

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dunia pendidikan adalah salah satu hal yang wajib diterapkan di seluruh negara guna membangun masa depan yang baik. Dunia pendidikan identik dengan buku, hal ini dikarenakan buku adalah buah pikiran yang berisi ilmu pengetahuan hasil analisis terhadap kurikulum secara tertulis. Buku disusun menggunakan bahasa yang sederhana, menarik, dan dilengkapi gambar serta daftar pustaka (Kurniasih,2020).

Di era perekonomian berbasis pengetahuan (*knowledge based society and economy*) yang digital dan bertumpu pada persaingan bebas ditandai timbulnya persaingan dalam penguasaan pengetahuan dan perlombaan ketat penemuan pengetahuan baru. Era digital ditandai dengan perubahan pesat teknologi informasi dan komunikasi (TIK) dan penguasaan media TIK yang merata di tengah makin cepat dan meluasnya cakupan penyebaran dan pertukaran informasi (Rohimah, 2021).

Istilah *overhaul* berasal dari bahasa Inggris yang berarti pemeriksaan. Di dunia permesinan, *overhaul* mesin adalah proses pembongkaran mesin untuk diperiksa dan diperbaiki bila terdapat komponen yang mengalami kerusakan. Terkadang, *overhaul* juga dikenal dengan istilah turun mesin atau belah mesin. Ada dua jenis *overhaul*, yaitu *overhaul* major dan minor. Pada major *overhaul* (kadang disebut *overhaul* total), keseluruhan komponen mesin mobil akan diperiksa. Sedangkan pada semi *overhaul* (kadang disebut engine semi *overhaul*), hanya beberapa komponen mesin saja yang diperiksa. Umumnya, komponen mesin diperiksa tanpa membongkar blok silinder mobil.(Auto2000, 2020).

Overhaul adalah metode perbaikan yang dilakukan untuk mengatasi masalah mesin kendaraan yang mengalami penurunan performa atau yang umumnya disebut sebagai turun mesin pada kendaraan. Proses *overhaul* ini melibatkan penggantian komponen-komponen mesin yang mengalami masalah, dengan tujuan memulihkan kembali kinerja optimal mesin. Konsep *overhaul*

merupakan istilah untuk proses pelepasan mesin dari sasisnya, dengan tujuan untuk diperiksa serta ditangani masalahnya. Jadi, bisa dibilang *overhaul* mesin mobil adalah salah satu cara perbaikan yang dilakukan untuk mengatasi masalah kendaraan yang mengalami penurunan performa. Istilah ini mungkin terdengar cukup menyeramkan bagi para pengguna mobil, sebab bisa jadi memakan biaya yang *lumayan* besar. Namun proses tersebut bisa memperbaiki masalah mobil sehingga dapat digunakan seperti sedia kala. Dengan pelepasan mesin dari sasis kendaraan, maka para teknisi mampu memeriksa dengan lebih detail setiap komponen di dalam mesin mobil. Sehingga masalah pada mesin pun bisa dengan mudah diidentifikasi serta dilakukan perbaikan. Secara garis besar *overhaul* bertujuan untuk mengembalikan performa mobil. *Overhaul* ini dilakukan ketika mesin mobil mengalami kerusakan berat. Di mana setelah pembongkaran pada mesin mobil, maka akan dilakukan pemeriksaan menyeluruh secara seksama. (Tips Sahabat Otomotif, 2021).

SMK Pancasila 3 Baturetno merupakan salah satu lembaga pendidikan yang menciptakan tenaga terampil di bidang kejuruan, khususnya teknik kendaraan ringan. Menurut Peraturan Pemerintah Nomor 17 Tahun 2010 Sekolah Menengah Kejuruan yang selanjutnya disingkat SMK adalah salah satu bentuk pendidikan formal yang menyelenggarakan pendidikan kejuruan sebagai lanjutan dari SMP, MTs, atau bentuk lain yang sederajat atau lanjutan dari hasil belajar yang diakui sama atau setara SMP atau MTs. Upaya untuk meningkatkan kualitas dan daya saing sumber daya manusia (SDM) Indonesia dilakukan pemerintah dengan mengeluarkan Instruksi Presiden (Inpres) Nomor 9 tahun 2016 tentang Revitalisasi Sekolah Menengah Kejuruan, dalam Inpres tersebut, Presiden Jokowi menginstruksikan kepada para menteri, para gubernur, dan Kepala BNSP agar mengambil langkah-langkah yang diperlukan sesuai tugas, fungsi, dan kewenangan masing-masing untuk merevitalisasi SMK guna meningkatkan kualitas dan daya saing SDM Indonesia.

Kurikulum sekolah yang diterapkan SMK Pancasila 3 Baturetno adalah sekolah berbasis industri. SMK Pancasila 3 Baturetno juga mengadakan kerjasama dengan industri yaitu Teknik Kendaraan Ringan (TKR) dengan PT. Astra Daihatsu Motor dan Teknik Sepeda Motor (TSM) dengan PT. Astra

Honda Motor juga menjalin kerjasama dengan PT. Chemco Indonesia. Untuk mewujudkan sekolah berbasis industri yang mempunyai budaya kerja industri dan bengkel yang produktif, SMK menerapkan prinsip kerja Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin (5R). Penerapan prinsip kerja Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin (5R) bertujuan untuk menciptakan lingkungan sekolah yang bersih, indah, aman dan nyaman, selain itu, penerapan program 5R dapat menciptakan lingkungan bengkel yang kondusif sehingga dapat berdampak kepada bengkel menjadi lebih produktif. Proses pembelajaran sebelum diterapkan 5 R secara maksimal dapat dilihat dari perolehan waktu *overhaul engine* dan waktu pengambilan *part* yang belum memenuhi target yang ditetapkan. Mengingat pentingnya penerapan Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin (5R) dalam mewujudkan lingkungan sekolah yang bersih, indah, aman, dan nyaman serta menciptakan bengkel yang produktif, SMK Pancasila 3 Baturetno sebagai sekolah yang berbasis industri telah menerapkan prinsip kerja Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin (5R) dalam pengelolaan bengkel.

Berdasarkan uraian di atas, penulis tertarik untuk mengkaji lebih jauh tentang “Pelaksanaan Ringkas Rapi Resik Rawat Rajin (5R) Bengkel Teknik Kendaraan Ringan SMK Pancasila 3 Baturetno”.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah :

1. Bagaimana waktu *overhaul engine* sebelum dan sesudah pelaksanaan 5R?
2. Bagaimana waktu pengambilan *part* sebelum dan sesudah pelaksanaan 5R?
3. Bagaimana pelaksanaan 5R di SMK PANCASILA 3 Baturetno?

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui waktu *overhaul engine* sebelum dan sesudah pelaksanaan 5R.
2. Untuk mengetahui waktu pengambilan *part* sebelum dan sesudah pelaksanaan 5R.

3. Untuk mengetahui peralatan *safety* di bengkel teknik kendaraan ringan SMK Pancasila 3 Baturetno sesudah penerapan 5R.

1.4 Batasan Masalah

Agar penelitian yang akan dilakukan tidak melebar, maka batasan dalam penelitian ini meliputi

1. Perbandingan waktu *overhaul engine* sebelum dan sesudah pelaksanaan 5R,
2. Perbandingan waktu pengambilan *part* sebelum dan sesudah pelaksanaan 5R,
3. Peralatan *safety* di bengkel teknik kendaraan ringan SMK Pancasila 3 Baturetno sesudah penerapan 5R.

1.5 Manfaat Penelitian

Berikut manfaat dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Secara Teoritis

Hasil penelitian ini diharapkan dapat menambah keilmuan tentang pelaksanaan ringkas, rapi, resik, rawat, rajin (5R) dalam pengelolaan bengkel teknik kendaraan ringan di SMK Pancasila 3 Baturetno

2. Secara Praktis

a. Bagi SMK

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberi masukan dan saran yang bermanfaat bagi SMK Pancasila 3 Baturetno sebagai pertimbangan dalam pelaksanaan ringkas, rapi, resik, rawat, rajin (5R) dalam menciptakan lingkungan bengkel yang kondusif untuk syarat menjadikan SMK Pancasila 3 Baturetno sebagai SMK berbasis industri.

b. Bagi Penulis

- 1) Menambah pengetahuan dan wawasan mengenai pelaksanaan ringkas, rapi, resik, rawat, rajin (5R) dalam pengelolaan bengkel Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan di SMK Pancasila 3 Batueto.
 - 2) Mengembangkan kemampuan dan mengaplikasikan teori-teori yang diperoleh selama proses kuliah.
- c. Bagi peneliti selanjutnya

Dapat digunakan sebagai bahan informasi, kajian, dan peninjauan untuk melakukan penelitian lebih lanjut mengenai faktor pengaruh ringkas, rapi, resik, rawat, rajin (5R) dalam pengelolaan bengkel.



BAB II LANDASAN TEORI

2.1 Tinjauan Pustaka

Penelitian terdahulu akan menjelaskan mengenai beberapa penelitian yang sebelumnya sudah dilakukan oleh para peneliti dimana topik penelitian memiliki persamaan atau relevan dengan penelitian ini. Adapun beberapa penelitian terdahulu yang berkaitan dengan penelitian sebagai berikut:

1. Juni Dwi Saputra (2016) mengadakan penelitian dengan judul “Implementasi 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Pada Program Keahlian Teknik Kendaraan Ringan di SMK Muhammadiyah 2 Wates”. Penelitian ini menggunakan metode penelitian kuantitatif. Penelitian ini dilaksanakan di SMK Muhammadiyah 2 Wates dengan objek penelitian pelaksanaan prinsip Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin pengelolaan bengkel pada program keahlian Teknik Kendaraan Ringan di SMK Muhammadiyah 2 Wates. Kesimpulan dari penelitian ini adalah pada bengkel praktik SMK Muhammadiyah 2 Wates, nilai rata-rata capaian setiap bengkel secara keseluruhan dalam mengimplementasikan prinsip 5R sebesar 34,69%, berarti implementasi 5R pada bengkel praktik di SMK Muhammadiyah 2 Wates secara keseluruhan kurang terlaksana dengan baik.
2. Hasil Penelitian yang dilakukan Rizki Anjasari (2016) dengan judul “Penerapan Prinsip Kerja Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin (5R) Pada Bengkel Praktik Program Keahlian Teknik Otomotif di SMK Negeri 1 Sedayu”. Penelitian ini menggunakan metode penelitian kualitatif. Teknik pengolahan data yang digunakan adalah analisis data Miles and Huberman. Aktivitas dalam analisis data, yaitu *data reduction*, *data display*, dan *conclusion drawing/verification*. Hasil Penelitian ini adalah penerapan prinsip Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin (5R) yang dilaksanakan dalam pembelajaran praktik difokuskan pada pelaksanaan prinsip kerja yang dilakukan oleh siswa dengan bimbingan guru. Pelaksanaan Prinsip 5R dalam pembelajaran praktik dilakukan saat persiapan kegiatan praktik, saat kegiatan praktik, dan sesudah kegiatan praktik berlangsung. Pelaksanaan 5R pada

pengelolaan bengkel yang dilakukan oleh ketua jurusan, kepala bengkel dan teknisi bengkel. Pengelolaan bengkel disesuaikan dengan kondisi perusahaan. Faktor Penghambat pelaksanaan prinsip kerja 5R dalam pembelajaran praktik yaitu dengan sikap beberapa siswa yang masih belum mengkaidahkan prinsip kerja 5R, hal ini disebabkan dari banyak faktor salah satunya yaitu kurangnya pengawasan terhadap siswa saat pembelajaran praktik berlangsung. Upaya yang dilakukan untuk pelaksanaan 5R dalam pembelajaran praktik yaitu dengan meningkatkan pengawasan terhadap sikap siswa saat pembelajaran praktik berlangsung.

3. Hasil Penelitian Ruslianto (2013) mengadakan penelitian dengan judul “Penerapan *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu*, dan *Shitsuke* (5S) Di *Workshop* PT. Hino Motors Sales Indonesia. Penelitian ini menggunakan metode penelitian deskriptif. Teknik pengolahan data yang digunakan teknik analisis data deskriptif kualitatif. Pada penelitian ini sikap kerja 5R diganti dengan sikap kerja 5S. Kesimpulan penelitian ini adalah Prosentase ketercapaian penerapan 5S di workshop 1 PT. Hino Motor Sales Indonesia meliputi penerapan *seiri* (pemilahan) sebesar 75%, penerapan *seiton* (penataan) sebesar 75%, penerapan *seiso* (pembersihan) sebesar 100%, penerapan *seiketsu* (pemantapan) sebesar 100%, dan penerapan *shitsuke* (pembiasaan) sebesar 75%. Dari hasil prosentase tersebut menunjukkan bahwa ada 3 aspek dari 5S yang belum diterapkan secara keseluruhan yaitu *seiri, seiso*, dan *shitsuke*. Sehingga bisa disimpulkan penerapan 5S di workshop 1 PT. HMSI belum berjalan secara maksimal.

Penelitian yang akan dilakukan peneliti bertujuan untuk mengetahui waktu *overhaul engine* sebelum dan sesudah pelaksanaan 5R, waktu pengambilan *part* sebelum dan sesudah pelaksanaan 5R, dan untuk mengetahui peralatan *safety* di bengkel teknik kendaraan ringan SMK Pancasila 3 Baturetno sesudah penerapan 5R sehingga diharapkan dapat menambah keilmuan tentang pelaksanaannya di bengkel Teknik kendaraan ringan di SMK Pancasila 3 Baturetno.

2.2. Kajian Teoritis

2.2.1. Pendidikan Menengah Kejuruan

1. Pengertian Pendidikan Menengah Kejuruan

Pendidikan menengah kejuruan merupakan salah satu lembaga pendidikan yang menciptakan tenaga terampil di bidang kejuruan. Menurut Peraturan Pemerintah Nomor 17 Tahun 2010 Sekolah Menengah Kejuruan yang selanjutnya disingkat SMK adalah salah satu bentuk pendidikan formal yang menyelenggarakan pendidikan kejuruan sebagai lanjutan dari SMP, MTs, atau bentuk lain yang sederajat atau lanjutan dari hasil belajar yang diakui sama atau setara SMP atau MTs. Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 17 tahun 2010 disebutkan bahwa Pendidikan Menengah Kejuruan adalah pendidikan yang membekali peserta didik dengan kemampuan ilmu pengetahuan dan teknologi serta kecakapan kejuruan para profesi sesuai dengan kebutuhan masyarakat.

Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) merupakan salah satu bentuk satuan pendidikan formal yang menyelenggarakan pendidikan kejuruan pada jenjang pendidikan menengah sebagai lanjutan dari SMP, MTs, atau bentuk lain yang sederajat. Sekolah di jenjang pendidikan dan jenis kejuruan dapat bernama Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) atau Madrasah Aliyah Kejuruan (MAK), atau bentuk lain yang sederajat (Undang-undang Sisdiknas Nomor 20 Tahun 2003).

Menurut Basuki Wibawa (2017:66) pendidikan teknologi kejuruan dan vokasi adalah pendidikan yang spesifik, demokratis, dan dapat melayani berbagai kebutuhan individu. Bakat, minat, dan kemampuan seseorang dapat disalurkan melalui pendidikan kejuruan dan vokasi. Salah satu kebutuhan individu yang sangat penting adalah kebutuhan akan pekerjaan agar dapat memenuhi kebutuhan hidup. Program pendidikan teknologi kejuruan dan vokasi tidak hanya menyiapkan siswa untuk memasuki dunia kerja, tetapi juga menempatkan lulusannya pada pekerjaan tertentu. Penyiapan tenaga kerja sesuai dengan kebutuhan Dunia Usaha dan Dunia Industri (DUDI) menjadi pusat perhatian pendidikan teknologi dan kejuruan.

Berdasarkan beberapa pengertian dari pendidikan menengah kejuruan,

dapat disimpulkan bahwa pendidikan menengah kejuruan adalah pendidikan pada jenjang pendidikan menengah yang mengutamakan pengembangan kemampuan siswa untuk melaksanakan jenis pekerjaan tertentu. Pendidikan menengah kejuruan menyiapkan tenaga kerja sesuai dengan kebutuhan Dunia Usaha dan Dunia Industri (DUDI) menjadi pusat perhatian pendidikan teknologi dan kejuruan.

2. Tujuan Pendidikan Menengah Kejuruan

Tujuan pendidikan menengah kejuruan menurut Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2003, terbagi menjadi tujuan umum dan tujuan khusus. Tujuan umum pendidikan menengah kejuruan adalah : (a) meningkatkan keimanan dan ketakwaan peserta didik kepada Tuhan Yang Maha Esa; (b) mengembangkan potensi peserta didik agar menjadi warga Negara yang berakhlak mulia, sehat, berilmu, cakap, kreatif, mandiri, demokratis dan bertanggung jawab; (c) mengembangkan potensi peserta didik agar memiliki wawasan kebangsaan, memahami dan menghargai keanekaragaman budaya bangsa Indonesia; dan (d) mengembangkan potensi peserta didik agar memiliki kepedulian terhadap lingkungan hidup dengan secara aktif turut memelihara dan melestarikan lingkungan hidup, serta memanfaatkan sumber daya alam dengan efektif dan efisien.

Tujuan khusus pendidikan menengah kejuruan adalah sebagai berikut: (a) menyiapkan peserta didik agar menjadi manusia produktif, mampu bekerja mandiri, mengisi lowongan pekerjaan yang ada sebagai tenaga kerja tingkat menengah sesuai dengan kompetensi dalam program keahlian yang dipilihnya; (b) menyiapkan peserta didik agar mampu memilih karir, ulet dan gigih dalam berkompotensi, beradaptasi di lingkungan kerja dan mengembangkan sikap profesional dalam bidang keahlian yang diminatinya; (c) membekali peserta didik dengan ilmu pengetahuan, teknologi dan seni agar mampu mengembangkan diri di kemudian hari baik secara mandiri maupun melalui jenjang pendidikan yang lebih tinggi; dan (d) membekali peserta didik dengan kompetensi- kompetensi yang sesuai dengan program keahlian yang dipilih.

3. Fungsi Manajemen

Menurut Arief Effendi (2016:2) fungsi manajemen pendidikan mencakup

fungsi manajemen adalah sebagai berikut:

a. Perencanaan (*Planning*)

Perencanaan berkaitan dengan kegiatan yang akan dilaksanakan untuk mencapai tujuan di masa yang akan datang. Dalam perencanaan tergantung unsur-unsur berupa kegiatan yang direncanakan, proses, dan hasil yang ingin dicapai dalam waktu tertentu/ditargetkan, pelaksana rencana dan alasan perencanaan dilakukan. Usaha konkretisasi langkah-langkah yang harus ditempuh yang dasar- dasarnya telah diletakkan dalam strategi organisasi.

b. Pengorganisasian (*organization*)

Organisasi adalah proses kerjasama dua orang atau lebih dalam sistem sosial, struktur, kultur, wadah, iklim, dan pembelajaran tertentu mencapai tujuan secara efektif. Sedangkan pengorganisasian adalah suatu pembagian pekerjaan yang dialokasikan kepada sekelompok orang atau karyawan yang dalam pelaksanaannya diberikan tanggung jawab dan wewenang sehingga tujuan organisasi dapat tercapai. Hasil pengorganisasian adalah organisasi.

c. Pelaksanaan (*actuating*)

Menurut Siagian (2007:95) pelaksanaan/penggerakan dapat didefinisikan sebagai keseluruhan usaha, cara, teknik, dan metode untuk mendorong para anggota organisasi agar mau dan ikhlas untuk bekerja dengan sebaik-baiknya demi tercapainya tujuan secara efektif dan efisien. Pelaksanaan dilakukan sesudah sebuah organisasi memiliki perencanaan dan melakukan pengorganisasian terhadap sumber yang ada. (Arief Effendi, 2016:40)

d. Pengawasan (*controlling*)

Pengawasan merupakan kegiatan yang dilakukan secara sistematis untuk menilai, mengoreksi terhadap pekerjaan yang telah dilaksanakan, dan membandingkan dengan standar yang telah ditetapkan sebelumnya dengan maksud agar tujuan dari organisasi dapat tercapai.

2.2.2. Sekolah Berbasis Industri

Menurut Peraturan Menteri Perindustrian No. 3 tahun 2017 tentang Pedoman Pembinaan dan Pengembangan Sekolah Menengah Kejuruan Berbasis Kompetensi yang *Link And Match* dengan Industri, Sekolah Berbasis Industri merupakan pendidikan menengah kejuruan berbasis kompetensi yang *link and*

match dengan industri yang bertujuan untuk menyiapkan tenaga kerja industri yang terampil dan kompeten. Kurikulum yang diterapkan pada sekolah ini adalah kurikulum sekolah berbasis kompetensi mengacu pada SKKNI bidang industri, standar internasional, dan atau standar khusus.

Menurut Hamid Muhammad (2017) diberlakukannya kurikulum industri pada tingkat SMK akan membawa manfaat yang luar biasa bagi perkembangan SMK seperti berikut:

1. Meningkatkan kompetensi lulusan SMK
2. Lebih mudah mendesain kurikulum yang berbasis kompetensi karena langsung memenuhi tuntutan dunia usaha.
3. Pola rekrutmen tenaga kerja tidak akan sulit lagi. Artinya, *stakeholders* SMK dapat merekomendasikan peserta didik yang berprestasi untuk jadi tenaga kerja.
4. Terciptanya keberhasilan yang diharapkan dalam pekerjaan, dengan kriteria yang digunakan oleh guru dengan mengacu pada standar atau prosedur kerja yang telah ditentukan oleh dunia kerja (dunia usaha dan dunia industri).

Menurut Mulyasa (2002:27) Kurikulum Berbasis Kompetensi adalah suatu konsep kurikulum yang menekankan pada pengembangan kemampuan melakukan (kompetensi) tugas-tugas dengan standar performansi tertentu, sehingga hasilnya dapat dirasakan oleh peserta didik, berupa penguasaan terhadap seperangkat kompetensi tertentu. Dengan demikian, implementasi kurikulum dapat menumbuhkan tanggung jawab, dan *partisipasi* peserta didik untuk belajar menilai dan mempengaruhi kebijakan umum (*public policy*), serta memberanikan diri berperanserta dalam berbagai kegiatan, baik disekolah maupun masyarakat.

Kurikulum berbasis kompetensi memberikan keleluasaan kepada sekolah untuk menyusun dan mengembangkan silabus mata pelajaran sesuai dengan potensi sekolah, kebutuhan dan kemampuan peserta didik serta kebutuhan masyarakat disekitar sekolah. Silabus KBK dikembangkan oleh setiap sekolah, sehingga dimungkinkan beragamnya kurikulum antar sekolah atau wilayah tanpa mengurangi kompetensi yang telah ditetapkan dan berlaku secara nasional (standar akademis).

Menurut Wardiman Djojonegoro (1998:124-127) *Link* secara harfiah berarti adanya pertautan, keterkaitan, atau hubungan interaktif, dan *match* berarti cocok, padan. Pada dasarnya *link and match* adalah keterkaitan dan kecocokan antara proses dan produk pendidikan dengan kebutuhan (*needs, or demands*). Kebutuhan ini bersifat sangat luas, multidimensional dan multisektoral, mulai dari kebutuhan peserta didik, kebutuhan keluarga, kebutuhan masyarakat dan negara, dan kebutuhan pembangunan termasuk kebutuhan dunia kerja. *Link* lebih menunjuk pada proses yang berarti bahwa proses pendidikan seharusnya sesuai dengan kebutuhan pembangunan sehingga hasilnya seharusnya juga *match* atau cocok dengan kebutuhan pembangunan dilihat dari jumlah, mutu, jenis maupun waktu, dengan demikian, konsep *link and match* pada dasarnya adalah *supply and demand* dalam arti luas, yaitu dunia pendidikan sebagai lembaga yang mempersiapkan SDM, dan individu, masyarakat, serta dunia kerja sebagai pihak yang membutuhkan. Kebutuhan tersebut adalah kebutuhan/tuntutan dunia kerja/usaha yang dirasakan amat mendesak dalam PJP II. Prioritas *link and match* diberikan pada pemenuhan dunia kerja. *Link and match* antara pendidikan dan pembangunan perlu mendapatkan tekanan karena dalam kenyataannya, pada setiap jalur, jenis, dan jenjang pendidikan-sesuai dengan fungsi dan tujuan institusional yang termaktub di dalam UU Nomor 2 Tahun 1989 tentang Sistem Pendidikan Nasional-terdapat dimensi tujuan yang mengandung pesan perlunya keterkaitan dan kesepadanan.

Konsep *link and match* pada pendidikan menengah kejuruan lebih diarahkan untuk menghasilkan lulusan yang diproyeksikan menjadi tenaga kerja tingkat menengah yang terampil. Mereka diharapkan mampu mengisi kebutuhan berbagai jenis lapangan kerja sesuai dengan tingkatannya serta mampu belajar dan menyesuaikan keterampilannya dengan perkembangan. Untuk tujuan tersebut, penerapan *link and match* lebih ditujukan pada pelaksanaan Pendidikan Sistem Ganda (PSG).

1. Wawasan *Link and Match*
 - a. Wawasan Pengembangan SDM

Dengan wawasan *link and match* sistem pendidikan dilihat dari tiga fungsi dalam pengembangan SDM, yaitu:

- 1) Mencerdaskan kehidupan bangsa.
- 2) Mempersiapkan tenaga kerja terampil dan ahli yang diperlukan dalam proses memasuki era industrialisasi.
- 3) Membina dan mengembangkan penguasaan berbagai cabang keahlian ilmu pengetahuan dan teknologi.

b. Wawasan Masa Depan

Pendidikan berperan untuk menyiapkan sumber daya manusia yang memiliki keterampilan dan penguasaan berbagai bidang ilmu pengetahuan dan teknologi agar mampu menggerakkan sistem produksi nasional yang semakin canggih dan produktif. Pembangunan pendidikan dengan menekankan pada peningkatan kualitas SDM masa depan yang akan mendorong terciptanya pertumbuhan yang berkelanjutan (*sustainable economic growth*). Tantangan-tantangan perkembangan industri dan globalisasi yang bersumber dari perubahan yang terjadi dalam berbagai bidang kehidupan. Perubahan merupakan suatu proses yang berkelanjutan baik yang terjadi secara alamiah maupun dampak atau efek dari pembangunan. Perubahan yang terjadi bersifat multi dimensional yang berakibat terjadinya pergeseran struktural, dalam berbagai bentuk perubahan *link and match* menempatkan posisinya secara strategis, dengan memandang sistem pendidikan adalah perubahan masyarakat secara terus-menerus menjadikan program pendidikan luwes dan fleksibel mengikuti perubahan yang terjadi.

c. Wawasan Mutu dan Keunggulan

Sumber daya manusia (SDM) adalah sumber kekuatan yang mampu mengelola suatu sistem produksi sehingga tercipta produktivitas yang tinggi dan berkelanjutan (*sustainable*). Mutu SDM harus memiliki 3 kompetensi dasar sebagai berikut:

- 1) SDM yang bermutu adalah manusia Indonesia terdidik yang menguasai suatu bidang keahlian yang berkaitan dengan ilmu pengetahuan dan teknologi.
- 2) SDM yang bermutu juga memiliki kemampuan bekerja secara profesional dengan tetap berorientasi pada mutu dan keunggulan.

- 3) SDM yang bermutu adalah yang mampu menghasilkan karya- karya unggul yang mampu bersaing secara global sebagai hasil dari keahlian dan profesionalitas yang dimilikinya.

d. Wawasan Profesionalisme

Sikap kemandirian dan profesionalisme merupakan sikap untuk mengaktualkan potensi dalam menghasilkan karya sendiri yang handal. Konsep pemikiran *link and match* berupaya untuk selalu menanamkan nilai-nilai profesionalisme, tidak semata-mata melalui pendidikan persekolahan, tetapi juga melalui pendidikan yang berlangsung dalam proses produksi yang sebenarnya.

e. Wawasan Kesangkilan

Konsep kesangkilan menunjukkan bahwa semakin besar dampak pendidikan terhadap kesejahteraan masyarakat, semakin tinggi tingkat kesangkilan sistem pendidikan tersebut. Secara manajerial konsep *link and match* akan terkait dengan aspek-aspek pengelolaan pendidikan dalam rangka pendayagunaan sumber-sumber pendidikan secara optimal. Dengan kata lain, kesangkilan ditentukan oleh pendayagunaan sumber-sumber pendidikan secara optimal seperti: masukan (siswa, guru, biaya, sarana dan prasarana pendidikan); proses pendidikan yang meliputi pengelolaan pengajaran dan pengelolaan sekolah; serta keluaran pendidikan baik secara kualitas maupun secara kuantitas.

2. Strategi Pokok Operasionalisasi *Link And Match*

Menurut Wardiman Djojonegoro (1998:136-138) untuk menciptakan *link and match* pendidikan dan dunia kerja/ dunia usaha/industri, diperlukan usaha-usaha secara timbal balik antara kedua belah pihak. Dunia usaha/industri dituntut untuk lebih membuka diri terhadap pendidikan, baik dalam arti sikap maupun tindakan nyata termasuk menjadi tempat magang dan praktik lapangan bagi peserta didik. Di pihak lain, dunia pendidikan dituntut untuk melakukan konsolidasi mulai tahap perencanaan sampai implementasi dan evaluasinya sehingga kebijakan ini mempunyai arti yang maksimal, sesuai dengan tujuannya.

Strategi dasar implementasi *link and match* pada tingkat sekolah menengah kejuruan adalah sebagai berikut:

- a. Meningkatkan program magang di dunia usaha/industri selama jangka waktu tertentu.
 - b. Menggiatkan kunjungan lapangan dan praktik lapangan sebagai bagian integral dari kurikulum.
 - c. Meningkatkan jumlah dan mutu sarana, prasarana, dan tenaga.
 - d. Meningkatkan daya tarik Sekolah Menengah Kejuruan sebagai pilihan yang mempunyai prospek yang baik untuk masa depan.
3. Peran Serta Masyarakat dalam Pengembangan *Link and Match*

Menurut Wardiman Djojonegoro (1998:139) di Sekolah Menengah Kejuruan, keterlibatan masyarakat dalam menciptakan *link and match* dilakukan lebih nyata lagi sesuai dengan tujuan kelembagaan sekolah. Upaya yang telah dan sedang dilakukan sekarang adalah melakukan dialog intensif dengan dunia usaha dan industri. Diantaranya, kerjasama dengan Kadin untuk pelaksanaan sistem magang yang diperkuat dengan *Memorandum of Understanding* (MOU). Kerjasama serupa juga dilakukan dengan Persatuan Insinyur Indonesia (PII), Asosiasi-asosiasi lain di luar Kadin, dan perusahaan-perusahaan industri seperti National Gobel, Toyota, Garuda, IPTN, dan PAL. Keterlibatan itu meliputi perencanaan program, penyusunan kurikulum, penyelenggaraan pendidikan/magang, evaluasi program dan hasil, dan pemasaran lulusan.

4. Penerapan PSG di SMK

Menurut Wardiman Djojonegoro (1998:316-324) salah satu perwujudan dari kebijakan *link and match* adalah melalui model Pendidikan Sistem Ganda (PSG). Prinsip PSG di SMK pada dasarnya menganut dua prinsip sebagai berikut:

- a. Program pendidikan kejuruan di SMK menjadi program bersama (*joint program*) antara SMK dengan industri sebagai pasangannya.
- b. Program pendidikan kejuruan di SMK dilaksanakan di dua tempat, yaitu sebagian di sekolah untuk teori dan praktik dasar, dan sebagian lainnya di industri untuk praktik keterampilan produktif.

Adapun Pendidikan Sistem Ganda (PSG) mempunyai tujuan sebagai berikut:

- a. Menghasilkan tenaga kerja yang memiliki keahlian profesional.

- b. Memperkokoh *link and match* antara sekolah dengan dunia kerja.
- c. Meningkatkan kesangkilan proses pendidikan dan pelatihan tenaga kerja yang bermutu profesional.
- d. Memberi pengakuan dan penghargaan terhadap pengalaman kerja sebagai bagian dari proses pendidikan.

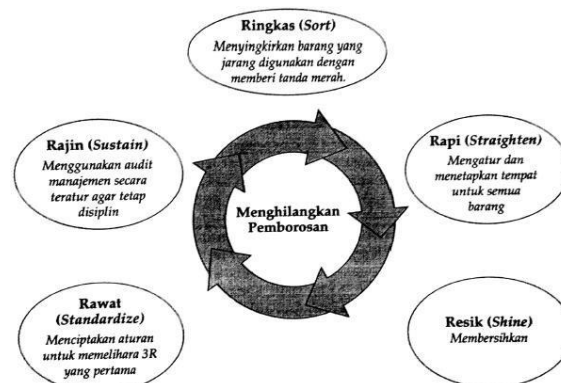
Menurut Nugroho Wibowo (2016) bentuk kerjasama yang biasa dilakukan sekolah terhadap industri adalah mengadakan prakerin, kunjungan industri, dan kelas industri. Kegiatan tersebut bertujuan untuk meningkatkan kemampuan sesuai dengan perkembangan teknologi yang terus berkembang, sekolah menjalin kerjasama dengan industri agar bersedia menyediakan waktu untuk dunia pendidikan jika terdapat teknologi baru yang diciptakan.

2.2.3. Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin (5R)

1. Pengertian

Menurut (Masaaki Imai, 2012:68) Lima langkah pemeliharaan tempat kerja dalam bahasa Jepang disebut sebagai 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*). Dalam bahasa Indonesia lima langkah pemeliharaan tempat kerja ini disebut sebagai 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin).

Menurut Takashi Osada (2002) 5S terdiri dari *Seiri* (pemilahan), *Seiton* (penataan), *Seiso* (pembersihan), *Seiketsu* (pemantapan), dan *Shitsuke* (pembiasaan). 5S sebagai teknik manajemen, sebelumnya, 5S merupakan aktivitas kecil disekitar produktivitas dan produksi. Memang baik, tetapi tidak mutlak. Saat ini manajemen mengubah pendirian dan menyadari bahwa 5S harus ada dipusat perhatiannya dan falsafah manajemen. Semakin banyak perusahaan Amerika-Eropa mencoba untuk menerapkan manajemen Jepang akhir-akhir ini. Mereka menyadari bahwa 5S merupakan bagian yang mutlak dari manajemen.



Gambar 2.1. Proses 5R

Sumber: Liker, Jeffrey K. Dan David Meier (2007:70)

a. Ringkas

Menurut Takashi Osada (2002:32) ringkas mempunyai arti membedakan antara yang diperlukan dan yang tidak diperlukan. Adapun aktivitas yang dilakukan adalah:

1) Dasar pemilahan

Pemilahan adalah seni membuang barang yang tidak perlu, dengan memperhatikan dengan cermat peralatan yang tidak berfungsi dengan baik dan suku cadang yang rusak. Untuk melakukan pembuangan harus melakukan penilaian dan manajemen stratifikasi. Manajemen stratifikasi mencakup memutuskan pentingnya suatu barang, mengurangi persediaan barang yang tidak diperlukan, sekaligus memastikan bahwa barang yang diperlukan disimpan dalam jarak dekat supaya lebih efisien.

2) Menghilangkan yang tidak perlu.

Dalam melaksanakan tugas yang tidak perlu, urutannya adalah sebagai berikut:

- a) Memutuskan ruang lingkup operasi (tempat kerja dan daerah mana) dan target yang ingin dicapai.
- b) Bersiap-siap.
- c) Melatih karyawan untuk mengenal apa yang tidak diperlukan.
- d) Menentukan jumlah dan memberi nilai.
- e) Melakukan pemeriksaan dan penilaian manajemen, serta memberikan petunjuk bagaimana melakukannya dengan lebih baik di kemudian hari.

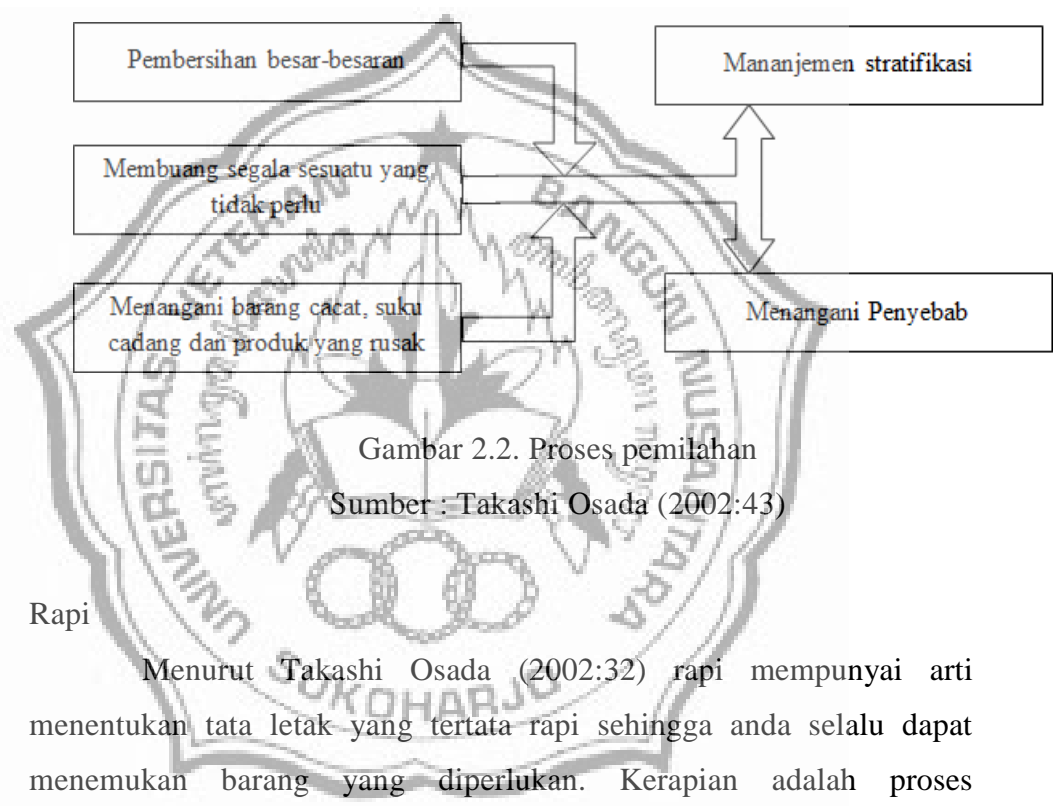
3) Melaksanakan pembersihan besar

Pembersihan harus dilaksanakan mulai dari atap sampai gudang bawah tanah. Setiap potong peralatan harus dibersihkan secara terpisah. Daerah bagian luar juga harus dibersihkan. Dan hal mutlak

yang harus dipikirkan untuk mempertimbangkan keselamatan dan mencegah kerusakan.

4) Menangani penyebab kotoran.

Cara pertama ialah berusaha supaya kotoran tidak terbentuk. Apakah itu berarti menghilangkan semua kotoran disumbernya atau hanya menekannya sampai seminimal mungkin, itu masih termasuk usaha mengatasi kotoran di sumbernya. Hal ini memerlukan bantuan semua alat teknologi yang tersedia.



Gambar 2.2. Proses pemilahan
Sumber : Takashi Osada (2002:43)

b. Rapi

Menurut Takashi Osada (2002:32) rapi mempunyai arti menentukan tata letak yang tertata rapi sehingga anda selalu dapat menemukan barang yang diperlukan. Kerapian adalah proses menghilangkan pemborosan waktu yang dipergunakan untuk mengambil dan menyimpan barang. Adapun aktivitas yang dilakukan adalah:

- 1) Penyimpanan fungsional berdasarkan 5W dan 1H.
- 2) Praktik dan kompetisi dalam menyimpan dan mengambil barang.
- 3) Menatarapkan tempat kerja dan peralatan.
- 4) Menghilangkan pemborosan waktu untuk mencari barang.

Menurut Masaaki Imai (1998:64) rapi berarti mengelompokkan

barang berdasarkan penggunaannya dan menatanya secara memadai agar upaya dan waktu untuk mencari/menemukan menjadi minimum. Untuk menerapkan hal ini, semua barang harus memiliki alamat tertentu, nama tertentu, dan volume yang tertentu pula. Tak hanya lokasinya saja, jumlah maksimum barang yang diperbolehkan di tempat kerja harus pula ditetapkan.

c. Resik

Menurut Takashi Osada (2002:32) resik mempunyai arti menghilangkan sampah, kotoran dan barang asing untuk memperoleh tempat kerja yang lebih bersih. Pembersihan sebagai cara inspeksi. Tindakan yang dilakukan berupa pembersihan yang lebih efisien, membersihkan dan memeriksa peralatan dan perkakas. Membersihkan adalah suatu proses yang menganggap setiap mesin atau alat penting karena memiliki tuntutan dan kemampuan sendiri dan berusaha untuk merawatnya dengan baik. Sekali hal ini dipahami, akan terbukti bahwa pembersih yang teliti juga merupakan pembersih yang paling tuntas, dan oleh sebab itu ada dalam kedudukan terbaik untuk menemukan masalah kecil saat masih kecil. Maka pembersihan juga merupakan proses deteksi dan koreksi.

d. Rawat

Menurut Takashi Osada (2002:32) rawat mempunyai arti memelihara barang dengan teratur, rapi dan bersih, juga dalam aspek personal dan kaitannya dengan polusi. Aktivitas yang dilakukan berupa manajemen visual yang inovatif, deteksi dan tindakan dini pemantapan 5R. Metode manajemen visual yang pertama dengan menggunakan label. Peralatan harus diberi label dengan nama dan fungsinya. Hal ini berlaku untuk setiap barang. Contoh penggunaan label sebagai berikut:

1) Label manajemen presisi

Label ini berfungsi untuk menunjukkan derajat presisi, tingkat manajemen dan periode berikutnya.

2) Label pemeriksaan tahunan

Pada dasarnya sama dengan stiker pemeriksaan pada mobil yang

menunjukkan kapan harus diperiksa. Label harus ditempelkan pada semua peralatan sehingga anda tidak kehilangan satu pemeriksaan apapun.



3) Label temperatur

Label untuk menunjukkan derajat panas, termasuk label khusus dan pewarnaan. Beberapa barang berubah dengan berubahnya temperatur dan yang lain mencatat temperatur tertinggi sehingga anda dapat menemukan masalah yang timbul seketika, meskipun kebetulan tidak berada ditempat itu pada saat itu.

4) Label tanggung jawab

Label ini menunjukkan siapa yang bertanggung jawab atas apa. Setiap orang harus bertanggung jawab atau sesuatu, dan segala sesuatu harus menjadi tanggung jawab seseorang. Cara terbaik untuk menjelaskan hal ini kepada setiap orang adalah dengan menempelkan label tanggung jawab.

5) Label lain

Di antara beberapa label lain yang dapat digunakan ialah label yang menunjukkan barang itu untuk apa dan menarik perhatian orang untuk memperhatikan keamanan khusus.

6) Limit pada manajemen

Label merupakan cara yang baik untuk menonjolkan limit pada manajemen secara visual.

7) Label daerah pada meteran

Pada setiap meteran harus ada petunjuk yang jelas tentang nilai normal apa dan dimana daerah berbahayanya.

e. Rajin

Menurut Takashi Osada (2002:32) rajin berarti disiplin pribadi. Orang yang mempraktikan ringkas, rapi, resik dan rawat secara terus-menerus dan menjadikan kegiatan ini sebagai kebiasaan dalam kehidupan sehari-harinya dapat menyebut dirinya memiliki disiplin pribadi. Pembentukan kebiasaan tidak terlalu sulit dengan cara berikut ini:

- 1) Biasakan (sistematisasi) perilaku jika menginginkan hasil yang baik.
- 2) Perbaiki komunikasi dan pelatihan untuk memperoleh mutu yang terjamin.
- 3) Atur supaya setiap orang mengambil bagian dan setiap orang

melakukan sesuatu, kemudian mengimplementasikannya.

- 4) Atur segala sesuatu sehingga setiap orang merasa bertanggung jawab atas apa yang mereka kerjakan.

5R dapat disebut sebagai falsafah jalan kehidupan dalam kehidupan kerja. Intisari dari 5R adalah mematuhi apa yang telah disepakati bersama. Dimulai dengan menyingkirkan apa yang tak dibutuhkan dari tempat kerja (ringkas) dan menata kembali semua barang yang dibutuhkan di tempat kerja dengan tertib (rapi). Kemudian, lingkungan yang bersih diciptakan (resik) dan dipelihara sehingga ketidakwajaran dapat mudah ditemukan. Dan tiga langkah tersebut harus dijaga agar berlangsung setiap saat (rawat). Karyawan harus mengikuti aturan yang disepakati dan ditetapkan pada tiap langkah tersebut dan pada saat mereka mencapai langkah rajin, mereka telah cukup terbekali dengan disiplin pribadi untuk mengikuti dan mematuhi berbagai aturan lain dalam pekerjaan mereka.

2. Tujuan

Menurut Takashi Osada (2002:31-37) tujuan dari 5R adalah sebagai berikut:

a. Keamanan

Selama puluhan tahun, kedua kata pemilahan dan penataan menjadi ciri khas yang mecolok pada poster-poster dan surat kabar bahkan di perusahaan-perusahaan kecil. Karena keamanan sangat penting, dan sebaliknya pemilahan dan penataan sangat penting untuk keamanan, maka kedua istilah ini harus diulang terus-menerus untuk menjamin bahwa pesan yang disampaikan diterima oleh setiap orang.

b. Mengutamakan tempat kerja yang tersusun rapi

Hal ini sebenarnya lebih berarti bahwa harus memperhatikan hal-hal kecil. Hal-hal kecil yang tampaknya tidak berarti tetapi membuat perbedaan. Itulah sebabnya mengapa mengutamakan pentingnya tempat kerja yang tersusun rapi. Tempat kerja yang menerapkan 5R dengan teliti tidak perlu terus-menerus membicarakan keamanan, dan kecelakaan industri yang dialaminya akan lebih sedikit ketimbang pabrik yang hanya mengutamakan peralatan dan prosedur

yang sedemikian aman sehingga tidak mungkin gagal.

b. Efisiensi

Pemilahan dan penataan tidak membuat banyak perbedaan jika memiliki semua waktu didunia ini. Tetapi hal ini sangat berarti bila bekerja menurut jadwal yang ketat. Misalnya tukang yang terampil memelihara peralatan atau tukang kayu yang mahir mereka semua memelihara peralatan masing-masing menggunakan peralatan yang baik dan memeliharanya, sehingga tidak membuang waktu ketika bekerja yang dipergunakan untuk memelihara peralatan tidak terbuang percuma.

c. Mutu

Serbuk kikir dan bunyi suara mesin yang keras menunjukkan sesuatu yang tidak terpasang dengan sempurna. Menjatuhkan barang pada ban berjalan dapat berakibat terpasangnya suku cadang yang salah atau produk dikirimkan ke pelanggan yang salah.

d. Macet

Di beberapa perusahaan manufaktur umumnya terdapat sindrom senin pagi. Ini terjadi akibat saluran minyak tersumbat dan mesin macet dan tekanan peralatan hidrolik dan pneumatik rendah pada Senin pagi. Semua ini terjadi karena pembentukan kotoran selama sepekan yang lalu telah mengeras dan melekat pada tempat-tempat yang tidak dikehendaki. Semua ini terjadi karena perusahaan tidak menerapkan 5R selama sepekan yang lalu.

Mempraktikan 5R bertujuan menyediakan tempat kerja yang rapi, segala sesuatu tersimpan rapi dan selalu tersedia kapanpun diperlukan dan menciptakan tempat kerja yang baik untuk meningkatkan mutu, efisiensi, keamanan dan mencegah sindrom senin pagi, produk cacat dan karyawan yang terluka.

3. Manfaat

Manfaat 5R bagi tempat kerja menurut Masaaki Imai (1998:68) sebagai berikut:

a. Menciptakan lingkungan kerja yang bersih, higienis, aman, dan

menyenangkan bagi semua orang.

- b. Revitalisasi tempat kerja dan meningkatkan moral karyawan jauh ke depan.
- c. Menghapuskan berbagai jenis *muda* (pemborosan) dengan mengurai kegiatan mencari-cari peralatan kerja, mempermudah gerak kerja operator, menekan usaha gerak yang menimbulkan rasa tegang dan regangan serta kelelahan industri, dan membebaskan / mengosongkan tempat.

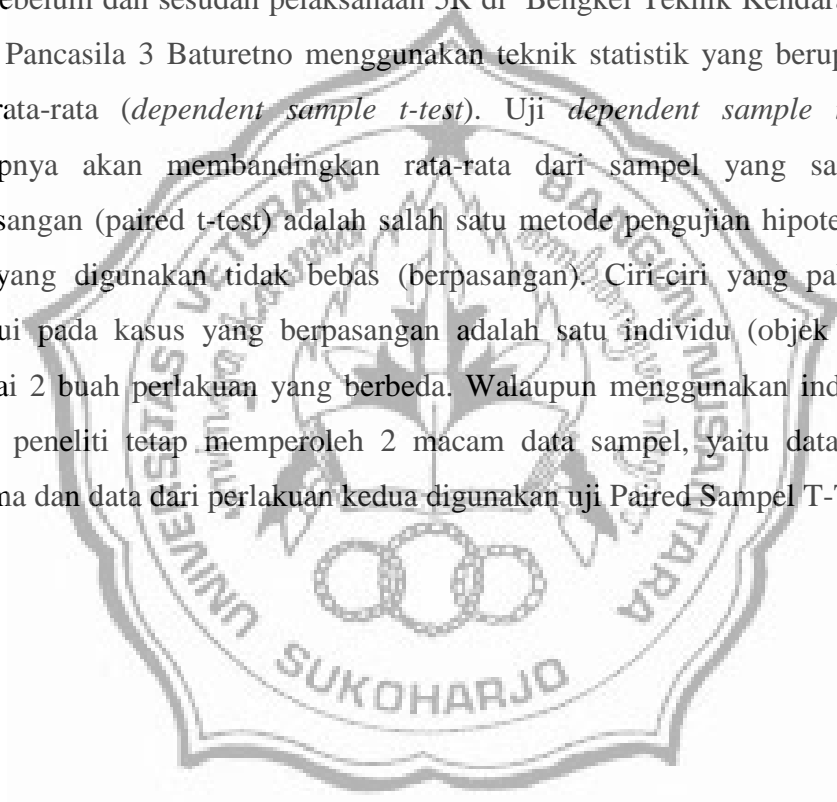
Manajemen harus pula memahami betul banyaknya manfaat yang dapat diperoleh dari program 5R di tempat kerja bagi perusahaan secara menyeluruh, yaitu:

- 1) Membantu karyawan dalam mencapai disiplin pribadi. Karyawan dengan disiplin pribadi selalu melaksanakan 5R, berminat dalam *kaizen*, dan dapat dipercaya untuk memenuhi standar.
- 2) Menampilkan dan menyoroti berbagai pemborosan (*muda*) di tempat kerja.
- 3) Menunjukkan berbagai ketidakwajaran, seperti cacat produksi, gagal fungsi, dan persediaan berlebih.
- 4) Mengurangi gerak kerja yang tak bernilai tambah, seperti operator yang berjalan jauh atau gerak kerja dengan ketegangan yang menimbulkan kelelahan.
- 5) Memperjelas masalah yang terkait dengan material yang kurang, jalur kerja yang tak seimbang, kemacetan mesin, maupun kelambatan waktu penyerahan sehingga lebih mudah dipantau secara visual, sehingga penyelesaiannya tidak bertele-tele.
- 6) Menyelesaikan masalah logistik kronis di tempat kerja dengan cara sederhana.
- 7) Membuat masalah kualitas dengan jelas.
- 8) Meningkatkan efisiensi kerja dan mengurangi biaya operasi.
- 9) Mengurangi kecelakaan industri dengan mengurangi keadaan lantai berminyak, lingkungan kotor, cara berpakaian kerja serampangan, dan operasi yang tidak aman.



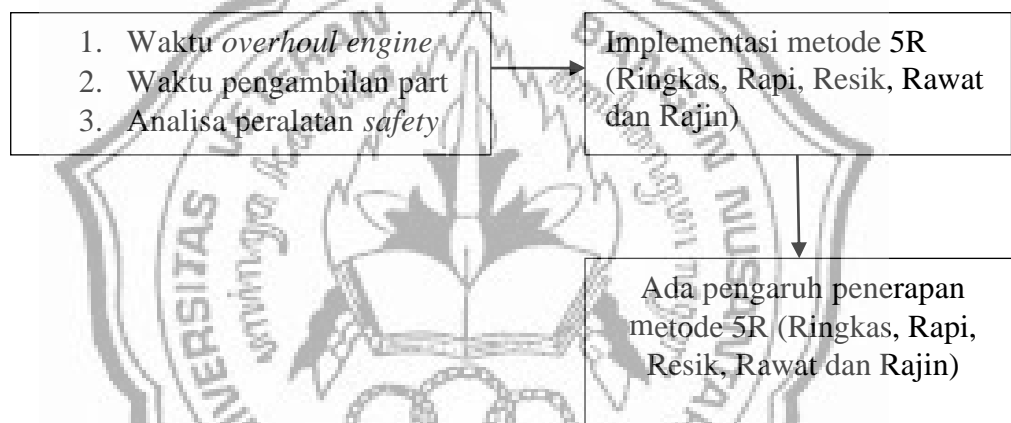
2.2.4. Uji T

Uji t paired atau *paired t-test* digunakan sebagai uji komparatif atau perbedaan apabila skala data kedua variabel adalah kuantitatif (interval atau rasio). Uji *paired t-test* adalah uji beda parametris pada dua data yang berpasangan diperuntukkan pada uji beda atau uji komparatif dengan membandingkan perbedaan mean atau rata-rata dua kelompok yang berpasangan. Berpasangan artinya adalah sumber data berasal dari subyek yang sama. Melakukan analisis dengan pengolahan data untuk membandingkan waktu *overhaul engine* sebelum dan sesudah pelaksanaan 5 R dan waktu pengambilan *part* sebelum dan sesudah pelaksanaan 5R di Bengkel Teknik Kendaraan Ringan SMK Pancasila 3 Baturetno menggunakan teknik statistik yang berupa uji beda dua rata-rata (*dependent sample t-test*). Uji *dependent sample t-test* pada prinsipnya akan membandingkan rata-rata dari sampel yang sama. Uji t berpasangan (*paired t-test*) adalah salah satu metode pengujian hipotesis dimana data yang digunakan tidak bebas (berpasangan). Ciri-ciri yang paling sering ditemui pada kasus yang berpasangan adalah satu individu (objek penelitian) dikenai 2 buah perlakuan yang berbeda. Walaupun menggunakan individu yang sama, peneliti tetap memperoleh 2 macam data sampel, yaitu data perlakuan pertama dan data dari perlakuan kedua digunakan uji Paired Sampel T-Test.



2.3. Kerangka Berpikir

Gambaran bagaimana setiap variabelnya dengan posisinya yang khusus akan dikaji dan dipahami keterkaitannya dengan variabel lain disajikan dalam kerangka berpikir dalam penelitian kualitatif dengan tujuan untuk menggambarkan bagaimana kerangka berpikir yang digunakan peneliti untuk mengkaji dan memahami permasalahan yang diteliti. Pemahaman peta secara teoritik beragam variabel yang terlibat dalam penelitian, penelitian ini berusaha menjelaskan hubungan antarvariabel yang terlibat sehingga posisi setiap variabel yang dikaji menjadi jelas (Sutopo, 2002:141). Kerangka pemikiran dalam penelitian ini dapat digambarkan sebagai berikut. Guna mengetahui secara jelas kerangka berfikir dalam penelitian ini, dapat dilihat dalam skema sebagai berikut:



Gambar 2.3. Kerangka Berfikir