. Penggunaan untuk kepentingan pendidikan dan pengembangan ilmu pengetahuan yang memungkinkan suatu Ciptaan dan/atau produk Hak Terkait dapat digunakan tanpa izin Pelaku Pertunjukan, Produser Fonogram, atau Lembaga Penyiaran.

Sanksi Pelanggaran Pasal 113

1. Setiap Orang yang dengan tanpa hak melakukan pelanggaran hak ekonomi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 9 ayat (1) huruf i untuk Penggunaan Secara Komersial dipidana dengan pidana penjara paling lama 1 (satu) tahun dan/atau pidana denda paling banyak Rp100.000.000 (seratus juta rupiah).
2. Setiap Orang yang dengan tanpa hak dan/atau tanpa izin Pencipta atau pemegang Hak Cipta melakukan pelanggaran hak ekonomi Pencipta sebagaimana dimaksud dalam Pasal 9 ayat (1) huruf c, huruf d, huruf f, dan/atau huruf h untuk Penggunaan Secara Komersial dipidana dengan pidana penjara paling lama 3 (tiga) tahun dan/atau pidana denda paling banyak Rp500.000.000,00 (lima ratus juta rupiah).

Teknik Permesinan SMK **Berbasis *Lean Manufacturing***

Suplemen Siswa SMK pada Praktik Kerja Industri

Dr. Suryo Hartanto, M.Pd.T.

Dr. Asrul Huda, M.Kom.

Shalehoddin, M.Pd.



Cerdas, Bahagia, Mulia, Lintas Generasi.

**TEKNIK PERMESINAN SMK BERBASIS LEAN MANUFACTURING
SUPLEMEN SISWA SMK PADA PRAKTIK KERJA INDUSTRI**

Suryo Hartanto, Asrul Huda & Shalehoddin

Editor :
Rizky Ema Wulansari
Akrimullah Mubai

Desain Cover :
Rulie Gunadi

Sumber :
www.shutterstock.com

Tata Letak :
Firdaus
Noper Ardi
Titis Yuliyanti

Proofreader :
Mira Muarifah

Ukuran :
xiv, 174 hlm, Uk: 20x28 cm

ISBN :
978-623-02-4875-7

Cetakan Pertama :
Juli 2022

Hak Cipta 2022, Pada Penulis

Isi diluar tanggung jawab percetakan

Copyright © 2022 by Deepublish Publisher
All Right Reserved

Hak cipta dilindungi undang-undang
Dilarang keras menerjemahkan, memfotokopi, atau
memperbanyak sebagian atau seluruh isi buku ini
tanpa izin tertulis dari Penerbit.

PENERBIT DEEPUBLISH
(Grup Penerbitan CV BUDI UTAMA)
Anggota IKAPI (076/DIY/2012)

Jl.Rajawali, G. Elang 6, No 3, Drono, Sardonoharjo, Ngaglik, Sleman
Jl.Kaliurang Km.9,3 – Yogyakarta 55581
Telp/Faks: (0274) 4533427
Website: www.deepublish.co.id
www.penerbitdeepublish.com
E-mail: cs@deepublish.co.id

Berikut adalah *barcode* sertifikat Kekayaan Ilmiah (KI) dari buku ini, sebagai bentuk kontribusi penulis dalam melindungi karya dan juga sekaligus menumbuhkan rasa menghargai terhadap karya.



KATA PENGANTAR

Alhamdulillah, puji dan syukur kami panjatkan ke hadirat Allah Swt., Tuhan Yang Maha Esa, atas segala nikmat dan karunia yang telah dilimpahkan-Nya, sehingga terselesaikan penulisan ***Teknik Permesinan SMK Berbasis Lean Manufacturing: Suplemen Siswa SMK pada Praktik Kerja Industri*** sebagai tambahan pengetahuan siswa SMK yang sedang melaksanakan praktik kerja industri. Buku ini sekaligus sebagai panduan praktis untuk guru, instruktur, dan siswa. Selawat serta salam senantiasa kami sanjungkan ke hadirat Nabi besar junjungan umat, Muhammad saw., semoga kita mendapatkan syafaatnya di akhir dunia kelak.

Lean merupakan cara berpikir, filosofi, strategi, metode manajemen yang digunakan dalam lini produksi industri untuk meningkatkan efisiensi. Strategi ini pertama kali digunakan oleh *Toyota Pruduction System*, dengan tujuan memaksimalkan nilai bagi pelanggan dan meningkatkan profitabilitas perusahaan dengan menghilangkan aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah (*waste*). Prinsip dalam *lean* sangat baik apabila menjadi salah satu kompetensi kemahiran atau kemampuan kerja (*work skills*) yang harus dimiliki siswa sekolah menengah kejuruan. Hal ini sejalan dengan pemahaman bahwa pengalaman belajar dapat diperoleh dari pembelajaran langsung yang terbaru sesuai dengan kebutuhan dunia kerja.

Terkait dengan prinsip *Lean Manufacturing* tersebutlah buku ini disusun. Tujuan dari penyusunan ***Teknik Permesinan SMK Berbasis Lean Manufacturing: Suplemen Siswa SMK pada Praktik Kerja Industri*** secara spesifik adalah sebagai panduan proses pembelajaran dalam menerapkan model pembelajaran berbasis *Lean Manufacturing* untuk siswa Jurusan Teknik Permesinan SMK untuk mendukung capaian kompetensi dan kemampuan terhadap pekerjaan (*work skills*), di mana pelaksanaan pembelajaran ini melibatkan pihak sekolah dan industri sebagai kolaborator pendidikan. Buku ini juga dilengkapi dengan pendukung berbasis Android interaktif untuk memudahkan proses pembelajaran antarpihak terkait, sehingga mudah untuk diakses di mana pun sesuai dengan kebutuhan pembelajaran era pandemi Covid-19 atau mendukung pembelajaran abad 21 dan era revolusi 4.0 dengan berbasis teknologi informasi.

Teknik Permesinan SMK Berbasis Lean Manufacturing: Suplemen Siswa SMK pada Praktik Kerja Industri difungsikan sebagai panduan praktis tindakan

pada kegiatan praktik kerja industri untuk guru, instruktur dan siswa. Buku ini merupakan sebagian produk penelitian yang didanai oleh Kemenristekdikbud untuk pendanaan tahun 2021-2023. Semoga apa yang telah dituangkan dalam buku ini dapat memberikan gambaran, panduan, dan memberikan manfaat bagi pelaksanaan proses belajar mengajar di sekolah menengah kejuruan dengan mengimplementasikan model pembelajaran berbasis *Lean Manufacturing*.

Penyusunan buku ini telah dilakukan dengan semaksimal mungkin dengan mengerahkan segala sumber daya yang dimiliki tim peneliti, namun pepatah mengatakan “tiada gading yang tak retak”, artinya tidaklah ada yang sempurna, kecuali Allah Swt., kesalahan dan kekurangan semoga dapat diberikan maklum. Saran yang membangun, dengan senang hati akan diterima oleh tim penyusun, untuk menuju hasil yang lebih baik. Akhirnya, hanya kepada Allah kami berserah diri, memohon ampunan dan hidayah, apabila terjadi kesalahan dalam penulisan buku ini.

Batam, 3 Juli 2021
Penulis

Dr. Suryo Hartanto, M.Pd.T.

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR GAMBAR	x
GLOSARIUM.....	xii
PENDAHULUAN.....	1
BAB I KONSEP DASAR <i>LEAN MANUFACTURING</i>.....	12
A. Pengantar	12
B. <i>Lean Manufacturing</i> Prinsip, Konsep dan Prosedur	13
C. Mengapa perlu menggunakan <i>Lean</i>	13
D. Keuntungan Menggunakan <i>Lean</i>	13
E. Prinsip <i>Lean</i>	13
F. 8 Kriteria Sampah dalam <i>Lean</i>	14
G. Lean Tools	16
BAB II KONSEP DASAR <i>SOFT SKILLS</i> TEKNIK PERMESINAN	25
A. Pengantar	25
B. Hakikat <i>Soft Skills</i>	26
C. Tujuan dan Manfaat.....	28
D. <i>Soft Skills</i> Teknik Mesin.....	28
BAB III <i>SOFT SKILLS</i> DASAR PADA DUNIA KERJA	31
A. Pengantar	32
B. Menunjukkan Sikap Jujur	33
C. Mematuhi semua peraturan pekerjaan	35
D. Menunjukkan Sikap Bertanggung Jawab	38
E. Menunjukkan Inisiatif Tinggi.....	40
F. Mempertahankan Kehadiran Tepat Waktu.....	44
G. Menunjukkan Kerja Sama Tim (<i>Team Work</i>)	46
H. Menunjukkan Hubungan Antarpribadi.....	48
I. Menunjukkan Etika Berkomunikasi.....	52
J. Menunjukkan Adaptasi pada Pekerjaan.....	55

K.	Menunjukkan Etos Kerja yang Tinggi	57
BAB IV	<i>SOFT SKILLS</i> UNTUK OPERASI PERMESINAN.....	62
A.	Pengantar.....	63
B.	Menampilkan Tindakan Memecahkan Masalah	64
C.	Menunjukkan Sikap Mendukung, Merawat dan Mempertahankan Keberhasilan Perusahaan.....	68
D.	Mendemonstrasikan K3 pada Proses Kerja.....	70
E.	Menunjukkan Kesiapan Operasional	75
F.	Mematuhi Proses Kerja Sesuai Desain produksi	78
G.	Menunjukkan Operasional Sesuai Spesifikasi Produk	83
H.	Menunjukkan Pengecekan Unit Mesin untuk Operasional.....	87
I.	Mendemonstrasikan <i>Warming Up</i> Mesin	89
J.	Melakukan <i>Setting</i> Mesin Sesuai Spesifikasi Produk.....	91
K.	Mendemonstrasikan <i>Material Handling</i>	92
L.	Menunjukkan Kehati-hatian Mengoperasikan Mesin.....	97
M.	Mematuhi Kuota Produksi yang Ditentukan.....	100
N.	Mendemonstrasikan Pengecekan Hasil Kerja	101
O.	Mendemonstrasikan Prosedur Mematikan Mesin.....	104
P.	Menunjukkan Pemeliharaan dan Perawatan Mesin	106
BAB V	<i>SOFT SKILLS</i> UNTUK PENGEMBANGAN DIRI.....	111
A.	Pengantar.....	112
B.	Termotivasi untuk Mengikuti Pelatihan Lanjutan dan Pembelajaran Proses Kerja.....	112
C.	Menunjukkan Kemauan dalam Mengembangkan Karier	114
BAB VI	PENUTUP	117
	DAFTAR PUSTAKA.....	119
	LAMPIRAN	122
	PROFIL PENULIS.....	173

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.	Model Pembelajaran <i>Lean Manufacturing</i>	9
Gambar 2.	Contoh Proses VSM.....	17
Gambar 3.	Metodologi 5S/5R	18
Gambar 4.	Visual system	19
Gambar 5.	Penerapan visual manajemen dalam industri.....	19
Gambar 6.	Tahapan SMED (Shigeo 1985).....	20
Gambar 7.	<i>Error Proofing</i> (Wishnuap.com)	21
Gambar 8.	Prinsip Material Kontrol Lean	22
Gambar 9.	Ilustrasi Six Big Losses	23
Gambar 10.	Contoh <i>Soft skills</i> “ <i>team work</i> ”	28
Gambar 11.	Contoh <i>soft skills</i> “bekerja menggunakan alat K3”	30
Gambar 12.	Mencontek, contoh perilaku tidak jujur	34
Gambar 13.	Tingkatan Inisiatif dalam bekerja	41
Gambar 14.	Kondisi abnormal mesin dan sekitarnya	66
Gambar 15.	Step Autonomous Maintenance	67
Gambar 16.	Contoh tidak melaksanakan K3	71
Gambar 17.	Tombol emergency stop	73
Gambar 18.	Sensor pengaman/ <i>safety cover</i>	73
Gambar 19.	<i>Safety equipment</i>	73
Gambar 20.	<i>Spanner set</i>	76
Gambar 21.	Kunci L (<i>L Key</i>)	76
Gambar 22.	Martil plastik.....	76
Gambar 23.	<i>Dial gauge</i>	76
Gambar 24.	High gauge digital.....	77
Gambar 25.	Jangka sorong	77
Gambar 26.	Mikrometer digital.....	77
Gambar 27.	Contoh macam-macam simbol garis.....	79
Gambar 28.	Contoh gambar proyeksi sistem eropa.....	79
Gambar 29.	Contoh gambar potongan benda.....	80
Gambar 30.	Contoh arsiran untuk material berbeda.....	80
Gambar 31.	Istilah dalam toleransi.....	81
Gambar 32.	Contoh <i>drawing</i> dengan toleransi.....	82

Gambar 33.	Contoh gambar dengan ukuran.....	83
Gambar 34.	Contoh <i>drawing</i> kerja permesinan.....	85
Gambar 35.	Contoh <i>work instruction</i>	86
Gambar 36.	Oli pelumas mesin <i>milling</i>	88
Gambar 37.	Kondisi kotor pada mesin <i>milling</i>	88
Gambar 38.	Alur proses kerja permesinan (input data).....	99
Gambar 39.	Visual inspection.....	102
Gambar 40.	Mikrometer dalam (<i>inside micrometer</i>).....	103
Gambar 41.	Pin gage set.....	103
Gambar 42.	Mesin CNC Seri: GSK 928 TE.....	105
Gambar 43.	Contoh <i>list</i> perawatan mesin.....	110
Gambar 44.	Proses Motivasi.....	112

GLOSARIUM

Afektif	: Perilaku yang berkaitan dengan perasaan
Break down maintenance	: Perawatan yang dilakukan kepada mesin dengan melakukan perbaikan karena kerusakan mendadak. (tanpa perencanaan)
Preventive maintenance	: Tindakan pengamatan secara sistematis dengan analisis teknis dan ekonomis untuk menjamin fungsi peralatan produksi dan memperpanjang umur pemakaian peralatan
Predictive maintenance	: Metode memprediksi masa pakai maksimal pada komponen mesin berdasarkan inspeksi atau diagnosis
Customer	: Orang yang membeli produk
Competency Base Learning	: Pembelajaran berbasis kompetensi
Desain Instruksional	: Rancangan pembelajaran yang disusun oleh guru dengan mempertimbangkan tingkatan pemahaman materi ajar.
Efektivitas	: Ketepatan tindakan sesuai keinginan
Effective Work Competencies	: Ketepatan keahlian dalam pekerjaan
Empiris	: Sekumpulan informasi yang didapatkan dari penemuan, percobaan dan pengamatan yang dilakukan.
Hard Skills	: Keahlian yang dimiliki secara khusus pada bidang tertentu terkait dengan pengetahuan dan keterampilan tindakan
Kognitif	: Perilaku yang berkaitan dengan pikiran/kognisi.
Kompetensi	: Keahlian/keahlian dalam menguasai hal tertentu
Komprehensif	: Cakupan dengan ruang lingkup yang luas
Lean Manufacturing	: Istilah dalam dunia kerja untuk meningkatkan efektifitas pekerjaan dan meningkatkan keuntungan. Pertama kali digunakan oleh Toyota.
Learning by Doing	: Proses belajar seseorang yang didapat dengan melakukan tindakan secara langsung.

Model Pembelajaran	: Suatu acuan yang digunakan dalam proses belajar mengajar oleh guru dengan berdasar pada Sintak model.
Pendidikan Kejuruan	: Pendidikan yang mengajarkan kepada siswanya untuk terampil pada bidang tertentu dan siap bekerja.
Profit	: Keuntungan
Psikomotor	: Perilaku yang berkaitan dengan keterampilan
Revitalisasi	: Perbuatan/tindakan menggiatkan kembali
Soft Skills	: Kecerdasan dan kemampuan individu mencakup kecerdasan emosional, sosial, komunikasi.
Stimulus	: Perangsang
<i>Student Centre Learning</i>	: Pembelajaran berpusat kepada siswa
<i>Teacher Centre Learning</i>	: Pembelajaran berpusat kepada guru
Transformasional	: Bersifat dapat dilakukan perubahan
Transisi	: Peralihan/perpindahan
<i>Up to Date</i>	: Terbaru/saat ini.
<i>Value Stream Mapping</i>	: Pemetaan kegiatan yang memiliki nilai tambah
<i>Work Integrated Learning</i>	: Melaksanakan belajar secara langsung di dunia kerja
<i>Work Shadowing</i>	: Membayangi pekerjaan orang lain.
<i>Work Skills</i>	: Keterampilan kerja yang harus dimiliki secara khusus untuk bidang tertentu.

PENDAHULUAN

Deskripsi

Buku *Teknik Permesinan SMK Berbasis Lean Manufacturing: Suplemen Siswa SMK pada Praktik Kerja Industri* ini disusun sebagai salah satu cara memberikan pengetahuan secara mendasar dan kontekstual terhadap prinsip *Lean Manufacturing* yang sering digunakan dalam dunia kerja. Pembelajaran interaktif ini akan memudahkan siswa, guru, dan instruktur dalam mencapai pembelajaran terkait dengan lean untuk mencapai kompetensi siswa sekolah menengah kejuruan memenuhi kebutuhan dunia kerja yang disebut dengan *work skills*. Buku ini disusun secara sistematis dan terukur, sehingga di akhir proses pembelajaran siswa diharapkan memenuhi kompetensi pengetahuan tentang peningkatan *work skills* melalui prinsip *Lean Manufacturing*. Dalam mendukung pembelajaran era digital buku ini telah tersedia dalam bentuk media pembelajaran interaktif berbasis android yang bisa diaplikasikan dengan menggunakan telepon pintar.

Pembelajaran terintegrasi dengan pekerjaan merupakan salah satu model pembelajaran yang menjadikan proses belajar tidak hanya mengandalkan pembelajaran sekolah namun mengintegrasikan atau memberikan konsep kolaborasi antara pendidikan sekolah dengan dunia kerja yang sesungguhnya. Proses belajar mengajar yang dijalankan berdasarkan tindakan dan kegiatan nyata akan memberikan ruang kepada siswa untuk lebih aktif dalam proses belajar, sehingga mendapatkan pengalaman langsung dari semua kegiatan yang dilakukan, hal ini diwujudkan dengan pembelajaran yang terintegrasi dengan pekerjaan di mana pembelajaran akan berjalan baik apabila didukung oleh pendidik dan pekerja industri/instruktur (Meyers & Jones, 1993). Pembelajaran terintegrasi dengan dunia kerja, akan memberikan beberapa keuntungan bagi dunia pendidikan, antara lain: 1) menyiapkan tenaga kerja yang kompeten, 2) Mengembangkan budaya Profesional yang berkelanjutan, 3) Pembelajaran seumur hidup 4) Transfer dan pertukaran pengetahuan, interaksi, kolaborasi, dan pertukaran ide melalui link and match 5) meningkatkan potensi sumber daya manusia dan sumber daya sosial 6) menjadikan dunia pendidikan *go public* melalui pola kerja sama yang dilakukan dengan dunia

kerja. *Work skills* dalam proses belajar mengajar diharapkan dapat diwujudkan melalui pelaksanaan *Work Integrated Learning*. Pembelajaran yang terintegrasi dengan pekerjaan yang mengacu pada sistem dunia usaha dan industri. *Work Integrated learning*, sangat mendukung dalam penerapan pembelajaran sehingga sangat cocok untuk diimplementasikan untuk peningkatan *soft skills* dan *hard skills* pada siswa pendidikan kejuruan teknik mesin dalam upaya mencapai *work skills* yang terbaik. Pertimbangan pekerjaan dalam teknik mesin ini akan mengarah kepada dunia usaha dan industri secara langsung. Dalam dunia usaha dan industri akan mengarah ke dalam sistem produksi. Sistem tersebut merupakan bagian sistem yang berkesinambungan dengan memperhatikan berbagai macam aspek, mulai dari tenaga operasional, seleksi barang, desain, dan kualitas produk akhir yang dilakukan dan dikerjakan dengan standar baku, semua komponen bersinergi sehingga menghasilkan sebuah produk baru yang mempunyai nilai tukar yang lebih baik dari barang dasarnya. (Business Dictionary.2010).

Seperti yang sudah dijelaskan sebelumnya, salah satu prinsip yang digunakan dalam lean adalah dengan menghindari delapan jenis sampah, sampah yang dimaksud adalah berbagai macam kondisi dan tindakan dalam produksi yang dapat menimbulkan kerugian dan pemborosan dari berbagai aspek. Aspek yang menjadi perhatian utama adalah pada manusia sebagai sumber daya tenaga kerja, mesin, metode, material dan modal. Delapan jenis sampah yang dimaksud adalah: 1). *Defect* (kerusakan atau cacat hasil produksi), 2). *Overproduction* (produksi melebihi kapasitas yang seharusnya ditargetkan) 3). *Waiting* (menunggu), kegiatan atau tindakan menunggu terlalu lama dalam proses produksi mengakibatkan pemborosan waktu, 4). *Nonutilized Talent* (sumber daya tenaga kerja yang tidak kompeten pada bidangnya), 5) *Transportation* (perjalanan produk dari barang mentah menjadi barang jadi dalam proses produksi, tidak efisien), 6) *Inventory* (penyimpanan), akan menjadi pemborosan apabila terlalu banyak atau terlalu lama menyimpan barang mentah atau barang jadi dalam produksi 7). *Motion* (gerakan), pemborosan terjadi apabila tindakan dan gerakan pekerja, mesin dan material dalam produksi tidak seharusnya dilakukan 8). *Extra Processing* (berlebihan dalam proses), pemborosan ini terjadi akibat kurang detailnya produk yang akan dibuat, sehingga memungkinkan salah dalam kegiatan produksi.

Dalam mengoptimalkan hasil produksi, dalam lean terdapat alat (*Lean Tools*) yang dijadikan sebagai salah satu pedoman dalam mewujudkan nilai tambah dalam proses produksi, yaitu **1). Value Stream Mapping (VSM)** peta aliran material dan informasi **2). Work place organization**. Yang dimaksudkan dengan VSM adalah pemetaan terhadap aliran proses baik barang atau informasi dalam proses produksi untuk menghindari pemborosan dengan tujuan meningkatkan keuntungan. Memetakan proses dalam bentuk aliran diagram akan memudahkan identifikasi

terhadap produk dan berbagai informasi yang dibutuhkan dari pihak produsen kepada konsumen (pelanggan). *Work place organization* dalam lean dilakukan dengan melakukan 5S a) *Seiri* (Ringkas): Menyimpan barang yang diperlukan dan membuang barang yang tidak diperlukan, b) *Seiton* (Rapi): Menempatkan benda/barang kerja dengan rapi, agar ketika diperlukan, mudah untuk mencari dan menggunakan, diperlukan standarisasi penempatan., c) *Seiso* (Resik), d) *Seiketsu* (Rawat), e) *Shitsuke* (Rajin): **3). *Visual System***, merupakan manajemen untuk membuat segala sesuatu di tempat kerja menjadi jelas. Hal ini terkait informasi yang diperlukan mengenai keadaan produksi, pencapaian jadwal, kualitas, *maintenance*, standar kerja dan yang lainnya. **4). *SMED system (Single Minute Exchange of Dies)***, satu metode yang digunakan untuk mempercepat kebutuhan waktu dalam setting dan pergantian produksi, dari satu jenis produk ke model produk lain, metode ini disebut juga dengan "*quick change over*". **5). *Error proofing***, dalam setiap proses produksi harus merujuk pada aturan standar di mana tidak ada toleransi untuk sebuah kecacatan atau kerusakan produk meskipun terhitung sangat kecil, untuk menghindari terjadinya cacat atau kesalahan maka dilakukan proses pencegahan agar tidak terjadi peluang kesalahan atau kerusakan dalam proses produksi. **6). *Material control***, proses untuk mengendalikan, memindahkan, menyimpan, dan melindungi material yang akan digunakan, pembuatan, distribusi, serta pembuangan material yang tidak perlu. **7). *Total productive maintenance***, metode yang digunakan untuk memelihara dan meningkatkan kualitas produksi melalui perawatan perlengkapan dan peralatan kerja, seperti mesin, suku cadang dan alat-alat kerja.

Berdasarkan pemaparan tentang prinsip *Lean Manufacturing* di atas, maka buku pembelajaran berbasis *Lean Manufacturing* adalah sebuah panduan pembelajaran yang sistematis didukung dengan aplikasi interaktif dengan TIK berbasis android yang di dalam memberikan panduan pembelajaran terintegrasi antara siswa, guru dan instruktur dunia kerja dengan pendidikan kejuruan dengan mengacu pada capaian kompetensi materi *work skills* sesuai dengan kebutuhan dunia kerja.

Buku ini mencakup aspek *work skills* yang dibagi menjadi dua kebutuhan pembelajaran yaitu *soft skills* dan *hard skills*. Setelah belajar dengan menggunakan buku ini siswa diharapkan akan dapat mendemonstrasikan, memahami dan berkreasi pada aspek *work skills* yaitu *soft skills* dan *hard skills* kejuruan dalam pekerjaan. Pengalaman yang didapatkan dalam proses pembelajaran menuntut siswa untuk aktif menjalankan *work skills* proses kerja permesinan untuk, berpikir kritis dalam tindakan memecahkan masalah, berlaku jujur, diskusi dengan teman, instruktur atau guru, membangun pengalaman sesuai dengan kompetensi yang pekerjaan dalam praktik kerja industri sesuai dengan kebutuhan dunia kerja. Buku ini juga dilengkapi

dengan daftar pertanyaan yang akan mengukur penguasaan kompetensi siswa, terhadap kompetensi yang akan dipelajari dalam buku ini.

Standar Kompetensi

Mempertimbangkan cakupan pembelajaran yang sangat luas terkait dengan *work skills* maka buku pembelajaran terbagi menjadi dua bagian, buku 1 adalah menjabarkan tentang *work skills* dalam kategori *soft skills* dan buku 2 adalah menjabarkan tentang *work skills* dalam kategori *hard skills*. Buku 1 dan buku 2 menjadi bagian yang tak terpisahkan dalam proses belajar mengajar. Hal ini perlu diupayakan sebagai langkah konkret mengajarkan kategori *soft skills* dan *hard skills* berkolaborasi dengan prinsip lean dalam dunia kerja yang sesungguhnya.

Berdasarkan kategori buku, maka buku 1 ini membahas tentang kategori *soft skills*. Standar kompetensi yang akan dipelajari pada buku ini adalah sebagai berikut:

1. Kompetensi Inti

Siswa dapat mendemonstrasikan *soft skills* teknik mesin dalam pekerjaan

2. Kompetensi Dasar

a. Konsep dasar *soft skills* teknik mesin

Siswa dapat menjelaskan konsep dasar *soft skills* teknik mesin

b. *Soft skills* umum perindustrian

- 1) Siswa menunjukkan sikap jujur
- 2) Siswa mematuhi semua peraturan pekerjaan
- 3) Siswa menunjukkan sikap bertanggung jawab
- 4) Siswa menunjukkan inisiatif dalam pekerjaan
- 5) Siswa mempertahankan kehadiran tepat waktu
- 6) Siswa menunjukkan tindakan kerja sama tim
- 7) Siswa menunjukkan hubungan antarpribadi
- 8) Siswa menunjukkan etika berkomunikasi
- 9) Siswa menunjukkan adaptasi pada pekerjaan
- 10) Siswa menunjukkan etos kerja yang tinggi

c. *Soft skills* operasional mesin

- 1) Siswa menampilkan tindakan memecahkan masalah
- 2) Siswa menunjukkan sikap mendukung, merawat dan mempertahankan keberhasilan perusahaan
- 3) Siswa mendemonstrasikan K3 pada proses kerja
- 4) Siswa menunjukkan kesiapan operasional
- 5) Siswa mematuhi proses kerja sesuai desain produksi
- 6) Siswa menunjukkan operasional sesuai spesifikasi produk
- 7) Siswa menunjukkan kesiapan operasional

- 8) Siswa menunjukkan pengecekan unit mesin
- 9) Siswa selalu mendemonstrasikan *warming up* mesin
- 10) Siswa melakukan *setting* mesin sesuai spesifikasi produk
- 11) Siswa mendemonstrasikan *material handling* yang benar
- 12) Siswa menunjukkan kehati-hatian dalam operasional
- 13) Siswa mendemonstrasikan pengecekan hasil kerja
- 14) Siswa mendemonstrasikan prosedur mematikan mesin
- 15) Siswa menunjukkan pemeliharaan dan perawatan mesin

d. *Soft skills* pengembangan diri pada perindustrian

- 1) Siswa termotivasi untuk mengikuti pelatihan dan pembelajaran
- 2) Siswa menunjukkan kemauan dalam berkarier

Prasyarat

Proses kegiatan dan pelaksanaan pembelajaran dalam meningkatkan *work skills* siswa sekolah kejuruan Jurusan Teknik Permesinan dengan menggunakan buku bersifat terintegrasi, yang terdiri dari komponen sekolah dan dunia kerja, maka penggunaan buku 1 dan buku 2 untuk *soft skills* dan *hard skills* ini, sangat perlu mempertimbangkan kriteria siswa yang terlibat dalam proses pembelajaran agar tercapai tujuan pembelajaran yang baik, efektif dan efisien. Implementasi kegiatan proses pembelajaran pada buku 1 (*soft skills*), siswa SMK Jurusan Teknik Mesin telah dinyatakan lulus pada semua mata pelajaran kelas X dan XI atau minimal pada semester 3 kelas XI SMK dengan memenuhi semua kriteria ketuntasan yang sudah ditetapkan oleh satuan pendidikan masing-masing.

Petunjuk Penggunaan

Untuk meningkatkan ketercapaian pembelajaran pada buku 1 dan buku 2 agar diperhatikan langkah-langkah sebagai berikut:

1. Langkah-langkah yang harus dilakukan untuk mempelajari buku secara benar, Untuk menggunakan buku ini, agar dipahami terlebih dahulu posisi pengguna. Buku ini dapat digunakan oleh tiga pengguna utama yang saling bersinergi dan terintegrasi yaitu, siswa guru dan instruktur dunia kerja/industri. Buku ini menjadi pedoman kerja memberikan arahan atau langkah-langkah yang harus dilaksanakan dalam proses belajar mengajar, kepada semua komponen yang terkait dalam pelaksanaan pembelajaran sesuai dengan kategori yang akan dicapai. Setiap pengguna harus memahami langkah-langkah yang harus dilakukan dalam penggunaan buku, adapun langkah tersebut adalah:
 - a. Pedoman Kerja Siswa
 Dalam buku ini memberikan petunjuk kepada siswa sebagai pedoman kerja, yang berisi tentang petunjuk dalam melaksanakan praktik kerja industri

terkait dengan pelaksanaan pembelajaran dalam buku 1 (*soft skills*) dengan menggunakan strategi *work shadowing*. Sebelum melaksanakan praktik kerja industri siswa harus terlebih dahulu memahami tentang konsep belajar dengan *work shadowing*. Dalam pembekalan diberikan pemahaman dan pengetahuan yang berisi tentang tata cara yang harus dilakukan siswa dalam mempelajari *soft skills* pada pelaksanaan praktik kerja industri. Hal ini memberikan arahan yang spesifik agar pengalaman yang didapatkan oleh siswa terarah dan sesuai dengan kebutuhan kompetensinya.

b. Pedoman Kerja Guru

Pedoman kerja guru yang dituangkan dalam buku adalah sebagai panduan atau petunjuk bagi guru untuk menjelaskan proses pembelajaran buku 1 (*soft skills*) dalam pelaksanaan pembekalan atau saat memberikan pengetahuan kepada siswa tentang pelaksanaan pembelajaran pada praktik kerja industri. Pedoman kerja guru sesuai dengan kebutuhan pembelajaran.

c. Pedoman Kerja Instruktur

Sebagai kolaborator kegiatan belajar dengan strategi *work shadowing*, instruktur wajib memahami proses yang akan dilakukan dalam transfer pengetahuan materi *work skills*. Buku memberikan petunjuk-petunjuk khusus kepada instruktur dan materi yang perlu diajarkan oleh instruktur kepada siswa kejuruan terkait dengan buku 1 (*soft skills*) Jurusan Teknik Mesin SMK. Instruktur akan memberikan pengalaman yang dibutuhkan sesuai dengan kompetensi siswa Jurusan Teknik Mesin SMK. Pedoman kerja instruktur dilengkapi dengan instrumen penilaian *untuk* siswa. Instrumen ini digunakan untuk memberikan penilaian terhadap tindakan *soft skills* siswa selama melaksanakan praktik kerja industri.

2. Perlengkapan, seperti sarana/prasarana/fasilitas yang harus dipersiapkan

Sebelum melaksanakan pembelajaran dengan menggunakan buku ini agar dipersiapkan sarana pendukung untuk kelancaran kegiatan, antara lain:

- a. Siswa telah memiliki perlengkapan untuk menjalankan kegiatan praktik kerja industri.
- b. Siswa memiliki telepon pintar berbasis android atau yang setara.
- c. Buku pembelajaran 1 dalam bentuk *hard copy*
- d. Siswa, guru dan instruktur telah memiliki buku pembelajaran dalam bentuk digital yang di instalasi dalam telepon pintar.

Tujuan Akhir

Setelah melaksanakan pembelajaran dengan panduan buku, melalui kegiatan terintegrasi dengan dunia kerja/industri, dengan strategi *work shadowing* maka *work*

skills siswa dapat diraih. Hasil belajar yang diperoleh berdasarkan tujuan yang ditetapkan (*instructional effects*) dan hasil belajar di luar yang ditetapkan (*nurturant effects*). Siswa akan dapat mendemonstrasikan, memahami dan berkreasi pada aspek *work skills* yaitu *soft skills* dan *hard skills* kejuruan dalam pekerjaan. Pengalaman yang didapatkan dalam proses pembelajaran *work skills* pada proses kerja permesinan dapat berbentuk berpikir kritis dalam tindakan memecahkan masalah, berlaku jujur, diskusi dengan teman, instruktur atau guru, membangun pengalaman sesuai dengan kompetensi pekerjaan dalam praktik kerja industri sesuai dengan kebutuhan dunia kerja.

Pengetahuan Khusus untuk Guru dan Instruktur

Bagian ini adalah memberikan pengetahuan secara ringkas dan khusus kepada guru dan instruktur dalam menjalankan pembelajaran ini untuk meningkatkan kemampuan *work skills* siswa kejuruan. Buku ini hanya sebagai alat pendukung dalam mencapai tujuan pembelajaran. Pengetahuan khusus ini diberikan agar menyamakan persepsi dalam mencapai tujuan pembelajaran secara luas yaitu menciptakan siswa kejuruan yang memiliki kompetensi *work skills* sesuai dengan kebutuhan dunia kerja. Dalam pendidikan sangat banyak dikenal model pembelajaran yang dipilih oleh pendidikan sebagai saran mencapai tujuan pembelajaran. Secara umum buku pembelajaran ini digunakan untuk mendukung pelaksanaan model pembelajaran berbasis *Lean Manufacturing*. Untuk memahami hal tersebut berikut di jelaskan tentang model pembelajaran yang dimaksud.

1. Model Pembelajaran Berbasis *Lean Manufacturing*

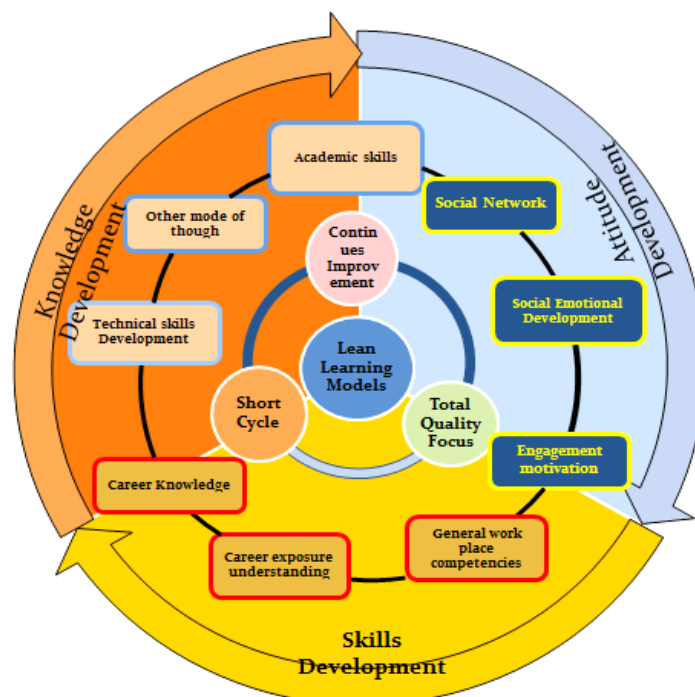
Secara konseptual model pembelajaran ini termasuk dalam aliran teori pembelajaran sistem perilaku (*behaviour therapy* atau *cybernetic*). Prinsip utama dalam aliran ini menyatakan bahwa manusia merupakan sistem komunikasi perbaikan diri yang dapat mengubah perilakunya saat merespons informasi tentang seberapa sukses tugas yang mereka kerjakan, (Joyce dan Weill, 2009). Selain termasuk dalam kelompok sistem perilaku, pembelajaran dengan lean termasuk dalam model simulasi. Model ini bertujuan menciptakan kondisi yang realistis sehingga konsep yang dipelajari dan solusi yang dikembangkan dapat benar-benar dipraktikkan dalam dunia nyata. Setiap model pembelajaran memiliki ciri khusus atau karakteristik tersendiri, demikian halnya dengan Model pembelajaran berbasis *Lean Manufacturing*, berikut dijabarkan karakteristik model tersebut:

- a. *Work skills*. *Work skills* yang dimaksud dalam karakteristik ini adalah kemampuan atau kemahiran yang dimiliki oleh seseorang dalam memenuhi tuntutan dunia pekerjaan terutama pada bidang yang sesuai dengan

kompetensi keahlian. *Work skills* sendiri terdiri dari dua bagian yang tidak terpisahkan dan saling mendukung yaitu *soft skills* dan *hard skills*.

- b. *Soft skills*. Yang dimaksud dengan *soft skills* dalam keahlian *work skills* adalah terkait dengan pencapaian *soft skills* dalam proses pembelajaran yang dilaksanakan secara terintegrasi dengan dunia kerja, penekanan terhadap pembelajaran *soft skills* atau karakter secara khusus merupakan bagian dari domain afektif (nilai sikap). Keberhasilan dalam menguasai *soft skills* akan sangat mempengaruhi kehidupan pemilik *skills* tersebut. *Soft skills* yang dimaksudkan masih dikhususkan untuk proses pembelajaran pada Sekolah Menengah Kejuruan pada program studi Teknik permesinan. Untuk mencapai keberhasilan dalam capaian kompetensi pembelajaran *soft skills*, secara teoretis *soft skills* ini dapat dicapai melalui enam pendekatan yaitu, *learning by doing*, *partisipatif learning*, *contextual teaching learning*, kedisiplinan, keteladanan dan pembiasaan. Siswa Sekolah Menengah Kejuruan akan mendapatkan kemampuan *soft skills* yang baik dengan melalui enam prinsip tersebut. Siswa dapat belajar mandiri, belajar langsung menerapkan dalam kehidupan sehari-hari, belajar melalui disiplin yang kuat, belajar melalui sebuah keteladanan dari guru, instruktur dan yang berkontribusi di dalamnya, serta melakukan tindakan *soft skills* dengan pembiasaan atau melakukan sesuatu tindakan *soft skills* tanpa adanya paksaan.
- c. *Hard skills*. *Hard skills* dalam pendidikan kejuruan merupakan salah satu di antara *skills* yang harus dimiliki oleh siswa untuk mencapai kompetensinya. *Hard skills* merupakan kemampuan yang terkait dengan sesuatu yang dapat dipelajari dalam pendidikan, yang bertujuan untuk meningkatkan kemampuan intelektual. Coates (2006) "*hard skills are technical or administrative procedures related to an organization's core business*". Mazoota (2015) "*Hard skills are skills where the rules stay the same regardless of which company, circumstance or people you work with.*" Dalam proses pembelajaran kompetensi *hard skills* dapat dikelompokkan ke dalam kemampuan bidang pengetahuan (*knowledge*) dan kemampuan pengelolaan tindakan/psikomotor.
- d. *Work shadowing*: Untuk menguatkan pembelajaran dengan lean siswa kejuruan sangat perlu melakukan pembelajaran di industri atau dunia kerja secara langsung dengan menerapkan strategi *work shadowing* atau membayangi. *Work shadowing* merupakan kegiatan pembelajaran yang dilakukan oleh siswa dengan cara membayangi pekerjaan yang dilakukan tenaga ahli di dunia kerja secara langsung. Dengan demikian siswa dapat melihat contoh langsung penerapan *work skills* pada bidang kerja yang sesuai dengan kompetensi yang dipelajari.

- e. Lean yang dimaksudkan adalah *Lean Manufacturing* yang prinsip dan prosesnya diadopsi ke dalam pembelajaran sekolah dalam upaya mengajarkan kepada siswa agar memiliki *work skills* sesuai dengan kebutuhan dunia kerja. Lean adalah system manajemen industri yang diaplikasikan dan diintegrasikan dalam proses belajar mengajar di tingkat sekolah dengan dunia kerja. Siswa kejuruan harus memahami baik secara teoretis dan praktik dengan menerapkannya secara langsung pada dunia kerja. Konsep *lean* secara keseluruhan diadopsi untuk melandasi semua kegiatan pembelajaran baik kognitif, afektif dan psikomotor.



Gambar 1. Model Pembelajaran *Lean Manufacturing*
Sumber: Hartanto. 2019

2. Sintaks

Sintaks atau alur pembelajaran adalah ciri-ciri khusus yang dimiliki oleh sebuah model pembelajaran. Sintak memberikan panduan langkah pembelajaran atau kegiatan yang harus dilakukan oleh guru atau instruktur untuk mencapai tujuan pembelajaran. Berikut adalah sintak model pembelajaran berbasis Lean.

a. Stimulus

Guru atau instruktur memberikan rangsangan kepada siswa dalam bentuk pertanyaan, gambar, benda, cerita, fenomena dll., baik di sekolah atau sebelum proses *shadowing*, agar siswa dihadapkan pada sesuatu yang menimbulkan

tanda tanya, agar timbul keinginan untuk menyelidiki sendiri. Guru atau instruktur dapat memulai kegiatan PBM dengan mengajukan pertanyaan, anjuran membaca buku, dan aktivitas belajar lainnya yang mengarah pada persiapan pemecahan masalah terkait bidang pekerjaan. Stimulasi pada tahap ini berfungsi untuk menyediakan kondisi interaksi belajar yang dapat mengembangkan dan membantu siswa dalam mengeksplorasi bahan pada dunia kerja. Tindakan stimulus dapat dilakukan pada awal pertemuan pembelajaran, atau apabila dilakukan pada dunia kerja dapat dilakukan pada saat *meeting/briefing* (pengarahan) di awal kerja.

b. Identifikasi

Guru/instruktur memberi kesempatan kepada siswa untuk mengidentifikasi sebanyak mungkin agenda masalah-masalah yang relevan dengan bahan pelajaran atau pekerjaan sesuai yang dilakukan pada proses *shadowing*, siswa memilih salah satu masalah yang paling relevan kemudian dirumuskan dalam bentuk hipotesis (jawaban sementara atas pertanyaan masalah). Pada tindakan ini, memberikan kesempatan kepada siswa untuk mengidentifikasi dan menganalisa permasalahan yang mereka hadapi. Fase ini menjadi teknik tindakan yang berguna dalam membangun siswa agar mereka terbiasa untuk menemukan suatu masalah dalam setiap kegiatan pembelajaran atau pekerjaan yang dilakukan pada dunia kerja. Kegiatan identifikasi dapat dilakukan pada awal kegiatan belajar di sekolah atau dunia kerja.

c. Observasi reflektif

Pada fase ini, siswa melakukan proses observasi terhadap peristiwa atau masalah dari hasil identifikasi. Siswa mengupayakan mencari jawaban dari berbagai sumber sesuai dengan kebutuhan, kemudian melaksanakan refleksi, mengembangkan pertanyaan-pertanyaan bagaimana masalah/peristiwa terjadi, dan mengapa terjadi. Observasi yang dilakukan pada dunia kerja merujuk pada tindakan pemecahan masalah yang merupakan bagian dari prinsip lean.

d. *Monitoring*

Guru/instruktur bertanggungjawab melakukan pengawasan dan berperan sebagai mentor yang memfasilitasi terhadap aktivitas siswa selama menyelesaikan kegiatan pembelajaran baik di sekolah atau dunia kerja. Proses pengawasan/*monitoring* dapat dilakukan dengan menggunakan rubrik untuk merekam keseluruhan aktivitas penting yang dilakukan oleh siswa.

e. Pembuktian

Guru/instruktur memfasilitasi siswa untuk mempresentasikan dan mempublikasikan temuan dan analisis masalah dalam kegiatan belajar dan dunia pekerjaan ke dalam berbagai bentuk.

f. Penilaian dan Refleksi

Penilaian dilakukan untuk membantu guru/instruktur dalam mengukur ketercapaian standar, kompetensi siswa dan mengevaluasi kemajuan masing-masing siswa, memberi umpan balik tentang tingkat pemahaman yang sudah dicapai siswa. Penilaian yang dimaksudkan adalah penilaian untuk kegiatan selama proses pembelajaran di sekolah atau industri dengan penerapan *work shadowing*. Penilaian berupa sikap kerja/*performance test* dan penilaian pengetahuan. Penilaian dalam *work shadowing* harus memperhatikan langkah yang terdapat dalam *shadowing* tersebut, atau memperhatikan beberapa komponen yang dibutuhkan dalam *work shadowing*, penilaian ini dapat dilakukan oleh komponen pendukung yang saling terkait, antara lain dunia kerja tempat *shadowing*, instruktur, guru dan dapat juga dilakukan penilaian oleh siswa sendiri.

Proses refleksi adalah tindakan untuk memberikan tindak lanjut kendala-kendala selama pelaksanaan pembelajaran. Memberikan umpan balik terhadap hasil yang sudah dicapai siswa serta mempersiapkan langkah pembelajaran selanjutnya.

BAB I

KONSEP DASAR *LEAN MANUFACTURING*

Tujuan Pembelajaran

Setelah mempelajari buku ini:

- Siswa dapat menjelaskan prinsip dan prosedur *Lean Manufacturing* dalam dunia kerja
- Siswa mampu mengaplikasikan prinsip lean dalam pekerjaan *shadowing* di dunia kerja

Petunjuk untuk Siswa

- Siswa mempelajari tentang konsep dasar yang melandasi kebutuhan *work skills* melalui konsep *Lean Manufacturing*.
- Siswa memperhatikan ilustrasi dalam bentuk video/gambar animasi dll. untuk memudahkan pemahaman tentang materi pembelajaran

Petunjuk untuk Guru

- Guru mengajarkan konsep dasar *Lean Manufacturing* yang terkait dengan pekerjaan teknik mesin, dengan berbagai macam metode pembelajaran yang relevan digunakan.
 - Guru memberikan pengetahuan tujuan dan manfaat mendemonstrasikan tindakan berlandaskan *Lean Manufacturing* pada dunia kerja.
-

A. Pengantar

Lean Manufacturing merupakan sistem yang digunakan dalam dunia industri dan manufaktur sebagai salah satu upaya berkesinambungan untuk meningkatkan efektivitas pekerjaan. Sistem ini sangat penting diketahui dan dipelajari secara langsung agar memberikan manfaat khusus kepada peningkatan kompetensi siswa sekolah menengah kejuruan. Aplikasi *Lean Manufacturing* diwujudkan dalam pembelajaran langsung dengan dipandu oleh praktisi industri atau instruktur sebagai

orang yang dianggap telah mahir dalam mengaplikasikan lean dengan teknik atau metode *shadowing*. Kompetensi siswa kejuruan diharapkan mengalami peningkatan dalam wujud *work skills*.

B. Lean Manufacturing Prinsip, Konsep dan Prosedur

Memenuhi kebutuhan dan kepuasan pelanggan merupakan skala prioritas bagi dunia industri manufaktur, berbagai daya upaya dilakukan untuk mencapai dua hal tersebut, berbagai sistem dan metode manajemen berusaha diterapkan namun belum mendapatkan hasil yang maksimal. Pada tahun 1940, pertama kalinya Jepang memperkenalkan konsep *Lean* yang diterapkan dalam *Toyota production system*. Sistem ini diyakini lebih baik dari sistem produksi yang telah dianut oleh Henry Ford melalui metode *Assembly line*. Taiichi Ohno di bantu oleh Sheigo membangun sistem TPS yang berfungsi sebagai alat manajemen yang berfokus mengurangi pemborosan dalam proses produksi, memberikan nilai tambah bagi pelanggan sehingga meningkatkan nilai produk bagi pelanggan.

C. Mengapa perlu menggunakan Lean

1. Tingginya kompetisi bisnis akibat ekonomi global
2. Peningkatan daya saing untuk dapat bertahan di pasaran.
3. Produsen perlu mengurangi margin keuntungan supaya dapat tetap dibutuhkan di pasaran.

D. Keuntungan Menggunakan Lean

1. Meningkatkan *through output*
2. Mengurangi *inventory*
3. Mengurangi biaya operasional

E. Prinsip Lean

Sebuah pendekatan sistematis untuk mengidentifikasi dan mengurangi pemborosan (Aktivitas *non-value-added*) di dalam operasi perusahaan. Tujuan dari Lean adalah membuat "*VALUE*" berdasarkan persepsi *customer* dan ini dapat dicapai dengan mengimplementasikan *Kaizen* (perbaikan berkelanjutan).

Terdapat 5 prinsip dasar Lean, yaitu

1. Mengidentifikasi produk (barang atau jasa) berdasarkan sudut pandang pelanggan dengan kualitas yang superior, harga yang kompetitif dan penyerahan yang tepat waktu.
2. Mengidentifikasi *value stream process mapping* (proses pemetaan pada *value stream*) untuk setiap produk barang atau jasa.

3. Menghilangkan pemborosan atau *waste* pada semua proses *value stream* yang tidak menghasilkan nilai tambah.
4. Mengatur agar material, informasi dan produk berjalan secara lancar dan efisien selama proses *value stream*
5. Mencari alat dan teknik peningkatan (*improvement tools and techniques*) untuk mencapai kualitas terbaik dengan cara peningkatan secara terus menerus.

F. 8 Kriteria Sampah dalam Lean

1. Defect

Membuat produk *reject* (rusak) adalah murni pemborosan. Cegah terjadinya *reject* daripada menemukan atau memperbaiki "*defects*".

Penyebab dari proses "*waste*" adalah:

- a. Tidak cukup edukasi/*training/work instructions*
- b. Lemahnya pengawasan proses
- c. Kualitas yang tidak baik
- d. Kurangnya "*planned maintenance*"
- e. Metode proses yang tidak baik
- f. Tidak memahami yang *customer* butuhkan

2. Overproduction

Overproduction berarti membuat lebih dari yang dibutuhkan oleh proses selanjutnya, membuat lebih dahulu dari yang dibutuhkan proses selanjutnya, atau membuat lebih cepat dari yang dibutuhkan.

Penyebab dari "*overproduction*" adalah:

- a. Logika "*Just-in-case*"
- b. Proses *set-up* yang lama
- c. Jadwal tidak seimbang
- d. Beban kerja yang tidak seimbang

3. Waiting

Menunggu sebuah mesin untuk memproses sebaiknya dikurangi. Prinsipnya adalah memaksimalkan utilisasi/efisiensi dari pekerja daripada memaksimalkan utilisasi dari mesin.

Penyebab dari "*waiting waste*" adalah:

- a. Beban kerja yang tidak seimbang
- b. "*Unplanned maintenance*"
- c. Proses *set-up* yang lama
- d. *Upstream quality problems*
- e. Jadwal yang tidak seimbang

4. **Nonutilized Talent**

Tidak mengambil keuntungan dari kemampuan orang-orang. Pemborosan ini termasuk juga waktu yang hilang, keahlian, ide, *improvement* dan kesempatan belajar dengan mendengarkan karyawan.

Penyebab dari "*people waste*" adalah:

- a. Kurangnya "*multi-tasking*" dan tidak seimbang beban kerja
- b. Line produksi yang tidak seimbang dan alur material.
- c. Rendah atau tidak ada "*investment*" di training

5. **Transportation**

Semua pergerakan material atau penanganan dianggap sebagai "*non value added*" oleh *customer*. Transportasi tidak akan menambah nilai dan seharusnya dikurangi atau dihilangkan. Pergerakan fisik dari dokumen antara departemen, surat-menyurat dan lain-lain. Penyebab dari *transportation waste* adalah:

- a. Proses secara *batch*
- b. Tata letak yang tidak baik
- c. Jarak yang jauh antara bagian
- d. Jumlah lot yang besar
- e. Area penyimpanan yang terbatas
- f. Tidak ada sistem FIFO

6. **Inventory**

Kelebihan "*raw material*", WIP atau "*finished goods*" inventory. *Inventory* seharusnya ada karena dua alasan: a) *Buffer*-permintaan untuk menjaga "*throughput*" di dalam sebuah lingkungan yang ada variasinya. b) Pemenuhan permintaan *customer*. Penyebab *waste inventory*:

- a. Proteksi perusahaan dari tidak efisien dan masalah-masalah yang tidak diharapkan.
- b. Pengiriman yang tidak tentu oleh *suppliers*
- c. Diterimanya "*overproduction*"
- d. Jadwal yang tidak seimbang
- e. Produk yang rumit
- f. Peramalan, penilaian pasar yang jelek.

7. **Motion**

Pergerakan dari karyawan, mesin dan transportasi, contoh: disebabkan oleh lokasi alat dan suku cadang yang tidak bagus, sehingga tidak berkontribusi ke *value* dari produk atau servis, hal ini adalah pemborosan. Penyebab *waste motion*:

- a. Peralatan yang dibutuhkan tidak di areanya
- b. Efektifitas orang/mesin tidak baik

- c. Pengorganisasian tempat kerja dan *housekeeping*
- d. Metode kerja yang tidak konsisten
- e. Pembagian kerja yang tidak baik
- f. Desain *equipment* dan *tool* yang tidak baik

8. Extra Processing

Sebuah upaya yang tidak memberikan nilai ke produk atau servis, peningkatan yang tidak dapat dilihat oleh *customer*. *Extra processing* seharusnya dikurangi dengan menanyakan alasan proses yang spesifik diperlukan dan mengapa spesifik produk diproduksi. Semua proses yang tidak dibutuhkan sebaiknya dihilangkan. Penyebab *waste extra processing*:

- a. Logika "*Just-in-case*"
- b. *Extra processing* untuk mengakomodasi
- c. Proses yang tidak sesuai atau tidak baik
- d. Kurangnya komunikasi
- e. Pemeriksaan yang berlebihan
- f. Persetujuan yang berlebihan

G. Lean Tools

1. Value Stream Mapping (VSM)

Semua aktivitas yang diperlukan untuk mengubah permintaan *customer* menjadi sebuah produk atau jasa. Digunakan untuk menganalisa proses dan untuk identifikasi setiap "*waste*" yang ada di dalam proses. Dimulai dengan *customer* kemudian dikerjakan di dalam perusahaan, informasi seperti *inventory*, waktu proses, waktu *set-up*, jarak pergerakan didokumentasikan. Total dari semuanya ditampilkan di dalam sebuah bentuk gambar yang menerangkan keadaan operasional saat ini. Tujuan dari penggunaan VSM secara keseluruhan adalah sebagai berikut:

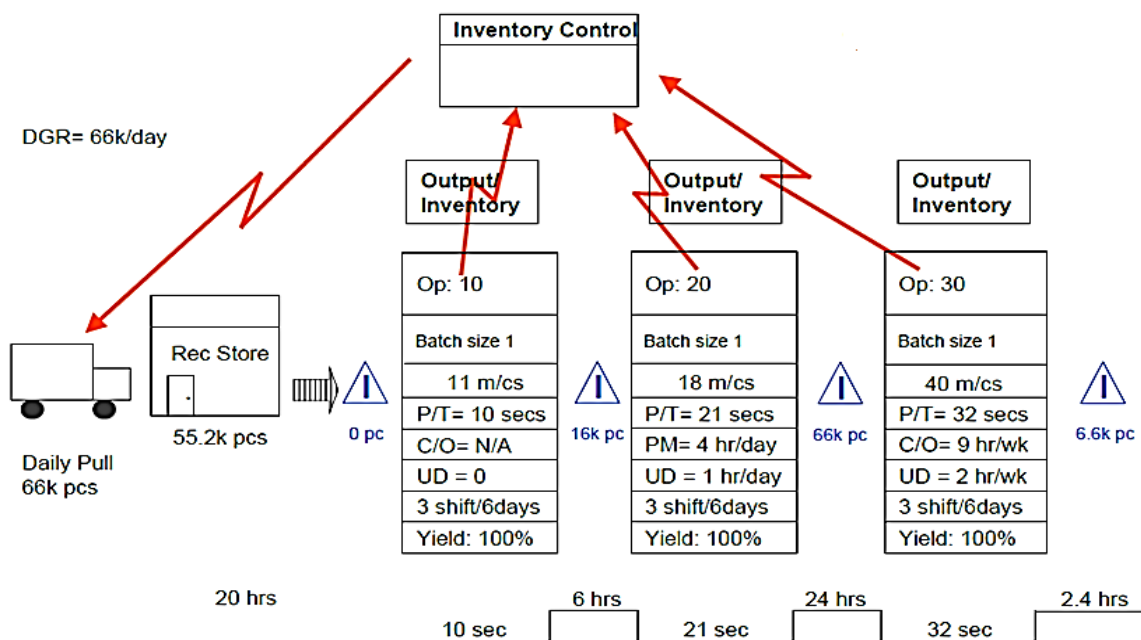
- a. Mengurangi modal kerja (*inventory*, penggunaan luas lantai produksi)
- b. Meningkatkan kapasitas produksi
- c. Mengurangi biaya (biaya produksi, biaya tenaga kerja langsung dan tidak langsung, biaya administrasi)
- d. Meningkatkan fleksibilitas
- e. Mengurangi waktu proses
- f. Meningkatkan kualitas
- g. Meningkatkan kepuasan pelanggan

Dalam melaksanakan VSM terdapat beberapa hal yang harus diperhatikan antara lain:

- a. *Current state map* hanya digunakan sebagai dasar untuk *future state map*.
- b. *Future map* merupakan representasi dari tujuan yang ingin dicapai.

- c. Pemetaan ini bertujuan untuk melaksanakan suatu tindakan.
- d. Memetakan sesuai dengan waktu dan kebutuhan.
- e. SDM dari manajemen harus memimpin untuk melaksanakan VSM.
- f. Lakukan tindakan proses perencanaan (*plan*) dan pelaksanaan (*do*) harus diiringi dengan pengecekan (*check*) dan tindakan (*act*), secara berkesinambungan.

Secara ringkas yang dimaksud dengan VSM adalah proses menemukan dan memetakan kegiatan yang memiliki nilai tambah (*value added work*) dan kegiatan yang tidak memiliki nilai tambah (*non-value added work*) dalam setiap proses produksi barang atau jasa.



Gambar 2. Contoh Proses VSM

2. *Work Place Organization 5S*

5S, menjadi salah satu teknik yang sering digunakan dalam standar kerja dan *total productive maintenance*. 5S juga dianggap sebagai konsep dalam lean yang sangat mendasar untuk mencapai perbaikan menyeluruh secara berkelanjutan. Berikut beberapa keuntungan yang didapatkan dari pelaksanaan 5S:

- a. Mengurangi aktivitas yang tidak menambah nilai
- b. Mengurangi kesalahan karyawan dan pemasok
- c. Mengurangi waktu orientasi dan pelatihan karyawan

- d. Mengurangi waktu pencarian dan menemukan alat, komponen, dan persediaan
- e. Mengurangi bagian yang disimpan dalam inventaris, dan biaya tercatat persediaan yang terkait
- f. Mengurangi pergerakan manusia dan transportasi barang yang tidak perlu
- g. Meningkatkan pemanfaatan ruang lantai
- h. Meningkatkan keselamatan dan moral karyawan
- i. Meningkatkan kualitas produk
- j. Perpanjang umur peralatan melalui pembersihan dan inspeksi yang lebih sering.



Gambar 3. Metodologi 5S/5R

Sumber: <https://ipqi.org/training-5s/>

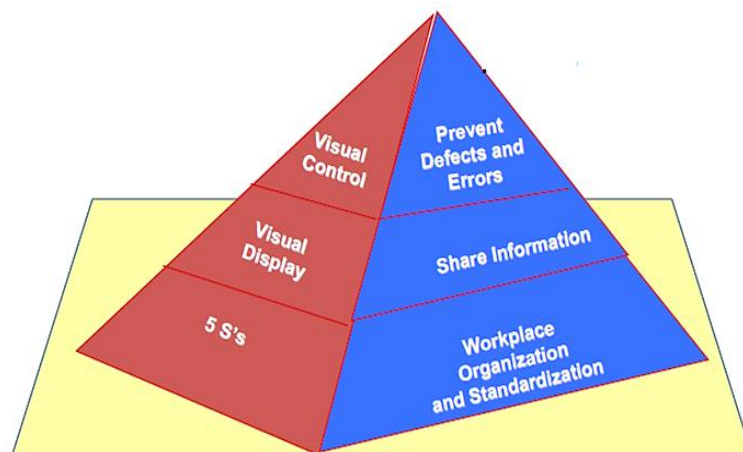
Mengimplementasikan dan mengkondisikan tempat kerja sesuai dengan 5S/R

- a. **Seiri (Ringkas)** : Menyimpan barang yang diperlukan dan membuang barang yang tidak diperlukan
- b. **Seiton (Rapi)** : Menempatkan benda/barang kerja dengan rapi, agar ketika diperlukan, mudah untuk mencari dan menggunakan, diperlukan standarisasi penempatan.
- c. **Seiso (Resik)** : Menjaga dan mengkondisikan tempat kerja agar selalu bersih, bebas dari kotoran dan debu.
- d. **Seiketsu (Rawat)** : Selalu mempertahankan kondisi ringkas, resik dan rapi.

- e. **Shitsuke (Rajin)** : Berkomitmen kuat untuk melaksanakan dan mempertahankan kondisi ringkas, rapi, resik dan rawat, secara konsisten dan berkesinambungan.

3. **Visual System**

Visual System merupakan manajemen untuk membuat segala sesuatu di tempat kerja menjadi jelas. Hal ini terkait informasi yang diperlukan mengenai keadaan produksi, pencapaian jadwal, kualitas, *maintenance*, standar kerja dan yang lainnya. *Visual System* memudahkan kita dengan melihat sekilas tentang kondisi pekerjaan dan lingkungannya apakah sudah sesuai dengan prosedur atau tidak. *Visual System* membantu kita dalam mengurangi waktu pencarian, meningkatkan komunikasi, meningkatkan keselamatan kerja, serta memberikan kemudahan karyawan dalam mendapatkan informasi agar mereka dapat melakukan pekerjaan lebih baik maupun meningkatkan kepuasan terhadap pekerjaannya.



Gambar 4. Visual system



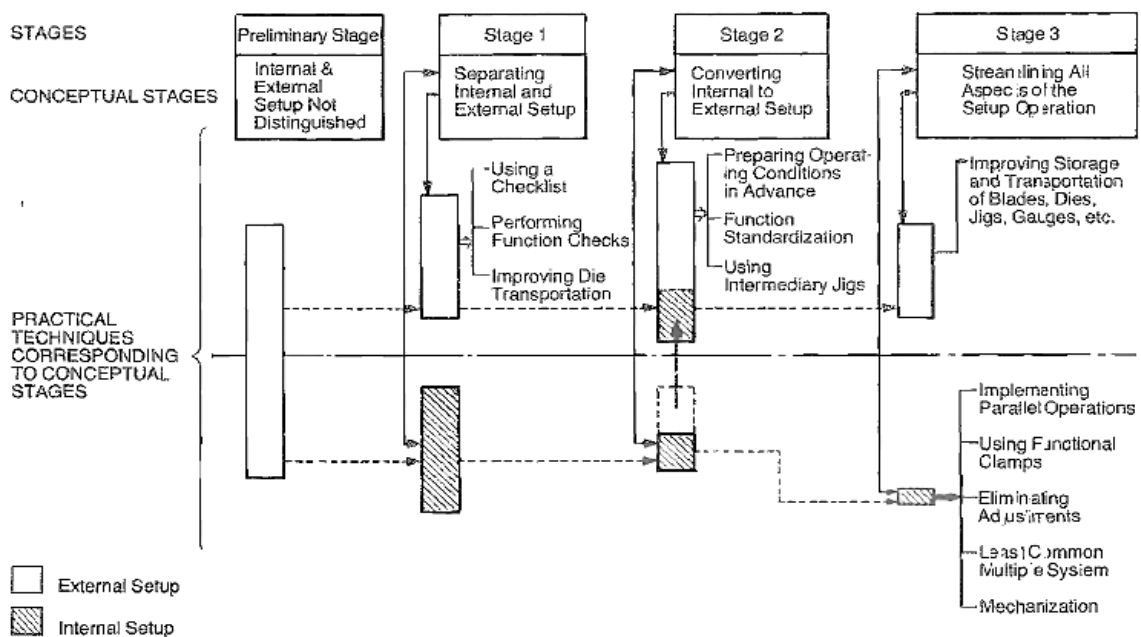
Gambar 5. Penerapan visual manajemen dalam industri

4. SMED System (Single Minute Exchange of Dies)

SMED merupakan salah satu metode dalam *Lean Manufacturing* yang digunakan untuk mempercepat kebutuhan waktu dalam seting dan pergantian produksi, dari satu jenis produk ke model produk lain, metode ini disebut juga dengan “*quick change over*”. Shingo (1985), SMED adalah sistem atau metode yang merupakan serangkaian teknik yang memungkinkan untuk melakukan *set-up* atau *change over* kurang dari 10 menit.

Waktu *change over* yang lama merupakan salah satu bentuk *waste*/pemborosan dalam konsep *lean* yang tidak memberi nilai tambah dan mengakibatkan proses tidak efisien, maka hal ini harus di hindari. Secara keseluruhan SMED memberikan manfaat dalam proses produksi sebagai berikut:

- Mengurangi *Lead time*, sehingga meningkatkan kemampuan responsif terhadap permintaan pelanggan.
- Lebih fleksibel untuk merespons permintaan yang berubah-ubah.
- Meningkatkan kualitas produk karena umpan balik yang cepat.
- Meningkatkan kemampuan kontrol visual dan komunikasi dalam perusahaan
- Mengurangi biaya tak langsung yang terjadi akibat pergerakan material, penghitungan, dan proses transaksi.



Gambar 6. Tahapan SMED (Shigeo 1985)

5. Error Proofing

Error Proofing mengacu pada implementasi mekanisme “*fail-safe*” untuk mencegah atau memperbaiki agar proses produksi tidak menghasilkan cacat atau kerusakan. Aktivitas ini dalam bahasa Jepang dikenal dengan istilah “*poka-yoke*”, dari *poka* (kesalahan yang tidak disengaja) dan *yokeru* (untuk menghindari). Secara mendasar dibalik “pemeriksaan kesalahan” adalah bahwa dalam setiap proses harus merujuk pada aturan standar di mana tidak ada toleransi untuk sebuah cacat atau kerusakan produk meskipun terhitung sangat kecil, untuk menghindari terjadinya cacat atau kesalahan maka dilakukan proses pencegahan agar tidak terjadi peluang kesalahan atau kerusakan dalam proses produksi. Secara garis besar *error proofing* (*poka-yoke*) memiliki tujuan utama yaitu:

- Untuk mencegah kesalahan yang menyebabkan cacat
- Untuk mendeteksi cacat (tidak semua kesalahan bisa 100% dapat dicegah)
- Untuk mengurangi cacat yang parah.



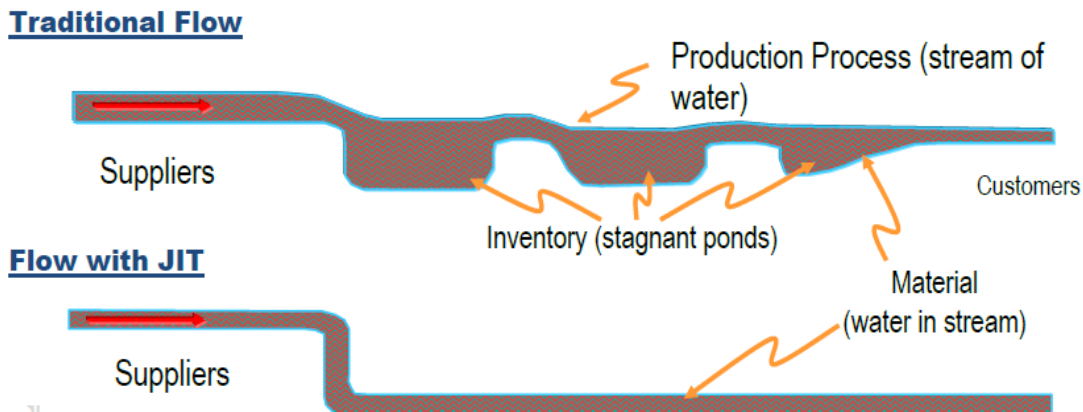
Gambar 7. *Error Proofing* (Wishnuap.com)

6. Material Control

Material kontrol dalam manajemen lean adalah sebuah proses untuk mengendalikan, memindahkan, menyimpan, dan melindungi material yang akan digunakan, pembuatan, distribusi, serta pembuangan material yang tidak perlu. Material atau bahan ini harus ditangani dengan benar agar kondisi dan kualitas terjaga dengan baik dan sampai tujuan dengan aman, secara rinci disebutkan bahwa kegiatan ini adalah mengelola material atau bahan untuk produksi, mulai dari awal, pemrosesan, sampai akhirnya menjadi produk jadi yang siap dikirimkan kepada pelanggan. Prinsip material kontrol dalam lean adalah upaya untuk mengurangi pemborosan (*waste*) pada biaya, dan waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan prosedur penanganan material.

Proses pada material kontrol mencakup tiga tahap, yaitu:

- a. Manajemen bahan baku dan suku cadang meliputi pembelian atau pengadaan, penerimaan, serta penyimpanan.
- b. Manajemen pengemasan, penyimpanan dalam gudang dan pengiriman barang
- c. Manajemen kebutuhan material selama proses pengolahan, atau disebut dengan *Work-in-Process Inventory*. (Lumban Toruan *et al.*, 1992).



Gambar 8. Prinsip Material Kontrol Lean

7. Total Productive Maintenance

Total productive maintenance merupakan salah satu *tool* dari *Lean Manufacturing* yang digunakan untuk memelihara dan meningkatkan kualitas produksi melalui perawatan perlengkapan dan peralatan kerja, seperti mesin, *Equipment* dan alat-alat kerja. Fokus utama *Total Productive Maintenance* atau TPM ini adalah untuk memastikan semua perlengkapan dan peralatan Produksi beroperasi dalam kondisi terbaik sehingga menghindari terjadinya kerusakan ataupun keterlambatan dalam proses produksi. Salah satu upaya yang dilakukan dalam TPM ini adalah dengan melibatkan operator dalam pemeliharaan mesin, bukan hanya mengandalkan *maintenance* untuk menangani kerusakan (khususnya kerusakan kecil).

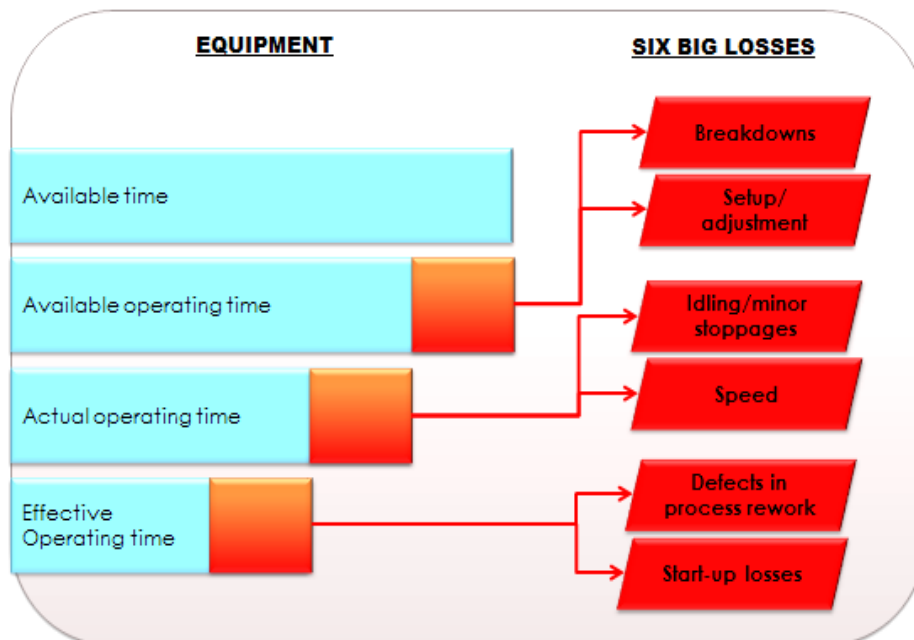
Tujuan Penerapan *Total Productive Maintenance* (TPM) adalah untuk meningkatkan produktivitas pada perlengkapan dan peralatan produksi sehingga mencegah terjadi 6 kerugian besar (*Six Big Losses*) yaitu:

- a. *Breakdown*: Kerugian akibat Rusaknya Mesin (Peralatan dan Perlengkapan Kerja)
- b. *Setup and Adjustments*: Kerugian yang diakibatkan perlunya persiapan ulang peralatan dan perlengkapan kerja

- c. *Small Stops*: Kerugian akibat terjadinya gangguan yang menyebabkan mesin tidak dapat beroperasi secara optimal
- d. *Slow Running*: Kerugian yang terjadi karena mesin berjalan lambat tidak sesuai dengan kecepatan yang diinginkan.
- e. *Startup Defect*: Kerugian yang diakibatkan karena terjadi cacat produk saat *Start-up* (saat awal mesin beroperasi)
- f. *Production Defect*: Kerugian yang terjadi karena banyaknya produk yang cacat dalam proses produksi.

Secara rinci TPM memiliki tiga tujuan utama yaitu

- a. *Zero Break down*
- b. *Zero Defects*
- c. *Zero Accidents*



Gambar 9. Ilustrasi Six Big Losses

Rangkuman

Lean Manufacturing adalah sistem yang digunakan dalam dunia industri dan manufaktur sebagai salah satu upaya berkesinambungan untuk meningkatkan efektivitas pekerjaan. *Lean* mengacu pada beberapa prinsip dasar yaitu: a) Mengidentifikasi produk (barang atau jasa) berdasarkan sudut pandang pelanggan (kualitas, harga, tepat waktu). b) Mengidentifikasi *value stream process mapping*, c) Menghilangkan pemborosan atau *waste*. d) Mengatur agar material, informasi dan produk berjalan lancar dalam *value stream*, e) Mencari *improvement tools and*

techniques untuk mencapai kualitas terbaik secara terus menerus. Prinsip dalam lean ini mejadi pengetahuan dasar dalam aplikasi setiap materi dan pembelajaran yang berhubungan dengan dunia kerja, dengan harapan siswa SMK memahami sejak dini tentang kompetensi sesuai dengan kebutuhan dunia kerja.

BAB II

KONSEP DASAR *SOFT SKILLS* TEKNIK PERMESINAN

Tujuan Pembelajaran

Setelah mempelajari buku ini, siswa diharapkan mampu memahami dan menjelaskan kriteria *soft skills* sebagai bagian dari kompetensi *work skills* siswa kejuruan

Petunjuk untuk Siswa

- Siswa mempelajari tentang konsep dasar yang melandasi tentang *soft skills* pada teknik mesin.
- Siswa memperhatikan ilustrasi dalam bentuk video/gambar animasi dll. untuk memudahkan pemahaman tentang materi pembelajaran.

Petunjuk untuk Guru

- Guru mengajarkan konsep dasar *soft skills* teknik mesin, dengan berbagai macam metode pembelajaran yang relevan digunakan.
 - Guru memberikan pengetahuan tujuan dan manfaat mendemonstrasikan *soft skills* pada dunia kerja dengan mengedepankan prinsip *Lean Manufacturing*.
-

A. Pengantar

Soft skills, merupakan kemampuan yang tidak dapat dilihat namun memberikan manfaat yang sangat luar biasa dalam semua proses kehidupan manusia. Memiliki *soft skills* yang baik memberikan keleluasaan dalam menjalani kehidupan. Dunia kerja, merupakan sebuah fenomena, yang di dalamnya selalu terjadi perubahan, baik dari sisi manusia, sistem kerja bahkan teknologi. Dengan banyak perubahan tersebut perlu disusun strategi untuk menghadapi kondisi tersebut. Meningkatkan kompetensi diri adalah salah satu pilihan utama yang diperlukan

untuk dapat mengimbangi perubahan dunia kerja. Siswa jurusan teknik mesin SMK merupakan sebagian dari beberapa sistem yang akan mengalami komponen perubahan di dunia kerja. Melalui *soft skills* diharapkan akan ikut andil dalam menyongsong perubahan yang terjadi dalam dunia kerja dan usaha.

Menghadapi persaingan kerja yang semakin kompetitif, siswa sekolah menengah kejuruan dituntut untuk bisa mengembangkan kompetensi yang dimiliki untuk menghadapi persaingan tersebut, sehingga mampu berperan penting dalam pekerjaan yang sesuai dengan kompetensinya. Persaingan nyata telah diawali dengan dilaksanakannya MEA atau yang lebih kita kenal dengan Masyarakat Ekonomi ASEAN, dengan penerapan MEA di wilayah ASEAN, maka secara otomatis pangsa kerja semakin luas untuk dijelajah antarnegara ASEAN. Dampak bagi bangsa kita, adalah semakin bebasnya tenaga kerja asing yang keluar masuk di negara kita, akan menimbulkan pangsa kerja yang ada di Indonesia juga akan semakin sempit dan meningkatkan persaingan tenaga kerja dalam negeri dengan tenaga kerja asing. Persaingan akan terbuka lebar, yang mampu bertahan dalam persaingan ini adalah, individu dengan kemampuan di atas rata-rata yang akan mendapatkan pekerjaan yang layak.

Untuk mendapatkan pekerjaan yang layak, tidak hanya mengandalkan kemampuan otot saja namun juga harus diimbangi dengan kemampuan pikiran. Dalam dunia kerja, sering kita mendengar istilah *work skills* yang pada dasarnya terbagi menjadi dua bagian yaitu *hard skill* dan *soft skills*. Kedua kemampuan ini sangat diperlukan dalam meningkatkan kompetensi sebagai pekerja dalam berbagai bidang. *Hard skill* secara umum mendapatkan porsi pembelajaran yang lebih banyak di sekolah, sedangkan *soft skills* sangat minim diajarkan dalam tingkat pendidikan sekolah, padahal kemampuan *soft skills* secara nyata memiliki porsi yang lebih besar dibandingkan dengan penguasaan *hard skill*. Dalam sebuah penelitian yang dilakukan oleh Pritchard (2013), menyampaikan bahwa, kemampuan *soft skills* mempunyai pengaruh sangat penting dalam pekerjaan, selain itu juga sangat mendukung dalam pengembangan karier pada pekerjaan yang ditekuni. Hal ini dikuatkan dengan sebuah kutipan dari buku yang berbunyi, "*Appropriate soft skills play an important role in a successful career as well as during social interactions in the society. These skills are also highly sought after by employers recruiting fresh graduates*" (Majid dan Liming, 2012).

Dengan mengetahui pentingnya kebutuhan memahami dan melaksanakan *soft skills*, maka secara spesifik siswa sekolah kejuruan, khususnya teknik mesin harus memahami terlebih dahulu apa yang dimaksud dengan *soft skills* secara detail.

B. Hakikat Soft Skills

Memahami *soft skills* mungkin akan banyak pertanyaan dan kadang membuat bingung, seperti apa bentuknya itu? Sebelum lebih jauh membahas tentang hal

tersebut, berikut contoh yang menggambarkan tentang membedakan antara *soft skills* dan *hard skills*.

Permainan bola basket adalah sebagian olah raga populer yang kita kenal, jadi di mana letak *soft skills*-nya? Sebagai pemain bola basket *hard skills* yang harus dimiliki adalah, kemampuan mendribel bola, melakukan *shooting tree point* dan keahlian *hard skills* lain dalam bidang mengolah bola basket, sedangkan *soft skills* yang harus dimiliki oleh pemain bola basket adalah kemampuan bekerja sama dengan anggota tim, keberanian mengambil keputusan, gigih dan semangat dalam bertanding dan semangat untuk menang.

Berdasarkan contoh di atas tentu sudah diperoleh gambaran tentang *Hard skills* dan *soft skills*, sedangkan contoh yang terkait dengan pendidikan kejuruan, dalam hal ini dicontohkan *soft skills* pada kejuruan teknik mesin dalam mengoperasikan mesin CNC. *Hard skills* yang harus dimiliki adalah, dapat mengoperasikan mesin dengan baik, sesuai dengan standar operasional, cepat dalam membaca gambar dan bisa diterapkan pada produksi CNC. Sedangkan *soft skills* yang harus dimiliki adalah, cepat dalam memecahkan masalah gambar, tanggung jawab secara penuh dalam menjalankan mesin termasuk di antaranya tentang mematuhi dan bersikap baik dalam menjalankan keterampilan dan kesehatan kerja. *Soft skills* secara nyata tidak dapat dilihat, tetapi dapat dilihat hasil dari perbuatan *soft skills* itu.

Berdasarkan contoh di atas, jadi apa yang dimaksud dengan *soft skills* itu.? *Soft skills* merupakan ciri-ciri sebuah karakter tentang sikap dan perilaku yang bukan merupakan kemampuan teknis atau pengetahuan. *Soft skills* merupakan sesuatu yang tidak berwujud, nonteknis, berupa keterampilan atau kepribadian tertentu yang menentukan kemampuan seseorang ketika menjadi pemimpin, fasilitator, mediator atau negosiator. Klaus (2007), Robles (2012). *Soft skills* memungkinkan seseorang untuk lebih efektif menggunakan kemampuan teknik dan pengetahuan, yang termasuk dalam aspek *soft skills* meliputi kepribadian, perilaku sosial, komunikasi, dan manajemen diri. Ke-empat aspek tersebut diperluas kembali mencakup spektrum kemampuan dan sifat-sifat seseorang, antara lain: kepercayaan, kesadaran, kemampuan beradaptasi, berpikir kritis, inisiatif, empati, kepercayaan diri, integritas, pengendalian diri, kesadaran organisasi, mengambil risiko, memecahkan masalah, kepemimpinan, manajemen waktu, dan lain-lain. Jadi dapat disimpulkan yang disebut dengan *Soft skills* adalah kemampuan non teknik seseorang yang memberikan dampak kepada kompetensi teknikal.



Gambar 10. Contoh *Soft skills* “team work”

Sumber: <https://info-diklat.com/pelatihan-maintenance...>
<http://smkn2banjarbaru.sch.id>

C. Tujuan dan Manfaat

Setelah kita memahami yang dimaksud dengan *soft skills*, selanjutnya, yang akan kita tanyakan terkait dengan tujuan dan manfaat memiliki *soft skills*, terutama untuk siswa sekolah menengah kejuruan, mengapa harus dipelajari ilmu yang susah untuk dijelaskan? Tantangan dan hambatan yang akan dihadapi di masa depan terutama untuk siswa sekolah kejuruan sangat kompleks, maka harus sejak dini belajar untuk membangun kompetensi menghadapi tantangan tersebut, tujuan mempelajari *soft skills* secara umum adalah: 1) Mengetahui keahlian yang harus dimiliki seseorang dalam dunia kerja, 2). Meningkatkan kompetensi diri, 3). Meningkatkan penghargaan terhadap kemampuan 4). Meningkatkan karier dalam bekerja. Setelah mengetahui tujuan kita mempelajari *soft skills* maka akan didapatkan manfaat terhadap kemahiran mendemonstrasikan *soft skills* yang dimiliki, adapun manfaatnya adalah 1) Sudah memiliki dasar pengetahuan atau keahlian yang dibutuhkan dalam dunia kerja. 2). Dengan memiliki kemampuan *soft skills* maka secara otomatis meningkatkan kompetensi yang dimiliki individu, 3). Penghargaan keahlian yang semakin baik dari tempat kerja memungkinkan untuk mendapatkan *income* dan pengembangan karier yang baik dalam dunia kerja.

D. *Soft Skills* Teknik Mesin

Soft skills mempunyai cakupan yang sangat luas, dalam hal ini *soft skills* dapat dibagi dalam bentuk umum dan khusus. *Soft skills* secara umum diyakini sebagai *soft skills* yang harus dimiliki oleh semua orang pada semua bidang kerja. Contohnya: Disiplin, jujur, tanggung jawab, etika berkomunikasi, dan lain-lain. Sedangkan untuk *soft skills* secara khusus, diartikan sebagai *soft skills* yang secara spesifik hanya

dimiliki dalam bidang keahlian tertentu, dalam hal ini adalah *soft skills* untuk bidang teknik mesin.

Berdasarkan analisis kebutuhan, spesifikasi yang secara khusus yang harus dimiliki oleh siswa jurusan teknik mesin dalam bidang *soft skills* adalah sebagai berikut:

1. *Soft skills* dasar pada dunia kerja

- a. Menunjukkan sikap jujur
- b. Mematuhi semua peraturan pekerjaan
- c. Menunjukkan sikap bertanggung jawab
- d. Menunjukkan inisiatif tinggi
- e. Mempertahankan kehadiran tepat waktu
- f. Menunjukkan kerja sama tim
- g. Menunjukkan hubungan antarpribadi
- h. Menunjukkan etika berkomunikasi
- i. Menunjukkan adaptasi dalam bekerja
- j. Menunjukkan etos kerja yang tinggi

2. *Soft skills* untuk operasional mesin

- a. Menampilkan tindakan memecahkan masalah
- b. Menunjukkan sikap mendukung, merawat dan mempertahankan keberhasilan perusahaan
- c. Mendemonstrasikan K3 pada proses kerja
- d. Menunjukkan kesiapan operasional
- e. Mematuhi proses kerja sesuai desain produksi
- f. Menunjukkan operasional sesuai spesifikasi produk
- g. Menunjukkan kesiapan operasional
- h. Menunjukkan pengecekan unit mesin
- i. Mendemonstrasikan *warming up* mesin
- j. Melakukan *setting* mesin sesuai spesifikasi produk
- k. Mendemonstrasikan *material handling*
- l. Menunjukkan kehati-hatian dalam mengoperasikan mesin
- m. Mendemonstrasikan pengecekan hasil kerja
- n. Mendemonstrasikan prosedur mematikan mesin
- o. Menunjukkan pemeliharaan dan perawatan mesin

3. *Soft skills* pengembangan diri pada perindustrian

- a. Termotivasi untuk mengikuti pelatihan lanjutan dan pembelajaran proses kerja
- b. Menunjukkan kemauan dalam mengembangkan karier

Soft skills khusus yang harus dipahami dan dilaksanakan dalam kerja permesinan sangat banyak, sehingga sangat perlu untuk bisa dilaksanakan secara nyata bukan hanya sekedar teoretis. Penjelasan mengenai *soft skills* umum, *soft skills* operasional mesin dan *soft skills* dalam pengembangan karier akan dijabarkan lebih lanjut pada pembelajaran selanjutnya. Beberapa *soft skills* di atas dapat dikerjakan dan dipelajari pada saat praktik kerja industri di perusahaan terkait dengan kompetensi permesinan.



Gambar 11. Contoh *soft skills* “bekerja menggunakan alat K3”

Sumber: <http://www.fabricatingandmetalworking.com>

Rangkuman

Soft skills sebagai salah satu bagian dari kemampuan *work skills* sangat berperan penting untuk mencapai kompetensi kerja yang baik. *Soft skills* adalah kemampuan non teknik seseorang yang mampu memberikan dampak signifikan pada kompetensi teknikal, kompetensi ini diharapkan dapat dimiliki oleh siswa jurusan teknik mesin SMK, melalui strategi pembelajaran *work shadowing* pada proses praktik kerja industri. Dengan belajar langsung melalui praktik kerja industri, siswa diharapkan mampu memiliki 3 kemampuan *soft skills* yaitu: 1) *soft skills* umum bidang perindustrian, 2) *Soft skills* operasional mesin dan 3) *Soft skills* pengembangan diri pada perindustrian.

BAB III

***SOFT SKILLS* DASAR PADA DUNIA KERJA**

Tujuan Pembelajaran

Setelah mempelajari buku pembelajaran dan mengaplikasikan *soft skills* melalui *work shadowing* diharapkan siswa dapat:

- Menunjukkan sikap jujur
- Mematuhi semua peraturan pekerjaan
- Menunjukkan sikap bertanggung jawab
- Menunjukkan inisiatif dalam pekerjaan
- Mempertahankan kehadiran tepat waktu
- Menunjukkan kerja sama tim
- Menunjukkan hubungan antarpribadi
- Menunjukkan etika berkomunikasi
- Menunjukkan adaptasi dalam bekerja
- Menunjukkan etos kerja yang tinggi

Petunjuk untuk Siswa

- Siswa memperhatikan dan mengikuti panduan dari guru saat belajar di sekolah.
- Siswa mengikuti panduan dari instruktur saat belajar di industri melalui *work shadowing* pada proses praktik kerja industri.
- Siswa memperhatikan ilustrasi dalam bentuk video/gambar animasi dll. untuk memudahkan pemahaman tentang materi pembelajaran.

Petunjuk untuk Guru

- Guru mengajarkan materi *soft skills* umum bidang perindustrian secara mendetail dalam kegiatan pembekalan siswa, sebelum pelaksanaan praktik kerja industri.

- Berdasarkan materi yang diajarkan, guru menampilkan Film/Video/Illustrasi *soft skills* dan memberikan penekanan kepada maksud dan tujuan dari Film/Video/Illustrasi tersebut.
- Guru mengajarkan tentang pelaksanaan *work shadowing* pada pelaksanaan praktik kerja industri.
- Guru dapat mengajarkan materi *soft skills* dengan berbagai metode yang relevan dalam proses pembelajaran mengacu pada prinsip-prinsip *Lean Manufacturing*.

Petunjuk untuk Instruktur:

- Instruktur memahami proses dan tujuan yang akan dilakukan dalam tindakan *work shadowing*, dengan memperhatikan *point-point* utama kemampuan *soft skills* yang harus di ketahui dan dimiliki oleh siswa yang melaksanakan kegiatan praktik kerja industri, berdasarkan pada pembelajaran ini.
- Instruktur memberikan rambu-rambu tentang peraturan umum dan khusus yang harus diketahui sebelum praktik kerja industri, sesuai dengan peraturan perusahaan.
- Instruktur menjalankan *work shadowing* kerja permesinan sesuai dengan kondisi pekerjaan yang dilaksanakan dengan mengacu pada standar *Lean Manufacturing*.
- Melalui pengamatan instruktur memberikan penilaian *soft skills* dengan instrumen yang sudah disediakan.

A. Pengantar

Buku *Lean Manufacturing* untuk kategori *soft skills* ini merupakan pengantar dalam pelaksanaan pembelajaran praktik kerja industri terutama untuk siswa jurusan teknik mesin SMK. *Soft skills* yang dibahas pada bagian ini adalah untuk *soft skills* umum yang sangat perlu dimengerti, dipahami dan dapat dipraktikkan pada saat pelaksanaan praktik kerja industri. Hal ini untuk mendasari pengetahuan dan pemahaman siswa pada proses *work shadowing* dengan instruktur pada dunia kerja. *Soft skills* umum ini terdiri dari: menunjukkan sikap jujur, mematuhi semua peraturan pekerjaan, menunjukkan sikap bertanggung jawab, menunjukkan inisiatif dalam pekerjaan, mempertahankan kehadiran tepat waktu, menunjukkan kerja sama tim (*team work*), menunjukkan hubungan antarpribadi, menunjukkan etika berkomunikasi, menunjukkan adaptasi dalam bekerja, menunjukkan etos kerja yang tinggi. *Soft skills* umum tersebut menjadi pembelajaran utama agar dapat diaplikasikan pada tempat pelaksanaan praktik kerja industri yang di pandu secara langsung oleh instruktur melalui *work shadowing*.

B. Menunjukkan Sikap Jujur

Sikap jujur merupakan salah satu unsur penting di dalam menjalani semua proses kerja. Jujur adalah bagian utama dalam *soft skills* yang harus dimiliki. Jujur bukan hanya sebuah makna kata tetapi harus benar-benar diimplementasikan dalam semua sendi kehidupan. Sikap jujur harus senantiasa ditunjukkan dan dibiasakan pada semua proses pekerjaan dan dilakukan tanpa mengharapkan imbalan apapun. Untuk lebih mendasari makna sebuah kejujuran dalam kehidupan dapat dilihat pada **ilustrasi 1**. video/animasi yang disediakan.

Apa yang dapat disimpulkan dari perilaku kejujuran dalam video/animasi tersebut?

1. Menghayati dan mengamalkan ajaran agama

Berlaku jujur bagi sebagian orang mungkin tidaklah mudah, ditambah dengan fenomena informasi yang selalu menampilkan perilaku ketidakjujuran, korupsi, manipulasi, bersaksi palsu, merupakan bagian dari ketidakjujuran yang sangat luar biasa terjadi di lingkungan masyarakat. Berlaku jujur tidak secara instan dipelajari dan dapat mengubah diri dalam sekejap, tetapi memerlukan proses.

Landasan utama dalam menanamkan sikap jujur adalah dari diri pribadi dengan mengamalkan agama yang kita anut, apapun agamanya dan tidak ada satu pun agama di dunia ini yang menganjurkan untuk berlaku tidak jujur.

Jujur dalam kamus besar bahasa Indonesia mempunyai arti: 1) lurus hati; tidak berbohong, 2) tidak curang, 3) tulus; ikhlas. (kbbi.web.id: 2015). Sedangkan apabila mengacu pada sumber dari agama, kata “jujur” dalam agama Islam, dijelaskan dalam berbagai surat Al-Qur’an antara lain dalam surat al-Ahzāb ayat 33 yang artinya: “*Wahai orang-orang yang beriman! Bertakwalah kamu kepada Allah Swt. dan ucapkanlah perkataan yang benar.*” Selain itu beberapa hadis juga menyampaikan tentang pentingnya berlaku jujur dari Ibnu Mas’ud, dari Nabi Muhammad saw., sabdanya: “*Sesungguhnya Kejujuran itu menunjukkan kepada kebaikan dan sesungguhnya kebaikan itu menunjukkan ke surga dan sesungguhnya seseorang selalu berbuat jujur sehingga dicatatlah di sisi Allah sebagai seorang yang jujur. Dan sesungguhnya dusta itu menunjukkan kepada Kejahatan dan sesungguhnya Kejahatan itu menunjukkan kepada neraka dan sesungguhnya seseorang yang selalu berdusta maka dicatatlah di sisi Allah sebagai seorang yang pendusta.*” (Muttafaq ‘alaih).



Gambar 12. Mencontek, contoh perilaku tidak jujur
Sumber: <http://www.kesekolah.com>

Sebagai siswa khususnya dan manusia Indonesia pada umumnya, sudah seharusnya untuk berlaku jujur dengan mulai menanamkan rasa malu apabila bertindak tidak jujur. Konsekuensi utama dari ketidak jujuran adalah pertanggungjawaban kepada Tuhan Yang Maha Esa. Hindari berlaku curang, hindari berbohong, hindari memanipulasi, hindari mengambil jalan pintas yang tidak sesuai dengan aturan, yakinkan pada diri kita bahwa tindakan yang tidak sesuai dengan aturan agama adalah hal yang salah.

2. Aplikasi dalam pekerjaan

Perilaku jujur perlu adanya pembiasaan dan contoh konkret dalam kehidupan dan pekerjaan. Siswa jurusan teknik mesin harus selalu membiasakan berlaku jujur dengan mencontoh tindakan yang baik dari guru atau instruktur di dalam lingkungan kerja. Praktik kerja industri merupakan salah satu sarana yang tepat untuk dapat mengambil contoh kebiasaan dan meneladani tindakan yang dilakukan oleh instruktur.

Terkait dengan pekerjaan permesinan, perilaku jujur dapat ditunjukkan dalam semua proses kerja. Contoh, mulai dari gambar desain, tidak boleh melakukan tindakan mengurangi ukuran di luar toleransi yang ditentukan. Dari sisi material, dalam pengerjaan permesinan, material harus sesuai dengan spesifikasi yang diinginkan, tidak boleh menggantikan dengan jenis material yang lain, tanpa persetujuan. **Budayakan Berlaku Jujur!** Silahkan memperhatikan **ilustrasi 2.** berupa video Inspirasi bersikap jujur dalam belajar.

Rangkuman

Menunjukkan sikap jujur dalam bekerja, harus menjadi landasan utama dalam setiap proses pekerjaan, apapun pekerjaannya, dan di mana pun tempat kerjanya. Kejujuran merupakan landasan dasar yang dapat dipakai sebagai wujud ketaatan kepada Tuhan dan berbuat baik kepada manusia, dengan menjalankan aturan agama

yang dianut oleh masing-masing individu. *Soft skills* menunjukkan kejujuran harus menjadi sebuah kebiasaan. Implementasi *soft skills* menunjukkan sikap jujur yang sesuai pada tempat kerja adalah dengan mematuhi dan melaksanakan semua prosedur yang telah ditetapkan di tempat kerja, dengan meneladani tindakan instruktur pada proses praktik kerja industri.

C. Mematuhi semua peraturan pekerjaan

Mematuhi aturan bukan suatu yang susah, tetapi perlu dibentuk dengan sikap dan kesadaran masing-masing individu, terdapat anekdot di masyarakat bahwa “peraturan itu untuk dilanggar, bukan untuk dipatuhi”. Pemahaman yang salah tentang peraturan sering menimbulkan polemik, bahkan peraturan dianggap sebagai pengkekang individu. Peraturan diciptakan untuk membuat sebuah keteraturan, kenyamanan antarindividu dan kelancaran proses dalam kehidupan sosial dan masyarakat, jadi terkait dengan peraturan kerja adalah diciptakan untuk membuat keselarasan dan keteraturan dalam proses kerja tersebut, hal ini adalah menjadi kewajiban dari setiap pekerja untuk tunduk dan patuh terhadap hal tersebut.

1. Dasar dan manfaat peraturan kerja perusahaan

Seperti yang sudah disampaikan di atas, peraturan diciptakan untuk membuat keteraturan. Dalam ketenagakerjaan terdapat dua kepentingan antara karyawan dan pengusaha, maka tanggung jawab hak dan kewajiban harus diselaraskan untuk mencapai tujuan bersama yaitu kemajuan perusahaan. Kemajuan perusahaan akan memberikan imbal balik yang dibutuhkan, apabila perusahaan maju maka pengusaha mendapatkan keuntungan dari usahanya, sedang kemajuan perusahaan akan memberikan imbas kepada kesejahteraan karyawan atau pekerja.

Dasar-dasar peraturan kerja terkait dengan perusahaan di Indonesia, dituangkan dalam berbagai peraturan, hal berikut yang menjadi landasan utama peraturan kerja perusahaan:

- a. Pasal 108–115 Undang-Undang Nomor 13 Tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan.
- b. Undang-Undang Nomor 21 Tahun 2000 tentang Serikat Pekerja/Serikat Buruh.
- c. Undang-Undang Nomor 2 Tahun 2004 tentang Penyelesaian Perselisihan Hubungan Industrial.
- d. Kepmenakertrans RI Nomor: KEP.48/MEN/2004 tentang Tata Cara Pembuatan dan Pengesahan Peraturan Perusahaan serta Pembuatan dan Pendaftaran Perjanjian Kerja Bersama.
- e. Permenakertrans RI Nomor: PER-08/MEN/III/2006 tentang Perubahan Keputusan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor:

KEP.48/MEN/2004 tentang Tata Cara Pembuatan dan Pengesahan Peraturan Perusahaan serta Pembuatan dan Pendaftaran Perjanjian Kerja Bersama.

f. Dll.

Berdasar landasan tersebut maka diharapkan terciptanya keselarasan pekerjaan antara pengusaha dan karyawan, secara garis besar adanya aturan dalam perusahaan memberikan manfaat sebagai berikut:

- a. Memberikan pedoman kepada pengusaha dan karyawan untuk menjalankan hak dan kewajibannya di dalam kelangsungan hidup perusahaan tersebut.
- b. Menjadi sebuah sarana dalam mewujudkan ketenangan bekerja dan kelangsungan menjalankan usaha, hal ini juga sebagai sarana untuk dapat menjembatani apabila terjadi perselisihan antara pengusaha dan karyawan.
- c. Sebagai acuan perusahaan untuk menetapkan dan menyusun rencana yang akan datang terhadap kelangsungan usaha.
- d. Sebagai landasan untuk menentukan peraturan yang mempunyai taraf lebih rendah tingkatannya dari peraturan dasar, baik mengenai ketenagakerjaan dan proses kerja dalam perusahaan.

2. Peraturan umum perusahaan

Peraturan umum yang dijalankan dalam perusahaan digunakan untuk mengatur dan menjaga ketertiban seluruh karyawan dalam perusahaan tanpa ada kecuali dengan kondisi yang mengikat dengan berbagai macam sanksi yang ditetapkan.

Peraturan perusahaan yang dijalankan di negara Indonesia harus sesuai dan mengacu pada pedoman GCG (*good corporate governance*), maksud dan tujuan dari GCG seperti yang tertuang dalam buku pedoman GCG 2006, menyebutkan bahwa:

- a. Mendorong tercapainya kesinambungan perusahaan melalui pengelolaan yang didasarkan pada asas transparansi, akuntabilitas, responsibilitas, independensi serta kewajaran dan kesetaraan.
- b. Mendorong pemberdayaan fungsi dan kemandirian masing-masing organ perusahaan, yaitu Dewan Komisaris, Direksi dan Rapat Umum Pemegang Saham.
- c. Mendorong pemegang saham, anggota Dewan Komisaris dan anggota Direksi agar dalam membuat keputusan dan menjalankan tindakannya dilandasi oleh nilai moral yang tinggi dan kepatuhan terhadap peraturan perundang-undangan.
- d. Mendorong timbulnya kesadaran dan tanggung jawab sosial perusahaan terhadap masyarakat dan kelestarian lingkungan terutama di sekitar perusahaan.

- e. Mengoptimalkan nilai perusahaan bagi pemegang saham dengan tetap memperhatikan pemangku kepentingan lainnya.
- f. Meningkatkan daya saing perusahaan secara nasional maupun internasional, sehingga meningkatkan kepercayaan pasar yang dapat mendorong arus investasi dan pertumbuhan ekonomi nasional yang berkesinambungan.

Berdasarkan tujuan dari GCG, pedoman tersebut dilandasi oleh tiga pilar yang saling berhubungan, yaitu negara dan perangkatnya sebagai regulator, dunia usaha sebagai pelaku pasar, dan masyarakat sebagai pengguna produk dan jasa dunia usaha. Prinsip-prinsip dasar yang harus dilaksanakan oleh masing-masing pilar menurut GCG adalah:

- a. Negara dan perangkatnya menciptakan peraturan perundang-undangan yang menunjang iklim usaha yang sehat, efisien dan transparan, melaksanakan peraturan perundang-undangan dan penegakan hukum secara konsisten (*consistent law enforcement*).
- b. Dunia usaha sebagai pelaku pasar menerapkan GCG sebagai pedoman dasar pelaksanaan usaha.
- c. Masyarakat sebagai pengguna produk dan jasa dunia usaha serta pihak yang terkena dampak dari keberadaan perusahaan, menunjukkan kepedulian dan melakukan kontrol sosial (*social control*) secara objektif dan bertanggung jawab.

3. Peraturan khusus bidang kerja, departemen

Peraturan khusus bidang kerja atau departemen diturunkan dari peraturan umum perusahaan, tujuannya adalah untuk memberikan peraturan yang lebih spesifik terhadap bidang kerja, dicontohkan dalam hal ini adalah bidang permesinan.

Siswa kejuruan teknik mesin, harus memahami dan mengerti peraturan tentang permesinan secara khusus. Dicontohkan peraturan khusus dalam perusahaan terkait dengan mesin menyangkut dengan K3 (kesehatan dan keselamatan kerja) K3 dalam hal ini mempunyai peranan berbeda dalam setiap profesi, dalam arti bahwa ketentuan untuk K3 pada setiap departemen kerja di perusahaan mempunyai aturan yang berbeda. Misalnya dalam bidang kelistrikan, aturan K3 yang dipakai akan berbeda dengan bagian mekanik mesin. Terkait K3 dapat dilihat pada contoh **Ilustrasi 3.** tentang *lock out machine safety*. **Ilustrasi 4.** K3 pada temperatur dan tekanan gas tinggi. **Ilustrasi 5.** K3 pada bidang kelistrikan

Dengan demikian mematuhi peraturan perusahaan merupakan sebuah kewajiban yang harus dilaksanakan dan dipatuhi oleh semua komponen perusahaan baik karyawan ataupun pengusaha, tujuan utama adalah menjamin keselarasan berjalannya perusahaan agar terpenuhi hak dan kewajiban masing-masing komponen. Mematuhi peraturan kerja merupakan salah satu *soft skills* yang harus

dimiliki oleh setiap individu dalam bekerja, tidak hanya proses penghayatan tetapi dapat didemonstrasikan dalam setiap pekerjaan.

Rangkuman

Peraturan yang diterapkan dalam perusahaan memiliki tujuan utama yaitu untuk memberikan hubungan yang harmonis antara pengusaha dengan karyawan, dan antarsesama karyawan. Peraturan perusahaan dibedakan dalam aturan umum dan peraturan khusus. *Soft skills* yang harus dimiliki oleh siswa jurusan teknik mesin adalah mematuhi semua peraturan dalam pekerjaan, baik secara umum ataupun khusus, dengan meneladani pekerjaan instruktur pada praktik kerja industri sesuai dengan pedoman peraturan yang telah ditetapkan pada perusahaan.

D. Menunjukkan Sikap Bertanggung Jawab

Menunjukkan kewajiban menanggung segala sesuatu termasuk dengan segala konsekuensinya, merupakan bagian dari sedikit makna tanggung jawab. Sebelum membahas lebih lanjut tentang tanggung jawab, silahkan lihat contoh sederhana pada **ilustrasi 6.** tentang tanggung jawab.

1. Definisi dan tujuan

Ilustrasi pada animasi yang sudah ditayangkan, setelah dicermati, mungkin sesuatu yang sepele, bisa dilaksanakan kapan saja dan tanpa keahlian khusus, yaitu menjaga kebersihan lingkungan rumah, namun apabila diabaikan ternyata memberikan dampak yang cukup merugikan bagi seisi rumah tersebut, lantai kotor, cucian piring menumpuk dan televisi yang terbakar akibat terkena petir, dari hal sepele ini seharusnya sudah ditanamkan sikap bertanggung jawab, apabila setiap individu mempunyai tanggung jawab masing-masing maka tidak akan timbul kerugian dan kerusakan yang terjadi dalam lingkungannya.

Dengan sedikit ilustrasi yang sudah disampaikan, jadi apakah yang dimaksud dengan tanggung jawab? Menurut kamus besar bahasa Indonesia, tanggung jawab adalah berkewajiban memikul, menanggung segala sesuatu, dan akibatnya. kesadaran manusia akan tingkah laku atau perbuatan yang disengaja maupun yang tidak disengaja, tanggung jawab juga berarti berbuat sebagai perwujudan kesadaran akan kewajiban.

Terdapat banyak macam tanggung jawab, namun dalam pembahasan ini, tanggung jawab yang dimaksud adalah terkait dengan pekerjaan. Mengutip tulisan Sommers (2007) "*In a work situation a responsible person is a person who chooses to own a task and see it through*". Tanggung jawab dalam kondisi bekerja memiliki kata kunci khusus yaitu "memilih", maksudnya adalah memilih untuk menerima tugas atau pekerjaan yang dilakukan secara sadar. Terkait dengan tanggung jawab, terdapat hal yang saling berhubungan yaitu kepedulian atau *awareness*, kepedulian

sangat mendukung seseorang untuk melakukan sebuah tindakan bertanggung jawab terhadap pekerjaan.

2. Menjadi pribadi bertanggung jawab dalam bekerja

Bertanggung jawab tidak hanya sebatas perkataan tetapi membutuhkan tindakan konkret. Untuk menjadi pribadi yang bertanggung jawab harus mulai untuk ditanamkan hal-hal sebagai berikut:

a. Tanggung jawab adalah penghormatan

Tanggung jawab dalam setiap tindakan dan kegiatan, yang perlu disadari adalah bahwa tanggung jawab yang diberikan oleh orang lain kepada kita merupakan sebuah kehormatan, karena kita sebagai pribadi yang dianggap mampu untuk memikul tanggung jawab yang diberikan. Dalam pekerjaan, tanggung jawab akan diberikan seiring kemampuan dan kemahiran kita dalam pekerjaan yang kita alami.

b. Mahir menyelesaikan hal-hal kecil

Tanggung jawab yang diberikan kepada seseorang, langsung dalam skala besar adalah baik, tetapi tanggung jawab tersebut akan lebih baik apabila diberikan dalam skala kecil terlebih dahulu. Pekerjaan yang kita lakukan adalah bagian dari hal kecil itu, dengan mengerjakan porsi pekerjaan semaksimal mungkin maka tanggung jawab tersebut dapat terselesaikan. Apabila hal kecil sudah kita pahami dan mampu menyelesaikan dengan baik, selanjutnya adalah pengembangan. Tanggung jawab yang diberikan dalam dunia kerja berarti sebuah promosi untuk mencapai jenjang karier yang lebih tinggi.

c. Tidak membuat alasan

Dunia kerja selalu menuntut tanggung jawab lebih, karena terkait dengan kualitas dan kuantitas dalam memuaskan konsumen. Ada kalanya dalam pekerjaan tanggung jawab akan diberikan kepada orang-orang yang dianggap mampu, tetapi terkadang ketika diberikan tanggung jawab, ternyata membuat alasan-alasan yang bertujuan untuk menolak tanggung jawab yang diberikan. Alasan yang dibuat-buat seharusnya tidak dilakukan untuk menghindari tanggung jawab namun sebaliknya, tidak perlu memberikan alasan ketika diberikan tanggung jawab, artinya bahwa kita dianggap mampu untuk menyelesaikan hal tersebut.

d. Tidak menyalahkan orang lain

Terkadang ada kalanya kemampuan manusia dalam menanggung beban tanggung jawab dalam pekerjaan terbatas, sehingga terjadi kesalahan atau kegagalan dalam tanggung jawab yang diberikan. Dalam kondisi seperti ini kita tidak boleh mencari dalih dengan menyalahkan orang lain terhadap masalah yang kita buat. Bertanggung jawab juga dalam setiap kondisi baik dan

buruk. Menyalahkan orang lain akan membuat kita menjadi rendah di mata orang lain dan dianggap tidak kompeten terhadap apa yang telah ditanggung jawabkan.

e. Mengakui pribadi bukan superior

Setiap manusia memiliki kemampuan dan pengetahuan yang terbatas, tanggung jawab yang diberikan dalam pekerjaan sebanding dengan kemampuan kita. Mengakui bahwa pribadi kita adalah bukan superior, artinya kita memiliki keterbatasan yang harus disadari, sehingga tidak menjadikan diri kita orang yang sombong atau tinggi hati. Terkait dengan sikap superior, akan membuat diri pribadi sangat kesulitan apabila terdapat hal yang tidak bisa kita lakukan karena keterbatasan kemampuan kita.

Rangkuman

Soft skills menunjukkan sikap bertanggung jawab dalam setiap pekerjaan, memerlukan sebuah keteladanan dan pembiasaan. Keteladanan dapat dipelajari langsung dari instruktur melalui *work shadowing*, tentang apa saja yang harus dilakukan dan apa saja yang tidak boleh dilakukan dalam kerja permesinan, tentunya sesuai dengan porsi kerja bidang permesinan. Setelah meneladani sikap bertanggung jawab dari instruktur, maka perlu menjadikan keteladanan itu dibiasakan dalam setiap kegiatan dan pekerjaan, kebiasaan dimunculkan dari partisipasi aktif. Bertanggung jawab tidak perlu dilakukan dengan cara diperintah, diatur atau dipaksa tetapi muncul dari kesadaran diri untuk melakukan sebuah pekerjaan atau kegiatan dengan kerelaan hati.

E. Menunjukkan Inisiatif Tinggi

Memahami makna inisiatif mungkin akan sedikit susah, tetapi perlu diberikan contoh dan gambaran sedikit bagaimana bentuk dari tindakan inisiatif itu. Dapat dicontohkan, ketika suatu saat kita bekerja dalam lingkungan perusahaan, dalam pekerjaan permesinan, banyak sekali peraturan atau tindakan yang harus dilakukan, salah satunya terkait dengan kebersihan atau penggunaan alat penerangan pada mesin, saat mengoperasikan mesin *milling* misalnya, diperlukan penerangan yang cukup agar benda kerja dapat terlihat dengan baik saat dikerjakan. Mesin yang kita gunakan sudah terdapat lampu penerang, tetapi saat bekerja lampu tersebut tidak digunakan, sementara penerangan dan pandangan ke benda kerja sangat minim atau cenderung gelap. Apabila tindakan selanjutnya yaitu tidak mau menggunakan lampu tersebut sementara kondisi sekitar mesin dan benda kerja gelap serta pandangan kurang baik, maka kita dianggap tidak memiliki inisiatif. Silahkan melihat **Ilustrasi 7**. tentang inisiatif dalam bekerja yang membahas tentang kebersihan pada tempat kerja.

1. Definisi berinisiatif tinggi

Contoh pada ilustrasi 7., dapat memberikan kemudahan pemahaman kita tentang makna inisiatif. Inisiatif menurut *dictionary business* adalah “An individual's action that begins a process, often done without direct managerial influence”

Inisiatif merupakan “peluang yang mendorong individu untuk dapat melakukan tindakan atau mengidentifikasi sebuah masalah dengan melakukan suatu tindakan nyata untuk dapat menyelesaikan peluang dan masalah yang dihadapi tersebut yang memberikan perubahan baru”. Berinisiatif dalam pekerjaan sangat diperlukan untuk memperlancar dan mengembangkan pengalaman pekerja dalam pekerjaan tersebut, hal ini akan berkebalikan dengan pekerja yang tidak memiliki inisiatif sama sekali, maka hasil kerja yang didapatkan akan senantiasa tidak berkembang, tidak mampu menyelesaikan masalah-masalah kecil dalam bidang kerjanya, sehingga cenderung akan menghambat pekerjaan orang lain, berikut dicontohkan dengan film pendek tentang berinisiatif tinggi, meskipun yang ditampilkan bukan terkait dengan pekerjaan, tetapi akan sedikit banyak memberikan gambaran bentuk inisiatif tersebut. Contoh pada **Ilustrasi 8.** Menunjukkan tentang inisiatif dan penerapan pada kehidupan nyata.

2. Tingkatan inisiatif kerja

Inisiatif tinggi dalam pekerjaan pada setiap individu akan sangat berbeda-beda, dengan mengenali tingkatan dan ciri yang ada dalam inisiatif pada pekerjaan maka diharapkan, untuk dapat berintrospeksi diri untuk dapat mengembangkan inisiatif yang diperlukan dalam pekerjaan, berikut adalah gambar tingkatan inisiatif dalam bekerja.



Gambar 13. Tingkatan Inisiatif dalam bekerja
Sumber: <https://penyala.files.wordpress.com>

Bambang Hariyadi (2013) Berdasarkan tingkatan tersebut dibagi menjadi 5 tingkatan yaitu: 1) Menunggu disuruh, 2) Mencari suara terbanyak, 3) Minta izin, 4) Bertindak sekarang dan minta maaf, 5) *Just do it*. Berdasarkan 5 tingkatan tersebut dijabarkan sebagai berikut:

- a. Menunggu disuruh, adalah tingkatan inisiatif yang paling rendah, dan paling banyak terjadi dalam lingkungan kerja, di mana instansi atau tempat kerja yang konvensional mengharuskan karyawan sesuai dengan aturan yang berlaku, hal ini akan mematikan inisiatif pekerja, maka yang terjadi adalah apabila terdapat hal yang tidak baik atau masalah, tidak berani melakukan tindakan pemecahan tanpa adanya suruhan.
- b. Mencari suara terbanyak, level ini sedikit lebih tinggi, kita sudah memiliki ide untuk mengembangkan perusahaan atau menyelesaikan masalah, namun pada kenyataannya kita perlu menggalang suara, mencari dukungan dengan ide yang kita akan kerjakan, hal ini cenderung lama dalam menyelesaikan inisiatif tersebut. Namun demikian terdapat sisi positif dalam tingkatan ini yaitu kemampuan kita untuk menggalang kerja sama *team* dalam mewujudkan ide inisiatif tersebut, sedangkan sisi negatifnya adalah, apabila terjadi kesalahan dan kegagalan ide inisiatif itu biasanya akan berlindung di balik suara banyak orang, karena merasa ide inisiatif tersebut sudah disetujui banyak orang.
- c. Minta izin, level ini dianggap level menengah, untuk melakukan sebuah tindakan atau ide yang akan dilakukan, harus melalui izin atasan. Hal ini tentunya akan tergantung kepada keputusan atasan, namun demikian level ini biasanya memiliki tingkat risiko yang rendah karena semua tindakan harus melalui izin atasan, level ini juga memberikan keuntungan komunikasi antara atasan dan bawahan untuk berani menyampaikan ide inisiatif yang akan dilakukan untuk perusahaan atau tempat kerja, serta atasan tidak merasa dilangkahi wewenangnya atas inisiatif yang kita lakukan.
- d. Bertindak sekarang dan minta maaf, pada level ini membutuhkan pribadi yang pemberani, ide inisiatif yang cepat dilakukan terlebih dahulu kemudian meminta maaf kepada atasan karena melakukan tindakan tertentu, level ini dilakukan berdasarkan peluang, sehingga apabila peluang tersebut tidak dilaksanakan maka akan hilang begitu saja, konsekuensi yang dihadapi adalah apabila terjadi kegagalan kita harus bertanggung jawab penuh terhadap apa yang dilakukan. Level keempat ini jarang dilakukan karena membutuhkan perhitungan yang tepat, untuk menghindari kesalahan dan kegagalan. Untuk menghindari kesalahan dan kegagalan maka harus disiapkan itikad baik dari hati nurani dan bertujuan untuk melakukan perbaikan pada perusahaan yang dilandasi perhitungan yang matang.

- e. *Just do it*, level ini adalah tingkatan tertinggi, biasanya hanya dimiliki oleh sedikit orang, dan berada pada *top management* atau seorang wira usaha, pada level ini tidak pernah terdapat level aman dan nyaman, karena sudah pasti semua yang dilakukan mengandung risiko tanpa adanya pertimbangan dari orang lain.

3. **Bagaimana menjadi orang yang berinisiatif pada tempat kerja?**

Menjadi orang yang berinisiatif ditempat kerja mutlak untuk dilakukan, selain untuk mengembangkan kemampuan diri, karier dan memajukan perusahaan tempat kerja, namun apa yang harus kita lakukan untuk menjadi orang yang berinisiatif dalam bekerja? Terdapat enam cara yang dapat kita lakukan agar dapat menumbuhkan sikap insiatif dalam tempat kerja antara lain:

- a. **Jangan pernah berdiam diri** atau bergerak dan beraktilah, menjadi orang yang selalu berinisiatif berarti harus melakukan sesuatu, maka tidak ada gunanya apabila kita hanya berdiam diri tanpa melakukan sesuatu, berarti tidak ada perubahan.
- b. **Lakukan melebihi yang dibutuhkan**, kita melakukan pekerjaan atau tindakan seharusnya melebihi yang dibutuhkan, artinya kita tidak cepat puas dengan capaian yang diinginkan tetapi bagaimana agar selalu mendapatkan yang lebih baik dari biasanya, dengan hal ini akan mendorong seseorang melakukan sesuatu untuk mencapai tujuan yang tidak biasa.
- c. **Berpikir sebagai bagian dari *team* dan bukan karyawan**, bekerja dalam sebuah *team* membutuhkan kerja sama, interaksi dan kegiatan untuk selalu memberikan kesuksesan pada *team* tersebut, sehingga dituntut akan terus mencapai kesuksesan yang maksimal. Sedangkan apabila hanya berpikir sebagai karyawan atau pekerja, maka yang diinginkan hanya memenuhi kebutuhannya sendiri.
- d. **Berbagi cerita dan bertukar ide**, merupakan langkah baik untuk dapat membagi pemikiran yang kita miliki kepada orang lain, dengan cara ini kita akan selalu aktif, orang lain akan mengetahui ide kita dan mungkin akan mendapatkan masukan dari banyak orang, untuk tindakan yang akan dilakukan. Ide baru tidak akan berguna apabila hanya disimpan di dalam hati saja atau tidak disampaikan kepada orang lain.
- e. **Selalu siap dan percaya diri**, mempersiapkan diri untuk meraih sesuatu yang baru harus selalu ada dalam diri kita, untuk menjadi orang yang berinisiatif tinggi dalam pekerjaan, peluang yang muncul biasanya hanya sekejap maka untuk menangkap peluang tersebut harus menjadi orang yang selalu siap dengan perubahan dan memiliki kepercayaan diri untuk menangkap peluang tersebut.

- f. **Banyak bertanya**, untuk melakukan sebuah inisiatif harus menguasai kondisi dan keadaan, maka kita harus menggali informasi dengan banyak bertanya, bagaimana mengatasi masalah, melakukan analisis terhadap kondisi. Menggali informasi akan memunculkan banyak ide untuk memberikan kontribusi perkembangan tempat kerja.

Rangkuman

Inisiatif adalah peluang yang mendorong individu untuk dapat melakukan tindakan atau mengidentifikasi sebuah masalah dengan melakukan suatu tindakan nyata untuk dapat menyelesaikan peluang dan masalah yang dihadapi tersebut yang memberikan perubahan baru, inisiatif dibagi dalam 5 tingkatan yaitu: 1) Menunggu disuruh, 2). Mencari suara terbanyak, 3). Minta izin, 4). Bertindak sekarang dan minta maaf, 5). *Just do it*. Inisiatif kerja dilatih dengan bertindak langsung dan keteladanan dari instruktur melalui *work shadowing*.

F. Mempertahankan Kehadiran Tepat Waktu

Mempertahankan kehadiran tepat waktu adalah bagian dari kegiatan berdisiplin. Dalam dunia kerja diperlukan konsistensi dalam memanfaatkan waktu semaksimal mungkin untuk mewujudkan kerja yang efektif dan efisien. Kehadiran tepat waktu bagi sebagian orang adalah hal yang mudah namun untuk mempertahankan selalu konsisten dengan hadir tepat waktu pada setiap jam kerja, merupakan sesuatu yang sulit, hal ini memerlukan pembentukan pola pikir melalui sebuah kebiasaan dan keteladanan.

Perhatikan ilustrasi tentang sikap selalu tepat waktu berikut ini, hal ini akan menjadikan sebuah motivasi buat kita untuk selalu menghargai waktu. Ilustrasi 9, memberikan gambaran tentang bagaimana menghargai waktu, meskipun contoh tersebut masih dalam taraf global. Tepat waktu dalam dunia kerja/perusahaan memberikan efek yang berantai dalam sistem produksi. Tepat waktu dalam *Lean Manufacturing* dicontohkan dalam sistem produksi, hal ini sering dikenal dengan sistem JIT (*just in time*). JIT merupakan suatu keseluruhan filosofi operasi manajemen di mana segenap sumber daya, termasuk bahan baku dan suku cadang, personalia, dan fasilitas dipakai sebatas yang dibutuhkan. Tujuannya adalah untuk mengangkat produktivitas dan mengurangi pemborosan. *Just In Time* didasarkan pada konsep arus produksi yang berkelanjutan dan mensyaratkan setiap bagian proses produksi bekerja sama dengan komponen-komponen lainnya.

Just in time adalah sebagian contoh yang diterapkan secara serius dalam manajemen waktu untuk kemajuan sebuah perusahaan. Sebagian contoh yang lain menghargai waktu adalah dengan selalu hadir tepat waktu dalam setiap momen pekerjaan yang dilaksanakan dalam pekerjaan.

1. Bagaimana menjadi pribadi yang selalu hadir tepat waktu?

Istilah jam karet, di Indonesia seolah menjadi lumrah dan membudaya, bahkan sebagian orang menyatakan jam karet adalah budaya Indonesia. Hal ini tentulah bukan hal yang benar, maka sudah saatnya untuk selalu bersikap tepat waktu. Hal-hal berikut yang dapat dilakukan untuk menjadi pribadi selalu tepat waktu:

- a. Meningkatkan kesadaran diri. Kesadaran diri adalah kunci utama dalam upaya menjadi pribadi yang selalu hadir tepat waktu, apabila menyadari bahwa keterlambatan akan memberikan efek negatif maka seharusnya tidak akan pernah melakukan hal tersebut. Efek negatif yang sering timbul adalah mencari alasan pembenaran akan kondisi terlambat (ban bocor, macet, mogok dll.).
- b. Berlaku disiplin. Disiplin adalah aplikasi dari kesadaran diri, disiplin dalam hal waktu akan menjadikan apa yang akan dilakukan penuh dengan perencanaan dan pertimbangan, sehingga kendala-kendala yang akan muncul sudah dapat diprediksi sebelumnya, maka tidak akan terjadi keterlambatan.
- c. Menghargai pribadi dan orang lain, menjadi salah satu tindakan yang dilakukan dalam menjadikan pribadi yang tepat waktu, maksudnya adalah keterlambatan yang apabila dilakukan secara terus menerus dalam semua bidang kerja dan kegiatan, akan menjadikan diri kita dianggap sebagai orang yang tidak disiplin. Hal ini akan mempengaruhi penilaian pribadi kita oleh orang lain, sedangkan terkait dengan menghargai orang lain adalah agar kita selalu berpikir tentang berapa banyak kerugian yang harus ditanggung oleh orang lain akibat keterlambatan yang kita lakukan. Andaikan hal tersebut pada bidang kerja produksi industri maka keterlambatan akan dihitung dengan berkurangnya *output* produksi, yang berimbas kepada perhitungan kerugian.
- d. Sangsi untuk keterlambatan, Sebuah sangsi menjadi pilihan terakhir apabila ketidak tepatan waktu selalu terjadi dalam setiap bidang kerja dan kegiatan, sangsi diberikan untuk membuat efek jera terhadap perilaku terlambat, dengan adanya sangsi yang tegas maka diharapkan tidak terjadi keterlambatan kehadiran secara berulang-ulang.

Sebagai contoh dapat dilihat **Ilustrasi 10.** tentang Disiplin Waktu

Rangkuman

Soft skills mempertahankan kehadiran tepat waktu ditempat kerja, dapat dipelajari dengan strategi *work shadowing*, melalui teknik pembiasaan dan partisipatif. Mempertahankan kehadiran tepat waktu mengindikasikan bahwa karyawan perusahaan selalu mempunyai sikap disiplin dan bertanggung jawab. Konsisten dengan hadir tepat waktu memberikan keuntungan kepada perusahaan yang berimbas kepada kegiatan dan proses produksi.

G. Menunjukkan Kerja Sama Tim (*Team Work*)

Beban pekerjaan ada kalanya mengalami penumpukan, sedangkan waktu yang tersedia hanya sedikit dan mungkin dikejar oleh target tertentu, maka menyelesaikannya tidaklah mungkin dilakukan sendiri, sehingga memerlukan orang lain untuk dapat membantu meringankan beban kerja tersebut, hal semacam ini akan sering ditemukan dalam dunia kerja, maka sangat perlu dan penting hubungan kerja yang baik dengan sesama pekerja lain atau yang lebih kita kenal dengan "*team work*". Kerja tim pada dasarnya dibuat untuk memberikan kemudahan dan menjembatani keterbatasan kemampuan individu dalam menyelesaikan sebuah beban kerja atau permasalahan yang dihadapi, sehingga pekerjaan akan semakin ringan. **Ilustrasi 11.** menggambarkan tentang sebuah *team work*.

Setelah melihat gambaran tentang *team work* tersebut, terdapat beberapa definisi menurut pakar. Salas (2005) "*Teamwork is a set of interrelated thoughts, actions, and feelings of each team member that are needed to function as a team and that combine to facilitate coordinated, adaptive performance and task objectives resulting in value-added outcomes*", sedangkan menurut Murphy dan Bannas (2009) dalam *The American Heritage Dictionary* edisi keempat, menyampaikan bahwa *team work* sebagai "*the cooperative effort by the members of a group or team to achieve a common goal*". Berdasarkan kutipan pakar di atas, dapat disimpulkan bahwa *team work* merupakan kumpulan dua orang atau lebih yang mempunyai pandangan sama dalam bekerja dan menyelesaikan sebuah masalah atau kendala sehingga mendapatkan jalan keluar sesuai yang ingin dicapai.

1. Tujuan dan manfaat

Team work atau kerja sama tim sangat diperlukan dalam pekerjaan untuk meraih sebuah tujuan. *Team work* yang baik akan mendorong timbulnya persaingan dalam mencapai tujuan, yang diindikasikan dengan peningkatan produktivitas. Dengan *team work* diharapkan dapat memicu berbagai upaya individu agar dapat bekerja secara efektif, produktif, dan efisien, yang dimaknai dengan pencapaian kerja yang hemat, tidak boros sehingga menimbulkan keadaan menguntungkan baik dari segi waktu, biaya, maupun tenaga.

Team work yang berjalan dengan baik dalam dunia kerja akan memberikan manfaat yang baik dalam perusahaan atau tempat kerja antara lain:

- a. Terciptanya sinergi antarpekerja dalam *team work* sehingga menekan biaya operasional dan menyebabkan persaingan meningkat.
- b. Meningkatkan tanggung jawab individu dalam organisasi dunia kerja sesuai dengan kemampuan yang dimiliki masing-masing.
- c. Menciptakan hubungan harmonis dan kesetiakawanan antara pihak-pihak yang terlibat dalam tim.
- d. Meningkatkan pengetahuan dan keterampilan kerja yang luas.

- e. Mendorong partisipasi dalam menjaga dan melestarikan kondisi dan situasi kondusif di lingkungan kerja.

2. Membangun *team work*

Team work yang solid sangat diperlukan dalam mendukung pekerjaan, maka sangat perlu mengetahui dan apa yang harus dilakukan untuk dapat membuat sebuah *team work* yang solid, sehingga mencapai tujuan yang diinginkan bersama. Beberapa hal yang harus dilakukan dalam membangun *team work* adalah:

- a. **Honesty** (kejujuran), kejujuran masing-masing anggota tim sangat diperlukan agar menyampaikan kondisi apa adanya tentang permasalahan dan ide-ide yang akan disampaikan, sehingga anggota yang lain dapat saling memberikan pemecahan terhadap masalah yang dihadapi dalam pekerjaan.
- b. **Openness** (terbuka), keterbukaan adalah kelanjutan dari kejujuran, terkait dengan informasi yang perlu disampaikan pada anggota tim, menyampaikan ide, pendapat dan gagasan tanpa perlu memiliki rasa takut terhadap anggota yang lain.
- c. **Consistency** (konsisten), setiap anggota tim, harus dapat bekerja, berkomunikasi, berinteraksi dengan cara yang konsisten, hal ini untuk mengetahui tujuan yang akan dicapai satu sama lain, ketidakkonsistenan anggota dalam berinteraksi, berkomunikasi, dan bertindak akan mengacaukan capaian tim.
- d. **Respect** (menghormati), setiap anggota saling menghormati satu sama lain, merasa saling memiliki sebagai bagian penting dari tim, dengan saling menghormati, akan memberikan kenyamanan dalam menyampaikan ide dan gagasan serta memberikan saran dan kritik yang konstruktif.

3. Faktor-faktor pendukung *team work*

Salas, *et al.* (2005). Faktor pendukung yang sangat mempengaruhi kinerja dari *team work*, dipengaruhi oleh lima komponen utama, yang dijabarkan sebagai berikut:

- a. **Team leadership** (kepemimpinan *team*), kepemimpinan dalam memberikan pengaruh terhadap anggota tim sangat diperlukan, seorang pemimpin harus mempunyai kemampuan untuk mengarahkan dan mengoordinasikan kegiatan anggota tim lainnya, menilai kinerja tim, menetapkan tugas, mengembangkan pengetahuan tim, keterampilan, dan kemampuan, memotivasi anggota tim, merencanakan dan mengatur, dan membangun suasana yang positif.
- b. **Mutual performance monitoring** (saling memantau kemampuan tim), *monitoring* bukan bertujuan untuk mengawasi tetapi masing-masing anggota tim mempunyai kemampuan untuk mengembangkan pemahaman umum lingkungan tim dan menerapkan strategi tugas untuk secara akurat memantau

kinerja rekan satu timnya, hal ini menghindari kesalahan-kesalahan yang mungkin muncul dan tidak sampai berlarut-larut.

- c. *Backup behaviour*, anggota tim harus mempunyai kemampuan untuk mengantisipasi kebutuhan anggota lainnya melalui pengetahuan yang akurat tentang tanggung jawab anggota tim. Hal ini termasuk kemampuan untuk bertukar tanggung jawab pada saat menerima beban kerja.
- d. *Adaptability* (kemampuan beradaptasi), kemampuan untuk menyesuaikan strategi berdasarkan informasi dikumpulkan dari lingkungan kerja, adaptasi yang baik memungkinkan untuk selalu dinamis mengikuti perubahan.
- e. *Team orientation*, (orientasi tim) orientasi individu dalam tim harus mengacu pada tujuan yang sama, sehingga apabila sudah memiliki tujuan yang sama maka orientasi yang akan dicapai juga dipastikan akan sama.

Rangkuman

Menunjukkan kerja sama yang baik dalam pekerjaan, memberikan manfaat bagi individu dan perusahaan, antara lain: 1) sinergi antarpekerja menekan biaya operasional dan menyebabkan persaingan meningkat, 2) meningkatkan tanggung jawab individu dalam organisasi, 3).menciptakan hubungan harmonis dan kesetiakawanan antarpihak dalam tim, 4).meningkatkan pengetahuan dan keterampilan kerja, 5) mendorong partisipasi dalam menjaga dan melestarikan kondisi dan situasi kondusif di lingkungan kerja.

Untuk mendapatkan *soft skills team work* dalam pekerjaan yang baik, siswa kejuruan teknik mesin SMK, dapat melalui pembelajaran langsung di industri dengan *work shadowing*, melalui pembelajaran langsung, akan ditemukan kondisi-kondisi yang harus dipelajari dan dipahami bagaimana melakukan pekerjaan dengan *team*.

H. Menunjukkan Hubungan Antarpribadi

Hubungan antarpribadi dalam dunia kerja merupakan salah satu sikap utama yang harus dimiliki oleh pekerja, hubungan antarpribadi dalam hal ini terkait dengan pekerjaan akan mempengaruhi kinerja baik secara individu atau kelompok. Hubungan antarpribadi menunjukkan kematangan seseorang untuk dapat berinteraksi dengan pekerja yang lain dalam upaya menjalankan tugas di tempat kerja. Hubungan antarpribadi sering disebut juga dengan *interpersonal relationship*, merupakan kemampuan atau kecerdasan yang dimiliki oleh manusia. Howard Gardner (2011), menyebutkan bahwa *personal intelegences* terbagi menjadi dua yaitu *interpersonal* dan *intra personal*, sedangkan keduanya merupakan bagian dari teori *multiple intellegences*, di mana terdapat 9 kemampuan yang dimiliki oleh manusia.

1. Definisi dan tujuan *interpersonal relationship*

Terkait dengan kecerdasan interpersonal, Gardner (2011) kecerdasan ini merupakan kemampuan untuk berhubungan dengan orang lain, menginterpretasi perilaku, komunikasi dan memahami situasi hubungan antara orang. Hubungan interpersonal merupakan sifat interaksi yang terjadi antara dua atau lebih manusia di mana di dalam hubungan tersebut dapat berinteraksi secara terbuka, diam-diam, tatap muka atau bahkan secara anonim, Cavazos (2015). Menurut pakar yang lain, Stein dan Book (2006) "*The ability to establish and maintain mutually satisfying relationships that are characterized by intimacy and by giving and receiving affection*". Berdasarkan kepada pemahaman sebelumnya, maka *interpersonal relationship* dalam hal ini adalah keterampilan yang dimiliki seseorang untuk membangun dan mempertahankan interaksi dengan orang lain atau disebut keterampilan berkomunikasi. *Interpersonal relationship* dalam dunia kerja, terwujud sebagai hubungan antara diri pribadi dengan teman sejawat, dengan *team work*, atasan, pemilik modal dan bahkan dapat berkembang kepada hubungan dengan konsumen, dan pelanggan (*customer*).

Tujuan dari hubungan interpersonal: Widjaja (2000) mengemukakan tujuan dari pembentukan hubungan interpersonal terdiri dari: 1) Mengenal Diri Sendiri, 2) Mengenal Dunia Luar, 3) Menciptakan dan Memelihara Hubungan, 4) Mengubah Sikap dan Perilaku, 5) Bermain dan Mencari Hiburan, 6) Membantu Orang Lain.

- a. Mengenal Diri Sendiri: hubungan antarpribadi memberikan kesempatan bagi kita untuk memperbincangkan diri kita sendiri. Dengan membicarakan tentang diri kita sendiri pada orang lain, kita akan mengetahui perspektif baru tentang diri kita sendiri dan memahami lebih mendalam tentang sikap dan perilaku kita, dengan hubungan antarpribadi kita juga belajar tentang bagaimana dan sejauh mana kita harus membuka diri pada orang lain, menanggapi dan memprediksi tindakan orang lain.
- b. Mengenal Dunia Luar: hubungan antarpribadi memungkinkan kita untuk memahami lingkungan secara baik yaitu tentang objek, kejadian-kejadian, dan orang lain. Banyak informasi yang kita miliki sekarang berasal dari interaksi antarpribadi.
- c. Menciptakan dan Memelihara Hubungan: Manusia merupakan makhluk individu dan makhluk sosial, sehingga perlu menciptakan dan memelihara hubungan dekat dengan orang lain antara lain merasakan dicintai dan disukai, tidak ingin membenci dan dibenci orang lain, dengan demikian perlu menciptakan dan memelihara hubungan sosial dengan orang lain.
- d. Mengubah Sikap dan Perilaku: Dalam hubungan antarpribadi sering kita berupaya menggunakan sikap dan perilaku orang lain. Kita ingin seseorang

memilih suatu cara tertentu, mencoba makanan baru, memberi suatu barang, mendengarkan musik tertentu, membaca buku, menonton bioskop, berpikir dalam cara tertentu, percaya bahwa sesuatu benar atau salah, dan sebagainya.

- e. **Bermain dan Mencari Hiburan:** Bermain mencakup semua kegiatan untuk memperoleh kesenangan. Bercerita dengan teman tentang kegiatan di akhir pekan, membicarakan olahraga, menceritakan kejadian-kejadian lucu, merupakan kegiatan yang bertujuan untuk memperoleh hiburan. Komunikasi yang demikian perlu dilakukan, karena dapat memberikan suasana yang lepas dari keseriusan, ketegangan, kejenuhan dan sebagainya.
- f. **Membantu Orang Lain:** Psikiater, psikolog klinik, dan ahli terapi adalah contoh-contoh profesi yang mempunyai fungsi menolong orang lain. Tugas-tugas tersebut sebagian besar dilakukan melalui hubungan antarpribadi. Demikian pula, kita sering memberikan berbagai nasihat dan saran pada teman-teman kita yang sedang menghadapi suatu persoalan dan berusaha untuk menyelesaikan persoalan tersebut.

2. Faktor yang mempengaruhi hubungan antarpribadi

Terdapat beberapa faktor yang dapat mempengaruhi hubungan antarpribadi antara lain:

- a. **Komunikasi efektif:** hubungan interpersonal dinyatakan efektif bila antarindividu terbangun dalam situasi komunikatif interaktif dan menyenangkan. Efektivitas komunikasi sangat ditentukan oleh validitas informasi yang disampaikan dan keterlibatan dalam memfokuskan ide atau gagasan bersama dalam suatu kegiatan.
- b. **Ekspresi wajah:** ekspresi wajah menimbulkan kesan dan persepsi yang sangat menentukan penerimaan individu atau kelompok. Wajah merupakan alat komunikasi yang sangat penting dalam menyampaikan makna, raut wajah akan menentukan dan menggerakkan keputusan yang di ambil.
- c. **Kepribadian:** Kepribadian sangat menentukan bentuk hubungan yang terjadi. Faktor kepribadian mengekspresikan pengalaman individu, misalnya: kebiasaan, karakter dan perilaku.
- d. **Kesamaan karakter:** hubungan interpersonal yang baik diwujudkan dengan memiliki kesamaan karakter pribadi dari masing-masing individu seperti orang-orang yang memiliki kesamaan dalam nilai-nilai, norma, aturan, kebiasaan, sikap keyakinan, tingkat sosial ekonomi dan budaya.
- e. **Daya tarik:** Cara pandang orang lain terhadap diri pribadi akan di bentuk melalui cara berfikir, bahasa, tindakan yang khas dan daya tarik seseorang baik fisik maupun karakter. Orang-orang yang memiliki daya tarik cenderung

akan disikapi dan diperlakukan lebih baik, sopan dan efektif untuk dapat mempengaruhi pendapat orang lain.

- f. **Ganjaran:** Orang yang melakukan sesuatu, akan bahagia bila mendapat pujian, bantuan dan dukungan dari orang lain.
- g. **Kompetensi:** Seseorang akan cenderung tertarik dengan orang lain dengan kemampuan atau prestasi yang telah dicapainya dan orang-orang menganggap, informasi yang di buat oleh orang yang berpengalaman menjadi informasi yang akurat dan terpercaya.

Ke tujuh faktor tersebut di atas, merupakan beberapa yang menjadi faktor pendukung utama yang dapat mempengaruhi hubungan antarpribadi dalam kehidupan individu, dunia kerja atau sosial masyarakat. Baik atau buruknya hubungan antarpribadi selayaknya kita dapat mempelajari faktor-faktor tersebut untuk dapat membuat hubungan antarpribadi, terutama dalam dunia kerja dapat berjalan dengan baik.

3. Membangun hubungan antarpribadi

Setelah mengetahui faktor-faktor yang dapat mempengaruhi hubungan antarpribadi, maka akan lebih baik apabila kita mengetahui bagai mana cara yang efektif untuk dapat mengambil manfaat dari faktor yang sudah dipelajari dalam hubungan antarpribadi di atas. Adapun yang dapat dilakukan dalam membangun hubungan antarpribadi menurut Stain dan Book (2006.): *“Seek out new interactions., Be prepared., Don’t overthink, Listen, Take mental note, Don’t believe the lie about first impressions, Be friendly, Be aware of the give and take, Learn how to change topics, Make eye contact, Be authentic, Avoid post interaction analyzing, Practice. Interacting with others gracefully is a skill., Be patient, Allow mistakes”*.

Seperti yang disebutkan Stain, terdapat beberapa cara yang dapat dilakukan untuk dapat membangun diri dalam usahanya membuat pribadi atau individu dapat terampil dan mahir untuk menciptakan susana hubungan antarpribadi yang baik, seperti melakukan kegiatan berkumpul, atau bergabung dengan kelompok atau organisasi yang baru, yang mungkin tidak pernah dilakukan sebelumnya, hal ini akan menambah wawasan baru di mana akan berinteraksi dengan kondisi dan situasi yang berbeda dari biasanya. Jangan berfikir negatif tentang orang lain dan diri pribadi, tidak berfikir terlalu dalam apabila memperoleh kritikan dari orang lain, atau bersabar ketika menerima kritikan negatif dari orang lain, dengan selalu berfikir positif. Membangun hubungan antarpribadi tidak hanya sekadar memahami teori tetapi perlu dilakukan dengan menambah pengalaman melakukan sesering mungkin untuk berinteraksi dengan individu atau kelompok yang berbeda, dengan seperti ini akan semakin mengasah kepekaan kita bagaimana berhubungan dan berinteraksi

dengan orang lain dengan sebaik-baiknya. **Ilustrasi 12**, ini menggambarkan tentang *interpersonal relationship* dengan teman sejawat.

Rangkuman

Terciptanya hubungan harmonis dalam pekerjaan adalah efek dari hubungan antarpribadi yang baik. *Soft skills* ini akan memberikan pengetahuan secara langsung kepada siswa kejuruan dalam menciptakan hubungan harmonis antarindividu, hal ini akan memberikan manfaat, antara lain: 1) Mengetahui Diri Sendiri, 2) Mengetahui Dunia Luar, 3) Menciptakan dan Memelihara Hubungan, 4) Mengubah Sikap dan Perilaku, 5) Bermain dan Mencari Hiburan, 6) Membantu Orang Lain.

I. Menunjukkan Etika Berkomunikasi

Etika berkomunikasi merupakan materi selanjutnya yang harus dipelajari terkait dengan *soft skills* umum yang sangat perlu untuk dapat diterapkan dalam dunia kerja atau industri.

1. Maksud dan tujuan

Komunikasi merupakan bagian terpenting dan tidak dapat dipisahkan dalam kehidupan manusia, dengan adanya komunikasi dengan berbagai macam perangkat terjadilah sebuah interaksi antara dua individu atau lebih. Komunikasi tidak hanya sekedar berucap dan berbicara, namun di dalamnya perlu adanya kontrol, aturan dan rambu-rambu yang harus diketahui untuk mewujudkan komunikasi yang baik dan bermanfaat, hal ini yang disebut dengan etika berkomunikasi. Dalam berbagai perspektif etika, banyak terdapat berbagai macam, etika yang dapat digunakan dalam berkomunikasi. Dalam ajaran agama Islam, etika berkomunikasi, menurut Rakhmat (1993) dalam Corry (2014), dalam Al-Qur'an ada prinsip Qaulan Sadidan, artinya dalam berkomunikasi, hendaknya manusia melakukan pembicaraan yang benar dan jujur (tidak bohong). Kemudian prinsip Qaulan Balighan, artinya informasi yang disampaikan, hendaknya berupa kata-kata yang mampu membekas pada jiwa seseorang dan ada juga prinsip yang disebut Qaulan Maisura, yakni informasi yang disampaikan hendaknya berupa ucapan yang pantas untuk dibicarakan.

Etika, adalah sebuah aturan yang berfungsi untuk memberikan batasan-batasan terhadap berkomunikasi, sehingga tidak melanggar hak-hak orang lain dalam berkomunikasi. Terkait dengan etika berkomunikasi dalam dunia kerja, maka sudut pandang yang harus kita tuju adalah terkait dengan etika berkomunikasi dalam tempat kerja, bagaimana berkomunikasi dengan teman sejawat, bagaimana berkomunikasi dengan atasan atau bagaimana berkomunikasi dengan konsumen sebagai pelanggan yang memanfaatkan jasa perusahaan atau tempat kita bekerja.

2. Yang diperlukan dalam etika berkomunikasi

Untuk lebih mendalami dari tujuan etika berkomunikasi, perlu lebih lanjut untuk memahami faktor apa sajakah yang diperlukan dalam menjalankan etika berkomunikasi, terutama dalam dunia kerja. Menurut Nilsen dalam Johannesen (1996), mengatakan bahwa untuk mencapai etika komunikasi, perlu diperhatikan sifat-sifat berikut: (1) penghormatan terhadap seseorang sebagai manusia tanpa memandang umur, status atau hubungannya dengan si pembicara, (2) penghormatan terhadap ide, perasaan, maksud dan integritas orang lain, (3) sikap suka membolehkan, keobjektifan, dan keterbukaan pikiran yang mendorong kebebasan berekspresi, (4) penghormatan terhadap bukti dan pertimbangan yang rasional terhadap berbagai alternatif, dan (5) terlebih dahulu mendengarkan dengan cermat dan hati-hati sebelum menyatakan persetujuan atau ketidaksetujuan.

Selain faktor di atas, terdapat pendapat lain mengenai kunci utama dalam menjalankan etika berkomunikasi, menurut Makau (2012).

“Ethical communication requires understanding of and responsiveness to each of these three key elements. What one hopes to achieve through the communication (the ends), how one chooses to communicate (the means), and the “real-world” outcomes (the consequences) of communication are particularly important features of ethical communication”.

Etika berkomunikasi yang dilakukan harus memahami dan tanggap terhadap tiga kunci utama yaitu: 1) Tujuan akhir, adalah terkait dengan apa yang hendak dicapai sebagai hasil akhir dari berkomunikasi, 2) makna: adalah bagaimana seseorang mencapai tujuan akhir dari etika berkomunikasi dan memberikan makna terhadap komunikasi yang sudah dilakukan dan yang terakhir 3) konsekuensi: adalah akibat dari etika berkomunikasi, hal ini merupakan *output* utama dari etika komunikasi yang sudah dijalankan.

3. Jenis etika komunikasi dalam dunia kerja

Etika berkomunikasi dalam dunia kerja, sangat diperlukan untuk melancarkan proses kerja dalam dunia kerja. Etika memberikan batasan-batasan yang diperlukan dalam menjalin komunikasi antara individu dalam pekerjaan. Dunia kerja secara umum membagi tingkatan posisi pekerjaan antara atasan dan bawahan, serta antara teman sejawat, dengan demikian yang perlu diperhatikan dalam dunia kerja terkait dengan etika berkomunikasi adalah komunikasi antara teman sejawat dan atasan. Beberapa hal yang perlu dilakukan dalam etika berkomunikasi pada tempat kerja:

a. Berkomunikasi dengan atasan

- 1) Hindari cara menyampaikan ide/gagasan dan mengutarakan suatu hal dengan menganggap seolah kedudukan kita setingkat.
- 2) Keakraban antarindividu ada batasnya saat berada di lingkungan kerja.

- 3) Hindari pembicaraan yang bersifat pribadi pada dunia kerja
- 4) Sesuaikan selera humor, hindari cerita yang dapat menghina atasan.

Ilustrasi 13. Memberikan gambaran tentang Komunikasi dengan atasan di tempat kerja.

b. Berkomunikasi dengan rekan kerja

- 1) Beri pujian pada rekan kerja atas apa yang telah mereka lakukan dan sampaikan kritik Anda dengan baik yang bersifat membangun
- 2) Akui keberadaannya dan hargai kerja kerasnya.
- 3) Hormati rekan Anda maka mereka akan menghormati Anda.
- 4) Sampaikan permintaan tolong Anda dengan sopan tanpa terkesan memerintah.
- 5) Bersikaplah fleksibel, cobalah berempati dengan perasaan dan keadaan rekan kerja.
- 6) Berbesar hatilah untuk mengakui kesalahan yang Anda buat.

Ilustrasi 14. Dapat dijadikan contoh tentang komunikasi dengan teman sejawat.

4. Berkomunikasi dengan bahasa asing

Kemampuan berkomunikasi dengan menggunakan bahasa asing, pada perusahaan atau tempat kerja sangat penting dan dibutuhkan. Perkembangan teknologi, ekonomi dan sosial budaya menjadikan berkembangnya perusahaan asing yang menanamkan modal di luar negaranya, kendala bahasa menjadi pembatas dalam berkomunikasi antarindividu, sehingga tidak jarang terjadi perbedaan pemahaman ketika berkomunikasi (*misscommunication*), efek selanjutnya adalah timbulnya konflik yang seharusnya tidak terjadi, dengan demikian kemampuan untuk menguasai bahasa asing, pada tempat bekerja menjadi sebuah kelebihan. Dapat dicontohkan apabila kita bekerja pada perusahaan asing dengan kebangsaan Jepang, maka setidaknya kita harus memahami berbahasa jepang, atau bahkan mengetahui budaya Jepang. Kemampuan berbahasa ini akan memudahkan berkomunikasi atau bahkan memberikan peluang lebih kepada peningkatan karier individu pada dunia kerja.

Rangkuman

Berkomunikasi, merupakan kemampuan mendasar yang harus dimiliki oleh semua orang, tanpa komunikasi akan membuat seseorang tidak bisa berinteraksi dengan orang lain. Namun dalam berkomunikasi, sangat perlu untuk diperhatikan tata aturan yang digunakan untuk menjaga kehormatan dan penghargaan

antarsesama. Dunia kerja sangat membutuhkan bagaimana berkomunikasi dengan baik, maka menunjukkan etika berkomunikasi pada tempat kerja, menjadi sebuah keharusan untuk dipahami dan dilaksanakan oleh karyawan. Siswa kejuruan teknik mesin harus mempelajari etika tersebut langsung dari dunia kerja, hal ini akan membedakan bagaimana berkomunikasi pada lingkungan yang berbeda, antara karyawan dengan atasan dan antarsesama karyawan.

J. Menunjukkan Adaptasi pada Pekerjaan

Adaptasi, merupakan salah satu anugerah yang diberikan oleh Allah SWT, manusia diberikan kemampuan untuk menyesuaikan diri dengan berbagai macam situasi dan kondisi, untuk sedikit membuka wawasan tentang adaptasi, berikut dicontohkan gambaran tentang berbagai bentuk adaptasi yang dapat dilakukan oleh makhluk hidup. **Ilustrasi 15**, sebagai contoh terkait adaptasi makhluk hidup dengan lingkungan, dalam konsep yang sederhana. Adaptasi yang dicontohkan dalam ilustrasi adalah adaptasi yang dilakukan oleh hewan atau makhluk hidup, hal itu hanya memberikan gambaran contoh saja, sedangkan adaptasi yang dimaksudkan dalam pembahasan ini adalah adaptasi yang dilakukan individu dalam dunia pekerjaan.

1. Definisi dan tujuan

Adaptasi, dalam kamus besar bahasa Indonesia (KBBI), menjelaskan tentang kemampuan manusia dalam menyesuaikan diri terhadap lingkungan. Penyesuaian diri ini termasuk dalam hal fisiologis dan psikologis, dengan kata lain adaptasi merupakan proses penyesuaian individu, kelompok terhadap norma-norma, perubahan agar dapat disesuaikan dengan kondisi yang diciptakan. Adaptasi, dibedakan dalam berbagai jenis, namun untuk adaptasi dalam dunia kerja, mempunyai kecenderungan adaptasi dalam bentuk sosial, menurut Soerjono Soekanto dalam Rabanta (2009), adaptasi sosial dibatasi dalam beberapa hal:

- a. Proses mengatasi halangan-halangan dari lingkungan
- b. Penyesuaian terhadap norma-norma untuk menyalurkan ketegangan
- c. Proses perubahan-perubahan menyesuaikan dengan situasi yang berubah
- d. Mengubah agar sesuai dengan kondisi yang diciptakan
- e. Memanfaatkan sumber-sumber yang terbatas untuk kepentingan lingkungan dan sistem
- f. Penyesuaian budaya dan aspek lainnya sebagai hasil seleksi ilmiah

Adaptasi dalam dunia kerja apabila dilakukan dengan tepat akan mengarah kepada efektifitas dan efisiensi kerja, adaptasi sebagai penyesuaian menurut Aminuddin dalam Rabanta (2009) menyebutkan bahwa penyesuaian dilakukan demi tujuan-tujuan tertentu, antara lain:

- a. Mengatasi halangan-halangan dari lingkungan
- b. Menyalurkan ketegangan sosial

- c. Mempertahankan kelangsungan keluarga/unit sosial
- d. Bertahan hidup

2. Cara mempermudah beradaptasi dalam lingkungan kerja.

- a. Perkenalkan diri dan bangun komunikasi: Berada pada lingkungan baru, langkah pertama adalah melakukan perkenalan dengan rekan kerja dan atasan, perkenalan yang dilakukan dengan baik akan memberikan kesan positif terhadap kita, selanjutnya bangunlah komunikasi yang intens untuk dapat menanamkan pandangan kepada kita, bahwa kita adalah orang yang baik.
- b. Bersikap positif: Menjadi orang yang menyenangkan merupakan langkah dasar untuk dapat menyesuaikan diri dalam lingkungan baru. Kuncinya adalah bersikap ramah namun tetap sopan agar kita bisa memberikan kesan yang baik terhadap rekan-rekan kerja kita.
- c. Ketahui deskripsi tugas: Kita harus mengetahui spesifikasi pekerjaan kita sejak awal. Cari tahu pos-pos apa saja yang menjadi bagian dari wilayah tugas kita agar lebih fokus dalam mempelajari pekerjaan.
- d. Kenali budaya kerja perusahaan: Agar mudah beradaptasi dengan pekerjaan, kenalilah budaya kerja perusahaan. Dengan begitu kita bisa mempersiapkan mental lebih awal untuk menghadapi tantangan dalam pekerjaan.
- e. Terbuka untuk menerima kritik dan saran: Salah satu penyebab karyawan baru sulit bertahan adalah kurangnya kemampuan untuk menerima kritik dan saran. Kritik yang membangun dari atasan maupun rekan-rekan kerja yang lebih senior akan membantu kita untuk lebih cepat menguasai bidang pekerjaan yang baru.
- f. Tentukan target untuk diri sendiri: Sebagai seorang karyawan kita pasti dibekali dengan target yang harus dicapai dalam sehari, sebulan, atau setahun. Tetapi tak ada salahnya jika kita membuat target pribadi. Tentukan hal apa saja yang ingin kita capai dalam pekerjaan dan tentukan pula rentang waktu pencapaiannya. Semakin detail target yang kita buat akan semakin bagus.

Rangkuman

Beradaptasi dengan lingkungan di sekitar kita, memerlukan waktu yang cukup lama, hal ini terkait interaksi atau komunikasi dengan sekitar kita. Pada dunia kerja, menunjukkan adaptasi yang baik di dalam pekerjaan, harus dilakukan dengan cepat, hal ini menunjukkan bahwa kita seorang karyawan dengan kemampuan yang baik, dengan beradaptasi secara cepat akan memberikan keuntungan bagi perusahaan, bahwa karyawan sudah siap untuk bekerja dengan segala kondisi yang ada.

K. Menunjukkan Etos Kerja yang Tinggi

Menunjukkan etos kerja yang tinggi adalah bagian terpenting terakhir dari *soft skills* umum yang harus dimiliki oleh semua pekerja di dunia kerja. Etos kerja ini juga perlu dimiliki khususnya oleh siswa sekolah menengah kejuruan pada jurusan teknik mesin. Etos kerja yang tinggi merupakan puncak pencapaian yang sangat diharapkan oleh dunia kerja terhadap karyawan atau pekerja, dengan etos kerja yang baik, maka menjadi jaminan bagi tempat kerja untuk dapat berjalan dengan baik.

1. Definisi dan tujuan

Etos berasal dari bahasa Yunani “ethos” (karakter), yang berarti sesuatu yang diyakini, cara berbuat, sikap serta persepsi terhadap nilai bekerja, sedangkan makna etos (*ethic*) pada *Webster’s New Word Dictionary, 3rd College Edition*, didefinisikan sebagai kecenderungan atau karakter; sikap, kebiasaan, keyakinan yang berbeda dari individu atau kelompok. Menurut Rowson (2006) “*ethics as giving us a standpoint from which to decide what is right and wrong and what we ought or ought not to do. Ethics is not, however, the only source of guidance from which we judge behaviour to be acceptable and unacceptable*”. Berdasarkan beberapa kutipan dan pendapat ahli tentang etos kerja (*work ethic*) di atas maka dapat disimpulkan bahwa etos kerja merupakan totalitas keyakinan dan kepribadian diri dalam mengekspresikan, memandang, meyakini sesuatu, sebagai panduan menentukan tindakan yang salah dan yang benar, atau yang boleh dilakukan dan tidak boleh dilakukan dalam bidang kerja tertentu.

Keyakinan diri yang diwujudkan dalam Etos kerja, dalam perspektif individu, menjadikan sebuah pedoman untuk dapat meraih tujuan yang akan dicapai, etos kerja yang diterapkan secara maksimal akan memberikan tujuan:

- a. *Future oriented*: Orientasi ke masa depan, adalah segala sesuatu yang akan dilakukan harus direncanakan dengan matang, baik waktu, kondisi, biaya, pada masa yang akan datang agar lebih baik dari sebelumnya.
- b. *Time appreciate*: Menghargai waktu, dengan kata lain adalah disiplin waktu, merupakan hal yang sangat penting diperlukan untuk dapat meraih efisien dan efektivitas kerja.
- c. *Responsibility*: Tanggung jawab, adalah memberikan asumsi bahwa segala sesuatu dalam pekerjaan harus dikerjakan dengan ketekunan dan kesungguhan.
- d. *Fair Competition*: Persaingan sehat, adalah memacu semangat, memotivasi diri, agar pekerjaan yang dilakukan sesuai dengan aturan yang berlaku, dikerjakan dengan penuh tanggung jawab untuk meraih jenjang karier yang lebih baik.

2. Aspek-aspek etos kerja

Kemampuan manusia untuk berlaku totalitas terhadap keyakinan dan kepribadian diri diekspresikan dalam wujud perilaku positif seperti kerja keras,

disiplin, teliti, tekun, integritas, rasional, bertanggung jawab, adalah wujud dari etos kerja, dengan etos kerja yang positif inilah akan berujung pada kesuksesan. Sinamo (2005) menyatakan, terdapat empat pilar yang bertanggung jawab, terhadap keberhasilan yang berkelanjutan (*sustainable success system*) pada semua tingkatan. Empat pilar utama tersebut adalah:

- a. Mencetak prestasi dengan motivasi superior.
- b. Membangun masa depan dengan kepemimpinan visioner.
- c. Menciptakan nilai baru dengan inovasi kreatif.
- d. Meningkatkan mutu dengan keunggulan insani.

Berdasarkan empat pilar tersebut kemudian dijabarkan menjadi delapan aspek etos kerja sebagai berikut:

- a. Kerja adalah rahmat. Semua pekerjaan yang ada dan dilakukan adalah rahmat dari Tuhan. Anugerah tersebut kita terima tanpa syarat, seperti halnya ketika kita bernafas menghirup udara tanpa dipungut biaya sedikitpun
- b. Kerja adalah amanah. Kerja adalah sebuah titipan yang diberikan kepada kita untuk di jaga dan dipertanggung jawabkan dengan baik, secara moral maka kita harus betul-betul melaksanakan dengan sepenuh hati. Etos ini membuat kita bekerja secara totalitas dan menjauhi tindakan tercela. misalnya korupsi, manipulasi dan berbagai macam bentuk perbuatan yang melanggar aturan.
- c. Kerja adalah panggilan. Kerja merupakan suatu kegiatan yang harus dilakukan tanpa ada paksaan yang merupakan panggilan jiwa, sehingga kita mampu bekerja dengan penuh integritas. Jadi, apabila etos ini merupakan sebuah panggilan jiwa maka akan dilaksanakan dengan sepenuh hati dengan melakukan yang terbaik dan tidak cepat puas dengan apa yang diraih saat ini.
- d. Kerja adalah aktualisasi. Pekerjaan adalah sarana bagi kita untuk mencapai hakikat manusia yang tertinggi, sehingga kita akan bekerja keras dengan penuh semangat. Apa pun pekerjaan kita, bekerja merupakan cara terbaik untuk mengembangkan potensi diri dan membuat kita merasa “ada”, apapun kondisi pekerjaannya, akan lebih baik melakukan kerja itu daripada hanya berdiam diri tanpa ada kegiatan.
- e. Kerja adalah ibadah. Bekerja merupakan wujud ketakwaan dan pengabdian kepada Tuhan Yang Maha Esa, sehingga kita bisa bekerja secara ikhlas, bukan demi mencari uang atau jabatan semata.
- f. Kerja adalah seni. Kesadaran ini akan membuat kita bekerja dengan perasaan senang seperti halnya melakukan hobi yang dikerjakan tanpa adanya beban dan tuntutan tertentu.
- g. Kerja adalah kehormatan. apa pun bentuk pekerjaan kita, itu adalah sebuah kehormatan. Jika kehormatan itu dijaga dengan baik, maka kehormatan lain

yang lebih besar akan datang kepada kita, dapat dicontohkan etos kerja yang di tampilkan oleh Sukarno, bapak proklamator Indonesia, yang diasingkan di pulau Ende, Flores, kurang lebih selama lima tahun, namun semangat beliau untuk mengobarkan semangat perjuangan tetap dilakukan, meskipun dalam situasi yang penuh dengan keterbatasan, bahkan menghasilkan sebuah karya yang sering kita kenal dengan tonil kalimutu, berkat perjuangan yang terus menerus pada akhirnya Indonesia mendapatkan kemerdekaanya, dan mendaulat beliau sebagai presiden pertama Indonesia.

- h. Kerja adalah pelayanan. Kita bekerja bukan hanya untuk memenuhi kebutuhan sendiri saja tetapi untuk melayani, sehingga harus bekerja dengan sempurna dan penuh kerendahan hati. Apa pun pekerjaan kita, semuanya bisa dimaknai sebagai pengabdian kepada sesama.

Dari berbagai aspek yang telah disebutkan di atas, dapat disimpulkan bahwa seseorang yang memiliki etos kerja tinggi akan terus berusaha untuk introspeksi dan memperbaiki diri, sehingga nilai pekerjaan yang dilakukan bukan hanya bersifat produktif materialistik tapi juga melibatkan kepuasan spiritualitas dan emosional.

3. Faktor-faktor yang mempengaruhi etos kerja

Terdapat banyak faktor yang dapat mempengaruhi etos kerja, tiap daerah atau negara biasanya mempunyai etos kerja yang berbeda beda. **Ilustrasi 16.** memberikan gambaran tentang etos kerja orang Jepang dengan 5S. Etos (etika) kerja dipengaruhi oleh beberapa faktor, yaitu:

- a. Agama. Pada dasarnya agama merupakan suatu sistem nilai. Sistem nilai ini tentunya akan mempengaruhi atau menentukan pola hidup para penganutnya. Cara berpikir, bersikap dan bertindak seseorang diwarnai oleh ajaran agama yang dianutnya jika ia sungguh-sungguh dalam kehidupan beragama. Dengan demikian, ajaran agama mengandung nilai-nilai yang dapat memacu seseorang untuk melakukan suatu pekerjaan dengan penuh keyakinan sesuai dengan ajaran agama yang dianutnya, dasar nilai-nilai setiap agama merupakan hal yang positif maka akan menghasilkan hal yang positif juga.
- b. Budaya. Kualitas etos kerja ditentukan oleh sistem orientasi nilai budaya masyarakat yang bersangkutan. Masyarakat yang memiliki sistem nilai budaya maju akan memiliki etos kerja yang tinggi. Sebaliknya, masyarakat yang memiliki sistem nilai budaya yang konservatif akan memiliki etos kerja yang rendah, bahkan bisa sama sekali tidak memiliki etos kerja.
- c. Sosial politik. Menurut Siagian (1995), tinggi atau rendahnya etos kerja suatu masyarakat dipengaruhi oleh ada atau tidaknya struktur politik yang mendorong masyarakat untuk bekerja keras dan dapat menikmati hasil kerja keras mereka dengan penuh.

- d. Kondisi lingkungan (geografis). Siagian (1995) faktor kondisi geografis yang mendukung, mempengaruhi manusia untuk melakukan usaha agar dapat mengelola dan mengambil manfaat, bahkan dapat mengundang pendatang untuk turut mencari penghidupan di lingkungan tersebut.
- e. Pendidikan. Meningkatnya kualitas penduduk dapat tercapai apabila ada pendidikan merata dan memadai, disertai dengan peningkatan dan perluasan pendidikan, keahlian dan keterampilan, sehingga semakin meningkat pula aktivitas dan produktivitas masyarakat sebagai pelaku ekonomi (Bertens, 1994).
- f. Motivasi intrinsik individu. Menurut Herzberg (dalam Siagian, 1995), motivasi yang sesungguhnya bukan bersumber dari luar diri, tetapi yang tertanam (terinternalisasi) dalam diri sendiri, yang sering disebut dengan motivasi intrinsik. Faktor intrinsik dalam pekerjaan, meliputi pencapaian sukses (*achievement*), pengakuan (*recognition*), kemungkinan untuk meningkat dalam karier (*advancement*), tanggungjawab (*responsibility*), kemungkinan berkembang (*growth possibilities*), dan pekerjaan itu sendiri (*the work itself*).

4. Membangun etos kerja

- a. Selalu bersikap optimis: Bersikap optimis dalam setiap tindakan dan kegiatan, mengembangkan sikap tersebut sehingga mencapai kemajuan dan keberhasilan yang diinginkan
- b. Menjadi diri sendiri: Mendapatkan tujuan yang diharapkan dalam kerja sesuai dengan kemampuan diri sendiri, sehingga mencapai sebuah kepuasan yang maksimal.
- c. Berani untuk memulai: Gunakan waktu seefektif mungkin untuk berusaha dan bekerja, mencoba sesuatu yang baru, dan tidak takut akan kegagalan.
- d. Bersikap konsisten: Meyakini kebenaran dan menjalankannya dengan sepenuh hati menjadi landasan utama dalam setiap pekerjaan, misalnya sikap kerja keras selalu akan dilandasi dengan sikap disiplin, kompeten, tidak mudah menyerah, jujur, hal tersebut harus selalu dilaksanakan dalam situasi apapun.
- e. Bekerja adalah ibadah: Bekerja merupakan panggilan dan pengabdian kepada Tuhan Yang Maha Esa, maka harus dilakukan dengan ikhlas dan bersungguh-sungguh, hal ini melandasi bahwa setiap pekerjaan tidak dilakukan asal-asalan, menghindari segala perbuatan dalam pekerjaan yang menyimpang dari aturan agama dan aturan Tuhan.

Rangkuman

Soft skills terakhir yang harus dimiliki pada *soft skills* umum, adalah tentang etos kerja, menunjukkan etos kerja yang tinggi dalam pekerjaan, merupakan gabungan antara *soft skills* yang sudah disampaikan sebelumnya. Siswa kejuruan dapat belajar langsung dengan lingkungan perusahaan dengan *work shadowing*, melalui pembelajaran langsung, mengamati, merasakan, dan melakukan dengan inisiatif sendiri, dengan melihat contoh melalui keteladanan. Etos kerja yang dilaksanakan dengan baik akan memberikan manfaat dan perubahan pola berpikir, antara lain: 1). *Future oriented*: 2). *Time appreciate*, 3).*Responsibility*, 4).*Fair Competition*:

BAB IV

***SOFT SKILLS* UNTUK OPERASI PERMESINAN**

Tujuan Pembelajaran:

Setelah mempelajari materi dalam buku dan melaksanakan tindakan *soft skills* melalui *works shadowing* siswa dapat:

- Menampilkan tindakan memecahkan masalah.
- Menunjukkan sikap mendukung, merawat dan mempertahankan keberhasilan perusahaan.
- Mendemonstrasikan K3 proses kerja.
- Menunjukkan kesiapan operasional.
- Mematuhi proses kerja sesuai desain produksi.
- Menunjukkan operasional sesuai spesifikasi produk.
- Menunjukkan pengecekan unit mesin sebelum operasional
- Menunjukkan pengecekan unit mesin.
- Mendemonstrasikan warming up.
- Melakukan *setting* mesin sesuai spesifikasi produk.
- Mendemonstrasikan *material handling*.
- Menunjukkan kehati-hatian dalam mengoperasikan mesin
- Mendemonstrasikan pengecekan hasil kerja
- Mendemonstrasikan prosedur mematikan mesin.
- Menunjukkan pemeliharaan dan perawatan mesin.

Petunjuk untuk Siswa

- Siswa memperhatikan contoh dan pola kerja instruktur dalam pelaksanaan *work shadowing* pada praktik kerja industri, seperti *soft skills* yang diajarkan pada bahan pembelajaran ini.

Pola meniru dan mencontoh yang dapat dilakukan dengan cara, belajar mandiri sesuai petunjuk instruktur, meneladani tindakan instruktur, melalui tindakan partisipatif, disiplin dan diwujudkan dengan pembiasaan.

- Siswa memperhatikan ilustrasi dalam bentuk video/gambar animasi dll. untuk memudahkan pemahaman tentang materi pembelajaran

Petunjuk untuk Guru:

- Guru melaksanakan visitasi siswa yang sedang melaksanakan praktik kerja industri, sesuai jadwal yang sudah ditetapkan sekolah.
- Guru memberikan dukungan, dorongan, dan memotivasi agar dapat melaksanakan dan menyelesaikan praktik kerja industri dengan baik.
- Guru memberikan masukan dan saran apabila ada hal yang tidak diketahui oleh siswa pada saat visitasi

Petunjuk untuk Instruktur:

- Instruktur memahami dan mengetahui tindakan *soft skills* yang diperlukan dalam pokok bahasan ini, yang diaplikasikan melalui *work shadowing*.
- Instruktur mengamati proses kerja dan memberikan penilaian melalui observasi pada lembar penilaian.

A. Pengantar

Soft skills spesifikasi operasional mesin memberikan gambaran tentang *soft skills* secara khusus yang diterapkan dalam bidang permesinan industri/dunia kerja. Bagian ini merupakan kelanjutan pembelajaran *soft skills* umum pada siswa jurusan teknik mesin SMK. *Soft skills* ini memberikan gambaran yang lebih spesifik terkait dengan operasional mesin. Strategi pembelajaran yang digunakan tetap menggunakan strategi *work shadowing* dengan mengedepankan prinsip-prinsip *Lean Manufacturing* yang dilaksanakan oleh siswa SMK pada saat melakukan praktik kerja industri.

Soft skills spesifikasi operasional mesin ini terdiri dari: Menunjukkan motivasi dalam penggunaan komputer sesuai bidang kerja. Menampilkan tindakan memecahkan masalah sesuai dengan aturan pekerjaan. Menunjukkan sikap mendukung, merawat dan mempertahankan keberhasilan perusahaan. Mendemonstrasikan kesehatan dan keselamatan kerja pada setiap proses kerja mesin. Menunjukkan kesiapan peralatan sebelum operasional. Mematuhi proses kerja sesuai dengan rencana dan gambar desain produksi. Menunjukkan perencanaan dan operasional sesuai spesifikasi produk berdasarkan instruksi kerja. Menunjukkan kesiapan peralatan sebelum operasional. Menunjukkan pengecekan unit mesin di awal operasional (keabnormalan perangkat mesin: getaran, bunyi, lubrikasi). Selalu mendemonstrasikan *warming up* mesin sebelum operasional. Melakukan *setting* mesin sesuai spesifikasi produk, mendemonstrasikan *material handling* yang benar.

Menunjukkan kehati-hatian dalam mengoperasikan mesin. Mendemonstrasikan pengecekan hasil kerja sesuai standar kualitas produksi. Mendemonstrasikan mematikan mesin secara berurutan sesuai prosedur. Menunjukkan pemeliharaan dan perawatan mesin.

B. Menampilkan Tindakan Memecahkan Masalah

Menjalankan proses permesinan di industri yang dijalankan secara terus menerus, sudah dipastikan terdapat beberapa kendala yang terjadi terutama dalam pekerjaan yang terkait dengan mesin tersebut, kondisi mesin harus terus dijaga dan dirawat secara berkala agar kondisi mesin tetap prima untuk menghasilkan barang produksi, namun ada kalanya saat produksi berjalan terdapat kendala dengan mesin tersebut, kendala yang muncul bisa dalam kondisi ringan dan kondisi yang berat. Kondisi kerusakan ringan pada mesin biasanya dapat diperbaiki sendiri oleh operator mesin, misalnya baut kendur, kemacetan komponen gerak. Sedangkan untuk kerusakan yang agak berat harus membutuhkan tenaga orang lain, dalam hal ini adalah teknisi mesin, yang membantu untuk memperbaiki kerusakan mesin tersebut. Pembahasan tindakan memecahkan masalah ini adalah terkait dengan perbaikan mesin dalam skala ringan.

1. Tujuan dan Manfaat

Tindakan memecahkan masalah yang harus dilakukan oleh pekerja dalam pekerjaan menjadi sebuah keharusan, memecahkan masalah tidak hanya terkait dengan kondisi kerja, namun juga terkait dengan operasional mesin. Sikap menampilkan tindakan memecahkan masalah memberikan tujuan sebagai berikut: 1) Meningkatkan efisiensi dan efektifitas produksi, peningkatan efektifitas dan efisiensi produksi merupakan *output* yang harus dicapai dalam setiap produksi, artinya kondisi mesin dan proses operasional tidak terganggu, semakin baik kondisi mesin maka akan menunjang pencapaian *output* tersebut. 2) Tidak tergantung dengan orang lain, kondisi kerusakan ringan seharusnya dapat ditangani sendiri oleh operator, sehingga waktu terbuang karena mesin berhenti bisa dihindari, apabila perbaikan kecil saja seperti baut kendur, pelumasan saja tidak mau memperbaiki sendiri padahal alat sudah ada maka membutuhkan tenaga orang lain, sehingga waktu mesin berhenti lebih lama. 3). Mencegah kerusakan lebih besar, tindakan memecahkan masalah yang dilakukan lebih dini maka akan mencegah kerusakan mesin yang lebih parah, apabila diketahui terdapat kerusakan mesin dan diperkirakan operator tidak mampu menyelesaikan maka diperlukan teknisi mesin untuk memperbaiki segera. 4). Mengurangi waktu terbuang pada mesin (*loss time machine*), pemecahan masalah yang terlambat dilakukan, maka akan menimbulkan kerusakan yang lebih parah, maka perbaikan akan membutuhkan waktu yang panjang dan menghentikan produksi pada mesin tersebut. 5). Mengurangi dan menghindari terjadinya cacat

produksi, perbaikan yang dilakukan pada mesin dan melakukan prediksi kerusakan sejak dini, dimungkinkan menghindari cacat produksi akibat dari mesin yang tidak bekerja secara maksimal.

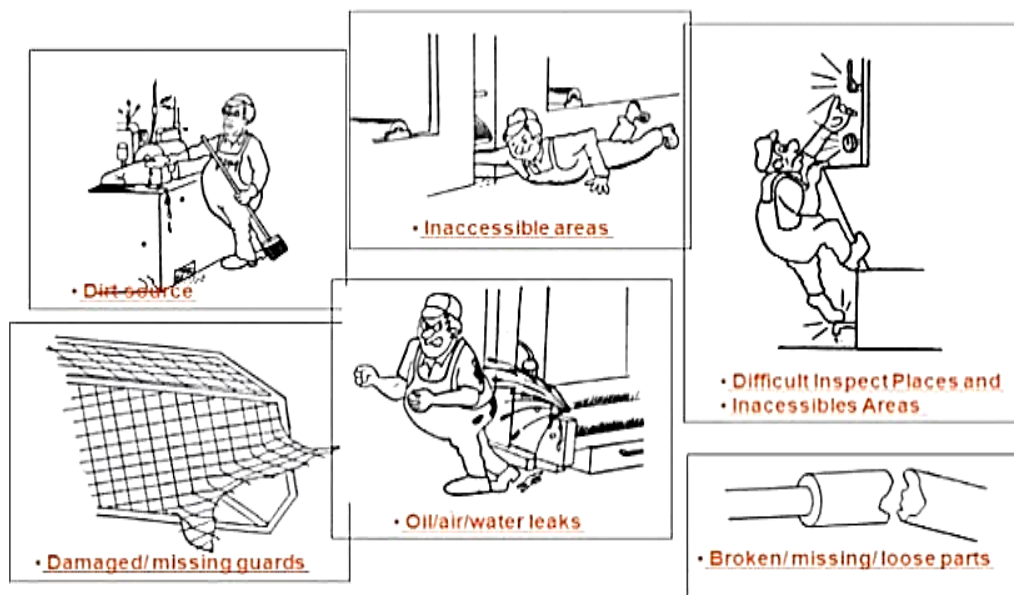
2. *Autonomous Maintenance*

Pesatnya perkembangan perindustrian menuntut untuk lebih bekerja efektif dan efisien, dengan menggunakan dan mengembangkan sistem dan metode tertentu untuk meraih efektifitas tersebut. *Autonomous maintenance* merupakan salah satu sistem yang digunakan dalam TPM (*total productive maintenance*). Menurut Jonnes (2014) "*Autonomous Maintenance put simply is the restoration and prevention of accelerated deterioration and has a major positive effect on Overall Equipment Effectiveness*". Perbaikan mandiri secara singkat disebutkan sebagai sebuah tindakan percepatan pada perbaikan dan pencegahan kerusakan di mana akan memberikan perubahan positif pada efektifitas penggunaan peralatan secara menyeluruh. *Autonomous maintenance* ini dijalankan oleh operator produksi. Jadi dapat diambil pemahaman secara menyeluruh yang dimaksud dengan *Autonomous Maintenance* adalah sekumpulan aktivitas perawatan yang dilakukan oleh operator produksi untuk memelihara mesin dan peralatan yang mereka gunakan sehari-hari dengan tidak tergantung mutlak pada bagian *Engineering* atau teknisi.

Terdapat langkah-langkah yang harus dilakukan dalam menjalankan *autonomous maintenance*, menurut Jonnes (2014) terdapat 7 kegiatan yang harus dilakukan dalam 3 langkah utama, yaitu:

- a. Step 1, "*Initial Cleaning, depth cleaning and inspection, looking for any signs of deterioration*". Kegiatan pertama menginstruksikan untuk melakukan pembersihan secara menyeluruh sekaligus memeriksa, mulai dari ceceran oli, debu, baut yang kendur, sambungan pipa bocor, suara berisik dan sebagainya. Kegiatan kedua adalah melakukan pembersihan sumber kotoran, pada bagian yang susah dibersihkan dan membuat pengecekan khusus, kegiatan ketiga adalah membuat standar kerja pembersihan, pemeriksaan dan pelumasan termasuk perawatan.

Abnormalities include:



Gambar 14. Kondisi abnormal mesin dan sekitarnya

Sumber: <http://www.macrolake.com>

- b. Step 2, “to Eliminate Sources of Contamination and Inaccessible Areas”. Pada langkah kedua ini terdiri dari dua kegiatan, yang pertama adalah pemeriksaan umum dan kegiatan kedua adalah pemeriksaan mandiri. Kegiatan pemeriksaan umum pada mesin dan alat kerja dengan melakukan kegiatan yang memberdayakan operator mesin untuk dapat menambah ilmu dan pengetahuan tentang mesin yang dijalankan, dengan arahan dan pelatihan dari *Maintenance manager* atau yang berkompeten. Operator mesin mendapat bimbingan teknis tentang *problem solving* dan *trouble shooting* untuk mengatasi kendala saat *cleaning*, inspeksi dan mengoperasikan alat kerja. Pada akhirnya Operator akan mampu menjaga mesin dalam kondisi prima dan siap memproduksi barang yang berkualitas dan efisien.

Kegiatan kedua dengan pemeriksaan mandiri, kegiatan ini dengan melakukan Audit dan pemeriksaan rutin terhadap alat/mesin kerja dan pelaksanaan *Autonomous Maintenance*, sangat perlu untuk dilakukan untuk menindaklanjuti apabila terjadi kendala dan masalah yang ada, sehingga perlu dilakukan perbaikan berkelanjutan.

- c. Step 3, “Establish Provisional Cleaning, Inspection and Lubrication Standards”. Langkah ketiga terdiri dari dua kegiatan yaitu membakukan aktivitas pembersihan, inspeksi dan dokumentasi, serta *autonomous maintenance* yaitu membangun tim kerja dan *autonomous management* dengan *continues*

improvement untuk mencapai “ZERO ABCDE”, yaitu: *Zero accident* (kerja tanpa kecelakaan), *Zero breakdown* (kerja tanpa berhentinya mesin), *Zero Chronic* (kerja tanpa kerusakan, keausan mesin), *Zero Defect* (kerja tanpa cacat produksi dan peralatan), *Zero environment* (kerja tanpa menimbulkan kerusakan lingkungan).



Gambar 15. Step Autonomous Maintenance
Sumber: <http://www.macrolake.com>

3. Kerusakan Ringan Pada Mesin Industri

Terkait dengan menampilkan tindakan memecahkan masalah yang sudah disampaikan sebelumnya, yaitu dengan operasional mesin apabila terjadi kendala di dalam proses kerjanya, maka operator mesin harus mampu melakukan sebuah keputusan untuk memecahkan masalah tersebut. Langkah untuk menyelesaikan masalah tersebut harus sesuai dengan prosedur yang sudah ditetapkan, agar tidak terjadi penyimpangan yang mungkin akan menimbulkan masalah yang lebih fatal. *Autonomous maintenance* adalah langkah prosedural yang dapat dipilih untuk dapat menyelesaikan masalah tersebut. Intinya adalah bahwa operator harus memahami bagaimana menjalankan *autonomous maintenance* tersebut.

Kewenangan yang diberikan kepada operator dalam menangani masalah dalam permesinan dalam skala yang terbatas, artinya tidak semua dapat dilakukan. Beberapa hal yang dapat dilakukan oleh operator dalam rangka perbaikan dan menyelesaikan masalah terdiri dari kerusakan ringan yang terjadi pada mesin yang dijalankan, berikut adalah kategori kerusakan atau pengecekan ringan yang dapat dilakukan oleh operator mesin:

- a. Baut/*Nut* Kendur
- b. Suara mesin abnormal
- c. Tekanan angin

- d. Level oli
- e. Saluran pembuangan tersumbat

Rangkuman

Menampilkan tindakan memecahkan masalah sesuai dalam pekerjaan memberikan banyak manfaat yang bisa didapatkan oleh perusahaan atau karyawan yang bersangkutan, memecahkan masalah memerlukan tindakan nyata dalam pekerjaan. Dengan adanya karyawan atau operator bidang mesin yang selalu menampilkan tindakan memecahkan masalah dalam setiap proses kerja maka memberikan manfaat, 1) Meningkatkan efisiensi dan efektifitas produksi, 2).Tidak tergantung dengan orang lain, kondisi kerusakan ringan dapat diperbaiki sendiri tanpa tergantung dengan orang lain (teknisi), 3).Mencegah terjadinya kerusakan lebih besar pada mesin yang di operasikan, 4).Mengurangi *loss time* mesin, dan 5).Menghindari terjadinya cacat produksi. Pola menanamkan melakukan tindakan memecahkan masalah dalam pekerjaan, dapat dilakukan dengan mengajarkan tindakan *Autonomous maintenance*, dan melakukan *work shadowing* langsung ke dalam perusahaan kepada orang yang lebih ahli.

C. Menunjukkan Sikap Mendukung, Merawat dan Mempertahankan Keberhasilan Perusahaan

Sistem kerja dalam perusahaan atau industri telah disusun sedemikian rupa, melalui banyak peraturan baik untuk karyawan, untuk pengusaha dan untuk operasional perusahaan. Perkembangan perusahaan tergantung dari komponen-komponen yang mendukung perusahaan tersebut, dalam hal ini karyawan perusahaan harus dapat menunjukkan sikap dalam mendukung, merawat dan mempertahankan keberhasilan perusahaan. *Soft skills* yang dimaksud dalam pembahasan ini adalah membahas tentang sikap yang harus muncul dari karyawan, dan harus dipelajari oleh siswa jurusan teknik mesin SMK dalam menunjukkan sikap mendukung, merawat dan mempertahankan keberhasilan perusahaan.

1. Tujuan dan manfaat

Sikap mendukung, merawat dan mempertahankan keberhasilan perusahaan, dapat dipahami dalam banyak sektor, namun keberhasilan perusahaan yang dimaksud adalah terkait dengan berbagai macam standar kualitas yang sudah diraih atau akan diraih dalam rangka meningkatkan mutu perusahaan. Mutu perusahaan atau industri, dalam skala nasional atau internasional memiliki standar yang harus dimiliki untuk meningkatkan daya saing perusahaan, contohnya yang terkait dengan standar ISO (*international standar organization*), badan organisasi yang menetapkan standar internasional. Sertifikat ISO, memiliki banyak jenis yang dapat diraih oleh

perusahaan, misalnya ISO 9000, ISO 9001, ISO 14000, dan lain-lain. Dengan dimilikinya sertifikat ISO ini, banyak memberikan tujuan dan manfaat antara lain:

- a. Meningkatkan citra perusahaan
- b. Meningkatkan kinerja lingkungan perusahaan
- c. Meningkatkan efisiensi kegiatan
- d. Memperbaiki manajemen organisasi dengan menerapkan perencanaan, pelaksanaan, pengukuran dan tindakan perbaikan (*plan, do, check, act*)
- e. Meningkatkan penataan terhadap ketentuan peraturan perundang-undangan dalam hal pengelolaan lingkungan
- f. Mengurangi risiko usaha
- g. Meningkatkan daya saing
- h. Meningkatkan komunikasi internal dan hubungan baik dengan berbagai pihak yang berkepentingan
- i. Mendapat kepercayaan dari konsumen/mitra kerja/pemodal

Dengan mengetahui manfaat yang didapatkan dari standarisasi perusahaan tersebut maka perusahaan dan seluruh komponen pendukung di dalamnya harus mampu meraih dan mempertahankan standar tersebut.

2. Quality Control Procedure

Tanggung jawab dalam mendukung, merawat dan mempertahankan keberhasilan perusahaan, ditentukan dalam porsi yang berbeda-beda, dalam hal ini yang harus dilakukan oleh karyawan bidang mesin, selain dapat melakukan, mendemonstrasikan semua *soft skills* umum dan permesinan, yang terkait spesifik dengan mesin adalah pada bagian *quality control* (kontrol kualitas). Hal-hal yang harus dipahami oleh karyawan perusahaan terkait dengan kontrol kualitas, diterapkan secara langsung pada kerja permesinan. Yang dimaksud dengan *quality control* (QC) "*Quality Control (QC) is a system of routine technical activities, to measure and control the quality of the inventory as it is being developed*" (Mangino). Kualitas kontrol merupakan sebuah sistem yang rutin dikerjakan secara teknis untuk mengukur dan melakukan kontrol kualitas terhadap yang dilaksanakan. Dengan demikian yang mencakup kegiatan kualitas kontrol yang harus dilakukan dalam permesinan mencakup beberapa tindakan antara lain:

- a. Melakukan pemeriksaan rutin dan konsisten untuk memastikan keutuhan data, ketepatan pengukuran dan kelengkapan peralatan serta proses.
- b. Mengidentifikasi dan mengatasi kesalahan dan kelalaian,
- c. Dokumen dan arsip persediaan bahan dan mencatat semua kegiatan QC.

Berdasarkan tindakan yang dilakukan dalam kualitas kontrol, maka untuk bidang permesinan dapat dicontohkan tindakan yang dilakukan, misalnya dengan

melakukan pengecekan awal operasional mesin, mengidentifikasi kesalahan pada permesinan melalui *warming-up* mesin, melakukan pengecekan kualitas produksi pada akhir kerja dan lain-lain, dengan menjalankan tugas sesuai dengan yang sudah ditentukan dan penuh tanggung jawab maka dapat diartikan ikut mendukung, merawat dan mempertahankan keberhasilan perusahaan.

Rangkuman

Sikap mendukung, merawat dan mempertahankan keberhasilan perusahaan, merupakan bagian dari *soft skills* yang perlu dilaksanakan oleh karyawan dan pelajar oleh siswa jurusan teknik mesin SMK, melalui proses belajar *work shadowing* pada pelaksanaan praktik kerja industri. Dengan belajar langsung pada dunia kerja akan dapat memahami bagaimana pelaksanaan dan mengetahui tindakan mendukung, dan mempertahankan keberhasilan perusahaan, melalui bidang kerja yang dialami yaitu bidang kerja permesinan.

D. Mendemonstrasikan K3 pada Proses Kerja

Kesehatan dan keselamatan kerja (K3), menjadi salah satu unsur penting yang harus dipahami dan dilaksanakan dalam dunia kerja. Oleh hal tersebut *Soft skills* tentang kesehatan dan keselamatan kerja harus benar-benar dapat dilaksanakan. Konsep tentang kesehatan dan keselamatan kerja adalah menjamin perlindungan kepada karyawan yang bersangkutan dan orang lain di sekitarnya untuk tetap sehat dan selamat menjalankan semua aktivitas dalam perusahaan atau dunia kerja. *Soft skills* K3 pada pembahasan ini, dibatasi pada K3 spesifik yang digunakan dan dilaksanakan pada permesinan.

1. Konsep Dasar, Tujuan dan Manfaat

Konsep dari kesehatan dan keselamatan kerja adalah pencegahan terhadap terjadinya kecelakaan kerja termasuk penyakit yang ditimbulkan akibat kerja. Menurut Depnaker (1999) Pencegahan kecelakaan adalah ilmu dan seni, karena menyangkut masalah sikap dan perilaku manusia, masalah teknis seperti peralatan dan mesin, dan masalah lingkungan. Kecelakaan kerja menjadi poin utama dalam K3 ini, artinya adalah bahwa kecelakaan kerja harus seminimal mungkin atau bahkan dihilangkan sama sekali dalam semua proses kerja. Terjadinya kecelakaan dipengaruhi oleh banyak faktor, Menurut H.W. Heinrich dalam buku Soehatman Ramli (2010) menyampaikan, faktor-faktor penyebab terjadinya kecelakaan, dengan teori dominonya digolongkan dalam dua faktor yaitu:

- a. Tindakan tidak aman dari manusia (*unsafe act*), misalnya tidak mau menggunakan alat keselamatan dalam bekerja, melepas alat pengaman dan bekerja sambil bergurau. Tindakan ini dapat membahayakan dirinya atau orang lain yang dapat berakhir dengan kecelakaan.

- b. Kondisi tidak aman (*unsafe condition*), yaitu kondisi di lingkungan kerja baik alat, material atau lingkungan yang tidak aman dan membahayakan. Sebagai contoh: lantai yang licin, tangga yang rusak dan patah, penerangan yang kurang baik, suhu atau kebisingan yang melampaui nilai ambang batas yang diizinkan.

Dengan melihat kondisi dan fakta yang ada di lingkungan kerja, tentang terjadinya kecelakaan maka K3 dibentuk sebagai sebuah sistem agar dapat dilaksanakan. Menurut Desler (2007) mengatakan bahwa program keselamatan dan kesehatan kerja (K3) diselenggarakan karena tujuan dan tiga alasan pokok yaitu:

- a. Alasan Moral. Pengusaha melakukan upaya pencegahan kecelakaan dan penyakit akibat kerja, pertama sekali semata-mata atas dasar kemanusiaan. Mereka melakukan itu untuk memperingan penderitaan karyawan dan keluarganya yang mengalami kecelakaan dan penyakit akibat kerja.
- b. Alasan Hukum. Dewasa ini terdapat berbagai peraturan perundang-undangan yang mengatur ihwal keselamatan dan kesehatan kerja, dan hukuman terhadap pihak-pihak yang melanggar ditetapkan cukup berat. Berdasarkan peraturan perundang-undangan itu perusahaan dapat dikenakan denda dan para pengawas dapat ditahan apabila ternyata bertanggung jawab atas kecelakaan dan penyakit fatal.
- c. Alasan Ekonomi. Adanya alasan ekonomi karena biaya yang dipikul oleh perusahaan dapat jadi cukup tinggi sekalipun kecelakaan yang terjadi kecil saja, karena bisa menyebabkan terganggunya proses produksi dan membayar kompensasi kepada karyawan yang mengalami kecelakaan dan penyakit akibat kerja.



Gambar 16. Contoh tidak melaksanakan K3

Dengan mengetahui pentingnya melaksanakan K3 dalam dunia kerja, maka implikasi dari pelaksanaan tersebut akan memberikan manfaat sebagai berikut:

- a. Mencegah timbulnya kecelakaan.
- b. Mencegah timbulnya penyakit akibat pekerjaan.
- c. Mencegah atau mengurangi kematian.
- d. Mencegah atau mengurangi cacat tetap.
- e. Mengamankan material, konstruksi, pemakaian, pemeliharaan bangunan-bangunan, alat-alat kerja, mesin-mesin, instalasi dan sebagainya.
- f. Meningkatkan produktivitas kerja tanpa memeras tenaga kerja dan menjamin kehidupan produktifnya.
- g. Mencegah pemborosan tenaga kerja, modal, alat-alat dan sumber-sumber produksi lainnya sewaktu kerja.
- h. Menjamin tempat kerja yang bersih, sehat, nyaman dan aman sehingga dapat menimbulkan kegembiraan semangat kerja.

2. Jenis Alat K3 Teknik Mesin

Peralatan keselamatan kerja terdiri dari berbagai macam kebutuhan sesuai dengan kondisi kerja yang dilaksanakan. **Ilustrasi 17.** Memberikan gambaran tentang pelanggaran K3 yang terkait dengan pekerjaan permesinan. Perusahaan atau tempat kerja menerapkan pemakaian alat K3 sebagai berikut:

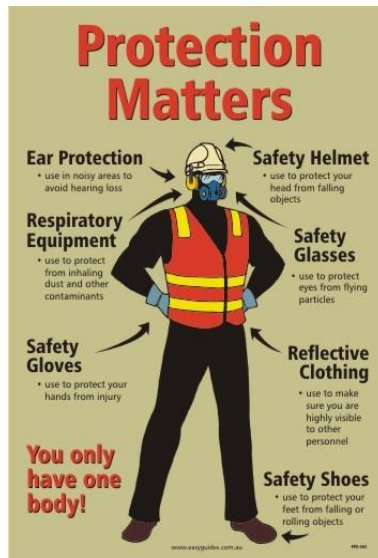
- a. Alat Keselamatan
 - 1) Tombol *emergency* atau tombol darurat.
 - 2) Sensor pengaman.
 - 3) *Safety cover*/tutup pelindung.
- b. Alat Pelindung Diri (APD)
 - 1) Alat pelindung kepala: Topi pelindung, Tutup kepala
 - 2) Alat pelindung muka dan mata: Kaca pelindung mata, Kaca pelindung muka
 - 3) Alat pelindung telinga: Penutup telinga, Penyumbat telinga
 - 4) Alat pelindung pernafasan: Penyaring udara, Penutup mulut
 - 5) Alat pelindung tangan: Sarung tangan kain, Sarung tangan kulit, Sarung tangan karet, Sarung tangan *poli vinyl chloride (pvc)* dan lain-lain
 - 6) Alat pelindung kaki: Sepatu *safety*, Pakaian pelindung, Pakaian pelindung separuh badan, Pakaian pelindung seluruh badan



Gambar 17. Tombol emergency stop
 Sumber: <http://schzimmyderry.blogspot.com>



Gambar 18. Sensor pengaman/safety cover
 Sumber: <http://www.leuze.com>



Gambar 19. Safety equipment
 Sumber: <http://www.unisza.edu.my>

3. Prosedur dan cara kerja pengecekan keamanan mesin

Proses kerja harus selalu dijalankan dalam kondisi yang aman dan nyaman, prosedur dan cara pengecekan keamanan mesin merupakan bagian dari kesehatan dan keselamatan kerja. Pengecekan mesin selalu dilaksanakan pada setiap proses permesinan, artinya kondisi mesin selalu dipantau dalam kondisi yang terbaik. Terkait dengan pengecekan keamanan mesin dilakukan secara berkala, yaitu pada awal kerja, pertengahan dan akhir proses kerja. Beberapa hal yang harus diperhatikan terkait prosedur pengecekan keamanan mesin, selalu disiapkan perangkat catatan (*check list*) yang diisi oleh operator mesin berisi hal-hal penting yang harus dilakukan pengecekan. Hal-hal yang harus diperhatikan terkait dengan pengecekan keamanan mesin adalah sebagai berikut:

- a. Pengecekan pada fungsi tombol *emergency stop*, *safety cover* dan sensor pengaman: Pengecekan ini dilaksanakan dengan melakukan uji coba pada fungsi alat tersebut, *emergency stop* berfungsi baik apabila saat tombol tersebut dipencet maka semua komponen mesin yang aktif akan berhenti secara tiba-tiba, *safety cover* atau sensor pengaman dinyatakan berfungsi baik apabila cover mesin dibuka secara tiba-tiba, baik saat produksi ataupun tidak produksi sementara kondisi mesin *stand by*, maka mesin akan terhenti seperti layaknya *emergecny stop*. Proses pengecekan diisikan pada lembar yang sudah disediakan, apabila terjadi ketidaknormalan terhadap fungsi tersebut, maka perlu dilakukan perbaikan.
- b. Pengecekan oli dan *coolant* (pendingin mesin). Pengecekan ini bertujuan untuk mengetahui kondisi oli atau *coolant* yang berada pada mesin, *coolant* dapat berupa cairan kimia yang dapat mendinginkan benda setelah proses atau dalam proses, misalnya dalam mesin *milling*. Kondisi oli/*coolant* yang kosong, akan sangat mengganggu proses produksi, dan menimbulkan kerusakan mesin.
- c. Pengecekan tekanan dan temperatur mesin. Pengecekan tekanan angin atau temperatur pada mesin, dengan melihat alat atau indikator yang sudah disiapkan, indikator ini akan menunjukkan skala tertentu sebagai batasan standar mesin yang digunakan.
- d. Pengecekan baut atau *nut* dan *part* bergerak. Pengecekan ini meliputi kondisi baut/*nut* yang kendur, terutama pada bagian mesin yang bergerak atau berputar, kondisi baut/*nut* yang aus, serta pergerakan bagian mesin yang bergeser atau berputar.

Rangkuman

Mendemonstrasikan kesehatan dan keselamatan pada kerja permesinan, dapat dijadikan sebuah kebiasaan melalui tindakan langsung di lapangan dengan melihat

contoh atau praktisi pada pekerjaan permesinan. Dengan menjalankan K3, memberikan manfaat: 1) Mencegah timbulnya kecelakaan, 2).Mencegah timbulnya penyakit akibat pekerjaan, 3).Mencegah atau mengurangi kematian, 4).Mencegah atau mengurangi cacat tetap, 5).Mengamankan material, konstruksi, pemakaian, pemeliharaan bangunan, alat-alat kerja, mesin-mesin, instalasi, 6).Meningkatkan produktivitas kerja tanpa dengan menjamin kehidupan produktifnya, 7).Mencegah pemborosan tenaga kerja, modal, alat-alat dan sumber-sumber produksi. 8).Menjamin tempat kerja yang bersih, sehat, nyaman dan aman. Kunci dari menjalankan K3 adalah dengan melaksanakan dan mematuhi semua peraturan dalam perusahaan, serta menggunakan alat-alat keselamatan kerja sesuai dengan fungsi dan manfaatnya.

E. Menunjukkan Kesiapan Operasional

Menunjukkan kesiapan peralatan sebelum operasional merupakan sebuah proses sistematis yang perlu dilakukan untuk memperlancar proses produksi. Proses mempersiapkan alat operasional merupakan *soft skills* pekerja atau karyawan yang perlu dimiliki, hal ini juga menunjukkan terhadap keseriusan dan kesiapan dalam bekerja.

1. Tujuan dan manfaat menyiapkan peralatan operasional

Peralatan penunjang produksi terkait pekerjaan permesinan, dalam hal ini adalah alat-alat dasar untuk memudahkan operasional mesin atau alat penunjang di luar peralatan utama yaitu mesin yang akan dioperasikan. Menyiapkan peralatan sebelum operasi mesin memberikan tujuan sebagai berikut:

- a. Mengurangi *loss time machine* (mengurangi waktu terbuang mesin).
- b. Memudahkan operasional pada saat *seting* awal mesin
- c. Memudahkan perbaikan ringan pada mesin
- d. Meningkatkan motivasi kerja

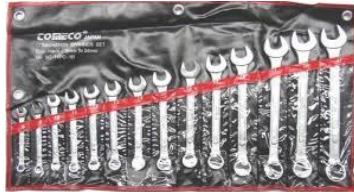
Peralatan operasional mesin yang sudah disiapkan dengan baik, memberikan manfaat utama yang paling penting yaitu meningkatkan efektifitas dan efisiensi produksi. Perhatikan contoh penggunaan peralatan dasar untuk melakukan *seting* mesin pada mesin bubut pada **Ilustrasi 18**.

2. Prosedur penggunaan alat

Alat bantu dalam proses produksi digunakan untuk memperlancar proses sebelum produksi (*seting* mesin), saat produksi dan akhir produksi, ketersediaan alat harus selalu dilakukan pengecekan tentang ketersediaan dan fungsi dari alat yang digunakan. Setiap alat mempunyai spesifikasi yang berbeda penggunaan dan fungsinya, berikut adalah peralatan dasar penunjang proses produksi permesinan

yang harus ada pada mesin atau menjadi perlengkapan pribadi dalam perusahaan sebagai alat bantu kerja:

- a. Kunci pas/*spanner*



Gambar 20. *Spanner set*

Sumber: <http://www.handtools-tomeco.com>

- b. Kunci L (*L key*)



Gambar 21. Kunci L (*L Key*)

Sumber: <http://otopartshop.com>

- c. *Hammer* (martil). Plastik/besi



Gambar 22. Martil plastik

Sumber: <http://id.aliexpress.com>

- d. *Dial gauge*



Gambar 23. *Dial gauge*

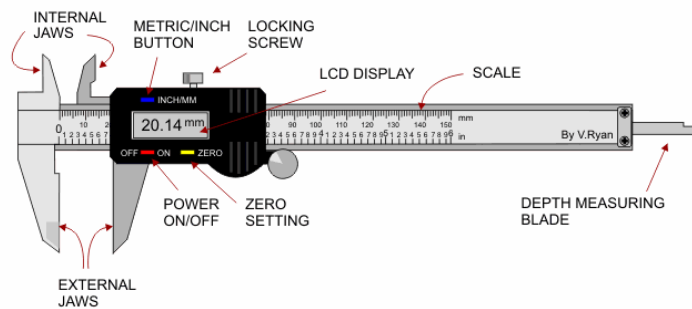
Sumber: <http://www.harborfreight.com>

e. High gauge



Gambar 24. High gauge digital
Sumber: <http://www.anyimeasuring.com>

f. Jangka sorong



Gambar 25. Jangka sorong
Sumber: <http://jasakalibrasi.net>

g. Mikrometer



Gambar 26. Mikrometer digital
Sumber: <http://www.pmst.ir>

Rangkuman




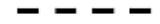




Menunjukkan kesiapan peralatan sebelum operasional, berarti menunjukkan bahwa, seorang operator atau karyawan memiliki etos kerja yang tinggi, sudah mempersiapkan segala macam keperluan yang dibutuhkan untuk bekerja dalam hal ini adalah alat operasional. *Soft skills* ini perlu dipelajari langsung melalui *work shadowing*, tentang kelengkapan kerja yang baik dan penggunaan alat tersebut secara efektif dan efisien. Dengan melaksanakan persiapan alat operasional kerja maka akan memberikan manfaat sebagai berikut: 1) Mengurangi *loss time machine* (mengurangi waktu terbuang akibat mesin berhenti operasional), 2).Memudahkan operasional pada saat seting awal mesin, 3). Memudahkan perbaikan ringan pada mesin, 4).Meningkatkan motivasi kerja.

F. Mematuhi Proses Kerja Sesuai Desain produksi

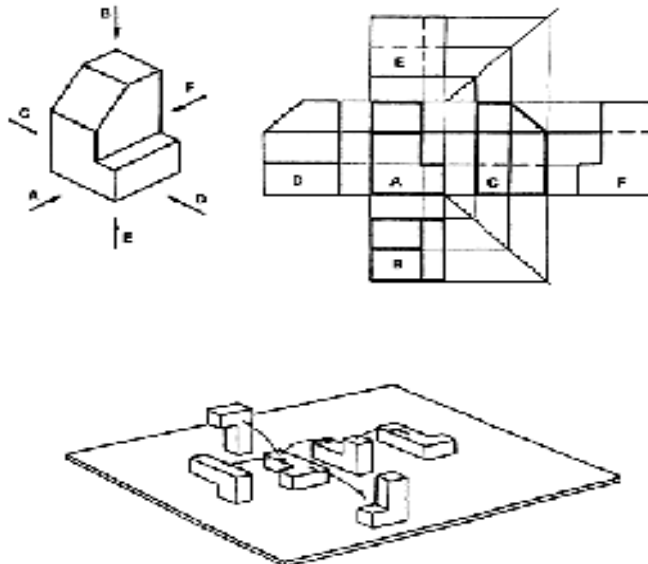
Pengerjaan permesinan dalam dunia kerja dan industri, berorientasi kepada produksi massal, atau dikerjakan dalam jumlah yang banyak. Hasil dari pekerjaan permesinan harus mengacu kepada standar produksi yang ketat, karena menyangkut kepuasan pelanggan. Mematuhi proses kerja sesuai dengan rencana dan gambar desain produksi merupakan salah satu *soft skills* sangat diperlukan dalam mencapai hasil kerja yang maksimal dan mencapai kepuasan pelanggan. Rencana dan gambar desain produksi harus dipahami secara detail oleh operator mesin, sehingga perlu didasari dengan pemahaman terhadap gambar yang akan dikerjakan, selanjutnya adalah mematuhi semua yang tertera di dalam gambar ke dalam benda jadi. Hal dasar yang harus di pahami dalam rencana dan gambar desain produksi untuk permesinan adalah:

1. Simbol gambar dan proses

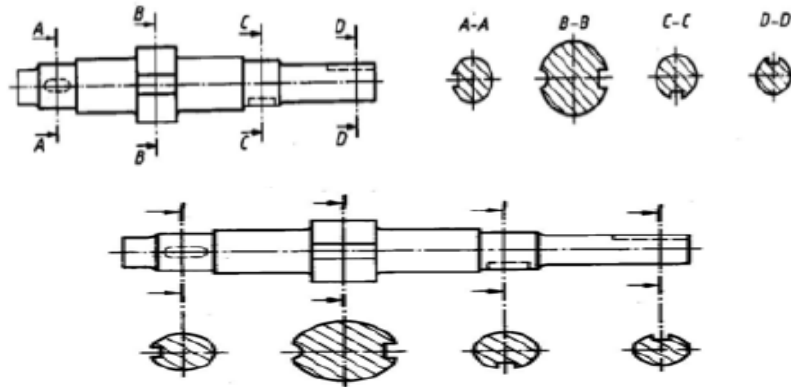
Simbol gambar dan proses yang akan dikerjakan dalam permesinan selalu sudah disediakan sebelum memulai produksi massal, terkait dengan hal ini adalah mengenai spesifikasi bahan, dimensi benda, bentuk benda dengan berbagai macam proyeksi dan potongan, serta arsiran. Berikut contoh-contoh gambar dan simbol yang digunakan dalam pengerjaan permesinan.

	Lihat Gambar		Macam garis	Penggunaan
A		0.6 0.8	Tebal kontinyu	A1. Garis nyata benda A2. Garis tepi
B		0.1 0.2	Tipis kotinyu	B1. Garis berpotong khayal B2. Garis ukur B3. Garis proyeksi (bantu) B4. Garis penunjuk B5. Garis arsir B6. Garis nyata penampang yang diputar
C			Garis tipis bebas	C1. Garis batas-batas dari potongan sebagian atau bagian yang dipotong, bila batasnya bukan garis bergores tipis
F		0.3 0.4	Garis sedang (putus-putus)	F1. Garis benda yang terhalang/tidak langsung terlihat
G		0.1 0.2	Garis tipis (strip titik)	G1. Garis sumbu/lintasan G2. Garis simetri
H		0.2 0.6	Garis strip titik, strip tebal pada ujungnya	H1. Garis untuk memotong penampang
J		0.6	Garis tebal (Strip titik)	J1. Garis untuk menunjukkan permukaan yang akan mendapatkan tambahan pengerjaan
K		0.2	Garis tipis strip titik ganda	K1. Garis bagian yang berdampingan K2. Batas kedudukan benda yang bergerak K4. Bentuk semula sebelum dipotong

Gambar 27. Contoh macam-macam simbol garis



Gambar 28. Contoh gambar proyeksi sistem eropa



Gambar 29. Contoh gambar potongan benda

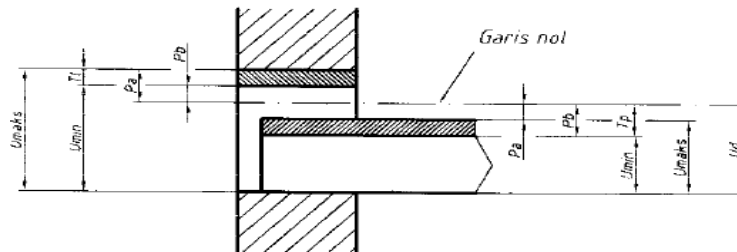


Gambar 30. Contoh arsiran untuk material berbeda

2. Toleransi

Hasil dari pekerjaan permesinan, selalu diharapkan sesuai dengan standar ukuran yang telah ditetapkan oleh gambar desain, namun pada kenyataannya selalu dimungkinkan terjadinya kekurangtepatan ukuran/dimensi yang tidak sesuai dengan gambar pada proses produksi, ketidak tepatan ini dapat dipengaruhi oleh beberapa hal, antara lain: 1) Kesalahan melihat alat ukur, 2). Kondisi alat/mesin, 3). Terjadinya perubahan suhu pada saat proses permesinan sehingga mempengaruhi dimensi benda. Penyimpangan yang terjadi dalam proses tersebut sangat perlu diberikan kelonggaran untuk bisa meloloskan barang tersebut menjadi barang produksi yang baik, dengan syarat memenuhi kriteria pengukuran dengan batas atas dan batas bawah, hal inilah yang disebut dengan toleransi. Tujuan utama adanya toleransi adalah agar menjadikan barang hasil produksi masih layak untuk dipakai tanpa

mengurangi fungsi pemakaian dari benda tersebut dan agar benda tersebut dapat dikerjakan di berbagai tempat yang berbeda, (produksi massal). Berikut adalah contoh istilah toleransi yang digunakan dalam permesinan.



Gambar 31. Istilah dalam toleransi

Keterangan

GN	: Garis nol, ke atas daerah positif dan ke bawah daerah negatif
Ud	: Ukuran dasar (nominal), ukuran yang dibaca tanpa penyimpangan
Pa	: Penyimpangan atas (<i>upper allowance</i>), penyimpangan terbesar yang diizinkan
Pb	: Penyimpangan bawah (<i>lower allowance</i>) penyimpangan terkecil yang diizinkan
Umaks	: Ukuran maksimum izin, penjumlahan antara ukuran dasar dengan penyimpangan atas
Umin	: Ukuran minimum izin, penjumlahan antara ukuran dasar dengan penyimpangan bawah
TL	: Toleransi lubang
TP	: Toleransi poros: perbedaan antara penyimpangan atas dengan penyimpangan bawah atau perbedaan antara ukuran maksimum dengan ukuran minimum izin.

Gambar di atas menunjukkan toleransi yang ada dalam sebuah gambar, untuk menentukan nilai toleransi pada benda yang akan dikerjakan ditetapkan berdasarkan standar umum tabel toleransi, berikut adalah tabel toleransi yang umum digunakan dalam proses permesinan.

Tabel Toleransi Umum

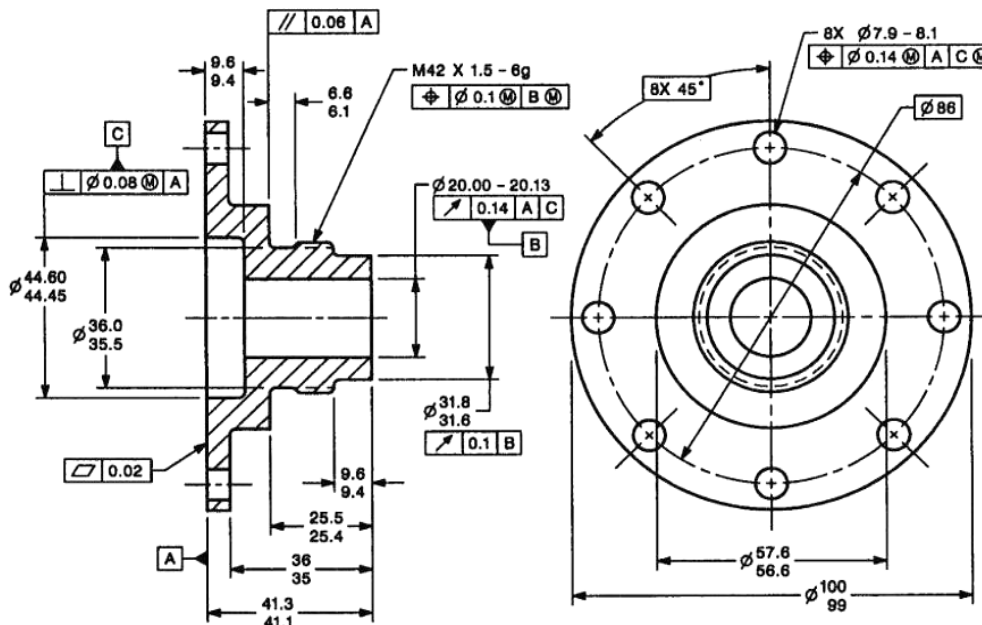
Ukuran Nominal (mm)		>0,5-3	>3-6	>6-30	>30-120	>120-315	>315-1000	>1000-2000
Penyimpangan yang Diizinkan	Teliti	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$	$\pm 0,1$	$\pm 0,15$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$
	Sedang	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$
	Kasar	-	$\pm 0,2$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	± 2	± 3

Tabel Toleransi Umum untuk Radius dan *Chamfer*

Ukuran Nominal (mm)	>0,5-3	>3-6	>6-30	>30-120	>120-315	>315-1000
Penyimpangan yang Diizinkan	Teliti, Sedang	± 0,2	± 0,5	± 1	± 2	± 4
	Kasar	± 0,5	± 1	± 2	± 4	± 8

Tabel Toleransi Umum untuk Sudut

Panjang Sisi Terpendek (mm)	s.d. 10	>10-50	>50-120	>120-400
Penyimpangan yang Diizinkan	Dalam Derajat dan Menit	± 1 ⁰	± 30'	± 20'
	Dalam mm tiap 100 mm	± 1,8	± 0,9	± 0,6



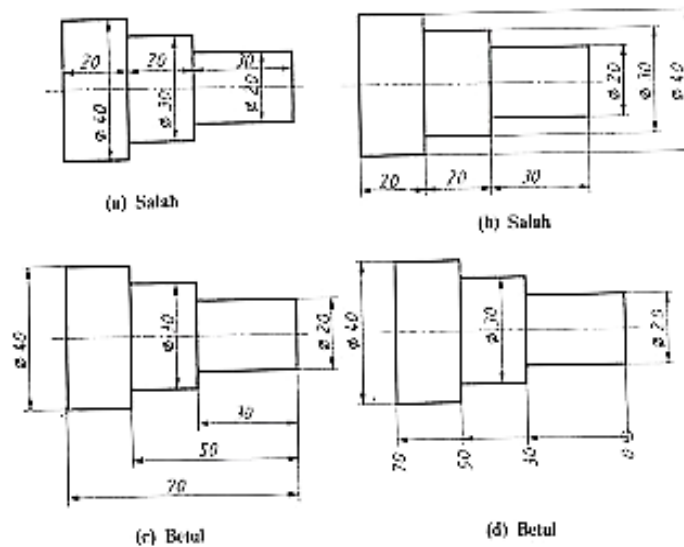
Gambar 32. Contoh *drawing* dengan toleransi

3. Ukuran dan Tanda Pengerjaan

Ukuran dan tanda pengerjaan, sangat diperlukan dalam gambar kerja, agar tidak terjadi kesalahan pengerjaan. Ukuran dan tanda pengerjaan harus di gambarkan secara detail dan rinci sesuai dengan kebutuhan pengerjaan dan menggunakan standar gambar teknik. Beberapa hal prinsip yang harus dipahami dalam penunjukan ukuran, terdiri dari:

- Satuan ukuran adalah angka/besaran ukuran, ditentukan dalam satuan yang sama yaitu dalam satuan mm (mili meter). Jika dikehendaki satuan lain, misal cm (centimeter) maka satuan harus dicantumkan.

- b. Garis proyeksi adalah garis bantu penunjukan ukuran, umumnya digambar tegak lurus pada bagian yang diberi ukuran, digambar dengan garis tipis.
- c. Garis petunjuk ukuran adalah yang digambar dengan garis tipis dan diakhiri dengan tanda panah.
- d. Tanda panah: adalah suatu tanda awal dan akhir suatu penunjukan ukuran panjang anak panah (L) diambil 12 x tebal garis ukuran.



Gambar 33. Contoh gambar dengan ukuran

Rangkuman

Mematuhi proses kerja sesuai dengan rencana dan gambar desain produksi, merupakan *soft skills* selanjutnya yang dibahas dalam bagian ini. Proses pekerjaan yang dijalankan dalam permesinan, hanya berdasarkan kepada perintah kerja yang diberikan melalui *drawing*, maka apa yang menjadi tanggung jawab dalam pekerjaan adalah mematuhi. Pekerjaan permesinan harus memiliki kemampuan dasar memahami gambar dan perintah-perintah tertulis dalam gambar tersebut, kemudian dilaksanakan dengan cara mematuhi apa yang tertera termasuk di dalamnya semua aturan dan toleransi yang dipakai. Mematuhi proses ini memberikan arti bahwa yang dikerjakan adalah sesuai dengan permintaan pelanggan, maka dengan memenuhi permintaan tersebut akan memberikan kepuasan kepada pelanggan dengan hasil produksi yang maksimal

G. Menunjukkan Operasional Sesuai Spesifikasi Produk

Menunjukkan proses kerja sesuai dengan rencana dan gambar desain produksi diimplementasikan melalui perencanaan operasional sesuai spesifikasi produk

berdasarkan instruksi kerja. *Soft skills* pada pembahasan ini terkait dengan perencanaan dan pelaksanaan kerja berdasarkan *work/job sheet* yang harus dikerjakan oleh operator mesin. Dalam dunia kerja/industri, perintah kerja kepada operator mempunyai istilah yang berbeda-beda, beberapa perusahaan menggunakan istilah *job sheet/work sheet/Kanban* sedangkan beberapa yang lain menggunakan istilah *drawing*.

1. Definisi dan Tujuan

Instruksi kerja dalam bidang permesinan, secara langsung dilaksanakan dalam bentuk lembar kerja. *Drawing* merupakan lembar perintah kerja yang memiliki gambar sebagai objek yang akan dikerjakan, di dalamnya terdapat instruksi terkait dengan bentuk, dimensi benda dan beberapa aturan keteknikan yang harus dipatuhi oleh operator mesin produksi.

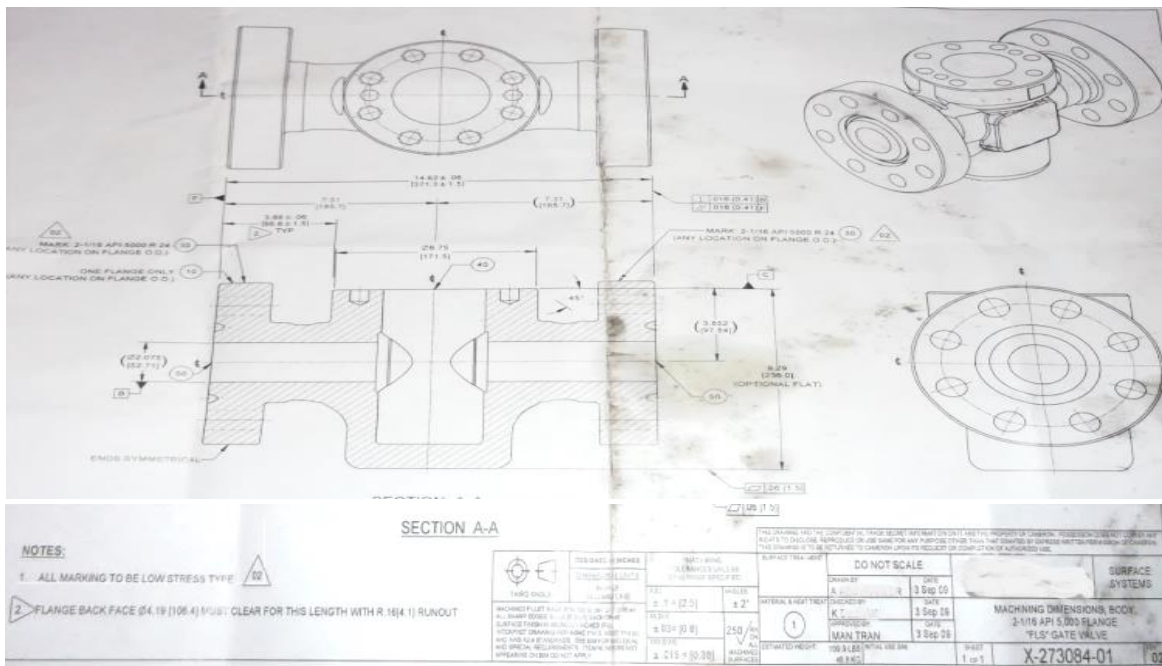
Tujuan dari *drawing* dalam proses kerja permesinan antara lain:

- a. Sebagai panduan kerja operator mesin untuk melakukan proses produksi.
- b. Sebagai panduan untuk melakukan kontrol kualitas pada barang yang sudah diproduksi.

2. Bentuk Instruksi Kerja Permesinan

Instruksi kerja permesinan pada tiap perusahaan atau industri mempunyai istilah yang berbeda-beda, tetapi memiliki tujuan yang sama, yaitu memberikan petunjuk dan instruksi kepada operator mesin dan beberapa pihak yang terkait dengan instruksi kerja tersebut. Pada pembahasan ini akan dijabarkan tentang instruksi kerja permesinan dalam bentuk, 1) *drawing*, 2) *work instruction*.







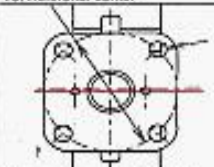
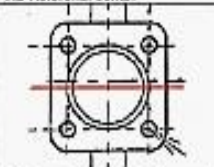

- a. *Drawing*: instruksi kerja dalam bentuk *drawing* merupakan perintah kerja yang biasanya digunakan untuk menjalankan proses kerja pada mesin-mesin dengan seting manual, atau semi manual. Dalam *drawing* akan menjelaskan tentang beberapa hal tentang produk yang akan dikerjakan, antara lain:
 - 1) Dimensi produk: dimensi produk meliputi, ukuran benda (panjang, lebar, tinggi, ketebalan, dll.), diameter, kemiringan/radius.
 - 2) Bentuk produk secara umum: bentuk produk secara umum menggambarkan tentang gambar proyeksi (tampak atas, tampak samping, tampak bawah)
 - 3) Jenis material produk: menjelaskan jenis material yang digunakan (aluminium, besi dll.)
 - 4) Banyaknya jumlah produk yang dikerjakan: menjelaskan tentang jumlah produk yang harus dikerjakan oleh mesin tersebut.



Gambar 34. Contoh *drawing* kerja permesinan

b. *Work instruction*: petunjuk kerja yang dimaksud dalam hal ini adalah menjelaskan tentang prosedur atau langkah-langkah yang harus dilakukan oleh operator dalam menjalankan mesin, sesuai dengan produk atau benda yang dikerjakan. *Work instruction* lebih cenderung kepada pengerjaan permesinan dengan jenis CNC (*computerrized numeric control*), yang mempunyai kecenderungan jenis mesin otomatis. Pada *work instruction* berisi tentang:

- 1) Langkah kerja: memberikan penjelasan langkah kerja yang dilakukan mulai dari awal hingga akhir proses.
- 2) Nama program: memberikan penjelasan jenis program yang harus dipilih oleh operator, yang sudah tersimpan dalam komputer mesin.
- 3) Waktu proses: memberikan penjelasan tentang lamanya waktu yang harus dipakai untuk menyelesaikan pekerjaan yang dibebankan.

Working Instruction for 302/4A Body Milling Process on HG-630		
<p>1. Siapkan Mesin</p>  <p>Pastikan Mesin siap untuk dijalankan dengan memeriksa cek poin yang ada dalam Machine Daily Checksheet Form.</p>	<p>2. Siapkan Fixture</p>  <p>Siapkan base jig/fixture dan adaptor ring yang sesuai dengan ukuran body yang akan dikerjakan. Pastikan fixture bebas dari kotoran dan chips yang dapat mengganggu akurasi.</p>	<p>3. Pasang fixture</p>  <p>Pasang fixture terlebih dahulu pada Tombstone mesin, ikat dengan baut. Lalu pasang adaptor ring pada base fixture menggunakan baut. Pastikan ikatan baut telah kuat.</p>
<p>4. Pasang material</p>  <p>Pasang body pada fixture menggunakan crane, pastikan posisi Top flange ada di sebelah kanan.</p>	<p>5. Clamp Material</p>  <p>Clamp body ke tombstone, diantara clamp dan body dilapisi sand paper untuk menghindarkan terjadinya dented pada permukaan body yang sudah selesai dimachining.</p>	<p>6. Set Body</p>  <p>Set centering body menggunakan dial indicator. Juga set kelurusan body dengan berdasarkan referensi center dari lubang shaft.</p>
<p>7a. Referensi center</p>  <p>Referensi center body posisi top flange. Contoh ilustrasi : Body 350A. Garis center shaft hole pada top flange harus selevel dengan garis center shaft hole pada posisi bottom cover.</p>	<p>7.b Referensi center</p>  <p>Referensi center body pada posisi bottom cover. Contoh ilustrasi : Body 350A.</p>	<p>8. Pilih program</p>  <p>Pilih program yang sesuai dengan size body yang akan dijalankan.</p>

Gambar 35. Contoh *work instruction*

Rangkuman

Perencanaan dan operasional sesuai spesifikasi produk, menjadi panduan kerja bagi karyawan atau operator permesinan. Dengan melihat spesifikasi produk yang akan dikerjakan dalam proses kerja, maka diperlukan perencanaan terkait operasional produk tersebut, yang bertujuan untuk memberikan kelancaran pada proses kerja permesinan. Menunjukkan perencanaan dan operasional dalam pekerjaan permesinan sangat perlu untuk dilakukan, sebagai bagian dari *soft skills* yang harus dikuasai oleh siswa jurusan teknik mesin SMK atau operator mesin. Perencanaan dalam operasional harus mengacu kepada *drawing* atau *work instruction* yang dimaksudkan Sebagai panduan kerja operator mesin untuk melakukan proses produksi dan sebagai panduan untuk melakukan kontrol kualitas pada barang yang sudah diproduksi.

H. Menunjukkan Pengecekan Unit Mesin untuk Operasional

Sebelum menjalankan proses produksi massal, sangat diperlukan untuk melakukan pengecekan mesin. Pengecekan mesin yang dilakukan tidak secara menyeluruh, namun yang perlu diperhatikan adalah bagian-bagian mesin yang sangat penting fungsinya ketika melakukan proses kerja. *Soft skills* ini dapat diterapkan dengan menunjukkan pengecekan unit mesin di awal operasi. Pengecekan tidak hanya dilakukan untuk mengisi pengecekan formalitas saja, namun benar-benar mengecek mesin untuk mengkondisikan dalam keadaan siap pakai. Bagian ini merupakan bagian dari *preventive maintenance* yaitu melakukan pencegahan terjadinya kerusakan pada saat proses produksi.

1. Audio visual cek, keabnormalan mesin

Pengecekan mesin harus dilaksanakan secara berkala, pada tiap pengecekan tentunya mempunyai porsi yang berbeda antara operator mesin dengan bagian teknisi atau *engineering* perusahaan. Pengecekan yang dilaksanakan oleh operator mesin meliputi pengecekan ringan yang dapat dilakukan secara mandiri dengan mengikuti panduan yang sudah ditetapkan oleh bagian *engineering*. Pengecekan dasar dengan menggunakan metode audio visual. Pada masing-masing perusahaan mempunyai format pengecekan yang berbeda, tetapi pada intinya adalah sama yaitu mengkondisikan agar mesin dapat berfungsi dengan baik, dan terhindar dari kerusakan-kerusakan atau hal abnormal lain yang dapat menimbulkan mesin berhenti beroperasi atau menimbulkan cacat produksi. Berikut contoh yang dilakukan untuk pengecekan awal kerja mesin bubut.

- a. Pengecekan secara audio dengan mendengarkan suara-suara yang ditimbulkan oleh mesin, untuk mengetahui suara yang tidak normal, memang membutuhkan pengalaman, namun berdasarkan panduan yang sudah ditetapkan, hal tersebut akan dapat ditanggulangi. Bagian-bagian yang mungkin terjadi suara abnormal (derit, berisik, dll.), biasanya pada bagian mesin yang bergerak cepat misalnya putaran motor kepala tetap mesin bubut, pergerakan eretan mesin bubut. Apabila terjadi keabnormalan yang tidak bisa ditangani langsung oleh operator, dapat dilaporkan kepada teknisi untuk perbaikan.
- b. Pengecekan secara visual, pengecekan ini dengan mengandalkan penglihatan mata, untuk mengamati kondisi mesin. Berikut dicontohkan pengecekan visual untuk mesin *milling*.
 - 1) Kondisi kebersihan mesin: debu, kotoran sisa produksi, kondisi cat pada mesin, tulisan-tulisan atau huruf pada mesin.
 - 2) Saringan udara: kondisi harus bersih dari debu dan kotoran lain yang menyumbat.

- 3) Minyak pelumas: volume minyak pelumas sudah disiapkan dalam tabung yang ada pada mesin, perlu dilakukan pengecekan kondisi apakah masih sesuai standar atau di bawah level minimum. Selain pada tabung juga perhatikan pelumasan pada bagian mesin yang bergerak, apakah *grease* nya kering atau tidak.
- 4) Cairan *Coolant*: kondisi cairan pendingin yang ada pada tangki apakah masih penuh atau tidak.
- 5) Pengecekan fungsi sensor dan *cover* pengaman, kabel-kabel, apakah bekerja baik atau tidak.



Gambar 36. Oli pelumas mesin *milling*
Sumber: <http://www.cnccookbook.com>



Gambar 37. Kondisi kotor pada mesin *milling*

2. Laporan pengecekan

Pengecekan mesin yang dilakukan oleh operator, memberikan indikasi bahwa, operator memiliki pemahaman dan kemampuan *soft skills* yang baik terhadap permesinan. Pelaksanaan pengecekan dilanjutkan dengan melaporkan hasil pengecekan yang dilakukan dalam sebuah laporan atau melakukan pengisian pada lembar pengecekan yang sudah dilakukan dengan cara memberikan tanda tertentu sesuai dengan arahan. Tindak lanjut laporan hasil pengecekan, apabila ditemukan kondisi tidak normal, maka dapat langsung dilaporkan kepada atasan atau teknisi *maintenance*.

Rangkuman

Sebelum menjalankan proses produksi secara massal, di awal proses kerja yang harus dilakukan oleh operator mesin adalah melakukan pengecekan unit mesin, pengecekan ini terkait dengan pengecekan keabnormalan perangkat mesin: getaran, bunyi dan kurangnya lubrikasi yang mungkin terjadi. Pengecekan ini bertujuan untuk memastikan bahwa kondisi mesin dalam keadaan baik untuk proses produksi, selain itu pengecekan ini, merupakan bagian dari pencegahan terhadap kerusakan yang mungkin lebih parah saat produksi, sehingga dimungkinkan akan menimbulkan kecacatan pada barang produksi. *Soft skills* menunjukkan pengecekan unit mesin di awal operasional, menjadi sebuah tindakan yang harus dimiliki oleh siswa jurusan teknik mesin, dengan belajar langsung kepada pakar di bidang industri, tentang apa saja yang harus dilakukan untuk pengecekannya. Selain belajar langsung siswa jurusan teknik mesin juga harus menguasai teknik-teknik yang dilakukan sesuai dengan standar perusahaan.

I. Mendemonstrasikan *Warming Up* Mesin

Mendemonstrasikan *warming up* mesin, adalah kegiatan yang dilakukan oleh operator mesin, sebelum melaksanakan produksi massal. Proses pemanasan ini dilakukan ketika awal kerja, di mana mesin sudah mengalami berhenti produksi dalam beberapa jam atau hitungan hari. **Ilustrasi 19.** berikut memberikan gambaran tentang melakukan pemanasan mesin pada mesin bubut.

1. Definisi dan tujuan

Setelah melihat contoh video tentang pemanasan mesin yang dilakukan, dapat didefinisikan bahwa pemanasan mesin merupakan kegiatan menjalankan mesin dalam kondisi tidak berproduksi, untuk mengetahui keadaan mesin setelah berhenti total dalam jangka waktu tertentu. Proses pemanasan mesin yang dilakukan pada dunia industri dilakukan oleh operator mesin. Adapun tujuan dari melakukan pemanasan mesin adalah:

- a. Melakukan pengecekan kondisi mesin apakah berfungsi dengan normal atau tidak, setelah mengalami berhenti operasi.
- b. Menghindari kerusakan mesin akibat terdapat bagian mesin yang tidak berfungsi normal setelah mengalami berhenti operasi.
- c. Penghematan energi. Kondisi mesin saat belum beroperasi diasumsikan dingin, sehingga memerlukan pemanasan dengan menjalankannya tanpa beban produksi. Apabila dijalankan langsung untuk proses produksi maka konsumsi energi listrik sangat berat, karena bagian mesin belum mencapai kondisi prima.

2. Operasional prosedur

Pemanasan mesin, pada dasarnya adalah mengkondisikan agar mesin siap digunakan untuk melakukan produksi, dengan meminimalkan segala bentuk kesalahan pada permesinan. Saat akan melakukan pemanasan mesin, operator harus paham dan mengetahui fungsi dari pemanasan mesin, serta bagaimana prosedur yang harus dilakukan untuk melakukan pemanasan mesin. Proses kerja permesinan dalam industri, memiliki banyak jenis antara lain: *Turning, Milling, Grinding, Broaching, Boring, Drilling*. Dengan banyaknya jenis proses permesinan tersebut, ditambah dengan model operasional permesinan yang dibedakan menjadi mesin manual atau otomatis, maka pada setiap kerja permesinan tidak dituntut untuk selalu melakukan pemanasan mesin. Pemanasan mesin hanya dilakukan untuk jenis mesin dengan model otomatis dan mempunyai kerumitan komponen mesin yang sangat banyak, serta kontrol mesin menggunakan satu papan tombol. Sementara untuk jenis mesin dengan model manual, pemanasan dilakukan dengan cara manual, dan per bagian mesin, untuk mesin dengan skala kecil dan tidak memiliki kerumitan, bahkan tidak perlu dilakukan pemanasan. Berikut disampaikan contoh prosedur pemanasan pada permesinan dengan menggunakan mesin CNC (*computer numerical control*) Jenis Hurco Hawk 40. **Ilustrasi 20.**

- a. Hidupkan mesin dengan menyalakan instalasi listrik utama dan buka tuas kompresor untuk memberikan suplai angin pada perangkat hidrolik. Hidupkan mesin dengan menekan tombol *ON* pada Mesin.
- b. Tekan tombol manual pada menu *MACHINE MODE*
- c. Tekan tombol *POWER ON* pada *CONSOLE*, kemudian tekan tombol *START CYCLE*
- d. Tekan *CALIBRATE MACHINE*, lalu tekan tombol *START CYCLE*, dan semua axis akan kembali pada posisi (0) *ZERO* secara otomatis
- e. Setelah selesai kalibrasi mesin, tombol *START CYCLE* akan berkedip untuk perintah kalibrasi *TOOL MAGAZINE*

- f. Tekan tombol *START CYCLE* maka posisi *magazine* berada pada *pocket* nomor 1.
- g. Tekan F1 pada monitor, untuk identifikasi *TOOL* yang terpasang pada *spindle*, bila pada *spindle* tidak terdapat *tool* maka *option TOOL IN SPINDLE* harus diidentifikasi sebagai *tool no. 0*, artinya *tool* pada *spindle 0* (nol).
- h. Tekan *WARM UP MACHINE soft key* no F5, lalu tekan tombol *START CYCLE*. Untuk *warming up*, *tool* pada *spindle* harus 0 (zero). Lamanya proses *warm up machine* kira-kira adalah 15 menit, setelah cukup *warming up*, untuk menghentikan proses, tekan tombol *CYCLE STOP*.

Rangkuman

Warming up mesin, pada dasarnya adalah untuk mengkondisikan mesin agar siap digunakan dalam proses produksi, setelah mengalami mati total (tidak berproduksi), hal ini menunjukkan bahwa mesin juga memerlukan perlakuan khusus agar dapat berfungsi maksimal, tindakan dengan langsung memakai mesin dalam proses produksi tanpa *warming up* adalah tindakan ceroboh, yang dapat merugikan operator dan perusahaan.

Selalu Mendemonstrasikan *Warming Up* Mesin Sebelum Operasional, sangat perlu dipelajari secara langsung dari industri/perusahaan oleh siswa jurusan teknik mesin, agar lebih memahami manfaat dari proses tersebut untuk kelancaran produksi.

J. Melakukan *Setting* Mesin Sesuai Spesifikasi Produk

Proses operasional pada permesinan industri, selalu ditekankan sesuai dengan prosedur dan aturan yang telah dituliskan. Proses lanjutan setelah melakukan persiapan material, pengecekan mesin, pemanasan mesin, selanjutnya adalah melakukan produksi massal atau mengerjakan produk sesuai dengan yang diperintahkan pada *drawing*. *Seting* mesin yang dilakukan untuk menjalankan produksi harus benar-benar sesuai dengan yang sudah ditentukan. Maka kemampuan *soft skills* selanjutnya yang harus dimiliki oleh karyawan atau operator permesinan adalah melakukan *setting* mesin sesuai dengan spesifikasi produk.

1. Membaca gambar (skala/simbol)

Dasar-dasar tentang melakukan *setting* mesin sesuai dengan spesifikasi produk adalah terkait dengan kemampuan *hard skill*, namun melakukan dan melaksanakan sesuai dengan perintah yang sudah ditetapkan merupakan kemampuan *soft skills*. Pada beberapa perusahaan atau industri membedakan perintah kerja permesinan dengan istilah *drawing/job sheet/work sheet* untuk yang pengerjaan permesinan dengan sistem manual atau semi otomatis. Sedangkan untuk yang menggunakan permesinan otomatis biasanya menggunakan *work instruction*.

Pada beberapa perusahaan, perintah *drawing* dan *work instruction*, memiliki makna yang berbeda, untuk *drawing* biasanya hanya digunakan untuk mengerjakan produk dalam skala kecil, atau dalam bentuk parsial. Sedangkan untuk *work instruction* cenderung digunakan untuk pengerjaan permesinan dengan skala produksi yang banyak dan berulang-ulang. *Drawing* merupakan perintah untuk melakukan produksi, maka mematuhi perintah produksi, dengan segala macam kondisi yang ada dalam *drawing* itu harus ditaati dan dilaksanakan tanpa ada sesuatu kekurangan sedikitpun.

2. Input data produksi

Input data produksi, sama halnya dengan perintah yang diberikan kepada operator mesin untuk melakukan produksi. Input data biasanya, menggunakan mesin otomatis. Input data produksi terkait dengan spesifikasi produk yang akan dikerjakan pada permesinan, hal ini terkait dengan dimensi, bentuk benda, tingkat kekasaran dan lain-lain. Input produksi biasanya sudah disiapkan oleh *programer* atau operator sendiri yang menginput ke dalam mesin namun tersimpan secara otomatis dalam mesin tersebut, sehingga ketika, terdapat perintah pengerjaan produk yang diinginkan, tinggal memanggil data yang sudah pernah dilakukan input. Kejelian memasukkan data ke dalam perangkat otomatis sangat mempengaruhi hasil akhir produk yang dihasilkan, dengan demikian, input data sesuai dengan perintah produksi dan dilaksanakan dengan teliti dan detail, menjadi sebuah keharusan bagi operator permesinan.

Rangkuman

Soft skills setting mesin sesuai spesifikasi produk, menunjukkan tentang kemahiran dan penguasaan dalam menggunakan semua peralatan yang diperlukan, mahir dalam penguasaan harus dilandasi dengan tanggung jawab dan disiplin, sehingga dengan disiplin dan tanggung jawab bekerja sesuai spesifikasi produk akan didapatkan hasil produksi yang maksimal. Melakukan *setting* mesin sesuai standar industri perlu dipelajari langsung di industri, terkait tentang teknik apa saja yang wajib untuk dilakukan yang mungkin tidak akan ditemukan pada proses belajar di sekolah.

K. Mendemonstrasikan *Material Handling*

Penanganan bahan atau yang disebut dengan istilah *material handling*, merupakan suatu kegiatan yang menjadi salah satu perhatian perusahaan dalam menjalankan produksi. *Material handling* dapat dikatakan sebagai bagian dari komponen produksi yang proses dan pembiayaan yang terjadi di dalamnya termasuk dalam biaya produksi. Mendemonstrasikan *material handling* yang benar menjadi *soft*

skills selanjutnya yang harus dikuasai, dipahami dan dilaksanakan oleh operator mesin. Untuk lebih menambah pemahaman tentang *material handling* dapat dilihat pada **Ilustrasi 21**.

1. Definisi dan Tujuan

Terdapat banyak definisi mengenai *material handling*, secara sederhana Shidhartha (2008) menyebutkan, bahwa material adalah "*loading, moving and unloading of materials*", kemudian ditambahkan penjelasan "*Materials handling is the art and science involving the moving, packaging and storing of substances in any form*". Sedangkan menurut Assauri (2008) *material handling* "merupakan kegiatan mengangkat, mengangkut, dan meletakkan bahan-bahan/barang-barang dalam proses di dalam pabrik sampai pada saat barang jadi/produk akan dikeluarkan dari pabrik". Jadi dapat disimpulkan bahwa *material handling* merupakan sebuah kegiatan mengangkat, mengangkut dan meletakkan bahan mentah atau suatu produk dalam sebuah perusahaan, yang dimulai dari bahan mentah kemudian diolah menjadi barang jadi yang kemudian disimpan atau didistribusikan kepada konsumen.

Material handling dalam sebuah perusahaan, dijalankan dalam sebuah sistem yang terstruktur dengan baik, di mana sistem tersebut dibuat untuk mencapai sebuah tujuan. Adapun tujuan yang diharapkan dari sistem *material handling*, menurut Siddhartha (2008) adalah: 1) *Improve efficiency of a production system by ensuring the right quantity of materials delivered at the right place at the right time most economically*, 2).*Cut down indirect labour cost*, 3).*Reduce damage of materials during storage and movement*, 4).*Maximize space utilization by proper storage of materials and thereby reduce storage and handling cost*, 5).*Minimise accident during materials handling*, 6).*Reduce overall cost by improving materials handling*, 7).*Improve customer services by supplying materials in a manner convenient for handlings*, 8).*Increase efficiency and saleability of plant and equipment with integral materials handling features*.

Dijelaskan lebih lanjut tujuan dari *material handling* adalah 1). Memperbaiki dan meningkatkan efisiensi sistem produksi dengan memastikan pengiriman barang secara tepat dan ekonomis, 2). Mengurangi biaya operasional, 3). Mengurangi kerusakan barang pada proses transportasi dan penyimpanan, 4). Memaksimalkan tempat penyimpanan barang sehingga dapat mengurangi biaya operasional *material handling*, 5). Meminimalkan kecelakaan kerja akibat *material handling*, 6). Mengurangi semua pembiayaan yang terjadi akibat *material handling*, 7). Meningkatkan pelayanan kepada pelanggan, 8). Meningkatkan efisiensi dan daya saing perusahaan.

2. Prinsip *Material Handling*

Material handling yang dilakukan dalam perusahaan tidak hanya bertujuan melindungi barang dari kerusakan, penghematan biaya, bahkan juga akan mempertimbangkan alat yang digunakan dalam proses *material handling*, selain itu *material handling* juga memberikan perhatian kepada manusia melalui *safety material handling*. Beberapa hal yang sudah disampaikan di atas, hanyalah sebagian dari prinsip yang dilakukan untuk menjalankan *material handling*. Berikut adalah visualisasi dari contoh prinsip *safety* dalam *material handling* yang digambarkan pada **Ilustrasi 22**. Menurut Shiddhartha (2008), terdapat 20 prinsip yang harus dijalankan dalam penanganan *material handling*, antara lain:

- a. *Planning Principle*: Prinsip perencanaan, yang terkait dengan prinsip perencanaan, dengan mempertimbangkan, tata letak, lokasi penyimpanan, pengamatan pergerakan material yang ekonomis dan perencanaan dalam inspeksi dan operasional.
- b. *Systems Principle*: prinsip sistem, terkait dengan sistem ini adalah dengan mempertimbangkan seluruh lingkup gerak penanganan di luar kondisi darurat. Mengintegrasikan operasi ke dalam sistem penanganan seperti pengolahan, inspeksi, pengemasan.
- c. *Material Flow Principle*: prinsip alur berjalannya material, prinsip ini mempertimbangkan mengurangi atau menghilangkan hambatan aliran material, perencanaan pergerakan material secara langsung kepada tujuan (proses tidak berputar-putar), gunakan tata letak material yang baik, hindari material yang berat dengan transportasi yang jauh, kurangi pergerakan material dengan mendekatkan barang produksi kepada penyimpanan.
- d. *Simplification Principle*: prinsip menyederhanakan, hal-hal yang perlu diperhatikan terkait prinsip ini adalah, dengan mengurangi, menggabungkan atau menghilangkan gerakan dan atau peralatan yang tidak perlu, hal ini terkait dengan peningkatan efisiensi *material handling*. (tidak menggunakan banyak alat, bergerak sedekat mungkin dll.)
- e. *Gravity Principle*: prinsip gravitasi, yang dimaksud dengan prinsip gravitasi adalah, pada proses perpindahan material dari satu tempat ke tempat lain, perlu memanfaatkan alat dengan mengurangi gesekan dengan gravitasi, semakin bergesekan dengan gravitasi maka, pergerakan benda akan semakin berat dan memakan waktu yang banyak, beberapa hal yang perlu dilakukan antara lain dengan menggunakan *conveyor, roller, slide*, lantai yang landai dan lain-lain.
- f. *Space Utilization Principle*: prinsip penataan ruang, hal-hal yang perlu diperhatikan terkait prinsip penataan antara lain, memanfaatkan seoptimal mungkin ruangan dengan mengurangi pergerakan, menggunakan rak

bertingkat untuk menyusun barang, gunakan prinsip pengorderan ekonomis untuk menghindari penyimpanan, ruangan harus selalu rapi dengan membuang sampah atau alat-alat yang tidak diperlukan.

- g. Unit Size Principle:* prinsip ukuran material, terkait dengan prinsip ini, hal yang perlu diperhatikan adalah tentang ukuran material, dengan mempertimbangkan berat dan ukuran material dapat diperhitungkan alat, tempat penyimpanan dan berapa banyak yang dapat disimpan.
- h. Safety Principle:* prinsip keselamatan, prinsip ini terkait dengan keselamatan keseluruhan, hal yang perlu diperhatikan dalam prinsip ini antara lain dengan mempertimbangkan keselamatan material, keselamatan alat dan keselamatan operator alat *material handling*. Dapat dicontohkan dalam prinsip ini, tidak boleh menggunakan peralatan yang rusak, tidak memberikan beban yang berlebihan terhadap alat angkut, mengarahkan operator alat untuk bekerja dengan aman, dan lain-lain.
- i. Mechanization Principle:* prinsip mekanisasi material, yang perlu diperhatikan adalah terkait dengan pemilihan peralatan yang tepat di dalam melakukan perpindahan atau pergerakan material, apakah perlu menggunakan alat manual atau menggunakan alat otomatis.
- j. Equipment Selection Principle:* prinsip pemilihan alat, prinsip ini terkait dengan pemilihan alat yang tepat untuk mengangkat, mengangkut material. Pertimbangan yang diperlukan dalam pemilihan alat adalah selalu menggunakan alat yang standar, gunakan peralatan serbaguna dan pertimbangkan beban material yang akan ditangani.
- k. Standardization Principle:* prinsip standarisasi, dalam prinsip ini yang perlu menjadi perhatian adalah, metode dan alat yang digunakan dalam *material handling*, harus dengan standar yang sudah dibakukan, terkait dengan alat dan tempat penyimpanan selama transportasi.
- l. Flexibility Principle:* prinsip fleksibilitas, dalam prinsip fleksibilitas yang perlu menjadi perhatian adalah metode dan peralatan yang digunakan dalam *material handling* harus fleksibel. Misalnya penggunaan alat dalam *material handling*, alat yang digunakan ini harus dapat digunakan multi fungsi, sehingga dapat digunakan untuk berbagai macam kegiatan *material handling*.
- m. Dead-Weight Principle:* prinsip beban berat material, pada prinsip ini yang menjadi perhatian adalah proses pergerakan material. Hindari pergerakan material dengan beban yang sangat berat, maka perlu diatur pada saat menangani material antara beban dan peralatan yang digunakan harus seimbang atau sesuai dengan kapasitas angkut, hal ini juga terkait transportasi material apakah diperlukan pengemasan atau tidak, apabila menggunakan

pengemasan maka perlu dipertimbangkan bahan yang digunakan untuk pengemasan haruslah bahan yang ringan.

- n. *Motion Principle*: prinsip pergerakan, prinsip yang harus diperhatikan terkait dengan prinsip pergerakan ini adalah bahwa *material flow* dalam proses transportasi atau perpindahan, gunakan alat dan kurangi pergerakan yang tidak perlu, artinya memerlukan pergerakan yang efisien dan efektif. Salah satu contohnya adalah mengurangi atau menghilangkan kegiatan bongkar muat barang secara berulang-ulang.
- o. *Idle Time Principle*: prinsip waktu tunggu, prinsip utama yang harus dihindari dalam prinsip ini adalah menghilangkan waktu tunggu atau menganggur pada semua komponen peralatan, barang dan tenaga kerja. Prinsip ini hampir sama dengan prinsip pergerakan, namun pada prinsip ini ditambahkan pada bagian tenaga kerja, tenaga kerja yang dimaksud agar dapat memanfaatkan waktu dan peralatan yang digunakan seefektif mungkin.
- p. *Maintenance Principle*: prinsip pemeliharaan, prinsip perawatan ini terkait dengan peralatan yang digunakan dalam menangani *material handling*, perawatan dan perbaikan harus dilakukan dengan terstruktur dan terjadwal, hal ini dimaksudkan untuk menghindari kerusakan yang mungkin timbul akibat operasional dan menyebabkan waktu tunggu yang cukup lama.
- q. *Obsolescence Principle*: prinsip kedaluwarsa, terkait dengan kedaluwarsa dalam prinsip ini adalah metode dan peralatan, metode dan peralatan yang telah usang dan tidak produktif harus segera diganti untuk mencapai produktivitas yang tinggi.
- r. *Control Principle*: prinsip pengontrolan, yang dimaksud dalam hal ini adalah terkait dengan peralatan yang digunakan dalam *material handling* harus dapat digunakan untuk meningkatkan produksi, pemesanan dan penyimpanan material.
- s. *Capacity Principle*: prinsip kapasitas, yang dimaksudkan dalam hal ini adalah tentang operasional *material handling* agar dapat dimaksimalkan untuk mencapai kapasitas produksi secara penuh, hal yang perlu diperhatikan antara lain, gunakan peralatan secara maksimal (tanpa waktu tunggu), pemanfaatan ruang simpan dalam perusahaan harus semaksimal mungkin tanpa ruang kosong, atau dapat dilakukan penyimpanan di luar gedung, sehingga memaksimalkan produksi dan lain-lain.
- t. *Performance Principle*: prinsip kinerja, yang dimaksud dengan prinsip ini terkait dengan pemilihan sistem *material handling* yang paling efisien dan efektif sehingga dapat mengurangi biaya dari kegiatan *material handling* tersebut.

Rangkuman

Material handling, merupakan kegiatan yang dilakukan pada perusahaan, untuk menangani material mentah sampai dengan produk jadi. Proses penanganan ini memberikan pengaruh terhadap barang produksi dalam transportasi. Inti dari proses *material handling* memberikan tujuan dan manfaat sebagai berikut: 1) *Efficient and safe movement of materials to the desired place*, 2) *Timely movement of the materials when needed*, 3) *Supply of materials at the desired rate*, 4) *Storing of materials utilising minimum space*, 5) *Lowest cost solution to the materials handling activities*.

Mendemonstrasikan *material handling*, menjadi keharusan bagi siswa jurusan teknik mesin dan operator mesin, tentang bagaimana menangani material tersebut, tidak hanya proses kerja di mesin selesai maka proses akan terhenti, tetapi perlu mengetahui langkah selanjutnya yang harus dilakukan untuk tetap menjaga barang selesai produksi, dapat aman sampai produsen atau pada proses penyimpanan. Belajar langsung tentang mendemonstrasikan *material handling* pada industri, perlu dilakukan untuk meningkatkan kemampuan *soft skills* siswa jurusan teknik mesin.

L. Menunjukkan Kehati-hatian Mengoperasikan Mesin

Proses kerja yang dilakukan oleh operator mesin atau karyawan yang bekerja pada bidang permesinan di perusahaan, telah diatur secara sistematis dan terstruktur, maka yang perlu dilakukan oleh karyawan atau operator mesin tersebut hanya menjalankan proses dan aturan tersebut. Menunjukkan kehati-hatian dalam mengoperasikan mesin, merupakan *soft skills* yang harus dapat ditunjukkan dalam proses bekerja, tidak hanya secara prosedur tetapi dilakukan dengan terbiasa dan tanpa paksaan.

1. Fungsi dan tujuan

Kehati-hatian dalam mengoperasikan mesin, harus menjadi perilaku yang dibiasakan, menjalankan sikap kehati-hatian yang dimaksud dalam hal ini bukan terkait dengan keamanan kerja saja, tetapi berhati-hati dalam semua proses kerja yang dilakukan dalam pekerjaan permesinan, mulai dari awal pekerjaan sampai dengan berakhirnya jam bekerja dalam permesinan. Tertib dan disiplin menjadi kunci utama dalam menjalankan kehati-hatian dalam permesinan, adapun tujuan dan manfaat yang didapatkan dari melakukan kehati-hatian dalam proses kerja permesinan adalah:

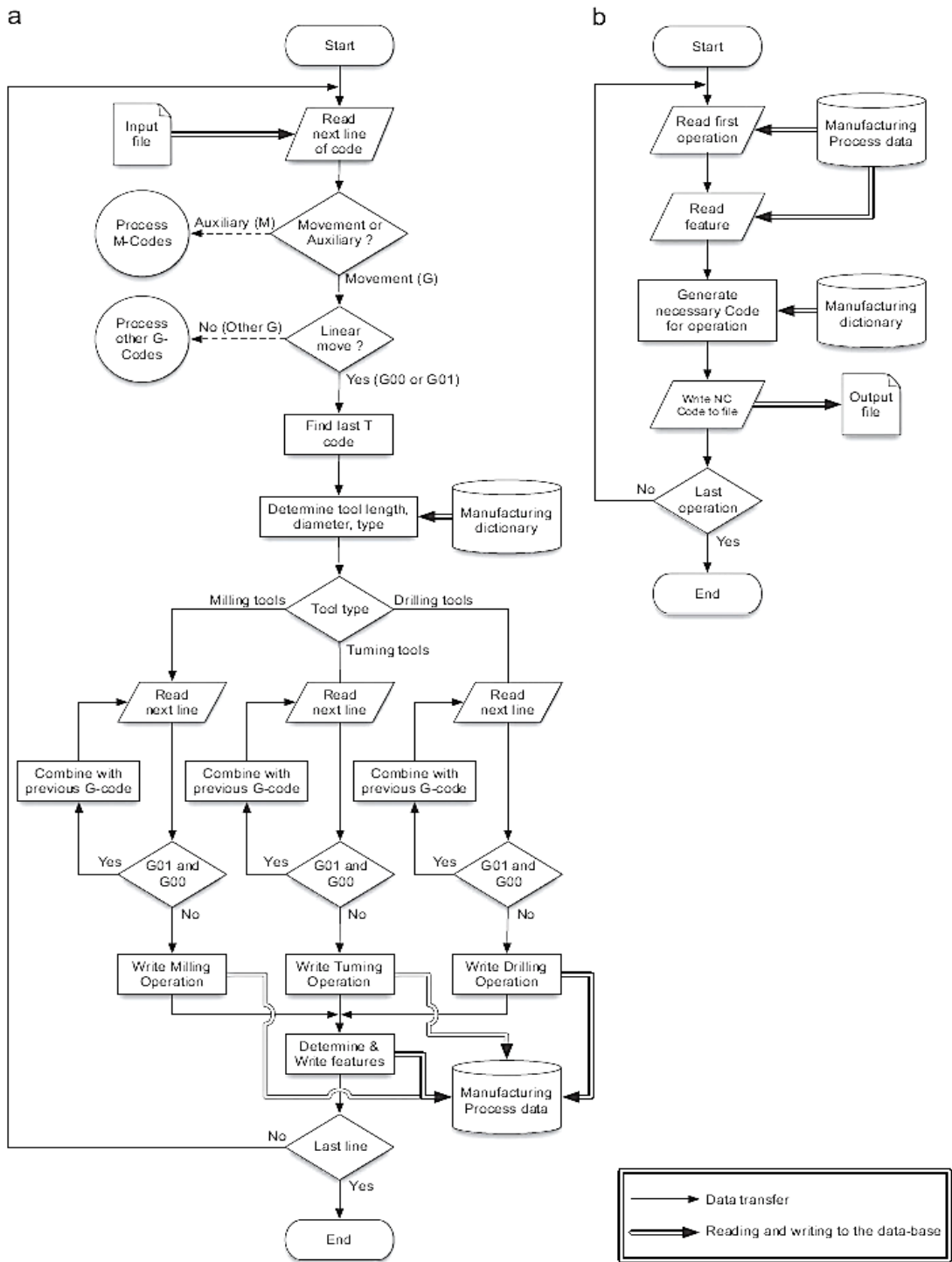
- a. Menjamin keselamatan kerja.
- b. Menghindari kesalahan dan kerusakan produksi.
- c. Meningkatkan efisiensi dan produktivitas kerja.
- d. Meningkatkan kualitas produk.

2. Manual mesin dan operasional prosedur

Mencapai sebuah kebiasaan dalam menjalankan operasional mesin secara berhati-hati membutuhkan panduan dan aturan kerja. Panduan dan aturan kerja yang dilaksanakan dengan baik akan memberikan kontrol terhadap karyawan atau operator mesin untuk tidak melakukan tindakan ceroboh yang menimbulkan kerugian banyak pihak. Panduan dan aturan kerja permesinan dalam setiap proses di industri memiliki aturan masing-masing, namun tujuan utamanya adalah sama, yaitu mencapai target dan tujuan kerja sesuai yang diharapkan, baik berupa produksi, keselamatan dan pengupahan.

Panduan dan aturan kerja permesinan dalam industri dituangkan dalam manual mesin atau operasional prosedur. Operasional prosedur dalam permesinan mengatur tentang langkah-langkah yang harus dilakukan oleh karyawan atau operator mesin yang dimulai dari awal produksi sampai berakhirnya produksi. Operasional prosedur mengatur tentang langkah-langkah operasional, keselamatan dan *output* dari mesin tersebut.

Pada Gambar 30, menampilkan tentang *flow chart* (diagram alur), yaitu menjelaskan proses yang dilakukan dalam permesinan. Gambar tersebut menjelaskan langkah demi langkah yang harus dilakukan dalam proses kerja, mulai dari awal proses input data ke dalam mesin CNC, sampai dengan akhir input menuju produksi massal. Hal yang sama juga dilakukan untuk berbagai macam bentuk produk atau jenis barang yang akan dikerjakan dalam mesin produksi, yang dijelaskan secara detail mulai dari material mentah, melalui proses kerja, pengecekan hasil *sampai dengan* hasil akhir produk.



Gambar 38. Alur proses kerja permesinan (input data)
 Sumber: www.ut-machining.com

Rangkuman

Kehati-hatian dalam semua proses kerja, diartikan dalam makna lain sebagai tindakan disiplin dan cermat dalam semua proses kerja mesin. Siswa jurusan teknik mesin harus dapat menguasai *soft skills* ini dan dibiasakan, artinya untuk mencapai sebuah kebiasaan harus dilaksanakan secara berulang-ulang sehingga menjadi pola hidup yang tidak bisa dirubah, dengan mencontoh langsung tindakan kehati-hatian dari ahli bidang mesin di industri melalui *work shadowing*. *Soft skills* menunjukkan kehati-hatian dalam mengoperasikan mesin, akan memberikan manfaat: 1) Menjamin keselamatan kerja, 2) Menghindari kesalahan dan kerusakan produksi, 3) Meningkatkan efisiensi dan produktivitas kerja, 4) Meningkatkan kualitas produk

M. Mematuhi Kuota Produksi yang Ditentukan

Sebagian dari produktivitas kerja karyawan ditentukan oleh banyaknya kuota produksi yang dihasilkan dalam bekerja. Kuota produksi yang dimaksud adalah terkait dengan target produksi yang harus dicapai dalam jam kerja yang dijalankan. *Soft skills* terkait mematuhi kuota produksi adalah menyangkut kesadaran diri untuk dapat memenuhi target yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Wujud nyata dari mematuhi kuota produksi ini dengan selalu mencapai target produksi yang sudah ditetapkan, tanpa adanya paksaan dan beban tanggung jawab. Pencapaian target produksi yang ditetapkan dalam pekerjaan permesinan, diasumsikan dalam kondisi mesin yang normal tanpa suatu kendala, beberapa hal yang menjadi pertimbangan dalam kuota produksi harus dijamin oleh faktor yang mendukung produksi tersebut, artinya untuk mendapatkan mesin yang berjalan normal dan produksi yang didapat konstan dipengaruhi oleh beberapa hal antara lain a) Efisiensi mesin, b). Tenaga kerja, c). Waktu tunggu, dan d). Ketersediaan bahan baku, dijabarkan sebagai berikut:

1. **Efisiensi mesin:** Untuk mencapai target produksi yang sudah ditentukan, perhatian pertama adalah pada bagian permesinan. Efisiensi mesin dipengaruhi oleh beberapa hal berikut: 1) Perawatan, 2). Suku cadang, 3). Teknologi mesin.
 - 1) Perawatan, yang dimaksud dengan perawatan adalah perawatan terhadap mesin yang meliputi perawatan pencegahan sebelum terjadi kerusakan, perawatan saat terjadi kerusakan dan perawatan yang dilakukan untuk memperbaiki kondisi mesin agar tidak mengalami kerusakan.
 - 2) Suku cadang, ketersediaan suku cadang mesin akan sangat berpengaruh terhadap mesin itu sendiri, artinya apabila terjadi kerusakan pada mesin, yang mengharuskan pergantian suku cadang, namun ternyata suku cadangnya tidak ada, otomatis akan sangat mengganggu produksi.
 - 3) Teknologi mesin, yang dimaksud dalam hal ini adalah keterbaruan teknologi yang dipakai dalam mendukung produksi, semakin canggih

suatu mesin atau dalam arti menggunakan teknologi terbaru, maka hasil yang diharapkan akan mudah tercapai dengan *performance* mesin yang lebih baik.

2. **Tenaga kerja**, faktor kedua yang menjadi pertimbangan dalam proses produksi adalah tenaga kerja. Tenaga kerja memiliki peran penting dalam menjalankan operasional mesin, maka diharapkan tenaga kerja yang dimiliki adalah tenaga kerja yang terampil atau kompeten pada bidang permesinan yang dikerjakan.
3. **Waktu tunggu (*brake down*)**, banyak faktor yang dapat menyebabkan waktu tunggu, artinya mesin, material, tenaga kerja dan bahan baku tidak tersedia saat diperlukan, waktu tunggu akibat mesin biasanya terjadi akibat kerusakan mesin, suku cadang tidak ada, perawatan mesin berkala. Sedangkan dari tenaga kerja, dicontohkan dengan sering terlambat, tidak kompeten, etos kerja rendah dan lain-lain, sedangkan untuk material biasanya terjadi karena tidak tersedianya bahan baku yang akan digunakan untuk mesin, kiriman bahan baku tersendat pada moda transportasi, dan lain-lain.
4. **Ketersediaan bahan baku**, yang dimaksud dengan bahan baku, adalah material mentah terkait dengan pekerjaan permesinan, suplai bahan baku yang lancar ke dalam produksi permesinan, akan menjamin mesin dan tenaga kerja untuk menjalankan produksi yang maksimal.

Rangkuman

Kuantitas *output* produksi, sangat tergantung kepada kondisi tenaga kerja, mesin, material dan waktu yang digunakan, keempat hal tersebut sangat terkait. Operator sebagai bagian dari tenaga kerja memberikan kontribusi besar dalam bidang produksi, yaitu dengan selalu mematuhi kuota produksi yang ditentukan, dengan kuota atau target yang ditentukan maka *output* akan tercapai dengan baik. *Soft skills* tentang mematuhi kuota produksi, merupakan salah satu hal penting yang harus dipelajari dan dilaksanakan, dengan belajar langsung di industri, maka akan diketahui cara apa saja yang harus dilakukan untuk dapat berlaku efektif dan efisien dalam memenuhi kuota yang ditentukan. Kuota atau target yang terpenuhi secara baik dalam proses produksi, berarti memberikan jaminan ketepatan waktu produksi dengan kepuasan pelanggan, yang artinya juga memberikan perkembangan kepada perusahaan dan kesejahteraan karyawan.

N. Mendemonstrasikan Pengecekan Hasil Kerja

Berkembangnya perusahaan sangat tergantung kepada produktivitas dan kualitas barang yang dihasilkan. Untuk mendapatkan kualitas yang baik pada proses kerja permesinan, kontrol kualitas produk harus dilakukan dengan ketat. *Soft skills*

bidang teknik mesin yang terkait dengan kualitas produksi adalah tentang mendemonstrasikan pengecekan hasil kerja sesuai dengan standar kualitas produk. Pengecekan kualitas produk tidak hanya menjadi tanggung jawab pada departemen kontrol kualitas, namun juga menjadi tanggung jawab operator atau karyawan yang mengoperasikan mesin.

Secara umum standar kualitas produk dapat dibagi menjadi tiga jenis pengendalian kualitas produk, yaitu, a) Pengendalian kualitas bahan baku, b) Pengendalian kualitas produk pada proses produksi dan c) Pengendalian kualitas produk setelah selesai produksi. Yang dimaksud dengan *soft skills* mendemonstrasikan pengecekan hasil kerja sesuai standar kualitas produk, adalah melakukan pengecekan kualitas produk untuk barang yang sudah selesai diproduksi, kegiatan pengecekan, secara langsung dilakukan oleh operator mesin atau karyawan, yang terkait dengan kontrol kualitas yang bersifat teknis, dalam hal ini adalah bentuk dan ukuran dimensi benda, atau berdasarkan kepada *drawing/work sheet/job sheet/Kanban*. Beberapa hal yang dilakukan untuk melakukan kontrol kualitas produk setelah produksi adalah sebagai berikut:

1. Visual cek (dimensi, kecacatan produk)

Pengecekan hasil kerja sesuai dengan standar produksi merupakan bagian dari pengendalian kualitas produk, seperti yang sudah disampaikan sebelumnya, pengendalian produk yang dimaksud dalam bagian ini adalah pengendalian produk pada proses setelah akhir kerja, atau material yang dikerjakan selesai produksi. Langkah selanjutnya adalah melakukan kontrol kualitas, proses kontrol material produksi, berdasarkan pada *drawing* yang dikerjakan dan pengamatan secara visual. Kontrol kualitas berdasarkan pada *drawing* yang terkait adalah segala macam yang berhubungan dalam tampilan *drawing*, permukaan benda, sudut-sudut, dimensi, termasuk dengan penggunaan toleransi yang digunakan. Sedangkan secara visual (*visual inspection*), dengan menggunakan peralatan penglihatan mata atau dibantu dengan alat pembesar (mikroskop/*magnifying glass*) untuk mengamati barang produksi yang mempunyai ukuran kecil dan harus diamati menggunakan alat pembesar.



Gambar 39. Visual inspection

Sumber: <http://www.barnesballscrew.com>

2. Alat ukur inspeksi

Kontrol kualitas produk setelah akhir produksi, selain menggunakan pengamatan secara visual, juga dilakukan dengan menggunakan pengawasan melalui alat (*inspection equipment*). Alat-alat yang digunakan dalam pengecekan kualitas produk akan disesuaikan dengan kebutuhan pengecekan, diperlukan pengecekan yang sederhana atau dapat menggunakan alat yang bersifat melakukan tes fungsi. Alat inspeksi standar yang digunakan dalam pekerjaan permesinan yang digunakan untuk mengukur dimensi antara lain: 1). *Calipers*, 2). mikrometer dalam, 3). Mikrometer luar, 4). *Height gauges*, 5). *Indicators*, 6). *Pin gages*. Beberapa peralatan yang digunakan dalam pengecekan ini merupakan bagian dari peralatan operasional yang harus disediakan dalam proses kerja permesinan.



Gambar 40. Mikrometer dalam (*inside micrometer*)

Sumber: <http://www.amazon.com>



Gambar 41. Pin gage set

Sumber: <http://www.amazon.com>

Proses inspeksi dalam pekerjaan permesinan selalu mempertimbangkan alat dan pengecekan apa yang akan dilakukan, sehingga proses pengecekan harus disesuaikan dengan fungsi benda produksi dan alat apa saja yang harus disiapkan untuk melakukan pengecekan sesuai dengan standar yang digunakan. Untuk pekerjaan permesinan dengan pekerjaan yang sangat akurat, proses pengecekan juga menggunakan alat yang spesifik untuk dapat melakukan inspeksi. **Ilustrasi 23.** berikut adalah visualisasi tentang inspeksi yang digunakan untuk melakukan pengecekan barang hasil produksi dengan ukuran yang sangat kecil.

Rangkuman

Pengecekan hasil kerja sesuai dengan standar kualitas produk, merupakan jaminan kualitas yang diberikan oleh produsen kepada konsumen. Kualitas produk

harus selalu dikontrol pada semua proses kerja, sehingga menjadi sebuah kebiasaan. Melalui *work shadowing* memberikan pandangan baru bahwa proses kerja mesin membutuhkan kejelian dan ketekunan dalam bekerja untuk mendapatkan kualitas yang terbaik, hal ini dapat dipelajari dengan meneladani bagaimana melakukan kontrol kualitas secara ketat pada bidang teknik mesin.

Soft skills mendemonstrasikan pengecekan hasil kerja sesuai standar kualitas produk, dilakukan secara langsung dalam kerja mesin dengan teknik visual dan alat ukur, dengan alat tersebut akurasi pengukuran dan kerusakan-kerusakan yang mungkin muncul pada proses produksi dapat terdeteksi dan ditanggulangi.

O. Mendemonstrasikan Prosedur Mematikan Mesin

Mendemonstrasikan mematikan mesin, pada dasarnya adalah pekerjaan yang mudah dilakukan, namun pada hakikatnya mematikan mesin sesuai dengan prosedur adalah menjadi bagian dari *soft skills* teknik mesin yang harus dilakukan. Proses mematikan mesin ini merupakan serangkaian proses kerja yang dilakukan berdasarkan prosedur, yaitu mulai awal menghidupkan mesin, pemanasan mesin, proses produksi dan yang terakhir adalah mematikan mesin.

1. Tujuan dan manfaat

Pekerjaan teknik mesin dalam dunia industri, selalu menuntut untuk dilakukan secara prosedural, hal ini merupakan suatu kondisi yang diciptakan untuk mendapatkan kondisi mesin dalam keadaan prima. Perlakuan terhadap mesin yang dilakukan secara serampangan dimungkinkan akan menimbulkan kerusakan pada alat produksi, dalam hal ini adalah mesin tersebut. Dapat dicontohkan, mesin CNC, dioperasikan dengan menggunakan banyak perangkat yang saling terintegrasi, tenaga listrik mejadi bagian utama dalam unit tersebut. Tenaga listrik digunakan secara terpisah, misalnya listrik yang akan digunakan menghidupkan mesin akan disendirikan, kemudian listrik yang digunakan untuk menghidupkan komputer program juga disendirikan, hal ini dilakukan untuk menjamin keamanan program komputer atau mesin itu sendiri, namun apabila dikerjakan secara serampangan, misalnya mematikan komputer langsung dari panel utama tenaga listrik, maka bisa jadi program di dalam komputer bisa langsung terhapus, atau mengalami kerusakan memori, tindakan mematikan dan kerusakan mesin inilah yang perlu dihindari dalam pekerjaan perusahaan. Beberapa tujuan dan manfaat dalam mendemonstrasikan mesin sesuai prosedur adalah sebagai berikut:

- a. Menghindari kerusakan mesin
- b. Menjamin keselamatan kerja
- c. Menjamin kelancaran produksi.

2. Prosedur operasional

Berdasarkan manfaat dan tujuan dari mendemonstrasikan mematikan mesin sesuai dengan prosedur, maka menjadi inti pelaksanaan dari kegiatan mendemonstrasikan mematikan mesin ini adalah memahami dan melaksanakan sesuai dengan prosedur yang berbeda. Prosedur operasional dibuat berdasarkan jenis mesin yang berbeda, artinya setiap jenis mesin memiliki perlakuan yang berbeda, dicontohkan mesin dengan berbasis kerja manual dan yang otomatis akan berbeda perlakuannya dalam mematikan mesin tersebut, berikut contoh video mematikan mesin *CNC milling* jenis Hurco 40, yang divisualisasikan pada **Ilustrasi 24**. Contoh lain tentang mematikan mesin CNC sesuai prosedural adalah untuk mesin CNC GSK 928 TE, berdasarkan operasional prosedur yang harus dilakukan, maka urutan yang digunakan untuk mesin tersebut adalah sebagai berikut:

- a. Pastikan tidak ada bunyi alarm (apabila ada bunyi alarm, hendaknya dibetulkan dahulu kesalahan yang terjadi atau tekan reset)
- b. Tekan tombol *STOP*
- c. Putar kunci *POWER* ke *OFF*, tutup aliran angin kompresor
- d. Tekan tombol *Emergency Stop*.



Gambar 42. Mesin CNC Seri: GSK 928 TE
Sumber: Mahandari dan Gustaman

Rangkuman

Sebagai alat produksi yang mempunyai peran vital dalam sistem produksi perusahaan, diperlukan penanganan khusus, sehingga mesin tetap awet sebagaimana fungsinya. Mematikan mesin sesuai dengan prosedur, merupakan salah satu cara yang bisa dilakukan untuk menjaga mesin tetap awet, menjamin kelancaran produksi, dan memberikan jaminan keselamatan kerja. Dengan mendemonstrasikan mematikan mesin secara berurutan sesuai prosedur, maka operator mesin atau karyawan ikut andil dan peduli dengan alat kerja dan perusahaan.

Siswa jurusan teknik mesin, sangat perlu untuk dapat menerapkan dan meneladani tindakan ini, yang nantinya dijadikan kebiasaan yang baik, dengan melaksanakan pembelajaran langsung di industri akan banyak mengenal berbagai jenis mesin produksi, yang proses penanganannya dan operasional berbeda-beda.

P. Menunjukkan Pemeliharaan dan Perawatan Mesin

Pemeliharaan dan perawatan dalam perusahaan atau industri, tidak hanya menjadi tanggung jawab departemen tertentu, departemen *maintenance* dan *engineering* misalnya, tetap pemeliharaan dan perawatan juga menjadi tanggung jawab semua komponen pekerja yang terlibat dalam permesinan tersebut (pemilik modal perusahaan, manager operasional, *maintenance engineering*, karyawan/operator. Operator produksi dalam hal ini *machinist*, juga mempunyai andil besar dalam pemeliharaan dan perawatan mesin. Pemeliharaan dan perawatan merupakan bagian dari *soft skills* yang harus dimiliki oleh operator mesin, diperlukan tindakan nyata untuk melakukan hal tersebut. Tindakan nyata yang dilakukan oleh operator dalam memelihara dan merawat, dapat dilakukan dengan menjalankan prinsip-prinsip perusahaan. *Lean Manufacturing* adalah salah satu prinsip yang digunakan oleh perusahaan/dunia kerja, salah satunya terdapat prinsip 5 S (*seiri, seiton, sesou, shiketsu, sitsuke*). 5S merupakan salah satu bagian dari lean tools. Prinsip pemeliharaan dan perawatan dilakukan dengan 5S, di Indonesia dikenal dengan istilah 5 R. Selain menerapkan 5S. Dalam hal pemeliharaan dan perawatan yang dilakukan oleh operator mesin, tentunya memiliki porsi yang berbeda dengan bagian *maintenance/teknisi* mesin, hal ini akan memisahkan tanggung jawab antardepartemen, tentang bagian-bagian yang boleh dilakukan dan tidak boleh dilakukan.

1. Tujuan dan manfaat

Pemeliharaan dan perawatan dalam dunia industri dimasukkan dalam bagian *maintenance and mangement*, *maintenance* sendiri menurut Suresh dan Kumar (2008:205) "*the work of keeping something in proper condition, upkeep.*" *This would imply that maintenance should be actions taken to prevent a device or component from failing or to repair normal equipment degradation experienced with the operation of*

the device to keep it in proper working order. Kutipan di atas memberikan makna bahwa *maintenance* adalah sebuah pekerjaan yang dilakukan untuk menjaga sesuatu agar dalam kondisi yang tepat. Hal ini mengisyaratkan bahwa pemeliharaan dilakukan untuk menjaga dan mencegah sebuah perangkat dari kegagalan atau memperbaiki peralatan rusak akibat operasional dan menjaga peralatan tersebut dapat digunakan dengan baik dalam produksi.

Pemeliharaan dan perawatan yang dimaksud pada pembahasan ini adalah pemeliharaan dan perawatan mesin yang dapat dilakukan oleh operator mesin, dengan melaksanakan *preventive maintenance* dan menjalankan 5S dalam perusahaan, sebagai contoh menunjukkan *soft skills* yang terkait dengan pemeliharaan dan perawatan. Hal ini memberikan tujuan:

- a. Untuk menjamin berjalannya proses produksi permesinan secara berkesinambungan.
- b. Menjamin keselamatan dan kesehatan kerja.
- c. Menjamin terjaganya aset dengan kondisi terbaik dalam kurun waktu yang lama.
- d. Meningkatkan efisiensi dan efektifitas produksi mesin.

2. Prinsip 5 S dalam perusahaan

Prinsip 5 S dalam dunia industri bukanlah hal asing, hal ini didasari bahwa penerapan 5S ini, sangat memberikan manfaat baik dalam menjalankan proses produksi di perusahaan dan industri. 5 S, pertama kali diperkenalkan oleh perusahaan Toyota Jepang. Melalui *Total production system* yang dianut, 5S merupakan salah satu bagian yang dapat diterapkan dalam meningkatkan produktivitas perusahaan. *TPS hand books*, 5S adalah "*A five step housekeeping discipline that includes methods for creating and maintaining an organized, clean, high performance workplace*", Lima S, merupakan lima langkah yang diterapkan dengan disiplin untuk mengatur kondisi kerja, di mana dilakukan dengan metode, mengorganisasi, membersihkan area pekerjaan. Untuk memperjelas pemahaman, tentang 5S dapat dilihat pada visualisasi **Ilustrasi 25**.

5 S terdiri dari:

- a. *Seiri* : Ringkas
- b. *Saiton* : Rapi
- c. *Seiso* : Resik
- d. *Siketsu* : Rawat
- e. *Shitsuke* : Rajin

Dengan mengaplikasikan 5S dalam pekerjaan, akan memberikan dukungan terhadap perusahaan dalam melakukan pemeliharaan dan perawatan mesin.

3. Prinsip perawatan perusahaan

Berdasarkan tujuan dan manfaat dalam pemeliharaan dan perawatan permesinan, setiap perusahaan mempunyai standar tersendiri dalam melakukan perawatan, namun pada dasarnya prinsip perawatan adalah sama. Secara garis besar prinsip perawatan dalam perusahaan dibagi menjadi tiga bagian, Suresh dan Kumar (2008), 1) *Break down maintenance*, 2). *Preventive maintenance* dan 3). *Predictive maintenance*, ketiga prinsip tersebut dijelaskan sebagai berikut:

- a. *Break down maintenance*, dalam prinsip ini dipahami bahwa pemeliharaan, dilaksanakan ketika mesin benar-benar sudah rusak karena dioperasikan secara terus menerus. Prinsip *brake down maintenance* dapat memberikan keuntungan kepada perusahaan, antara lain: biaya yang ditimbulkan dalam prinsip ini lebih murah dan membutuhkan tenaga kerja yang lebih sedikit.
- b. *Preventive maintenance*, prinsip dalam *preventive maintenance* ini adalah tindakan perawatan yang berbasis pada mendeteksi, mencegah dan mengurangi degradasi fungsi komponen mesin pada proses produksi. Tujuan dari prinsip ini adalah memperpanjang masa pakai mesin dalam proses produksi sampai dengan toleransi kerusakan komponen mesin yang tidak bisa diterima lagi. Keuntungan yang dapat diberikan dari prinsip ini adalah: meningkatkan *life time* dari komponen mesin, penghematan biaya operasional dan komponen, penghematan energi, mengurangi kerusakan mesin dalam proses operasional
- c. *Predictive maintenance*, tindakan perawatan dalam perusahaan yang dilakukan dengan melakukan pengukuran atau penelitian dengan pengamatan, sehingga dapat memprediksi fungsi komponen pada masa yang akan datang. Hal ini seperti melakukan prediksi, namun dengan pengukuran dan perhitungan yang cermat untuk membuat sebuah keputusan dari fungsi mesin. Dengan menggunakan prinsip ini, perusahaan dapat memperoleh keuntungan lebih banyak dibanding dengan kedua prinsip *maintenance* di atas. Adapun keuntungannya adalah sebagai berikut: penghematan energi, peningkatan fungsi komponen permesinan, memungkinkan untuk melakukan tindakan *preventive*, penurunan proses *down time* mesin, peningkatan motivasi kerja dan K3 karyawan, menghasilkan kualitas produk yang baik.

Berdasarkan pemaparan prinsip dari perawatan di atas, porsi dari perawatan yang dilakukan oleh operator/karyawan mesin, adalah dalam posisi *preventive maintenance*. Prinsip *preventive* ini merupakan tindakan pencegahan, agar mesin tidak terjadi kerusakan yang lebih parah, dan menimbulkan *loss time* yang besar. Tindakan *preventive maintenance* yang dilakukan oleh operator dalam hal ini adalah

tindakan ringan yang dapat dilakukan, misalnya pengecekan awal mesin, menghidupkan dan mematikan mesin sesuai prosedur, dan lain-lain.

4. Pengecekan dan perawatan mesin

Pengecekan dan perawatan yang dilakukan oleh operator atau karyawan permesinan, berdasarkan batasan-batasan tertentu, sesuai dengan tanggung jawab yang diberikan. Pengecekan dan perawatan dapat dilakukan oleh operator mesin dengan mengikuti arahan-arahan yang sudah dituliskan oleh bagian *maintenance*, dengan cara mengisi lis yang berisi tentang perintah-perintah yang harus dilakukan oleh operator tersebut. Dengan mengikuti prosedur sesuai dengan lis yang sudah disediakan akan memudahkan pengawasan terhadap hasil yang telah dilakukan oleh operator tersebut. Beberapa contoh pengecekan yang dapat dilakukan oleh operator antara lain:

- a. Pemeriksaan: kondisi cat mesin, kondisi lampu penerangan.
- b. Membersihkan: bersihkan debu dan kotoran di mesin, tempatkan semua peralatan kerja sesuai tempatnya.
- c. Mengencangkan: kencangkan baut atau *nut* yang kendur.
- d. Mengoperasikan: lakukan pemanasan mesin, hidupkan dan matikan mesin sesuai prosedur.
- e. Membaca pengukuran: indikator temperatur, indikator tekanan.
- f. Mengatur: atur kekencangan baut, posisi mata pahat.
- g. Pelumasan: tambahkan oli.

ORDER INSPEKSI																					
Jan	Peb	Mar	Apr	Mei	Jun	Juli	Agus	Sep	Okt	Nov	Des	No. Unit :									
Nama Alat : CONTAINER LOADER											Dept. :										
Pembuat :											Gedung :										
Tgl. Pembelian :											Lantai :										
PROSEDUR INSPEKSI							Insp	B	C	K	B	C	K	B	C	K	B	C	K		
Kebersihan Mesin																					
Kondisi Permukaan/Pengecatan																					
Perakitan Penggerak Utama																					
Motor Penggerak : temperatur, getaran, kelainan suara																					
Reducer : temperatur, getaran, kelainan suara, kebocoran																					
V-Belts : check keausan, tension & alignment																					
Sprockets : check keausan & alignment																					
Chains : check keausan, tension & alignment																					
Clothes : check dog, springs & kebersihan (oil spring)																					
Can : check keausan																					
SOLENOIDS (Jika dapat dipakai)																					
Periksa tindakan pengoperasian dan penghubungnya.																					
Keselamatan Utama																					
Kondisi Mesin Secara Umum																					
Periksa seluruh Unit sistem pelumasan																					
Tgl. Inspeksi :																					
Diinspeksi oleh:																					
B -- Baik : Tidak perlu perbaikan							C -- Cukup : Perlu inspeksi			K -- Kurang : Perlu perbaikan segera.											

Gambar 43. Contoh *list* perawatan mesin
 Sumber: Pemeliharaan dan perawatan mesin industri

Rangkuman

Soft skills menunjukkan pemeliharaan dan perawatan mesin, adalah bagian terakhir dari *soft skills* yang harus dikuasai oleh siswa jurusan teknik mesin SMK. Menunjukkan pemeliharaan dapat dipelajari secara langsung melalui praktik kerja industri, dengan mengikuti arahan dari instruktur, melalui teknik *work shadowing*. Pemeliharaan dan perawatan. Dengan 5S dan *predictive maintenance*, yang dilakukan secara konsisten dan mengikuti prosedur yang telah ditetapkan, banyak memberikan manfaat bagi karyawan dan perusahaan, antara lain: 1) Untuk menjamin berjalannya proses produksi permesinan secara berkesinambungan, 2) Menjamin keselamatan dan kesehatan kerja, 3) Menjamin terjaganya aset (mesin) dengan kondisi terbaik dalam kurun waktu yang lama. 4) Meningkatkan efisiensi dan efektifitas produksi mesin.

BAB V

***SOFT SKILLS* UNTUK PENGEMBANGAN DIRI**

Tujuan Pembelajaran

Setelah mempelajari buku dan mengaplikasikan *soft skills* melalui *works shadowing*, siswa dapat:

- Termotivasi untuk mengikuti pelatihan lanjutan dan pembelajaran proses kerja
- Menunjukkan kemauan dalam mengembangkan karier

Petunjuk untuk Siswa:

- Siswa mempelajari bahan ajar ini dengan baik, memahami dan mengerti maksud dan tujuannya, serta melihat aplikasi secara langsung dengan instruktur melalui *work shadowing* pada proses praktik kerja industri.
- Siswa memperhatikan ilustrasi dalam bentuk video/gambar animasi dll. untuk memudahkan pemahaman tentang materi pembelajaran

Petunjuk untuk Guru:

- Guru melakukan visitasi siswa yang sedang melaksanakan praktik kerja industri, sesuai jadwal yang sudah ditetapkan sekolah.
- Guru memberikan dukungan, dorongan, dan memotivasi agar dapat menyelesaikan praktik kerja industri dengan baik.
- Guru memberikan masukan dan saran apabila ada hal yang tidak diketahui oleh siswa pada saat visitasi industri.

Petunjuk untuk Instruktur:

- Instruktur memahami dan mengetahui tindakan *soft skills* yang diperlukan dalam pokok bahasan ini, yang diaplikasikan melalui *work shadowing*.
- Instruktur mengamati proses kerja dan memberikan penilaian melalui observasi pada lembar penilaian.

A. Pengantar

Soft skills pengembangan diri pada perusahaan atau industri, yang dimaksud dalam pembahasan ini, adalah terkait dengan kondisi siswa saat melaksanakan praktik kerja industri. Setelah mengetahui berbagai macam pengetahuan melalui *work shadowing* yang dilaksanakan, maka diharapkan akan termotivasi untuk mengembangkan kemampuan dan kompetensi melalui pelatihan lanjutan dan pembelajaran yang terkait dengan proses kerja permesinan dan menunjukkan kemampuan dalam mengembangkan karier pada bidang permesinan, sesuai dengan kompetensi jurusan teknik mesin.

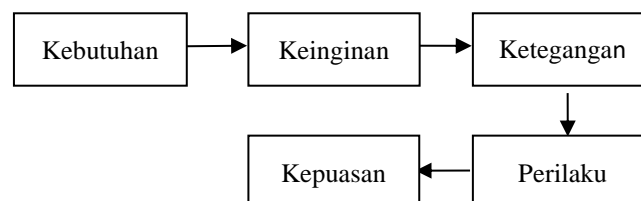
B. Termotivasi untuk Mengikuti Pelatihan Lanjutan dan Pembelajaran Proses Kerja

Istilah pelatihan (*training*) dalam perusahaan ditujukan untuk karyawan pelaksana dan pengawas, maka yang terkait dengan pelatihan lanjutan dan pembelajaran proses kerja adalah menuju kepada *training* untuk karyawan pelaksana (operator) dan pengawas. Mengikuti pelatihan lanjutan dan pembelajaran proses kerja memberikan makna bahwa di dalam proses kerja membutuhkan pengembangan diri, meningkatkan kompetensi dan kemampuan akan meningkatkan harga jual kemampuan diri yang pada akhirnya dapat memberikan tambahan penghasilan finansial

1. Tujuan dan Manfaat

Berdasarkan perkembangan yang cukup pesat dalam dunia kerja terutama dunia industri, pada bidang permesinan. Membutuhkan kompetensi yang sesuai dengan kebutuhan. Untuk memenuhi hal tersebut maka yang perlu dibangun di dalamnya adalah sikap termotivasi untuk mengikuti pelatihan lanjutan dan pembelajaran proses kerja, sikap ini merupakan bagian dari *soft skills* yang dapat dipelajari dalam proses *work shadowing* di industri.

Barelson dan Steiner (2001), mendefinisikan motivasi sebagai suatu keadaan dalam diri seseorang (*innerstate*) yang mendorong, mengaktifkan atau menggerakkan, dan yang mengarahkan atau menyalurkan perilaku ke arah tujuan. Gambar Rantai motivasi perilaku kebutuhan ketegangan kepuasan keinginan.



Gambar 44. Proses Motivasi
Barelson dan Steiner. (2001)

Dengan motivasi manusia akan memenuhi kebutuhan dan mencapai sebuah kepuasan, maka dengan adanya motivasi, akan memberikan fungsi khusus dalam kehidupan manusia. Menurut Sardiman (2004:85) Motivasi mempunyai 3 fungsi antara lain: 1) Mendorong manusia untuk berbuat, jadi sebagai penggerak atau motor yang melepaskan energi. 2) Menentukan arah perbuatan, yakni arah tujuan yang hendak dicapai. 3) Menyeleksi perbuatan. Berdasarkan pemahaman teori tersebut maka, termotivasi untuk mengikuti pelatihan lanjutan dan pembelajaran proses kerja, memberikan tujuan dan manfaat sebagai berikut:

- a. Mendorong karyawan untuk mengikuti pelatihan dan kegiatan yang dilakukan perusahaan untuk meningkatkan kompetensi pada bidang yang ditekuni.
- b. Dengan kompetensi yang didapatkan dari pelatihan akan menentukan pilihan yang dapat dilakukan untuk memperbaiki karier dalam perusahaan
- c. Dengan motivasi meraih pelatihan dan kegiatan untuk meningkatkan kompetensi, maka akan timbul keinginan untuk selalu bekerja dan bertindak sesuai aturan.
- d. Meningkatkan kompetisi dalam perusahaan untuk bekerja yang terbaik, untuk memperoleh kesempatan pelatihan dan pembelajaran proses kerja, kondisi ini dalam perusahaan biasanya melalui sistem seleksi.

2. Pelatihan dan Pengembangan Karyawan

Pelatihan dan pengembangan karyawan di dunia kerja atau perusahaan sangat diperlukan untuk meningkatkan kinerja karyawan. Menurut Andrew dalam Mangkunegara (2009) “pelatihan adalah suatu proses pendidikan jangka pendek yang mempergunakan prosedur sistematis dan terorganisir di mana pegawai non manajerial mempelajari pengetahuan dan keterampilan teknis dalam tujuan terbatas”. Dengan adanya pelatihan ini memberikan tujuan sebagai berikut:

- a. Meningkatkan produktivitas kerja
- b. Meningkatkan kualitas kerja
- c. Meningkatkan sikap moral dan semangat kerja
- d. Menghindarkan keusangan
- e. Meningkatkan perkembangan pegawai

Melalui pelatihan dan pengembangan ini, karyawan dapat memahami apa yang akan dilakukan dalam mengembangkan karier kerja perusahaan. Siswa kejuruan teknik mesin dapat mempelajari dan termotivasi mengikuti pelatihan dan pembelajaran proses kerja, melalui proses *work shadowing*, melalui pendekatan partisipatif dan keteladanan, diharapkan dapat lebih mengetahui tentang kondisi dan lingkungan kerja dan bagaimana meningkatkan karier dalam perusahaan.

C. Menunjukkan Kemauan dalam Mengembangkan Karier

Karier merupakan serangkaian sikap dan perilaku yang berkaitan dengan pengalaman dan aktivitas kerja selama rentang waktu kehidupan seseorang dan rangkaian aktivitas kerja yang berkelanjutan, sedangkan menurut Komlavi dalam Herr (1991:5) "*People create career patterns as they make decisions about education, work, family and other life roles*". Seseorang dikatakan menciptakan sebuah karier ketika mereka membuat sebuah keputusan tentang beberapa hal terkait pendidikan, pekerjaan, keluarga serta berbagai peran dalam kehidupannya.

Soft skills yang dimaksud dalam pembahasan ini adalah, kemauan yang muncul dari diri pribadi karyawan untuk dapat mengembangkan karier dalam dunia kerja. Siswa kejuruan teknik mesin SMK, harus mampu menunjukkan kemauan dalam mengembangkan karier pada dunia kerja, dengan melihat situasi kondisi di perusahaan saat praktik kerja industri. Artinya belajar langsung di lapangan, dengan melihat situasi di industri akan menumbuhkan kemauan untuk berkarier pada dunia kerja. Hal ini merupakan salah satu kegiatan pembelajaran tentang pendidikan karier. Herr dan Cramer (1992), pendidikan karier merupakan proses menanamkan konten dan metode karier ke dalam konsep pengembangan di mana aplikasi materi pelajaran akademis dapat berhubungan dengan pekerjaan atau dapat digunakan untuk mengeksplorasi tentang kemampuan diri, selain itu disebutkan juga bahwa pendidikan karier dilakukan untuk mempersiapkan siswa yang berhubungan dengan kesempatan pendidikan dan implikasinya terhadap pendidikan karier tersebut dengan pilihan kerja dan penyesuaian kerja pada masa yang akan datang.

1. Tujuan dan manfaat

Peran dari pendidikan karier pada hakikatnya sangat penting bagi siswa dalam usahanya untuk memahami diri dan membuat langkah perencanaan tentang pekerjaan di masa yang akan datang, melalui *work shadowing* akan semakin jelas, dalam mempelajari situasi dan kondisi lapangan kerja secara langsung. Penjelasan lebih lanjut, pendidikan karier mempunyai tujuan utama antara lain:

- a. Membantu siswa agar dapat melakukan eksplorasi terhadap sebuah pekerjaan,
- b. Membantu siswa untuk dapat menyiapkan berbagai informasi tentang karier sehubungan dengan pangsa kerja,
- c. Menyiapkan siswa agar dapat memiliki kecakapan umum dan kecakapan khusus, serta memiliki keyakinan yang kuat dalam menghadapi pola kerja masa depan.

2. Prinsip pengembangan karier perusahaan

Setelah mengetahui kondisi dan perkembangan perusahaan dan membuat sebuah keputusan tentang jenjang karier atau pilihan yang ditentukan untuk dapat menerapkan kemampuan pada perusahaan atau dunia industri, maka perlu diketahui,

beberapa prinsip tentang bagaimana mengembangkan karier di perusahaan. Beberapa prinsip pengembangan karier dapat dijelaskan sebagai berikut:

- a. Pekerjaan itu sendiri mempunyai pengaruh yang sangat besar terhadap pengembangan karier. Bila setiap hari pekerjaan menyajikan suatu tantangan yang berbeda, apa yang dipelajari di pekerjaan jauh lebih penting daripada aktivitas rencana pengembangan formal.
- b. Bentuk pengembangan *skill* yang dibutuhkan ditentukan oleh permintaan pekerjaan yang spesifik. *Skill* yang dibutuhkan untuk menjadi supervisor akan berbeda dengan *skill* yang dibutuhkan untuk menjadi manager.
- c. Pengembangan akan terjadi hanya jika seorang individu belum memperoleh *skill* yang sesuai dengan tuntutan pekerjaan. Jika tujuan tersebut dikembangkan lebih lanjut oleh seorang individu maka individu yang telah memiliki *skill* yang dituntut pekerjaan akan menempati pekerjaan yang baru.
- d. Waktu yang digunakan untuk pengembangan dapat direduksi/dikurangi dengan mengidentifikasi rangkaian penempatan pekerjaan individu yang rasional.

Prinsip-prinsip tersebut di atas harus diketahui oleh siswa jurusan teknik mesin SMK atau karyawan, dalam mengembangkan karier di perusahaan. Dengan demikian diperlukan sebuah strategi untuk mencapai hal tersebut.

3. Kinerja dalam perusahaan

Terkait dengan karier dalam perusahaan, harus diketahui strategi dalam pengembangan karier dan bagaimana meniti jenjang karier tersebut? Dalam dunia kerja, yang diutamakan dalam proses penilaian mencapai jenjang karier adalah kinerja. Jadi apakah yang dimaksud dengan kinerja perusahaan? Kinerja (*performance*) berasal dari akar kata *to perform* yang mempunyai pengertian melakukan, menjalankan dan melaksanakan. Arti kata *performance* merupakan kata benda (*noun*) di mana salah satu arti adalah "*thing done*" yaitu sesuatu hasil yang telah dikerjakan. Definisi kinerja yang dikemukakan oleh Kusriyanto dalam Mangkunegara (2010:9) adalah "perbandingan hasil yang dicapai dengan peran serta tenaga kerja persatuan waktu (lazimnya per jam)". Selanjutnya, definisi kinerja karyawan menurut Mangkunegara (2010:9) bahwa Kinerja karyawan (prestasi kerja) adalah hasil kerja secara kualitas dan kuantitas yang dicapai oleh seseorang karyawan dalam melaksanakan tugasnya sesuai dengan tanggungjawab yang diberikan kepadanya". Untuk mencapai kinerja yang baik ditentukan oleh beberapa faktor. Menurut Simamora yang dikutip oleh Mangkunegara (2010:14) menyatakan kinerja sangat ditentukan oleh 3 faktor yakni:

- a. Faktor individual yang terdiri dari: a) Kemampuan dan keahlian, b) Latar Belakang, c) Demografi
- b. Faktor psikologis yang terdiri dari: a) Persepsi, b) *Attitude*, c) *Personality*, d) Pembelajaran, e) Motivasi
- c. Faktor Organisasi: a) Sumber daya, b) Kepemimpinan, c) Penghargaan, d) Struktur, e) *Job design*

Dengan mengetahui hal-hal yang diperlukan dalam kinerja, maka sudah harus mempertimbangkan bagaimana mendapatkan kinerja terbaik untuk mencapai karier yang diinginkan.

Rangkuman

Pengembangan karier pada perusahaan/dunia kerja merupakan bagian dari *soft skills* lanjutan yang dibutuhkan oleh siswa SMK. Pengembangan karier yang baik akan memberikan imbas kepada hasil kerja yang maksimal dan finansial individu. Termotivasi untuk mengikuti pelatihan lanjutan dan pembelajaran proses kerja, dengan tujuan utama adalah: 1) Meningkatkan produktivitas kerja, 2) Meningkatkan kualitas kerja, 3) Meningkatkan sikap moral dan semangat kerja, 4) Menghindarkan keusangan, 5) Meningkatkan perkembangan pegawai. Sikap ini sangat perlu untuk dipelajari secara langsung oleh siswa pada dunia kerja, melalui strategi *work shadowing*.

Menunjukkan kemauan dalam mengembangkan karier, memberikan pemahaman bahwa untuk menjalankan dan mengembangkan karier di perusahaan akan terkait dengan ketertarikan siswa pendidikan kejuruan untuk mempunyai keinginan dan kemauan berkarier pada bidang kerja permesinan di perusahaan. Beberapa hal yang perlu dipertimbangkan dalam berkarier adalah prinsip pengembangan karier di perusahaan dan kinerja yang harus ditunjukkan dalam perusahaan. Menunjukkan kemauan dalam mengembangkan karier dapat dipelajari dalam proses *work shadowing*, melalui pendekatan keteladanan. Jenjang karier yang baik dan terstruktur dalam perusahaan akan menjadi daya tarik tersendiri. Karier yang baik akan berbanding lurus dengan kesejahteraan hidup sebagai karyawan.

BAB VI

PENUTUP

Soft skills sebagai salah satu bagian dari *work skills* merupakan sebuah kemampuan yang memberikan andil sangat besar dalam kompetensi yang dimiliki oleh siswa pada setiap keahlian, dalam hal ini adalah siswa jurusan teknik mesin SMK. Mempelajari *soft skills* tidak bisa dilaksanakan secara instan atau hanya dengan belajar secara teori saja, tetapi membutuhkan contoh konkrit yang dapat dilihat, diperhatikan dan dicontoh. Melalui strategi *work shadowing*, dengan teknik, keteladanan, *learning by doing*, *contextual teaching and learning*, kedisiplinan, dan pembiasaan, *soft skills* jurusan teknik mesin dapat diwujudkan.

Strategi *work shadowing* memerlukan kerja sama antarbeberapa pihak agar strategi tersebut dapat diwujudkan dengan baik, hubungan antara sekolah dan industri akan meningkatkan fungsi dari *work shadowing*. *Work shadowing*, merupakan strategi membayangi pekerjaan yang dilakukan oleh siswa jurusan teknik mesin SMK terhadap instruktur di industri atau perusahaan. Instruktur merupakan praktisi industri yang telah mahir dalam menjalankan pekerjaan dengan menggunakan filosofi industri dalam bentuk *Lean Manufacturing*. Siswa dapat melihat dan melaksanakan langsung contoh-contoh tindakan dan sikap *soft skills* yang dilakukan oleh instruktur di industri. Kegiatan *shadowing* ini akan lebih efektif dilaksanakan pada proses praktik kerja industri, di mana proses pelaksanaannya dilaksanakan dalam satu semester sesuai dengan kalender pendidikan sekolah. Untuk mengetahui capaian *soft skills* siswa dalam jurusan teknik mesin pada proses kerja praktik industri, instruktur memberikan penilaian *soft skills* melalui observasi lapangan tentang apa yang telah dilakukan siswa. penilaian ini memberikan makna konkrit sesuai dengan kondisi yang ada.

Dengan melakukan *work shadowing* pada dunia kerja dan industri, akan memberikan kompetensi baru yang mungkin tidak diajarkan di sekolah secara mendetail, memberikan pengetahuan siswa tentang kondisi dan situasi pada lingkungan kerja yang sesungguhnya. Selain kemampuan *soft skills* secara umum dan khusus dalam bidang teknik mesin, diberikan juga bagaimana kondisi kerja dan

karier yang perlu diketahui dalam perusahaan, hal ini akan memberikan wawasan tentang jenjang karier yang mungkin akan ditempuh siswa setelah lulus dari pendidikan kejuruan. Informasi tentang karier dalam perusahaan menjadi masukan untuk mengenal lebih dalam dunia kerja. Karier yang dimaksud dalam hal ini terkait dengan peningkatan jabatan, pengembangan keilmuan, fasilitas, kesejahteraan secara finansial dan sebagainya.

Buku ini memberikan petunjuk kepada komponen pembelajaran (siswa, guru dan instruktur) dalam upaya meningkatkan dan memberikan pemahaman tentang *soft skills*. Siswa dan instruktur di industri memiliki andil besar dalam pelaksanaan pembelajaran dengan strategi *work shadowing*. Salah satu tujuan akhir dari semua kegiatan pembelajaran dengan strategi tersebut adalah pencapaian kompetensi siswa jurusan teknik mesin yang seimbang antara *soft skills* dan *hard skills*.

DAFTAR PUSTAKA

- Assauri, Sofjan. (2008). *Material Handling. Manajemen Produksi & Operasi*. Edisi Revisi 2008. Jakarta
- Bambang H. (2013). Tingkatan Inisiatif. Online. Diakses dari <https://penyala.wordpress.com/2012/03/16/5-tingkat-inisiatif/#more-42>
- Berelson, B. dan Steiner G.A. (1964). *Human Behaviour: Shorter Edition*. Harcourt, Brace and World, Inc., New York
- Cavazos M. (2015). *What is the Meaning of Interpersonal Relationship*.
- Corry W. (2014). *Etika Berkomunikasi dalam Penyampaian Aspirasi*. Versi elektronik diakses dari: <http://digilib.unila.ac.id/id/eprint/1904>.
- Cou W. (2013). *Fast-Tracking Your Career. Soft Skill for Engineering and IT Professionals*. New Jersey: Jhon Willey & Sons. Inc
- Depnakertrans RI (1999). *Buku Modul Evaluasi dan Penunjukan Ahli K3*. Direktorat Pengawasan Keselamatan Kerja Ditjen Pembinaan Pengawasan Ketanagakerjaan. Jakarta
- Dessler, Gary. (2007). *Manajemen Personalia*. Jakarta: Erlangga
- Gardner H. (2011). *Frames of mind. The theory of multiple intelegences*. New York. Basic Books.
- Herr.E.L dan Cramer. S.H. (1991). *Career Guidance and Counseling Through the Life Span, Systematic Approaches*. New York. Harper Collins Publisher
- Johannesen, Richard L. (1996). *Ethics in Human Communication*. Prospect Heights, III. Waveland
- Jonnes Malcolm. (2014). *What is autonomous maintenance?*, versi elektronik diakses dari Industry Forum. <https://www.industryforum.co.uk>.
- KNKG (Komite Nasional Kebijakan Governance) 2006. *Pedoman Umum Good Corporate Governance Indonesia*. Jakarta. KNKG
- Luthans, Fred. (2006). *Perilaku Organisasi*. Andi, Yogyakarta.
- Maginn M. (2004). *Making Team Works*. New York. USA: McGraw Hill
- Makau, Josina M. (2012). *Ethical and Unethical Communication. 21st Century Communication: A Reference Handbook*. Ed. Versi elektronik diakses dari <https://edge.sagepub.com>.

- Mangino J. (tanpa tahun). *Quality Assurance and Quality Control*. Versi elektronik diakses dari http://www.ipcc-nggip.iges.or.jp/public/gp/english/8_QA-QC.pdf.
- Mangkunegara. A.A A.P. (2009). *Manajemen Sumber Daya Manusia Perusahaan*. Bandung: PT. Remaja Rosdakarya.
- McKinney. (2002). *Real-Resumes for Manufacturing Job*. New York. USA: PREP Publishing
- McKinney. (2002). *Real-Resumes for Manufacturing Job*. New York. USA: PREP Publishing.
- Murphy M. dan Bannas L. M. (2009). *Handling Team Work and Respect for Other*. New York. Infobase Publishing.
- Overby A. (2011). *CNC Machining Hand Book. Building, Programing, and Implementation*. New York. USA: Mc Graw Hill.
- Rowson R. (2006). *Working Ethics How to be Fair in a Culturally ComplexWorld*. London. Jessica Kingsley Publisher.
- Salas E. et al. (2005). Is there a "big five" in teamwork? Versi elektronik diakses dari http://www.uio.no/studier/emner...Small_group_research, Vol. 36 No. 5, October 2005 555-599 DOI: 10.1177/1046496405277134 © 2005 Sage Publications
- Sardiman, A.M. (2004). *Interaksi dan Motivasi Belajar Mengajar*. Jakarta: PT Raja Grafindo Persada.
- Shiddhartha Ray. (2008). *Introduction to Material Handling*. New Delhi. New Age International (P) Limited Publisher.
- Sinamo, Jansen. (2005). *Delapan Etos Kerja Profesional: Navigator Anda Menuju Sukses*. Bogor: Grafika Mardi Yuana.
- Soehatman Ramli. (2010). *Sistem Manajemen Keselamatan & Kesehatan Kerja*. Jakarta: Dian Rakyat.
- Somers M. (2007). *Coaching at Work Powering Your Team*. San Fransisco. Jose Bass, Jhon Wiley & Sons. Ltd.
- Srebalus, Marinelli, Messing. (1982). *Career Development Concepts and Procedures*. California. Brooks/Cole Publishing Company, Montener.
- Stein, S. J. & Book, H.E. (2006). *The EQ Edge: Emotional Intelligence and Your Success*. Mississauga: John Wiley & Sons Canada Ltd.
- Stevens J.S. dan Book. H.E. (2006). *The EQ Edge. Emotional Intellegences and Your Succes*. Jossey Bass A willey Imprint.
- Stranks J. (2006). *Health and Safety Pocket Book*. London. UK: Elsevier Ltd.
- Suresh N. dan Kumar, N.A. (2008). *Production an Operation Management (with Skills Development, Caselets and Cases)*. New Delhi. New Age International (P) Limited Publisher.

- Taylor Shelley E. et al. (2009). *Psikologi Sosial*. Edisi 12. Jakarta: Kencana
- The Joint Development Board. (1997). *Practice and Procedure for Capitals Project in the Engineering, Manufacturing and Process Industries*. London. UK. E & FN Spon.
- The Joint Development Board. (1997). *Practice and Procedure for Capitals Project in the Engineering, Manufacturing and Process Industries*. London. UK. E & FN Spon.
- Toyota. (2005). *Toyota Production System Basic Hand Book*. Tokyo: Art of Lean.
- Trilling B. dan Fadel C. (2009). *21st Century Skills. Learning for Life in Our Time*. New York. USA: Jossey-Bass a Wiley Imprint.
- Zachary W. (2007). *Human Factor in Project Management (Concepts, Tools and Technique for Inspiring Team Work and Motivation)*. San Fransisco: Jhon Willey & Sons. Inc.

LAMPIRAN

SILABUS KEAHLIAN *SOFT SKILLS* JURUSAN TEKNIK PEMESIN SMK

- Satuan Pendidikan : SMK
Program Keahlian : Teknik Mesin
Kelas/Semester : XI
Deskripsi Singkat : Pembelajaran ini memberikan pengetahuan dan penjelasan tentang *soft skills* dalam kompetensi *work skills* dengan melakukan atau mendemonstrasikan *soft skills* pada pekerjaan teknik mesin yang terdiri dari: konsep dasar *soft skills*, *soft skills* umum dalam perusahaan, *soft skills* spesifik dalam operasional mesin dan *soft skills* pengembangan diri dalam dunia kerja atau perusahaan

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
1.	Siswa dapat menjelaskan konsep dasar <i>soft skills</i> teknik mesin.	1. Konsep dasar <i>soft skills</i> teknik mesin. a. Hakikat <i>soft skills</i> b. Tujuan dan manfaat c. <i>Soft skills</i> kejuruan teknik mesin	<ul style="list-style-type: none"> ➢ Memperhatikan penjelasan guru/instruktur tentang konsep dasar <i>soft skills</i> dalam pekerjaan Teknik Mesin. ➢ Tanya jawab tentang konsep dasar <i>soft skills</i> dalam pekerjaan Teknik Mesin. ➢ Menyimpulkan proses diskusi tentang konsep dasar <i>soft skills</i> yang diperlukan dalam pekerjaan Teknik Mesin. 	<p>Mengamati: Menyimak penjelasan materi melalui tayangan video atau media lainnya. Mencermati tayangan video tentang makna dan contoh perilaku <i>soft skills</i> kejuruan teknik mesin pada pekerjaan.</p> <p>Menanya: Mengapa kita harus menerapkan <i>soft skills</i> teknik mesin dalam pekerjaan? Apa yang harus dilakukan oleh orang untuk dapat mengimplementasikan <i>soft skills</i> teknik mesin dalam dunia kerja? Mengumpulkan Informasi: Peserta didik mendiskusikan makna dan contoh perilaku tindakan <i>soft skills</i> dalam pekerjaan. Guru/instruktur mengamati perilaku <i>soft skills</i> teknik mesin melalui lembar observasi Guru berkolaborasi dengan instruktur (dunia kerja) untuk mengamati perilaku <i>soft skills</i> teknik mesin Mengasosiasi: Membuat kesimpulan tentang makna pelaksanaan <i>soft skills</i> teknik mesin dalam dunia kerja</p>	Diskusi Ceramah.	Tes tertulis tipe uraian		<ul style="list-style-type: none"> ➢ Daftar Pustaka Buku (SS. dasar): 5, 14, 15, 19, 21, 26, 30, 34, 35, 36, 38, 39 ➢ Ilustrasi Video (YTD)

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
2.	Siswa menunjukkan sikap jujur dalam bekerja	2. Sikap jujur dalam bekerja a. Menghayati dan mengamalkan ajaran agama b. Aplikasi dalam pekerjaan	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Memperhatikan tindakan yang dilakukan instruktur dalam bersikap jujur pada pekerjaan secara umum dan bidang Teknik Mesin. ➤ Melakukan/Mencontoh sikap jujur dalam bekerja sesuai dengan tindakan instruktur. ➤ Tanya jawab tentang bersikap jujur dalam bidang kerja permesinan atau bidang kerja secara umum. ➤ Menyimpulkan diskusi dan tanya jawab tentang bersikap jujur dalam bidang kerja 	<p>Mengomunikasikan: Mempresentasikan/menyaipkan hasil diskusi tentang <i>soft skills</i> teknik mesin dalam dunia kerja</p> <p>Mengamati: Melalui video atau pengamatan langsung, meneladani tindakan yang dilakukan oleh instruktur/guru.</p> <p>Menanya: Mengkondisikan situasi belajar untuk membiasakan mengajukan pertanyaan secara aktif dan mandiri pengamalan sikap jujur dan mengaplikasikan dalam pekerjaan.</p> <p>Pengumpulan Data: Mengumpulkan data yang dipertanyakan dan menentukan sumber (melalui benda konkrit, dokumen, buku, eksperimen) untuk menjawab pertanyaan yang diajukan tentang aplikasi sikap jujur dalam pekerjaan</p> <p>Mengasosiasi: Mengategorikan data dan menentukan hubungannya, selanjutnya disimpulkan dengan urutan dari yang sederhana sampai pada yang lebih kompleks terkait dengan aplikasi</p>	Diskusi, deduktif. Keteladanan, disiplin, pembiasaan.	<i>Performance test</i>		<ul style="list-style-type: none"> ➤ Daftar Pustaka Buku (SS Umum). Buku: 2, 4, 5, 6, 9, 12, 13, 14, 15, 16, 19, 20, 21, 22, 23, 26, 28, 30, 31, 32, 34, 35, 36, 37, 39. ➤ Ilustrasi Video (YTD)

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
3.	Siswa mematuhi semua peraturan dalam pekerjaan	<p>3. Mematuhi semua peraturan dalam pekerjaan</p> <p>a. Dasar dan manfaat peraturan kerja perusahaan</p> <p>b. Peraturan umum perusahaan</p> <p>c. Peraturan khusus bidang kerja, (departemen)</p>	<p>➤ Memperhatikan tindakan/contoh yang dilakukan oleh instruktur industri dalam mematuhi peraturan dalam pekerjaan.</p> <p>➤ Tanya jawab tentang mematuhi peraturan dalam pekerjaan secara umum atau bidang permesinan.</p> <p>➤ Melakukan tindakan dan sikap mematuhi semua aturan dalam pekerjaan.</p>	<p>sikap jujur dalam dunia kerja</p> <p>Mengomunikasikan: Menyampaikan hasil konseptualisasi tentang pentingnya aplikasi sikap jujur dalam dunia kerja.</p> <p>Mengamati: Menyimak dasar dan tujuan peraturan dalam pekerjaan secara umum dan khusus pada bidang kerja. Mencermati ketentuan dan tata cara pelaksanaan peraturan umum dan khusus pada bidang kerja atau departemen.</p> <p>Menanya: Mengajukan pertanyaan tentang ketentuan dan tata cara pelaksanaan peraturan umum dan khusus pada bidang kerja atau departemen.</p> <p>Mengumpulkan Informasi: Diskusi tentang ketentuan dan tata cara pelaksanaan peraturan umum dan khusus pada bidang kerja atau departemen. Diskusi mengenai hikmah pelaksanaan peraturan umum dan khusus pada bidang kerja atau departemen.</p> <p>Mengasosiasi: Menyimpulkan ketentuan dan tata cara pelaksanaan peraturan umum dan</p>	Diskusi. Keteladanan, disiplin dan pembiasaan.	<i>Performance test</i>		<p>➤ Daftar Pustaka Buku (SS Umum). Buku: 2, 4, 5, 6, 9, 12, 13, 14, 15, 16, 19, 20, 21, 22, 23, 26, 28, 30, 31, 32, 34, 35, 36 37, 39.</p> <p>➤ Ilustrasi Video (YTD)</p>

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
4.	Siswa Menunjukkan sikap Bertanggung jawab dalam setiap pekerjaan yang dilakukan	4. Bertanggung jawab dalam pekerjaan. a. Definisi dan tujuan b. Pribadi bertanggung jawab	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Memperhatikan tindakan/contoh dari instruktur tentang sikap bertanggung jawab dalam setiap pekerjaan. ➤ Tanya jawab tentang sikap bertanggung jawab dalam setiap pekerjaan. ➤ Mempraktikkan tindakan sikap bertanggung jawab dalam setiap pekerjaan. 	<p>husus pada bidang kerja atau departemen. Menyimpulkan hikmah ketentuan dan tata cara pelaksanaan peraturan umum dan khusus pada bidang kerja atau departemen. Mengomunikasikan: Menyajikan/melaporkan hasil diskusi tentang ketentuan-ketentuan dan tata cara pelaksanaan peraturan umum dan khusus pada bidang kerja atau departemen. Membuat resume pembelajaran di bawah bimbingan guru.</p> <p>Mengamati: Membaca dari berbagai media massa tentang pentingnya bertanggung jawab dalam setiap pekerjaan. Menyimak penjelasan guru tentang pentingnya berlaku tanggung jawab dalam pekerjaan. Menanya: Mengidentifikasi pertanyaan tentang pentingnya berlaku tanggung jawab dalam pekerjaan. Mengajukan pertanyaan tentang pentingnya berlaku tanggung jawab dalam pekerjaan.</p>	<p>Ceramah. Partisipatif, keteladanan, pembiasaan</p>	<p>Performan- ce test</p>		<ul style="list-style-type: none"> ➤ Daftar Pustaka Buku (SS Umum). Buku: 2, 4, 5, 6, 9, 12, 13, 14, 15, 16, 19, 20, 21, 22, 23, 26, 28, 30, 31,32,34,35, 36 37, 39. ➤ Ilustrasi Video (YTD)

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
5.	Siswa menunjukkan inisiatif tinggi dalam pekerjaan	5. Inisiatif dalam pekerjaan Definisi inisiatif a. Tingkat inisiatif kerja b. Menjadi manusia berinisiatif	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Memperhatikan contoh/tindakan yang dilakukan instruktur dalam berinisiatif tinggi dalam pekerjaan. ➤ Tanya jawab tentang menunjukkan sikap inisiatif dalam pekerjaan. ➤ Melakukan sikap dan tindakan berinisiatif tinggi dalam pekerjaan. 	<p>Mengumpulkan informasi: Mewawancarai/observasi pekerja industri/perusahaan tentang pentingnya berlaku tanggung jawab dalam pekerjaan. Mengumpulkan data dari berbagai sumber termasuk media cetak dan elektronik tentang pentingnya berlaku tanggung jawab dalam pekerjaan.</p> <p>Mengasiasi: Menganalisis bentuk-bentuk berperilaku tanggung jawab dalam pekerjaan. Menyimpulkan hasil temuannya tentang pentingnya berlaku tanggung jawab dalam pekerjaan.</p> <p>Mengomunikasikan: Menyajikan hasil karya ilmiah tentang berperilaku tanggung jawab dalam pekerjaan.</p>	Demonstrasi. Partisipatif, keteladanan, pembiasaan.	Performan- ce test		<ul style="list-style-type: none"> ➤ Daftar Pustaka Buku (SS Umum). Buku: 2, 4, 5, 6, 9, 12, 13, 14, 15, 16, 19, 20, 21, 22, 23, 26, 28, 30, 31, 32, 34,

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
			<p>➤ Menyimpulkan tindakan dan sikap yang diperlukan dalam berinisiatif tinggi dalam pekerjaan.</p>	<p>Menanya: Menggali informasi yang berkaitan dengan berbagai sikap membangun, faktor-faktor komitmen, penerapan perilaku berinisiatif tinggi dalam pekerjaan. Melakukan diskusi tentang berbagai sikap membangun, faktor-faktor komitmen, penerapan perilaku berinisiatif tinggi dalam pekerjaan</p> <p>Mengumpulkan Informasi: Mengolah informasi yang didapat dari kajian literatur dan observasi dengan teknik wawancara tentang berbagai sikap membangun, faktor-faktor komitmen, penerapan perilaku berinisiatif tinggi dalam pekerjaan agar menumbuhkan kebiasaan untuk selalu berinisiatif dalam bekerja dan mendapatkan hasil yang terbaik untuk pribadi dan tempat kerja.</p> <p>Mengasosiasi: Menganalisis dan menyimpulkan hasil pengamatan/kajian literatur dan diskusi tentang berbagai sikap membangun, faktor-faktor komitmen, penerapan perilaku berinisiatif tinggi dalam pekerjaan</p>				<p>35, 36 37, 39.</p> <p>➤ Ilustrasi Video (YTD)</p>

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
6.	Siswa mempertahankan kehadiran tepat waktu	6. Kehadiran tepat waktu a. Menjadi pribadi tepat waktu	<p>Memperhatikan contoh/tindakan instruktur dalam mempertahankan kehadiran tepat waktu pada tempat kerja.</p> <p>Tanya jawab terhadap hal yang tidak diketahui tentang mempertahankan kehadiran tepat waktu.</p> <p>Melakukan sikap dan tindakan selalu mempertahankan kehadiran tepat waktu pada tempat kerja.</p>	<p>Mengomunikasikan: Mempresentasikan hasil pengamatan/kajian literatur dan diskusi tentang berbagai sikap membangun, faktor-faktor komitmen, penerapan perilaku berinisiatif tinggi dalam pekerjaan</p> <p>Mengamati: Melakukan tindakan untuk hadir tepat waktu dalam pekerjaan atau pengamatan dengan cara observasi lapangan, membaca dan menyimak dari kajian literatur/media tentang menghargai waktu dalam bekerja, mentaati peraturan jam kerja dan manfaatnya untuk dunia kerja.</p> <p>Menanya: Melakukan diskusi tentang peranan kedisiplinan dalam mengatur waktu agar dapat mempertahankan kehadiran tepat waktu dalam lingkungan kerja.</p> <p>Pengumpulan Data: Mengolah informasi yang didapat dari pengalaman melaksanakan kerja dengan selalu hadir tepat waktu atau melalui kajian literatur dan observasi, agar terbangun sikap disiplin dan tanggung jawab yang baik dalam menggunakan waktu pada tempat kerja.</p>	Diskusi. <i>Learning by doing.</i> Partisipatif, pembiasaan, keteladanan. Disiplin. CTL	<i>Performance test</i>		<p>Daftar Pustaka Buku (SS Umum). Buku: 2, 4, 5, 6, 9, 12, 13, 14, 15, 16, 19, 20, 21, 22, 23, 26, 28, 30, 31, 32, 34, 35, 36 37, 39.</p> <p>Ilustrasi Video (YTD)</p>

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
7.	Siswa menunjukkan kerja sama dalam pekerjaan (<i>team work</i>)	7. Kerja sama dalam pekerjaan (<i>team work</i>). a. Tujuan dan manfaat b. Membangun <i>team work</i> . c. Faktor pendukung <i>team work</i>	<ul style="list-style-type: none"> ➢ Memperhatikan contoh tindakan instruktur dalam menunjukkan kerja sama tim dalam pekerjaan. ➢ Tanya jawab tentang yang diperlukan dan harus dilakukan untuk dapat bekerja sama yang baik dalam tim. ➢ Melakukan/meniru tindakan yang sudah dilakukan oleh instruktur kedalam kerja sama dalam tim. 	<p>Mengasosiasi: Menyimpulkan dan membuat laporan hasil pengalaman langsung bekerja di lapangan atau melalui pengamatan/kajian literatur tentang memanfaatkan waktu semaksimal mungkin, dengan menerapkan disiplin waktu, untuk kepentingan bersama.</p> <p>Mengomunikasikan: Mempresentasikan hasil pengalaman lapangan, kajian literatur dan observasi sesuai laporan portofolio dalam berbagai bentuk seperti tulisan, foto dan gambar yang mendeskripsikan tentang kehadiran tepat waktu dalam dunia kerja serta keterkaitan dengan disiplin kerja dan proses kerja dalam dunia kerja.</p> <p>Mengamati: Melakukan pengamatan dengan cara observasi lapangan, membaca dan menyimak dari kajian literatur/media tentang kondisi kerja sama antarpekerja atau dalam kelompok, faktor-faktor yang diperlukan untuk mendukung kerja sama untuk meningkatkan kinerja dalam pekerjaan</p>	Diskusi. <i>Learning by doing.</i> Partisipatif, pembiasaan, keteladanan, disiplin.	<i>Performance test</i>		<ul style="list-style-type: none"> ➢ Daftar Pustaka Buku (SS Umum). Buku: 2, 4, 5, 6, 9, 12, 13, 14, 15, 16, 19, 20, 21, 22, 23, 26, 28, 30, 31,32,34,35, 36 37, 39. ➢ Ilustrasi Video

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar (YTD)
				<p>Menanya: Melakukan diskusi tentang <i>team work</i> yang diperlukan dalam dunia kerja, serta faktor apa saja yang perlu diperhatikan untuk menciptakan sebuah <i>team work</i> yang baik dalam dunia kerja.</p> <p>Pengumpulan Data: Mengolah informasi yang didapat dari kajian literatur dan observasi melalui praktik lapangan tentang <i>team work</i> yang diperlukan dalam dunia kerja, serta faktor apa saja yang perlu diperhatikan untuk menciptakan sebuah <i>team work</i> yang baik dalam dunia kerja</p> <p>Mengasosiasi: Menyimpulkan dan membuat laporan hasil pengamatan praktik kerja lapangan/kajian literatur tentang <i>team work</i> yang diperlukan dalam dunia kerja, serta faktor apa saja yang perlu diperhatikan untuk menciptakan sebuah <i>team work</i></p> <p>Mengomunikasikan: Mempresentasikan hasil kajian literatur atau observasi melalui praktik kerja dengan laporan portofolio dalam berbagai bentuk seperti tulisan, foto dan gambar yang</p>				

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar (YTD)
8.	Siswa menunjukkan hubungan antarpribadi dalam pekerjaan	8. Hubungan antarpribadi a. Definisi dan tujuan <i>interpersonal relationship</i> b. Faktor yang mempengaruhi <i>interpersonal relationship</i> . c. Membangun hubungan antarpribadi	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Memperhatikan tindakan dan contoh yang dilakukan instruktur dalam melakukan hubungan antarpribadi dalam pekerjaan. ➤ Tanya jawab tentang hubungan antarpribadi dalam pekerjaan. ➤ Melakukan tindakan seperti yang dicontohkan instruktur dalam menunjukkan sikap hubungan antarpribadi dalam pekerjaan. 	<p>mendeskripsikan pengetahuan tentang <i>team work</i> yang baik dan selalu digunakan dalam dunia kerja.</p> <p>Mengamati: Melakukan pengamatan dengan cara membaca dan menyimak dari observasi lapangan melalui keteladanan, kajian literatur/media tentang menunjukkan hubungan antarpribadi dalam dunia kerja melalui kemampuan interpersonal individu.</p> <p>Menanya: Menggali informasi yang berkaitan dengan hubungan antarpribadi dalam dunia kerja melalui kemampuan interpersonal individu Melakukan diskusi tentang hubungan antarpribadi dalam dunia kerja melalui kemampuan interpersonal individu</p> <p>Mengumpulkan Informasi: Mengolah informasi yang didapat dari kajian literatur dan observasi lapangan dengan prinsip keteladanan dari pekerja dalam dunia kerja tentang hubungan antarpribadi melalui pengembangan interpersonal individu, untuk menciptakan situasi kerja yang nyaman.</p>	Studi kasus. <i>Learning by doing</i> , partisipatif, pembiasaan, keteladanan, disiplin, CTL.	<i>Performance test</i>		<ul style="list-style-type: none"> ➤ Daftar Pustaka Buku (SS Umum). Buku: 2, 4, 5, 6, 9, 12, 13, 14, 15, 16, 19, 20, 21, 22, 23, 26, 28, 30, 31, 32, 34, 35, 36 37, 39. ➤ Ilustrasi Video (YTD)

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
9.	Siswa menunjukkan etika berkomunikasi pada tempat kerja	9. Etika berkomunikasi a. Maksud dan tujuan b. Faktor yang diperlukan dalam berkomunikasi c. Jenis etika komunikasi d. Komunikasi dengan bahasa asing	<ul style="list-style-type: none"> ➢ Memperhatikan contoh dan tindakan instruktur dalam menunjukkan etika berkomunikasi pada tempat kerja. ➢ Tanya jawab tentang hal yang belum diketahui atau yang diperlukan dalam etika berkomunikasi pada tempat kerja. ➢ Melakukan tindakan sikap etika dalam berkomunikasi di tempat kerja. 	<p>Mengasiasi: Menganalisis dan menyimpulkan hasil pengamatan/kajian literatur dan diskusi tentang berbagai sikap berkaitan dengan hubungan antarpribadi dalam dunia kerja melalui kemampuan interpersonal individu</p> <p>Mengomunikasikan: Memresentasikan hasil pengamatan/kajian literatur dan diskusi tentang berbagai sikap berkaitan dengan hubungan antarpribadi dalam dunia kerja melalui kemampuan interpersonal individu</p>	Diskusi. Keteladanan, pembiasaan.	<i>Performance test</i>		<ul style="list-style-type: none"> ➢ Daftar Pustaka Buku (SS Umum). Buku: 2, 4, 5, 6, 9, 12, 13, 14, 15, 16, 19, 20, 21, 22, 23, 26, 28, 30, 31, 32, 34, 35, 36 37, 39. ➢ Ilustrasi Video (YTD)

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar	
				<p>sesuai dengan aturan yang berlaku dan model-model komunikasi yang digunakan dalam tempat kerja, untuk lebih memahami lingkungan kerja dan berinteraksi dengan pekerja yang lain.</p> <p>Pengumpulan Data: Mengolah informasi yang didapat dari kajian literatur, observasi lapangan yang berkaitan tentang tata aturan berkomunikasi pada tempat kerja untuk lebih meningkatkan keterampilan memperlancar hubungan timbal balik antarpekerja dan memperlancar pekerjaan.</p> <p>Mengasosiasi: Menyimpulkan dan membuat laporan/resume hasil pengamatan/kajian literatur tentang etika berkomunikasi dengan dunia pekerjaan dalam upaya memperlancar hubungan antarpekerja dalam tempat kerja.</p> <p>Mengomunikasikan: Mempresentasikan hasil pengamatan/kajian literatur berdasarkan laporan/resume tentang etika berkomunikasi dengan dunia pekerjaan dalam upaya memperlancar hubungan antarpekerja dalam tempat kerja.</p>					

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
10.	Siswa menunjukkan adaptasi yang baik dalam bekerja	10. Adaptasi dalam bekerja a. Definisi dan tujuan adaptasi yang baik dengan lingkungan. b. Beradaptasi dengan lingkungan.	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Memperhatikan contoh dan tindakan yang dilakukan instruktur dalam menunjukkan adaptasi yang baik dalam pekerjaan. ➤ Tanya jawab, tentang hal yang diperlukan dalam beradaptasi yang baik dalam pekerjaan. ➤ Mempraktikkan/melakukan sikap menunjukkan adaptasi yang baik dalam pekerjaan. 	<p>Mengamati: Melakukan pengamatan dengan cara observasi lapangan, membaca dan menyimak dari kajian literatur/media video tentang beradaptasi dengan dunia pekerjaan agar terbangun hasrat yang kuat dalam menyesuaikan diri dengan lingkungan yang baru dalam berbagai macam pekerjaan dan kondisi kerja.</p> <p>Menanya: Melakukan diskusi tentang bagaimana cara beradaptasi dengan pekerjaan, serta aspek-aspek apa saja yang perlu diperhatikan untuk membangun adaptasi yang terbaik dalam setiap kondisi pekerjaan</p> <p>Pengumpulan Data: Mengolah informasi yang didapat dari kajian literatur, observasi lapangan yang berkaitan tentang beradaptasi dengan dunia pekerjaan untuk membangun hasrat yang kuat dalam menyesuaikan diri dengan lingkungan yang baru dalam berbagai macam pekerjaan dan kondisi kerja.</p> <p>Mengasosiasi: Menyimpulkan dan membuat laporan/resume hasil pengamatan/kajian</p>	Diskusi. Partisipatif, keteladanan, pembiasaan	<i>Performance test</i>		<ul style="list-style-type: none"> ➤ Daftar Pustaka Buku (SS Umum). Buku: 2, 4, 5, 6, 9, 12, 13, 14, 15, 16, 19, 20, 21, 22, 23, 26, 28, 30, 31, 32, 34, 35, 36 37, 39. ➤ Ilustrasi Video (YTD)

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
11.	Siswa menunjukkan Etos kerja yang tinggi dalam pekerjaan	<p>11. Etos kerja</p> <ol style="list-style-type: none"> Definisi dan tujuan Aspek-aspek etos kerja Faktor yang mempengaruhi etos kerja Membangun etos kerja 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Memperhatikan contoh/tindakan yang dilakukan instruktur dalam menunjukkan etos kerja yang tinggi dalam bekerja. ➤ Tanya jawab tentang menampilkan etos kerja yang tinggi dalam bekerja dan hal yang belum diketahui. ➤ Mempraktikkan/ meniru sikap etos kerja sesuai dengan instruktur tentang menampilkan sikap etos kerja yang tinggi dalam pekerjaan. 	<p>literatur tentang beradaptasi dengan dunia pekerjaan dalam menyesuaikan diri dengan lingkungan yang baru</p> <p>Mengomunikasikan:</p> <p>Mempresentasikan dengan berbagai macam media, hasil pengamatan/kajian literatur berdasarkan laporan/resume tentang beradaptasi dalam lingkungan pekerjaan</p> <p>Mengamati:</p> <p>Melakukan pengamatan dengan cara observasi lapangan, membaca dan menyimak dari kajian literatur/media tentang pengetahuan Etos kerja, tujuan dan manfaat, serta aspek-aspek yang diperlukan membangun etos kerja agar terbangun rasa ingin tahu dan termotivasi.</p> <p>Mengamati karakteristik etos kerja yang diperlukan dalam dunia kerja berdasarkan observasi lapangan, buku teks dan sumber bacaan/media dengan cermat dan teliti serta penuh rasa ingin tahu.</p> <p>Menanya:</p> <p>Melakukan diskusi tentang etos kerja yang diperlukan dalam dunia kerja, serta aspek-aspek apa saja yang perlu diperhatikan untuk membangun etos kerja</p>	Diskusi. Keteladanan, disiplin, pembiasaan	<i>Performance test</i>		<ul style="list-style-type: none"> ➤ Daftar Pustaka Buku (SS Umum). Buku: 2, 4, 5, 6, 9, 12, 13, 14, 15, 16, 19, 20, 21, 22, 23, 26, 28, 30, 31, 32, 34, 35, 36, 37, 39. ➤ Ilustrasi Video (YTD)

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar	
				<p>Mengumpulkan Informasi: Mengolah informasi yang didapat dari kajian literatur dan observasi dengan teknik wawancara tentang pengetahuan Etos kerja, tujuan dan manfaat, serta aspek-aspek yang diperlukan membangun etos kerja agar terbangun rasa ingin tahu dan termotivasi untuk mengaplikasikan dengan penuh tanggung jawab.</p> <p>Mengasosiasi: Menyimpulkan dan membuat laporan hasil pengamatan/kajian literatur tentang pengetahuan Etos kerja, tujuan dan manfaat, serta aspek-aspek yang diperlukan membangun etos kerja dalam sebuah dunia kerja.</p> <p>Mengomunikasikan: Mempresentasikan hasil kajian literatur dan observasi sesuai laporan portofolio dalam berbagai bentuk seperti tulisan, foto dan gambar yang mendeskripsikan pengetahuan tentang etos kerja yang baik dan kurang baik dalam dunia kerja dengan tampilan yang menarik terhadap pemahaman dan pengetahuan etos kerja.</p>					

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
12.	Siswa menampilkan tindakan memecahkan masalah sesuai dengan aturan pekerjaan	12. Memecahkan masalah a. Tujuan dan manfaat b. <i>Autonomous maintenance</i> c. Kerusakan ringan pada mesin industri: 1) Kerusakan baut/nut pengikat 2) Kebocoran seal oli 3) Saklar tidak berfungsi 4) Kemacetan pada komponen gerak dll.	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Memperhatikan contoh dan penjelasan yang dilakukan oleh instruktur tentang menampilkan sikap memecahkan masalah sesuai dengan aturan pekerjaan. ➤ Tanya jawab tentang memecahkan masalah sesuai dengan aturan pekerjaan. ➤ Melakukan tindakan sesuai dengan yang dilakukan oleh instruktur dalam tindakan memecahkan masalah sesuai dengan aturan pekerjaan. 	<p>Mengamati: Mengamati pekerjaan proses <i>autonomous maintenance</i>, perbaikan kerusakan ringan mesin dan penggunaan jenis minyak pelumas yang ada di tempat kerja atau pasaran.</p> <p>Melalui tayangan video mengamati proses perbaikan ringan dan pelumasan komponen mesin</p> <p>Menanya: Mengkondisikan situasi belajar untuk membiasakan mengajukan pertanyaan secara aktif dan mandiri tentang <i>autonomous maintenance</i>, perbaikan kerusakan ringan mesin dan penggunaan jenis minyak</p> <p>Pengumpulan Data: Mengumpulkan data yang dipertanyakan dan menentukan sumber (melalui benda konkrit, dokumen, buku, eksperimen) untuk menjawab pertanyaan yang diajukan tentang <i>autonomous maintenance</i>, perbaikan kerusakan ringan dan penggunaan jenis minyak pelumas mesin</p>	Simulasi. <i>Learning by doing</i> , partisipatif, pembiasaan.	<i>Performance test</i>		<ul style="list-style-type: none"> ➤ Daftar Pustaka (SS. Khusus) Buku: 1.7, 8, 18, 25, 27, 33, 38. ➤ Ilustrasi Video (YTD)

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
13.	Siswa menunjukkan sikap mendukung, merawat dan mempertahankan keberhasilan perusahaan	13. Mendukung, merawat dan mempertahankan keberhasilan perusahaan a. Tujuan dan manfaat b. <i>Quality control procedure</i> .	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Memperhatikan contoh dan tindakan yang dilakukan instruktur dalam menunjukkan sikap mendukung, merawat dan mempertahankan keberhasilan perusahaan. ➤ Melakukan tanya jawab tentang sikap dan tindakan yang diperlukan dalam merawat, mendukung dan mempertahankan keberhasilan perusahaan. ➤ Mempraktikkan/melakukan an seperti yang dilakukan instruktur dalam bersikap, 	<p>Mengasosiasi: Mengategorikan data dan menentukan hubungannya, selanjutnya disimpulkan dengan urutan dari yang sederhana sampai pada yang lebih kompleks terkait dengan proses <i>autonomous maintenance</i>, perbaikan kerusakan ringan mesin dan penggunaan jenis minyak</p> <p>Mengomunikasikan: Menyampaikan hasil konseptualisasi tentang <i>autonomous maintenance</i>, perbaikan kerusakan ringan mesin dan penggunaan jenis minyak dalam bentuk lisan, tulisan, diagram, bagan, gambar atau media lainnya.</p> <p>Mengamati: Melakukan pengamatan dengan cara membaca dan menyimak dari kajian literatur/media tentang sikap mendukung, merawat dan mempertahankan keberhasilan perusahaan dengan memahami prosedur kontrol kualitas dan kontrol manajemen, sehingga mengetahui tujuan perusahaan.</p> <p>Menanya: Menggali informasi dan berdiskusi yang berkaitan dengan sikap mendukung,</p>	Diskusi, <i>Learning by doing</i> , partisipatif, pembiasaan, keteladanan, disiplin.	<i>Performance test</i>		<ul style="list-style-type: none"> ➤ Daftar Pustaka (SS. Khusus) Buku: 1.7.8, 18.25, 27, 33, 38. ➤ Ilustrasi Video (YTD)

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
			merawat, mendukung dan mempertahankan keberhasilan perusahaan.	<p>merawat dan mempertahankan keberhasilan perusahaan dengan memahami prosedur kontrol kualitas dan kontrol manajemen, untuk selalu dilaksanakan dalam setiap pekerjaan yang dilakukan.</p> <p>Mengumpulkan Informasi: Mengolah informasi yang didapat dari kajian literatur dan tindakan partisipatif tentang sikap mendukung, merawat dan mempertahankan keberhasilan perusahaan dengan memahami prosedur kontrol kualitas dan kontrol manajemen.</p> <p>Mengasosiasi: Menganalisis dan menyimpulkan hasil pengamatan/kajian literatur, diskusi dan tindakan partisipatif tentang sikap mendukung, merawat dan mempertahankan keberhasilan perusahaan dengan memahami prosedur kontrol kualitas dan kontrol manajemen.</p> <p>Mengomunikasikan: Mempresentasikan hasil pengamatan/kajian literatur, diskusi dan tindakan partisipatif tentang sikap mendukung,</p>				

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
14.	Siswa mendemonstrasikan keselamatan dan kesehatan kerja pada setiap proses kerja mesin	14.Keselamatan dan kesehatan kerja teknik mesin. a. Konsep dasar, tujuan dan manfaat b. Jenis alat K3 teknik mesin c. Prosedur dan cara kerja pengecekan keamanan mesin	<ul style="list-style-type: none"> ➢ Memperhatikan dengan pengamatan saksama contoh dan tindakan yang dilakukan oleh instruktur dalam mendemonstrasikan keselamatan dan kesehatan kerja pada proses kerja mesin. ➢ Tanya jawab tentang beberapa hal yang tidak diketahui tentang kesehatan dan keselamatan kerja pada proses kerja mesin. ➢ Mempraktikkan/meniru tindakan yang dilakukan oleh instruktur tentang mendemonstrasikan keselamatan dan kesehatan kerja pada proses kerja mesin. 	<p>merawat dan mempertahankan keberhasilan perusahaan dengan memahami prosedur kontrol kualitas dan kontrol manajemen.</p> <p>Mengamati: Mengamati langsung proses kerja dengan K3 dalam bentuk konstruksi alat utama dan fungsi bagian alat kerja termasuk spesifikasi Mengamati bahan-bahan yang digunakan, prosedur dan cara kerja untuk pemeliharaan dan perbaikan yang meliputi spesifikasi, sifat dan kualitasnya Menanya: Mengkondisikan situasi belajar untuk membiasakan mengajukan pertanyaan secara aktif dan mandiri tentang: macam, penggunaan alat dan/atau bahan, serta prosedur pemakaian alat pada pekerjaan pemeliharaan Pengumpulan Data: Mengumpulkan data yang dipertanyakan dan menentukan sumber (melalui benda konkrit, dokumen, buku, eksperimen) untuk menjawab pertanyaan yang diajukan tentang keselamatan dan kesehatan</p>	Demonstrasi. <i>Learning by doing</i> , keteladanan, kedisiplinan, pembiasaan.	<i>Performance test</i>		<ul style="list-style-type: none"> ➢ Daftar Pustaka (SS. Khusus) Buku: 1.7, 8, 18, 25, 27, 33, 38. ➢ Ilustrasi Video (YTD)

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
15.	Siswa menunjukkan kesiapan peralatan sebelum operasional	15.Kesiapan peralatan operasional a. Tujuan dan manfaat b. Prosedur penggunaan alat	<ul style="list-style-type: none"> ➢ Memperhatikan contoh dan tindakan yang dilakukan oleh instruktur tentang menunjukkan kesiapan peralatan sebelum operasional mesin. ➢ Tanya jawab pada bagian yang tidak diketahui, tentang menunjukkan sikap kesiapan peralatan sebelum melakukan operasional mesin. ➢ Mempraktikkan/melakukan tindakan seperti yang dilakukan oleh instruktur tentang menunjukkan sikap kesiapan peralatan sebelum melakukan operasional mesin. 	<p>kerja alat dan bahan pemeliharaan dalam pekerjaan permesinan</p> <p>Mengasosiasi: Mengategorikan data dan menentukan hubungannya, selanjutnya disimpulkan dengan urutan dari yang sederhana sampai pada yang lebih kompleks terkait dengan K3, alat dan bahan pemeliharaan dan perbaikan permesinan</p> <p>Mengomunikasikan: Menyampaikan hasil konseptualisasi tentang K3, bentuk dan fungsi alat dan bahan pemeliharaan/ perbaikan dalam bentuk lisan, tulisan.</p>	Simulasi. Diskusi, partisipatif, keteladanan, disiplin, pembiasaan.	<i>Performance test</i>		<ul style="list-style-type: none"> ➢ Daftar Pustaka (SS. Khusus) Buku: 1.7.8, 18.25, 27, 33, 38. ➢ Ilustrasi Video (YTD)

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
				<p>perhitungan parameter mesin serta teknik-teknik pengerjaan komponen di mesin.</p> <p>Pengumpulan Data: Mengumpulkan data yang dipertanyakan dan menentukan sumber (melalui benda konkrit, dokumen, buku, eksperimen) untuk menjawab pertanyaan yang diajukan tentang persyaratan spesifikasi mesin, alat ukur dan alat potong, bahan komponen, toleransi produk dan persyaratan kerja lainnya</p> <p>Mengasosiasi: Mengategorikan data dan menentukan hubungannya, selanjutnya disimpulkan dengan urutan dari yang sederhana sampai pada yang lebih kompleks terkait dengan prosedur pembuatan komponen mesin</p> <p>Mengomunikasikan: Menyampaikan hasil konseptualisasi tentang persyaratan dan prosedur persiapan kerja pengoperasian dan pembuatan komponen mesin dalam bentuk lisan, tulisan, diagram, bagan, gambar atau media lainnya.</p>				

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
16.	Siswa mematuhi proses kerja sesuai dengan rencana dan gambar desain produksi	16. Rencana dan gambar desain produksi a. Simbol gambar dan proses b. Toleransi c. Ukuran dan tanda pengerjaan	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Memperhatikan contoh dan tindakan yang dilakukan oleh instruktur tentang mematuhi proses kerja sesuai dengan rencana dan gambar desain produksi. ➤ Tanya jawab tentang hal yang tidak diketahui tentang mematuhi proses kerja sesuai dengan rencana dan gambar desain produksi. ➤ Mempraktikkan pekerjaan seperti yang dicontohkan oleh instruktur tentang mematuhi proses kerja sesuai dengan rencana dan gambar desain produksi. 	<p>Mengamati: Mengamati dan/atau membaca informasi tentang huruf, angka, skala, dan etiket gambar.</p> <p>Menanya: Mengkondisikan situasi belajar untuk membiasakan mengajukan pertanyaan secara aktif dan mandiri tentang aturan dan penerapan huruf, angka, skala, dan etiket gambar.</p> <p>Mengumpulkan informasi: Mengumpulkan data/informasi yang dipertanyakan dan menentukan sumber (melalui benda konkrit, dokumen, buku, eksperimen) untuk menjawab pertanyaan yang diajukan tentang aturan dan penerapan huruf, angka, skala, dan etiket gambar.</p> <p>Mengasosiasi: Mengategorikan data/informasi dan menentukan hubungannya, selanjutnya disimpulkan dengan urutan dari yang sederhana sampai pada yang lebih kompleks terkait dengan aturan dan penerapan huruf, angka, skala, dan etiket gambar.</p>	Demonstrasi. Diskusi, <i>learning by doing</i> , kedisiplinan, keteladanan.	<i>Performance test</i>		<ul style="list-style-type: none"> ➤ Daftar Pustaka (SS. Khusus) Buku: 1.7, 8, 18, 25, 27, 33, 38. ➤ Ilustrasi Video (YTD)

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
17.	Siswa menunjukkan perencanaan dan operasional sesuai spesifikasi produk berdasarkan instruksi kerja.	17. Perencanaan dan operasional sesuai spesifikasi produk berdasarkan instruksi kerja. a. Definisi dan tujuan b. Bentuk Instruksi kerja permesinan.	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Memperhatikan contoh dan tindakan yang dilakukan oleh instruktur tentang sikap menunjukkan perencanaan dan operasional sesuai spesifikasi produk berdasarkan instruksi kerja. ➤ Tanya jawab terhadap masalah yang perlu diketahui tentang sikap menunjukkan perencanaan dan operasional sesuai spesifikasi produk berdasarkan instruksi kerja. ➤ Mempraktikkan sesuai contoh dan tindakan yang dilakukan oleh instruktur dalam pekerjaan tentang sikap menunjukkan perencanaan dan operasional sesuai spesifikasi produk berdasarkan instruksi kerja. 	<p>Mengomunikasikan: Menyampaikan hasil konseptualisasi berupa penerapan prosedur dan aturan tentang huruf, angka, dan etiket gambar dalam bentuk lisan, tulisan, dan gambar atau media lainnya.</p> <p>Mengamati: Melakukan pengamatan dengan cara membaca dan menyimak dari kajian literatur/ media tentang pengertian produksi dan proses produksi, pengetahuan sumber daya yang dibutuhkan dalam mendukung proses agar terbangun rasa ingin tahu dan menunjukkan motivasi internal. Melakukan kegiatan observasi ke dunia kerja atau industri tentang produksi dan permesinan Menanya: Melakukan diskusi yang berkaitan dengan proses produksi dalam dunia kerja, terutama dalam teknik mesin Menggali informasi yang berkaitan dengan proses produksi dalam dunia kerja. Mengumpulkan Informasi: Mengolah informasi yang didapat dari kajian literatur dan observasi ke tempat</p>	Diskusi. Demonstrasi, keteladanan, pembiasaan	<i>Performance test</i>		<ul style="list-style-type: none"> ➤ Daftar Pustaka (SS. Khusus) Buku: 1.7, 8, 18, 25, 27, 33, 38. ➤ Ilustrasi Video (YTD)

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
18.	Siswa Menunjukkan pengecekan unit mesin di awal operasional.	18. Pengecekan unit mesin di awal operasional a. audio visual cek, keabnormalan mesin (getaran, bunyi, lubrikasi). b. laporan pengecekan	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Memperhatikan tindakan dan contoh yang dilakukan instruktur tentang menunjukkan pengecekan unit mesin di awal operasional. ➤ Tanya jawab terhadap hal yang tidak diketahui tentang menunjukkan pengecekan unit mesin di awal operasional. ➤ Mempraktikkan dengan tindakan nyata seperti yang dilakukan oleh instruktur tentang menunjukkan pengecekan unit mesin di awal operasional. 	<p>proses produksi permesinan di wilayah setempat</p> <p>Mengasosiasi: Menyimpulkan dan membuat laporan hasil pengamatan/kajian literatur tentang proses produksi dan pengetahuan sumber daya yang dibutuhkan dalam mendukung proses tersebut.</p>	Demonstrasi. Diskusi, Keteladanan, kedisiplinan, pembiasaan.	<i>Performance test</i>		<ul style="list-style-type: none"> ➤ Daftar Pustaka (SS. Khusus) Buku: 1.7, 8, 18, 25, 27, 33, 38. ➤ Ilustrasi Video (YTD)

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
19.	Siswa mendemonstrasikan <i>Warming up</i> mesin sebelum operasional	19. <i>Warming up</i> mesin sebelum operasional a. Definisi dan tujuan b. Operasional prosedur	➤ Memperhatikan contoh dan tindakan yang dilakukan oleh instruktur dalam mendemonstrasikan <i>warming up</i> mesin sebelum operasional mesin.	menentukan sumber (melalui benda konkrit, dokumen, buku, eksperimen) untuk menjawab pertanyaan yang diajukan tentang pengecekan unit mesin pada awal operasional melalui cek audio dan visual serta melakukan pencatatan kondisi mesin. Mengasosiasi: Mengategorikan data, menentukan hubungannya dan menyimpulkan hasil pengamatan dengan urutan dari yang sederhana sampai pada yang lebih kompleks terkait tentang pengecekan unit mesin pada awal operasional melalui cek audio dan visual serta melakukan pencatatan kondisi mesin. Mengomunikasikan: Menyampaikan hasil konseptualisasi tentang pengecekan unit mesin pada awal operasional melalui cek audio dan visual serta melakukan pencatatan kondisi mesin.	Demonstrasi. Diskusi. Partisipatif, Keteladanan, Pembiasaan	<i>Performance test</i>		➤ Daftar Pustaka (SS, Khusus) Buku: 1.7.8, 18.25, 27, 33, 38.

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
			<p>Tanya jawab terhadap masalah yang tidak diketahui tentang mendemonstrasikan <i>warming up</i> mesin sebelum operasional mesin.</p> <p>➤ Mempraktikkan secara langsung dalam pekerjaan sesuai yang dicontohkan oleh instruktur tentang mendemonstrasikan <i>warming up</i> mesin sebelum operasional mesin.</p>	<p>operasional mesin, sesuai dengan panduan guru atau instruktur.</p> <p>Menanya: Melakukan diskusi dan mengkondisikan situasi belajar untuk membiasakan mengajukan pertanyaan secara aktif dan mandiri tentang melakukan <i>warming up</i> mesin, mengetahui fungsi dan tujuannya serta prosedur operasional yang harus dilakukan.</p> <p>Pengumpulan Data: Mengumpulkan data yang dipertanyakan dan menentukan sumber (melalui benda konkrit, dokumen, buku, eksperimen) untuk menjawab pertanyaan yang diajukan tentang melakukan <i>warming up</i> mesin, mengetahui fungsi dan tujuannya serta prosedur operasional yang harus dilakukan.</p> <p>Mengasosiasi: Menganalisis dan menyimpulkan hasil pengamatan/kajian literatur, diskusi dan tindakan partisipatif tentang diajukan tentang melakukan <i>warming up</i> mesin, mengetahui fungsi dan tujuannya serta prosedur operasionalnya.</p>				<p>➤ Ilustrasi Video (YTD)</p>

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
20.	Siswa mendemonstrasikan <i>Setting</i> mesin sesuai spesifikasi produk	<p>20. <i>Setting</i> mesin sesuai spesifikasi produk.</p> <p>a. Membaca gambar (skala, simbol)</p> <p>b. Input data produksi</p>	<p>➤ Memperhatikan contoh dan tindakan yang dilakukan oleh instruktur dalam mendemonstrasikan seting mesin sesuai dengan spesifikasi produk.</p> <p>➤ Tanya jawab tentang beberapa hal yang tidak diketahui yang berhubungan dengan mendemonstrasikan <i>warming up</i> mesin sebelum operasional mesin.</p> <p>➤ Mempraktikkan secara langsung dalam pekerjaan seperti yang dilakukan oleh instruktur tentang mendemonstrasikan <i>warming up</i> mesin sebelum operasional mesin.</p>	<p>Mengomunikasikan: Mempresentasikan hasil pengamatan/kajian literatur, diskusi dan tindakan partisipatif tentang <i>warming up</i> mesin, mengetahui fungsi dan tujuannya serta prosedur operasionalnya.</p> <p>Mengamati: Mengamati langsung Ke dunia kerja, mendemonstrasikan seting mesin sesuai dengan spesifikasi produk dengan arahan dari guru atau instruktur, dengan memperhatikan gambar dan proses input dalam mesin.</p> <p>Menanya: Mengumpulkan data yang dipertanyakan dan menentukan sumber (melalui benda konkrit, dokumen, buku, eksperimen) untuk menjawab pertanyaan tentang mendemonstrasikan seting mesin sesuai dengan spesifikasi produk.</p> <p>Pengumpulan Data: Mengumpulkan data yang dipertanyakan dan menentukan sumber (melalui benda konkrit, dokumen, buku, eksperimen) untuk menjawab pertanyaan</p>	Praktikum. Diskusi, Disiplin Pembiasaan	<i>Performance test</i>		<p>➤ Daftar Pustaka (SS. Khusus) Buku: 1.7.8, 18.25, 27, 33, 38. ➤ Ilustrasi Video (YTD)</p>

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
21.	Siswa mendemonstrasikan <i>material handling</i> yang benar	21. <i>Material handling</i> a. Definisi dan tujuan b. Prinsip <i>material handling</i>	<ul style="list-style-type: none"> ➢ Memperhatikan tindakan dan contoh yang dilakukan oleh instruktur dalam mendemonstrasikan <i>material handling</i> yang benar dalam pekerjaan permesinan. ➢ Tanya jawab terhadap hal yang tidak diketahui 	<p>tentang mendemonstrasikan seting mesin sesuai dengan spesifikasi produk dan kriteria yang harus dipenuhi dalam mengoperasikan mesin tersebut.</p> <p>Mengasosiasi: Menganalisis dan menyimpulkan hasil pengamatan/kajian literatur, diskusi dan tindakan partisipatif tentang mendemonstrasikan seting mesin sesuai dengan spesifikasi produk dan kriteria yang sudah ditetapkan.</p> <p>Mengomunikasikan: Mempresentasikan hasil pengamatan/kajian literatur, diskusi dan tindakan partisipatif tentang mendemonstrasikan seting mesin sesuai dengan spesifikasi produk dan kriteria yang ditetapkan.</p>	Demonstrasi. Diskusi. Keteladanan Disiplin Pembiasaan.	<i>Performance test</i>		<ul style="list-style-type: none"> ➢ Daftar Pustaka (SS, Khusus) Buku: 1.7.8, 18.25, 27, 33, 38. ➢ Ilustrasi Video (YTD)

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
			<p>tentang mendemonstrasikan <i>material handling</i> yang benar dalam pekerjaan permesinan.</p> <p>➤ Mempraktikkan dan melakukan tindakan nyata dalam pekerjaan sesuai yang dicontohkan instruktur tentang mendemonstrasikan <i>material handling</i> yang benar dalam pekerjaan permesinan.</p>	<p>meningkatkan motivasi belajar.</p> <p>Menanya: Mengkondisikan situasi belajar untuk membiasakan mengajukan pertanyaan secara aktif dan mandiri tentang proses kegiatan atau pekerjaan secara prosedural dalam menangani <i>material handling</i> dalam proses produksi pada dunia kerja.</p> <p>Pengumpulan Data: Mengumpulkan data yang dipertanyakan dan menentukan sumber (melalui benda konkrit, dokumen, buku, eksperimen) untuk menjawab pertanyaan yang diajukan tentang proses kegiatan atau pekerjaan secara prosedural dalam menangani <i>material handling</i> dalam proses produksi.</p> <p>Mengasosiasi: Menganalisis dan menyimpulkan hasil pengamatan/kajian literatur, diskusi tentang proses kegiatan atau pekerjaan secara prosedural dalam menangani <i>material handling</i> dalam proses produksi.</p>				

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
22.	Siswa menunjukkan kehati-hatian dalam mengoperasikan mesin	22.Hati-hati dalam mengoperasikan mesin a. Fungsi dan tujuan b. Manual mesin dan operasional prosedur	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Memperhatikan tindakan dan contoh yang dilakukan oleh instruktur tentang kehati-hatian dalam mengoperasikan mesin secara menyeluruh. ➤ Tanya jawab terhadap hal yang tidak diketahui atau kurang jelas terkait dengan tindakan berhati-hati dalam mengoperasikan mesin secara menyeluruh. ➤ Mempraktikkan dan melakukan langsung tindakan kehati-hatian dalam mengoperasikan mesin sesuai dengan yang dilakukan oleh instruktur. 	<p>Mengomunikasikan: Mempresentasikan hasil pengamatan/kajian literatur, diskusi dan tindakan partisipatif tentang <i>material handling</i> dalam proses produksi pada dunia kerja.</p> <p>Mengamati: Melalui video atau pengamatan langsung ke industri/dunia kerja, siswa mengamati dan mendemonstrasikan proses kerja permesinan dengan penuh kehati-hatian, sesuai dengan prosedur kerja yang sudah ditetapkan.</p> <p>Menanya: Melakukan diskusi dan mengkondisikan situasi belajar untuk membiasakan mengajukan pertanyaan secara aktif dan mandiri tentang bagaimana melakukan proses kerja permesinan dengan penuh kehati-hatian, sesuai dengan prosedur kerja yang sudah ditetapkan.</p> <p>Pengumpulan Data: Mengumpulkan data yang dipertanyakan dan menentukan sumber (melalui benda konkrit, dokumen, buku, eksperimen) untuk menjawab pertanyaan tentang proses mendemonstrasikan</p>	Demonstrasi. Diskusi. <i>Learning by doing.</i> Keteladanan. pembiasaan	<i>Performance test</i>		<ul style="list-style-type: none"> ➤ Daftar Pustaka (SS. Khusus) Buku: 1.7, 8, 18.25, 27, 33, 38. ➤ Ilustrasi Video (YTD)

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
23.	Siswa berusaha mematuhi kuota produksi yang ditentukan	23. Berusaha mematuhi kuota produksi yang ditentukan a. Efisiensi mesin b. Tenaga kerja c. Waktu tunggu d. Bahan baku	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Memperhatikan contoh dan tindakan yang dilakukan oleh instruktur dalam melakukan usaha mematuhi kuota produksi yang ditentukan. ➤ Tanya jawab terhadap beberapa hal yang tidak diketahui terkait usaha mematuhi kuota produksi yang ditentukan. ➤ Mempraktikkan secara langsung, seperti yang dilakukan oleh instruktur tentang usaha mematuhi kuota produksi yang ditentukan. 	<p>pekerjaan permesinan dengan penuh hati-hati sesuai dengan prosedur.</p> <p>Mengasosiasi: Menganalisis dan menyimpulkan hasil pengamatan/kajian literatur, diskusi tentang proses kerja permesinan yang dilakukan dengan penuh kehati-hatian sesuai dengan prosedur.</p> <p>Mengomunikasikan: Mempresentasikan hasil pengamatan/kajian literatur, diskusi dan tindakan partisipatif tentang mengoperasikan mesin dengan penuh kehati-hatian.</p> <p>Mengamati: Mengamati secara langsung di dunia kerja/industri, kajian literatur, siswa mengamati secara langsung, memenuhi kuota produksi yang ditentukan</p> <p>Menanya: Melakukan diskusi dan mengkondisikan situasi belajar untuk membiasakan mengajukan pertanyaan secara aktif dan mandiri tentang bagaimana mematuhi kuota produksi yang ditentukan</p> <p>Pengumpulan Data: Mengumpulkan data yang dipertanyakan dan</p>	Studi kasus. Diskusi. Partisipatif Kedisiplinan Keteladanan.	<i>Performance test</i>		<ul style="list-style-type: none"> ➤ Daftar Pustaka (SS. Khusus) Buku: 1.7, 8, 18, 25, 27, 33, 38. ➤ Ilustrasi Video (YTD)

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
24.	Siswa mendemonstrasikan pengecekan hasil kerja sesuai standar kualitas produksi	24. Pengecekan hasil kerja sesuai standar kualitas produksi. a. Visual cek (dimensi, kecacatan produk) b. Alat ukur inspeksi (caliper digital/manual)	<ul style="list-style-type: none"> ➢ Memperhatikan tindakan dan contoh yang dilakukan oleh instruktur tentang mendemonstrasikan pengecekan hasil kerja sesuai dengan standar kualitas produksi. ➢ Tanya jawab tentang beberapa hal yang perlu diketahui secara detail tentang mendemonstrasikan pengecekan hasil kerja sesuai standar kualitas produksi. ➢ Mempraktikkan dengan tindakan kerja langsung 	<p>menentukan sumber (melalui benda konkrit, dokumen, buku, eksperimen) untuk menjawab pertanyaan tentang mematuhi kuota produksi.</p> <p>Mengasosiasi: Menganalisis dan menyimpulkan hasil pengamatan/kajian literatur, diskusi tentang mematuhi kuota produksi dalam kerja permesinan.</p> <p>Mengomunikasikan: Mempresentasikan hasil pengamatan/kajian literatur, diskusi dan tindakan partisipatif tentang mematuhi kuota produksi sesuai target yang ditentukan.</p> <p>Mengamati: Mengamati secara langsung di dunia kerja/industri, kajian literatur, siswa mengamati secara langsung hasil produksi sesuai standar kualitas produk, dengan menggunakan beberapa peralatan pendukung.</p> <p>Menanya: Melakukan diskusi dan mengkondisikan situasi belajar untuk membiasakan mengajukan pertanyaan secara aktif dan mandiri tentang standar kualitas produk dalam dunia kerja</p>	Demonstrasi Diskusi Kedisiplinan Pembiasaan			<ul style="list-style-type: none"> ➢ Daftar Pustaka (SS. Khusus) Buku: 1.7, 8, 18.25, 27, 33, 38. ➢ Ilustrasi Video (YTD)

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
			sesuai dengan contoh yang dilakukan instruktur tentang mendemonstrasikan pengecekan hasil kerja sesuai standar kualitas produksi.	<p>dengan menggunakan teknik dan peralatan yang sudah ditetapkan.</p> <p>Pengumpulan Data: Mengumpulkan data yang dipertanyakan dan menentukan sumber (melalui benda konkrit, dokumen, buku, eksperimen) untuk menjawab pertanyaan tentang standar kualitas produk dalam dunia kerja dengan menggunakan teknik dan peralatan yang sudah ditetapkan.</p> <p>Mengasosiasi: Menganalisis dan menyimpulkan hasil pengamatan/kajian literatur, diskusi tentang standar kualitas produk dalam dunia kerja dengan menggunakan teknik dan peralatan yang sudah ditetapkan sesuai dengan prosedur.</p> <p>Mengomunikasikan: Mempresentasikan hasil pengamatan/kajian literatur, diskusi dan tindakan partisipatif tentang standar kualitas produk dalam dunia kerja dengan menggunakan teknik dan peralatan yang sudah ditetapkan sesuai dengan prosedur.</p>				

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
25.	Siswa mendemonstrasikan memetakan mesin secara berurutan sesuai prosedur.	25. Prosedur memetakan mesin a. Tujuan dan manfaat b. Prosedur operasional	<ul style="list-style-type: none"> ➢ Memperhatikan tindakan dan contoh yang dilakukan oleh instruktur dalam mendemonstrasikan memetakan mesin secara berurutan sesuai prosedur. ➢ Tanya jawab tentang hal mendemonstrasikan memetakan mesin secara berurutan sesuai prosedur. ➢ Mempraktikkan dan melakukan secara langsung pada pekerjaan tentang mendemonstrasikan memetakan mesin secara berurutan sesuai prosedur. 	<p>Mengamati: Pengamatan melalui video atau pengamatan langsung ke industri, siswa mengamati dan meladani kegiatan dan pekerjaan prosedural memetakan mesin produksi secara aman.</p> <p>Menanya: Mengkondisikan situasi belajar untuk membiasakan mengajukan pertanyaan secara aktif dan mandiri tentang proses kegiatan atau pekerjaan secara prosedural dalam memetakan mesin produksi secara aman.</p> <p>Pengumpulan Data: Mengumpulkan data yang dipertanyakan dan menentukan sumber (melalui benda konkrit, dokumen, buku, eksperimen) untuk menjawab pertanyaan yang diajukan tentang memetakan mesin produksi sesuai dengan prosedur yang aman.</p> <p>Mengasosiasi: Mengategorikan data dan menentukan hubungannya, selanjutnya disimpulkan dengan urutan dari yang sederhana sampai pada yang lebih kompleks terkait dengan prosedural</p>	Demonstrasi. Diskusi Partisipatif Keteladanan disiplin	<i>Performance test</i>		<ul style="list-style-type: none"> ➢ Daftar Pustaka (SS. Khusus) Buku: 1.7.8, 18.25, 27, 33, 38. ➢ Ilustrasi Video (YTD)

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
				mematikan mesin produksi secara aman. Mengomunikasikan: Menyampaikan hasil konseptualisasi tentang lingkup dan tahapan yang harus dilakukan dalam mematikan mesin produksi sesuai dengan prosedur yang aman.				
26.	Siswa menunjukkan pemeliharaan dan perawatan mesin	26.Pemeliharaan dan perawatan mesin a. Tujuan dan manfaat b. Prinsip 5S: <i>seiri, seiton, sesou, shiketsu, seitsuke</i> c. Prinsip perawatan dalam perusahaan. Pengecekan dan perawatan.	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Memperhatikan tindakan dan contoh yang dilakukan oleh instruktur tentang sikap pemeliharaan dan merawat mesin dalam bidang pekerjaan. ➤ Tanya jawab tentang sikap pemeliharaan dan merawat mesin dalam bidang pekerjaan. ➤ Mempraktikkan dengan tindakan langsung dalam pekerjaan sesuai dengan contoh tindakan yang dilakukan instruktur tentang sikap pemeliharaan dan merawat mesin dalam bidang pekerjaan. 	<p>Melalui video atau pengamatan langsung ke bengkel industri, siswa mengamati kegiatan dan pekerjaan pemeliharaan dan perawatan mesin industri, meneladani sikap kerja tentang prinsip perawatan mesin</p> <p>Menanya: Mengkondisikan situasi belajar untuk membiasakan mengajukan pertanyaan secara aktif dan mandiri tentang bagian mesin yang memerlukan pemeliharaan dan perawatan</p> <p>Pengumpulan Data: Mengumpulkan data yang dipertanyakan dan menentukan sumber (melalui benda konkrit, dokumen, buku, eksperimen) untuk menjawab pertanyaan yang diajukan tentang spesifikasi alat dan bahan untuk pemeliharaan dan perawatan</p>	Demonstrasi Diskusi Keteladanan Kedisiplinan Pembiasaan CTL	<i>Performance test</i>		<ul style="list-style-type: none"> ➤ Daftar Pustaka (SS, Khusus) Buku:1.7.8, 18.25, 27, 33, 38. ➤ Ilustrasi Video (YTD)

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
27.	Siswa termotivasi mengikuti pelatihan lanjutan dan pembelajaran proses kerja	27. Motivasi mengikuti pelatihan lanjutan dan pembelajaran proses kerja a. Tujuan dan manfaat b. Pelatihan dan pengembangan karyawan	<ul style="list-style-type: none"> ➢ Memperhatikan tindakan yang dilakukan oleh instruktur tentang sikap termotivasi mengikuti pelatihan lanjutan dan pembelajaran proses kerja dalam usahanya mengembangkan karier. ➢ Tanya jawab tentang sikap termotivasi mengikuti pelatihan lanjutan dan pembelajaran proses kerja dalam usahanya mengembangkan karier. ➢ Mencontoh tindakan yang dilakukan oleh instruktur tentang sikap termotivasi mengikuti pelatihan lanjutan dan pembelajaran proses kerja 	<p>Mengasosiasi: Mengategorikan data dan menentukan hubungannya, selanjutnya disimpulkan dengan urutan dari yang sederhana sampai pada yang lebih kompleks terkait dengan peralatan dan bahan pemeliharaan dan perawatan.</p> <p>Mengomunikasikan: Menyampaikan hasil konseptualisasi tentang lingkup dan tahapan pemeliharaan, perawatan jenis komponen mekanik mesin dan jenis kerusakannya</p> <p>Mengamati: Melakukan pengamatan dengan cara membaca dan menyimak dari kajian literatur/ media tentang sikap membangun, faktor-faktor intra personal, pelatihan atau peningkatan kemahiran kerja untuk meningkatkan motivasi kerja dalam upaya pengembangan karier.</p> <p>Menanya: Mengali informasi dan berdiskusi yang berkaitan dengan sikap membangun, faktor-faktor intra personal, pelatihan atau peningkatan kemahiran kerja untuk meningkatkan motivasi kerja dalam upaya pengembangan karier</p>	Deduktif Diskusi CTL Keteladanan Disiplin Pembiasaan	<i>Performance test</i>		<ul style="list-style-type: none"> ➢ Daftar Pustaka (SS Karier) Buku: 3, 10, 17, 29, 24.

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar	
			dalam usahanya mengembangkan karier kerja.	<p>Mengumpulkan Informasi: Mengolah informasi yang didapat dari kajian literatur dan observasi dengan teknik wawancara tentang berbagai sikap membangun, faktor-faktor intra personal, pelatihan atau peningkatan kemahiran kerja untuk meningkatkan motivasi kerja dalam upaya pengembangan karier</p> <p>Mengasosiasi: Menganalisis dan menyimpulkan hasil pengamatan/kajian literatur dan diskusi sikap membangun, faktor-faktor intra personal, pelatihan atau peningkatan kemahiran kerja untuk meningkatkan motivasi kerja dalam upaya pengembangan karier</p> <p>Mengomunikasikan: Mempresentasikan hasil pengamatan/kajian literatur dan diskusi sikap membangun, faktor-faktor intra personal, pelatihan atau peningkatan kemahiran kerja untuk meningkatkan motivasi kerja dalam upaya pengembangan karier</p>					
28.	Siswa menunjukkan kemauan pengembangan karier	28. Pengembangan karier perusahaan/pekerjaan a. Tujuan dan	<p>➤ Memperhatikan contoh atau tindakan yang dilakukan oleh instruktur tentang sikap dan kemampuan</p>		Diskusi Keteladanan Partisipatif	Performance test		➤ Daftar Pustaka (SS Karier) Buku: 3, 10, 17, 29, 24.	

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
	perusahaan/ pekerjaan	manfaat b. Prinsip pengembangan karier c. Kinerja dalam perusahaan.	mengembangkan karier perusahaan/pekerjaan ➤ Tanya jawab tentang sikap dan kemampuan mengembangkan karier perusahaan/pekerjaan yang belum dipahami dan dimengerti	berbagai sikap membangun, faktor-faktor pengembangan dan penilaian kinerja untuk pengembangan karier. Menanya: Mengali informasi yang berkaitan dengan berbagai sikap membangun, faktor-faktor pengembangan dan penilaian kinerja untuk pengembangan karier. Melakukan diskusi tentang berbagai sikap membangun, faktor-faktor pengembangan dan penilaian kinerja untuk pengembangan karier. Mengumpulkan Informasi: Mengolah informasi yang didapat dari kajian literatur dan observasi dengan teknik wawancara tentang berbagai sikap membangun, faktor-faktor pengembangan dan penilaian kinerja untuk pengembangan karier. Menganalisis dan menyimpulkan hasil pengamatan/kajian literatur dan diskusi tentang berbagai sikap membangun, faktor-faktor pengembangan dan penilaian kinerja untuk pengembangan karier.				

No	Kompetensi Dasar	Materi Pokok	Pengalaman Belajar	Kegiatan Pembelajaran	Metode	Penilaian	Alokasi Waktu	Sumber Belajar
				<p>Mengomunikasikan: Mempresentasikan hasil pengamatan/kajian literatur dan diskusi tentang berbagai sikap membangun, faktor-faktor pengembangan dan penilaian kinerja untuk pengembangan karier.</p>				

Daftar Pustaka Silabus *Soft Skills* Teknik Permesinan

1. Assauri, Sofjan. (2008). *Material Handling. Manajemen Produksi & Operasi*. Edisi Revisi 2008. Jakarta
2. Bambang, H. (2013). Tingkatan Inisiatif. Online. Diakses dari <https://penyala.wordpress.com/2012/03/16/5-tingkat-inisiatif/#more-42>
3. Berelson, B. dan Steiner G.A. (1964). *Human Behaviour: Shorter Edition*. Harcourt, Brace and World, Inc., New York.
4. Cavazos, M. (2015). *What is the Meaning of Interpersonal Relationship?*. Versi elektronik diakses dari <http://www.livestrong.com>.
5. Cou W. (2013). *Fast-Tracking Your Career. Soft Skill for Engineering and IT Professionals*. New Jersey: Jhon Willey & Sons. Inc
6. Corry W. (2014). *Etika Berkomunikasi Dalam Penyampaian Aspirasi*. Versi elektronik diakses dari: <http://digilib.unila.ac.id/id/eprint/1904.2014>
7. Depnakertrans RI (1999). *Buku Modul Evaluasi dan Penunjukan Ahli K3*. Direktorat Pengawasan Keselamatan Kerja Ditjen Pembinaan Pengawasan Ketenagakerjaan. Jakarta
8. Dessler, Gary. (2007). *Manajemen Personalia*. Jakarta: Erlangga
9. Gardner H. (2011). *Frames of Mind. The Theory of Multiple Intelegences*. New York. Basic books.
10. Herr E.L. dan Cramer. S.H. (1991). *Career Guidance and Counseling Through the Life Span, Systematic approaches*. New York. Harper Collins Publisher
11. Jonnes Malcolm. (2014). *What is Autonomous Maintenance?*, versi elektronik diakses dari Industry Forum. <https://www.industryforum.co.uk>,
12. Johannesen, Richard L. (1996). *Ethics in Human Communication*. Prospect Heights, III. Waveland Press.
13. KNKG (Komite Nasional Kebijakan Governance) (2006). *Pedoman Umum Good Corporate Governance Indonesia*. Jakarta. KNKG
14. Luthans, Fred. (2006). *Perilaku Organisasi*. Andi, Yogyakarta
15. Maginn, M. (2004). *Making Team works*. New York.USA: McGraw Hill
16. Makau, Josina M. (2012). *Ethical and Unethical Communication. 21st Century Communication: A Reference Handbook*. Ed. Versi elektronik diakses dari <https://edge.sagepub.com>.
17. Mangkunegara. A.A A.P. (2009). *Manajemen Sumber Daya Manusia Perusahaan*. Bandung: PT. Remaja Rosdakarya.
18. Mangino J. (tanpa tahun). *Quality Assurance and Quality Control*.
19. McKinney. (2002). *Real-Resumes for Manufacturing Job*. New York. USA: PREP Publishing
20. Murphy M. dan Bannas L.M. (2009). *Handling Team Work and Respect for Other*. New York. Infobase Publishing.

21. Overby A. (2011). *CNC Machining Hand Book. Building, Programing, and Implementation*. New York. USA: Mc Graw Hill.
22. Rowson R. (2006). *Working Ethics How to be Fair in a Culturally ComplexWorld*. London. Jessica Kingsley Publishers
23. Salas E. et al. (2005). Is there a “big five” in teamwork?. Versi elektronik diakses dari <http://www.uio.no/studier/emner...> Pada 10 Juli 2015. Small group research, Vol. 36 No. 5, October 2005 555-599 DOI: 10.1177/1046496405277134 © 2005 Sage Publications
24. Sardiman, A.M. (2004). *Interaksi dan Motivasi Belajar Mengajar*. Jakarta: PT Raja Grafindo Persada.
25. Shiddhartha Ray. (2008). *Introduction to Material Handling*. New Delhi. New Age International (P) Limited Publisher.
26. Sinamo, Jansen. (2005). *Delapan Etos Kerja Profesional: Navigator Anda Menuju Sukses*. Bogor: Grafika Mardi Yuana.
27. Soehatman Ramli. (2010). *Sistem Manajemen Keselamatan & Kesehatan Kerja*. Jakarta: Dian Rakyat.
28. Somers M. (2007). *Coaching at Work Powering Your Team*. San Fransisco. Jose Bass, Jhon Wiley & Sons. Ltd
29. Srebalus, Marinelli, Messing. (1982). *Career Development Concepts and Procedures*. California. Brooks/Cole Publishing Company.
30. Stranks J. (2006). *Health and Safety Pocket Book*. London.UK: Elsevier.Ltd
31. Stevens J.S. dan Book H.E. (2006). *The EQ Edge. Emotional Intellegences and Your Success*. Jossey Bass A willey Imprint.
32. Stein, S. J. & Book H.E. (2006). *The EQ Edge: Emotional Intelligence and Your Success*. Mississauga: John Wiley & Sons Canada. Ltd.
33. Suresh N. dan Kumar, N.A. (2008). *Production an Operation Management (with Skills Development, Caselets and Cases)*. New Delhi. New Age International (P) Limited Publisher.
34. Taylor Shelley E. et al. (2009). *Psikologi Sosial*. Edisi 12. Jakarta: Kencana
35. The Joint Development Board. (1997). *Practice and Procedure for Capitals Project in the Engineering, Manufacturing and Process Industries*. London.UK. E & FN Spon.
36. Trilling B. dan Fadel C. (2009). *21st Century Skills. Learning for Life in Our Time*. New York. USA: Jossey-Bass a Wiley Imprint.
37. Toyota. (2005). *Toyota Production System Basic Hand Book*. Tokyo: Art of Lean.
38. Toyota Production System Basic Handbook (tanpa tahun), versi elektronik diakses dari: <http://www.artoflean.com...pdf>,

39. Zachary W. (2007). *Human Factor in Project Management (Concepts, Tools and Technique for Inspiring Team Work and Motivation)*. San Fransisco: Jhon Willey & Sons. Inc.

RUBRIK PENILAIAN *SOFT SKILLS*

SISWA JURUSAN TEKNIK PERMESINAN SMK

No./Nama Subjek :

Sekolah :

Instansi Tempat Praktik Kerja :

Petunjuk Umum

Rubrik penilaian ini digunakan sebagai instrumen observasi untuk kegiatan pengamatan tindakan yang dilakukan oleh siswa pendidikan kejuruan dalam pelaksanaan praktik kerja industri yang terkait dengan *soft skills* pada pekerjaan teknik permesinan, dengan metode *work shadowing*. Rubrik ini diisi oleh instruktur atau guru sebagai mentor siswa dalam praktik kerja.

Petunjuk Khusus

1. Isilah lembar observasi ini dengan jujur, objektif dan sesuai dengan pengamatan yang dilakukan.
2. Berikan angka pada kolom “capaian kompetensi” yang disediakan, sesuai dengan kriteria tindakan yang dilakukan oleh siswa
3. Kualifikasi Nilai Akhir
 - a. Jumlahkan skor yang diperoleh siswa untuk semua capaian kompetensi.
 - b. Nilai akhir siswa =
$$\frac{\Sigma \text{ skor yang diperoleh siswa} \times 100}{\Sigma \text{ skor maksimal capaian kompetensi}}$$
 - c. Kategori pencapaian kompetensi siswa dinyatakan tuntas apabila mendapatkan nilai \geq Kriteria ketuntasan minimal

No	Komponen Penilaian Kompetensi	Deskripsi Kriteria Kompetensi	Skor Observasi	Capaian Kompetensi
1.	Menunjukkan sikap jujur	Menunjukkan sikap perkataan dan tindakan sesuai dengan prosedur kerja, dalam kondisi diawasi atau tidak diawasi oleh atasan.	4	
		Menunjukkan sikap jujur dalam proses kerja ketika dilakukan pengawasan atasan atau dilihat orang lain	3	
		Melakukan manipulasi proses kerja untuk menyenangkan atasan saja	2	
		Melakukan proses kerja tidak sesuai dengan standar prosedur, namun diakui sebagai melaksanakan prosedur yang ditetapkan.	1	
2.	Mematuhi semua peraturan pekerjaan	Selalu mematuhi semua prosedur kerja yang sudah ditetapkan	4	
		Mematuhi prosedur kerja untuk kebutuhan pengawasan.	3	
		Sering melanggar prosedur kerja yang sudah ditetapkan	2	
		Tidak pernah mengikuti prosedur yang sudah ditetapkan	1	
3.	Menunjukkan sikap bertanggung jawab	Melaksanakan semua pekerjaan dengan benar, baik, selesai tepat waktu sesuai dengan prosedur yang sudah ditetapkan.	4	
		Pekerjaan dilaksanakan dengan baik sesuai dengan prosedur namun tidak sesuai dengan kebutuhan waktu yang ditentukan.	3	
		Melaksanakan proses kerja dengan baik ketika diawasi oleh atasan atau apabila diperlukan untuk kebutuhan tertentu	2	
		Proses kerja tidak dilaksanakan sesuai dengan prosedur yang sudah ditetapkan	1	
4.	Menunjukkan inisiatif tinggi	Selalu tampak antusias dalam bekerja baik diawasi atau tidak diawasi atasan, tidak perlu ada instruksi untuk melakukan pekerjaan	4	
		Berinisiatif bekerja setelah ada perintah kerja.	3	
		Berinisiatif bekerja ketika sedang diawasi atasan.	2	
		Tidak menampakan inisiatif bekerja terhadap semua bidang kerja di perusahaan	1	
5.	Mempertahankan kehadiran tepat waktu	Selalu memenuhi kehadiran kerja tepat waktu pada setiap bulannya tanpa adanya keterlambatan.	4	
		Memenuhi kriteria kehadiran kerja pada setiap bulannya	3	
		Memenuhi kehadiran kerja tetapi sering terlambat.	2	
		Sering tidak hadir tanpa keterangan dan terlambat dalam jam kerja yang ditentukan.	1	
6.	Menunjukkan kerja sama tim (<i>team work</i>)	Menunjukkan kerja sama yang baik dengan semua level pekerja	4	
		Hanya bekerja sama dengan pekerja yang selevel dan berteman dekat	3	
		Bekerja sama dengan team, karena terpaksa oleh perintah atasan	2	
		Hanya mampu bekerja secara individu.	1	

No	Komponen Penilaian Kompetensi	Deskripsi Kriteria Kompetensi	Skor Observasi	Capaian Kompetensi
7.	Menunjukkan hubungan antar pribadi	Menunjukkan hubungan sosial yang baik dalam tempat kerja, tidak pernah menunjukkan terjadi perselisihan antar individu.	4	
		Menunjukkan hubungan baik dengan orang lain yang berada dalam satu divisi saja	3	
		Menunjukkan sikap tertutup terhadap hubungan sosial di tempat kerja	2	
		Sering berselisih pendapat dengan teman atau atasan, di lingkungan kerja, sehingga menimbulkan ketegangan antar pribadi.	1	
8.	Menunjukkan etika berkomunikasi	Selalu menggunakan bahasa formal untuk semua kalangan, menghormati yang lebih tua/senior atau level yang lebih tinggi	4	
		Sering menggunakan bahasa formal tanpa memperhatikan senioritas.	3	
		Jarang menggunakan bahasa harian, tidak pernah memperhatikan strata dalam pekerjaan ketika berkomunikasi	2	
		Menggunakan bahasa komunikasi tidak formal pada semua kegiatan kerja.	1	
9.	Menunjukkan adaptasi dalam bekerja	Menunjukkan penyesuaian yang cepat dalam pekerjaan, terkait dengan lingkungan, hubungan antar pribadi dan kerja sama <i>team</i> .	4	
		Memerlukan <i>training</i> tertentu untuk dapat mengenali kondisi lingkungan dan individu dalam bekerja	3	
		Menunjukkan adaptasi dalam bekerja hanya pada orang-orang tertentu saja	2	
		Tidak bisa menyesuaikan dengan kondisi pekerjaan dan banyak prosedur kerja yang tidak bisa dipenuhi dengan baik	1	
10.	Menunjukkan etos kerja yang tinggi	Selalu menunjukkan sikap dan perbuatan dalam proses dan hasil kerja yang maksimal sesuai dengan prosedur dan peraturan yang sudah ditetapkan, tanpa perlu adanya pengawasan.	4	
		Sering menunjukkan etos kerja yang tinggi apabila diawasi oleh atasan.	3	
		Menunjukkan etos kerja yang tinggi apabila dilakukan penilaian kinerja dan pengawasan atasan.	2	
		Sering melakukan pelanggaran terhadap prosedur kerja yang sudah ditetapkan.	1	
11.	Menampilkan tindakan memecahkan masalah	Melakukan tindakan pemecahan masalah terkait proses kerja dengan inisiatif sendiri tanpa bantuan orang lain atau atasan	4	
		Melakukan tindakan pemecahan masalah hanya berdasarkan prosedur yang tertulis.	3	

No	Komponen Penilaian Kompetensi	Deskripsi Kriteria Kompetensi	Skor Observasi	Capaian Kompetensi
		Melakukan tindakan pemecahan masalah dengan bantuan orang lain atau atasan untuk membuat sebuah keputusan penyelesaian.	2	
		Tidak pernah melakukan tindakan atau inisiatif pemecahan masalah terhadap kendala yang ada dalam pekerjaan	1	
12.	Menunjukkan sikap mendukung, merawat dan mempertahankan keberhasilan perusahaan. (standar ISO)	Menunjukkan sikap kerja untuk dengan mendukung dan melaksanakan semua program dan prosedur yang sudah ditetapkan perusahaan sebagai pengakuan standar kualitas perusahaan	4	
		Menunjukkan sikap kerja sesuai dengan kebutuhan persyaratan pengakuan standar kualitas perusahaan	3	
		Menunjukkan sikap yang tidak mendukung program perusahaan dalam mencapai standar kualitas	2	
		Tidak pernah mengetahui tentang standar kualitas perusahaan	1	
13.	Mendemonstrasikan K3 pada proses kerja. A. memakai alat pelindung diri: 1). Topi pelindung, 2). Penutup telinga/ear plug, 3). Kacamata, 4). Masker (pelindung pernafasan), 5). Wear pack, 6). Sarung tangan, 7). Sepatu pelindung	Menerapkan K3 dengan lengkap sesuai dengan instruksi dan prosedur <i>safety</i> .	4	
		Menggunakan alat pelindung yang dianggap penting saja	3	
		Menggunakan pelindung apabila ada inspeksi saja	2	
		Tidak menggunakan alat pelindung sama sekali	1	
	B. Mematuhi pengecekan kelengkapan alat keselamatan kerja pada mesin. 1). <i>Emergency stop</i> , 2). Racun api (<i>fire extinguisher</i>), 3). <i>Cover</i> pelindung (Sensor pengaman)	Melakukan pengecekan sebelum operasional, dan uji fungsi dengan melengkapi isian <i>checklist</i> pengecekan	4	
		Melakukan uji fungsi saja.	3	
		Melakukan pengisian <i>checklist</i> saja tanpa pengecekan.	2	
		Tidak melakukan sama sekali kegiatan pengecekan alat <i>safety</i>	1	
14.	Menunjukkan kesiapan operasional.	Peralatan disiapkan pada area kerja dan mengecek kelengkapan alat, sebelum operasional mesin	4	
		Peralatan kerja disiapkan untuk memenuhi standar kerja saja	3	
		Peralatan kerja disiapkan ketika diperlukan saja.	2	
		Tidak menyiapkan dan menggunakan alat penunjang operasional mesin	1	
15.	Berusaha mematuhi proses kerja sesuai desain produksi. (Desain produk, jenis material produk, dimensi produk).	Produk dikerjakan sesuai <i>instruction sheet</i> (desain, material, dimensi)	4	
		Produk dikerjakan hanya memperhatikan desain dan jenis material saja	3	
		<i>Instruction sheet</i> hanya dipatuhi apabila ada inspeksi.	2	
		Tidak pernah menggunakan <i>instruction sheet</i> sebagai panduan pembuatan produk	1	

No	Komponen Penilaian Kompetensi	Deskripsi Kriteria Kompetensi	Skor Observasi	Capaian Kompetensi
16.	Menunjukkan perencanaan dan operasional	Selalu menunjukkan perencanaan operasional mesin sesuai dengan instruksi kerja tanpa adanya pengawasan oleh atasan dan bantuan orang lain.	4	
		Perencanaan dan operasional mesin dilakukan apabila diawasi oleh atasan saja.	3	
		Proses perencanaan dilakukan oleh orang lain, sedangkan operasional dijalankan sendiri.	2	
		Tidak pernah menjalankan perencanaan dan operasional sesuai prosedur, dilakukan dengan sukuk hati.	1	
17.	Menunjukkan pengecekan unit mesin, (Keabnormalan perangkat mesin: getaran, bunyi, lubrikasi).	Selalu melakukan pengecekan mesin sebelum operasional dengan mengisi lembar pengecekan secara baik dan benar.	4	
		Melakukan pengecekan bagian mesin yang bisa dilihat saja	3	
		Pengecekan dilakukan hanya untuk mengisi lembar pengecekan saja	2	
		Tidak pernah melakukan pengecekan mesin dalam semua kondisi.	1	
18.	Mendemonstrasikan <i>Warming up</i> mesin.	Mendemonstrasikan pemanasan mesin pada bagian bergerak setiap awal produksi	4	
		Mendemonstrasikan pemanasan mesin untuk pengecekan awal operasi saja	3	
		Mendemonstrasikan pemanasan mesin, hanya ketika diawasi atasan	2	
		Tidak pernah melakukan pemanasan mesin	1	
19.	Melakukan <i>setting</i> mesin sesuai spesifikasi produk	Seting mesin selalu dilakukan berdasarkan instruksi kerja pengerjaan produk.	4	
		Seting mesin tidak menggunakan instruksi kerja pengerjaan produk, hanya berdasarkan pengalaman	3	
		Seting mesin dilakukan tanpa mempertimbangkan spesifikasi produk, hanya mengejar kuota produksi	2	
		Tidak pernah menggunakan instruksi kerja dalam mengerjakan produk	1	
20.	Mendemonstrasikan <i>material handling</i> . (Material mentah ke mesin, material jadi ke inspeksi produk, material jadi ke penyimpanan/ <i>customer</i>)	Material dibawa sesuai kebutuhan dengan menggunakan alat bantu (<i>trolley/box</i>), memperhatikan <i>safety</i> material, dilakukan pengecekan sesuai <i>instruction sheet</i> .	4	
		<i>Material handling</i> ditransportasikan sesuai <i>instruction sheet</i> saja.	3	
		<i>Material handling</i> tanpa memperhatikan <i>safety</i>	2	
		Material dibawa tanpa prosedur	1	
21.	Menunjukkan kehati-hatian dalam mengoperasikan mesin.	Mengoperasikan mesin sesuai dengan langkah-langkah yang ditetapkan pada standar operasional mesin dan menghindari bagian-bagian mesin yang berbahaya bagi tubuh	4	

No	Komponen Penilaian Kompetensi	Deskripsi Kriteria Kompetensi	Skor Observasi	Capaian Kompetensi
		Mengoperasikan mesin sesuai dengan prosedur operasional Mengoperasikan mesin dengan menghindari bagian yang berbahaya saja.	3 2 1	1.
22.	Berusaha mematuhi kuota produksi yang ditentukan.	Tidak pernah menggunakan standar operasional prosedur, sebagai panduan menjalankan mesin Selalu melampaui kuota produksi yang ditetapkan Kuota produksi dipenuhi sesuai yang ditetapkan Kuota produksi tidak terpenuhi maksimal sesuai yang ditetapkan Tidak pernah memenuhi kuota produksi yang ditetapkan	4 3 2 1	
23.	Mendemonstrasikan pengecekan hasil kerja: A. Pengecekan dan pengukuran ulang dimensi benda dan kecacatan barang.	Mendemonstrasikan pengecekan kualitas produksi sesuai prosedur <i>Quality Control</i> , pada awal, pertengahan dan akhir produksi. Mendemonstrasikan pengecekan hanya di awal dan pertengahan proses kerja saja. Mendemonstrasikan pengecekan barang hanya di akhir proses kerja Mendemonstrasikan pengukuran dimensi dan pengecekan barang dalam setiap proses kerja tanpa standar baku.	4 3 2 1	
	B. Mendemonstrasikan penyimpanan barang secara aman.	Penyimpanan barang setelah produksi selalu dilakukan sesuai prosedur dan standar keamanan produk (alat atau tempat <i>finish good</i> sudah disediakan). Penyimpanan barang setelah produksi ditempatkan pada tempat <i>finish good</i> , tanpa memperhatikan posisi penempatan. Penyimpanan barang di distribusikan kepada pekerja yang lain Penyimpanan barang produksi tidak dikontrol	4 3 2 1	
24.	Mendemonstrasikan prosedur memamatkan mesin.	Selalu di mulai dengan memamatkan mesin dari instrumen terkecil kemudian ke bagian utama <i>power listrik</i> / sesuai dengan standar kerja. Mesin dimatikan sesuai prosedur apabila di awasi Mesin dimatikan pada bagian-bagian yang bergerak saja Mematikan mesin langsung dari <i>power</i> utama	4 3 2 1	
25.	Menunjukkan pemeliharaan dan perawatan mesin: A. Mendemonstrasikan penjadwalan kebersihan mesin sebelum dan sesudah kerja	Selalu melakukan kegiatan menjaga kebersihan mesin, sebelum kerja, saat proses kerja dan setelah kerja berakhir Menjaga kebersihan saat awal dan akhir kerja saja Menjaga kebersihan di awal kerja saja Tidak melakukan tindakan dan sikap menjaga kebersihan mesin dalam setiap aktivitas kerja.	4 3 2 1	
	B. Mendemonstrasikan penempatan alat bantu operasional pada	Menempatkan alat bantu operasional pada tempat yang sudah disediakan, saat bekerja dan setelah pekerjaan selesai	4	

No	Komponen Penilaian Kompetensi	Deskripsi Kriteria Kompetensi	Skor Observasi	Capaian Kompetensi
	tempat nya	Menempatkan alat bantu operasional pada tempat yang mudah dijangkau tanpa membahayakan mesin	3	
		Membawa peralatan yang diperlukan di saku baju kerja	2	
		Peralatan diletakkan di semua tempat tanpa pertimbangan bahaya	1	
	A. Mematuhi pengecekan berkala mesin (<i>servis/over houle</i>), harian, mingguan, bulanan.	Mematuhi pengecekan berkala mesin sesuai standar, memperhatikan jadwal perawatan yang ditetapkan.	4	
		Mematuhi pengecekan berkala mesin, harian dan mingguan saja.	3	
		Mematuhi pengecekan berkala mesin bulanan saja	2	
		Tidak pernah memperhatikan pengecekan berkala mesin	1	
	B. Mendemonstrasikan perbaikan ringan mesin: 1). Sensor area belum tepat/kotor. 2). Baut/ <i>nut</i> /soket listrik kendur. 3). Suara abnormal mesin (kurang lubrikasi pada <i>part</i> yang bergerak).	Mendemonstrasikan perbaikan ringan mesin tanpa bantuan orang lain, pada bagian <i>sensor area</i> , baut/ <i>nut</i> /soket listrik kendur.	4	
		Mendemonstrasikan perbaikan ringan setelah menerima perintah atasan.	3	
		Mendemonstrasikan perbaikan dengan sikap semanya tanpa pertimbangan aturan perbaikan	2	
		Tidak pernah mempedulikan kerusakan ringan, perbaikan selalu membutuhkan tenaga orang lain (teknisi)	1	
	C. Mendemonstrasikan penjagaan kebersihan mesin sebelum dan sesudah kerja	Selalu melakukan kegiatan menjaga kebersihan mesin, sebelum kerja, saat proses kerja dan setelah kerja berakhir	4	
		Menjaga kebersihan saat awal dan akhir kerja saja	3	
		Menjaga kebersihan di awal kerja saja	2	
		Tidak melakukan tindakan dan sikap menjaga kebersihan mesin dalam setiap aktivitas kerja.	1	
26.	Termotivasi mengikuti pelatihan dan pembelajaran proses kerja.	Selalu antusias untuk mengikuti pelatihan dalam pekerjaan untuk meningkatkan kemampuan kerja	4	
		Mengikuti pelatihan hanya untuk keperluan produksi barang baru saja	3	
		Mengikuti pelatihan kerja ketika diperintah oleh atasan	2	
		Tidak pernah mengikuti semua bentuk pelatihan, meskipun sudah diwajibkan.	1	
27.	Menunjukkan kemauan dalam berkarier.	Selalu menunjukkan kinerja terbaik dengan mengikuti prosedur dan kriteria dalam meningkatkan karier kerja tanpa adanya pengawasan	4	
		Menunjukkan kriteria dalam meningkatkan karier kerja ketika diperlukan.	3	
		Jarang menunjukkan kinerja sesuai dengan prosedur	2	
		Tidak pernah menunjukkan keinginan untuk meningkatkan karier kerja	1	

No	Komponen Penilaian Kompetensi	Deskripsi Kriteria Kompetensi	Skor Observasi	Capaian Kompetensi
TOTAL SKOR				
NILAI AKHIR				
KATEGORI PENCAPAIAN KOMPETENSI				

Batam,.....
Instruktur/Penilai

(*)

*Nama, tanda tangan dan stempel tempat praktik kerja

PROFIL PENULIS



Suryo Hartanto, Assoc. Prof. Dr., S.T., M.Pd.T., kelahiran Kendal, Jawa Tengah, 3 Maret 1978. Meraih gelar Magister dan Doktor pada bidang ilmu Pendidikan Teknik dan Kejuruan, dari Universitas Negeri Padang. Pernah bekerja di industri *manufacturing wiring harness* SBI, tahun 1998-2009. Saat ini tercatat sebagai dosen aktif di Universitas Riau Kepulauan (UNRIKA), mengajar pada program sarjana S-1 dan S-2. Pernah mendapatkan penghargaan sebagai Dosen Berprestasi dari LLDikti Wilayah X (Sumbar, Riau, Jambi dan Kepri) tahun 2019.

Aktif melaksanakan Tri Dharma Perguruan Tinggi dengan pembiayaan dari internal kampus dan Kemenristekdikbud. Saat ini diberi amanah menjabat Wakil Rektor I Bidang Akademik di UNRIKA. Buku sudah ditulis: *Evaluasi Pembelajaran Pendidikan, Model Pembelajaran Soft Skills Enam Prinsip, Lean Manufacturing Goes to School, Buku Model Pembelajaran Berbasis Lean Manufacturing (Mobalean Maning), Budidaya Sayuran di Kawasan Pesisir (PKM)*. Beberapa hasil penelitian telah dipublikasikan pada jurnal nasional dan internasional bereputasi (SINTA/Scopus/Thomson, Websciences) antara lain di: Jepang, Malaysia, Amerika dan Uni Emirat Arab dan Jerman. Saat ini telah memiliki kurang lebih 16 Hak Kekayaan Intelektual dari buku dan karya lainnya.



Asrul Huda, Assoc. Prof. Dr., M.Kom. Kelahiran Bukittinggi, Sumatera Barat, 10 Oktober 1980. Meraih gelar S-1 dan S-2 dari Universitas Putra Indonesia YPTK Padang, pada bidang ilmu komputer dan meraih gelar Doktor dari Universitas Negeri Padang dengan bidang ilmu Pendidikan Teknik Kejuruan. Saat ini tercatat sebagai dosen aktif pada Program Studi Animasi Universitas Negeri Padang dengan tugas tambahan sebagai

Kepala Penerbit dan Percetakan UNP Press. Tercatat sebagai Dosen Berprestasi UNP tahun 2020. Aktif melaksanakan Tri Dharma Perguruan Tinggi, dengan karya ilmiah dan publikasi yang diterbitkan pada jurnal nasional dan internasional bereputasi, saat ini telah memiliki 7 Hak Cipta dari karya Tri Dharma Perguruan Tinggi.



Shalehoddin, M.Pd., kelahiran Kabupaten Situbondo. Jawa Timur pada 21 November 1977. Menyelesaikan S-1 di IKIP Budi Utomo Malang pada tahun 2009 dan pendidikan S-2 di Universitas Sarjanawiyata Tamansiswa (UST) Yogyakarta, tahun 2016 pada Program Studi Pendidikan Bahasa Inggris. Saat ini tercatat sebagai salah satu dosen tetap di Program Studi Pendidikan Bahasa Inggris, Universitas Riau Kepulauan (UNRIKA) di Batam. Selain sebagai dosen, penulis juga merupakan dosen dengan tugas tambahan sebagai Ketua Lembaga Bahasa (*Language Center*; LC) Universitas Riau Kepulauan. Selain mengajar, penulis juga aktif di bidang penelitian dan pengabdian. Pada tahun 2017 dan 2018, Penulis memperoleh Hibah Penelitian Dosen Pemula (PDP) dari Kemenristekdikbud yang karya penelitiannya dipublikasikan pada jurnal nasional dan internasional bereputasi. Sebelum bergabung ke Universitas Riau Kepulauan, penulis adalah merupakan salah satu tutor di Kampung Inggris Pare Kediri Jawa Timur, selama 9 tahun. Penulis pernah mengikuti IELTS ToT di Kampung Inggris Pare, Kediri Jawa Timur pada tahun 2016.

Penerbit Deepublish (CV BUDI UTAMA)

Jl. Kaliurang Km 9,3 Yogyakarta 5558
Telp/Fax : (0274) 4533427
Anggota IKAPI (076/DIY/2012)

✉ cs@deepublish.co.id
f Penerbit Deepublish
@ [@penerbitbuku_deepublish](https://www.instagram.com/penerbitbuku_deepublish)
🌐 www.penerbitdeepublish.com



Kategori : Teknik Mesin

ISBN 978-623-02-4875-7



9 786230 248757