JURNAL MANAJEMEN PENDIDIKAN
Homepage : https://ejurnal.stkip-pessel.ac.id/index.php/jmp
Email : jmp@stkip-pessel.ac.id

p-ISSN : 2548-4826 ; e-ISSN : 2548-4834
Vol. 11, No. 5, October 2026
Page 11551-11558
© Author
Jurnal Manajemen Pendidikan

IMPLEMENTASI BUDAYA 5S SEBAGAI PENGUATAN BUDAYA KERJA INDUSTRI BAGI SISWA DI SMK ISLAMIYAH ADIWERNA

Efvelin BS[1], Kasyi Fatu Rohmah[2], Aisyah Syaikhiyyah Muhammad[3], Sescillia Amanda Restiandani[4], Imelda Saputri[5], Sri Rahayu[6], Nurlaeli Awaliyatul Maulida[7], Indi Maulina Kartika[8], Siti Halimatus Sa'diyah[9], Moh. Sofal Adami[10], Feris Raditya Fauzan[11]
[1,2,3,4,5,6,7,8,9,10,11] Universitas Islam Bakti Negara Tegal, Indonesia

Email: efvelin@gmail.com

DOI: https://doi.org/10.34125/jmp.v11i5.3687

Sections Info

Article history:
Submitted: 9 August 2026
Final Revised: 28 August 2026
Accepted: 26 September 2026
Published: 30 October 2026

Keywords:
5S Work Culture
Vocational High School
TBSM Workshop
Industrial Readiness
Occupational Safety

ABSTRACT

Objective: The implementation of industrial work culture in Vocational High Schools (SMK) constitutes a strategic pillar in aligning graduate competencies with the needs of the Business and Industrial World (DUDI). This study aims to analyze the implementation of the 5S work culture (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) in the Motorcycle Engineering and Business (TBSM) workshop at SMK Islamiyah Adiwerna as an effort to strengthen students' mental readiness and work character. The research employed a descriptive mixed-methods approach involving 30 students (8 tenth-grade students and 22 twelfth-grade students), none of whom had previously undertaken Industrial Work Practice (PKL). Data were gathered through a 4-point Likert scale closed questionnaire and open-ended questions, subsequently analyzed using percentage techniques and qualitative thematic analysis. The results indicate that the aspects of Seiton (93.3%), Seiso (93.3%), Seiketsu (90.0%), and Shitsuke (90.0%) were carried out exceptionally well through the orderly arrangement of tools on shadow boards and a solid awareness of the importance of occupational safety. A significant constraint was identified in the Seiri pillar, where 33.3% of respondents still left unused equipment on the practical workbenches. The primary operational obstacles stemmed from inconsistent individual discipline (negligent attitudes and joking around), waste lubricant spills, and the absence of structured workshop duty roster regulations.

ABSTRAK

Penerapan budaya kerja industri di Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) merupakan pilar strategis dalam menyelaraskan kompetensi lulusan dengan kebutuhan Dunia Usaha dan Dunia Industri (DUDI). Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis implementasi budaya kerja 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) di bengkel Teknik Bisnis Sepeda Motor (TBSM) SMK Islamiyah Adiwerna sebagai ikhtiar penguatan kesiapan mental dan karakter kerja peserta didik. Pendekatan penelitian yang digunakan adalah deskriptif dengan metode campuran (mixed methods), melibatkan 30 peserta didik (8 siswa kelas X TBSM dan 22 siswa kelas XI TBSM) yang seluruhnya belum pernah melaksanakan Praktik Kerja Lapangan (PKL). Data dikumpulkan melalui angket tertutup berskala Likert 4 poin dan angket terbuka, kemudian dianalisis menggunakan teknik persentase serta analisis tematik kualitatif. Hasil penelitian menunjukkan bahwa aspek Seiton (93,3%), Seiso (93,3%), Seiketsu (90,0%), dan Shitsuke (90,0%) telah terlaksana dengan sangat baik melalui keteraturan penataan perkakas pada shadow board serta pemahaman pentingnya keselamatan kerja. Kendala signifikan ditemukan pada pilar Seiri, di mana 33,3% responden masih menyisakan peralatan yang tidak terpakai di meja praktikum. Hambatan operasional utama bersumber dari inkonsistensi kedisiplinan individu (sikap abai dan bergurau), tumpahan cairan pelumas/oli bekas, serta ketiadaan regulasi jadwal piket bengkel yang terstruktur.

Kata kunci: *Budaya Kerja 5S, Sekolah Menengah Kejuruan, Bengkel TBSM, Kesiapan Industri, Keselamatan Kerja.*

PENDAHULUAN

Pendidikan kejuruan mengemban tanggung jawab utama dalam mencetak sumber daya manusia terampil yang siap beradaptasi secara langsung dengan ritme kerja Dunia Usaha dan Dunia Industri (DUDI) (Sudira, 2017). Tantangan mendasar yang kerap dihadapi lulusan Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) bukan sekadar penguasaan keterampilan teknis (*hard skills*), melainkan kesiapan sikap kerja, kepatuhan keselamatan dan kesehatan kerja (K3), serta integritas etos kerja (*soft skills*) (Billett, 2011). Industri modern mensyaratkan lingkungan kerja yang ramping, aman, efisien, dan memiliki tingkat standardisasi mutu yang tinggi (Direktorat Jenderal Pendidikan Vokasi, 2021). Kesenjangan kompetensi lulusan sering kali berakar pada minimnya pembiasaan budaya kerja industri di lingkungan laboratorium dan bengkel sekolah (Soenarto, S.; Machali, Imam; Rahmat, 2019).

Salah satu metodologi manajemen operasional yang telah terbukti secara global dalam menata lingkungan kerja yang produktif, aman, dan efisien adalah konsep 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*). Konsep ini berasal dari pendekatan manufaktur Jepang yang berakar pada filosofi Kaizen atau perbaikan berkelanjutan secara konsisten(Imai, 1986). Pendekatan ini mencakup lima pilar utama:

1. *Seiri* (Ringkas / Pemilahan): memisahkan barang yang diperlukan dari barang yang tidak diperlukan dan menyingkirkan barang yang tidak terpakai;
2. *Seiton* (Rapi / Penataan): mengatur penempatan barang yang dibutuhkan secara teratur dan berlabel agar mudah diambil dan dikembalikan;
3. *Seiso* (Resik / Pembersihan): membersihkan lingkungan kerja, mesin, dan peralatan dari kotoran atau tumpahan pelumas;
4. *Seiketsu* (Rawat / Standarisasi): memelihara dan membakukan kondisi ringkas, rapi, dan resik melalui regulasi, SOP, dan jadwal rutin;
5. *Shitsuke* (Rajin / Pembiasaan Diri): mendidik dan melatih diri sendiri agar terbiasa mematuhi aturan kerja atas kesadaran pribadi (Hirano, 1995) .

Di Indonesia, metodologi ini diadaptasi ke dalam konsep 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) dan menjadi acuan utama dalam penataan bengkel-bengkel kejuruan (Suwondo, 2012). Penerapan 5S terbukti mampu menekan pemborosan waktu kerja (*searching time waste*), meminimalkan risiko kecelakaan kerja mekanik, serta memperpanjang usia pakai peralatan praktikum (Agrahari, Rahul; Dangle, P. A.; Chandratre, 2015).

Di SMK Islamiyah Adiwerna, bengkel Program Keahlian Teknik Bisnis Sepeda Motor (TBSM) difungsikan sebagai sarana sentral pembentukan kompetensi otomotif peserta didik. Bengkel ini telah dilengkapi sarana penataan visual berupa *shadow board* (papan bayangan perkakas) dan rak penyimpanan kunci. Kendati demikian, dalam dinamika praktikum harian masih ditemukan berbagai fenomena non-standar, seperti perkakas yang berserakan di atas meja kerja, ceceran oli pelumas yang membahayakan langkah kerja, serta rendahnya inisiatif mandiri siswa saat sesi pembersihan akhir (Kurniawan, Dedi; Danim, 2024).

Kondisi empiris ini sangat krusial untuk dievaluasi, mengingat seluruh peserta didik yang menjadi subjek penelitian ini berstatus belum pernah melaksanakan Praktik Kerja Lapangan (PKL). Bengkel sekolah menjadi satu-satunya laboratorium simulasi industri sebelum siswa diterjunkan ke bengkel resmi (*authorized dealer*). Oleh karena itu, penelitian ini bertujuan untuk:

1. Menganalisis tingkat ketercapaian implementasi masing-masing pilar 5S di bengkel TBSM SMK Islamiyah Adiwerna.
2. Mengidentifikasi kendala internal maupun struktural yang dihadapi siswa dalam menjaga kebersihan dan kerapian bengkel.

3. Merumuskan langkah-langkah intervensi strategis guna memperkuat budaya kerja industri di lingkungan sekolah.

METODE PENELITIAN

1. Desain Penelitian

Penelitian ini menggunakan pendekatan deskriptif dengan metode campuran (*mixed methods*), yang mengintegrasikan data kuantitatif deskriptif untuk mengukur distribusi respons kuesioner dan data kualitatif untuk mengeksplorasi persepsi siswa mengenai hambatan operasional serta saran perbaikan di bengkel (Creswell, John W.; Creswell, 2018).

2.Populasi dan Sampel

Responden dalam penelitian ini adalah 30 peserta didik Program Keahlian TBSM SMK Islamiyah Adiwerna. Sampel dipilih menggunakan teknik *purposive sampling*, yang terdiri atas:

- Siswa Kelas X TBSM: 8 orang (26,7%)
- Siswa Kelas XII TBSM: 22 orang (73,3%)

Seluruh responden (100%) tercatat belum pernah menempuh program PKL, sehingga data yang terhimpun mencerminkan murni hasil internalisasi pembiasaan kerja di bengkel internal sekolah.

3. Instrumen Pengumpulan Data

Pengumpulan data menggunakan instrumen kuesioner terstruktur yang terdiri atas dua bagian:

1. **Pernyataan Tertutup:** Berisi 10 butir pernyataan yang mewakili indikator lima pilar 5S (*Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, dan *Shitsuke*). Setiap butir diukur menggunakan skala Likert 4 tingkat:
    - Skor 1: Sangat Tidak Setuju (STS)
    - Skor 2: Tidak Setuju (TS)
    - Skor 3: Setuju (S)
    - Skor 4: Sangat Setuju (SS)

    Pemilihan skala 4 poin bertujuan untuk menghindari kecenderungan responden memilih kategori netral/ragu-ragu (*central tendency bias*) (Sugiyono, 2019).
2. **Pertanyaan Terbuka:** Berisi dua pertanyaan eksploratif mengenai kendala utama dalam memelihara kebersihan/kerapian serta rekomendasi tindak lanjut bagi manajemen bengkel TBSM SMK Islamiyah Adiwerna.

4. Teknik Analisis Data

Data kuantitatif diolah dengan teknik tabulasi frekuensi dan persentase untuk menentukan tingkat persetujuan responden pada setiap indikator 5S. Sementara itu, data kualitatif yang diperoleh dari pertanyaan terbuka dianalisis melalui tahapan kondensasi data, penyajian data tematik (*data display*), dan penarikan kesimpulan (*conclusion drawing/verification*) (Miles, Matthew B.; Huberman, A. Michael; Saldaña, 2014).

HASIL DAN PEMBAHASAN

1. Evaluasi Ketercapaian Pilar Budaya Kerja 5S

Berdasarkan data kuesioner dari 30 responden siswa TBSM, tabulasi distribusi respons terhadap 10 indikator budaya 5S disajikan pada Tabel 1:

Tabel 1. Distribusi Respons Penerapan Budaya Kerja 5S Siswa TBSM SMK Islamiyah Adiwerna

No.	Pilar 5S	Indikator Pernyatan	Kategori STS & TS (Frekuensi / %)	Kategori S & SS (Frekuensi / %)	Rata-Rata Persepsi	Kategori Capaian
1.	**Seiri** *(Ringkas)*	1.Pemisahan peralatan/komponen rusak dari alat layak pakai di bengkel	2 (6,7%)	28 (93,3%)	3,13	Sangat Baik
		2.Meja kerja dan area praktikum hanya berisi alat yang dibutuhkan hari itu	10 (33,3%)	20 (66,7%)	2,70	Cukup Baik (Perlu Evaluasi)
2.	**Seiton** *(Rapi)*	3.Pengembalian kunci/alat praktikum ke rak/*shadow board* sesuai label	1 (3,3%)	29 (96,7%)	3,37	Sangat Baik
		4.Penataan peralatan bengkel mempercepat dan mempermudah pengambilan alat	2 (6,7%)	28 (93,3%)	3,33	Sangat Baik
3.	**Seiso** *(Resik)*	5.Pembersihan meja kerja, ceceran oli, dan lantai sebelum serta sesudah praktikum	1 (3,3%)	29 (96,7%)	3,37	Sangat Baik
		6.Pembersihan rutin area kerja dan unit motor membuat suasana nyaman&aman	2 (6,7%)	28 (93,3%)	3,30	Sangat Baik
4.	**Seiketsu** *(Rawat)*	7.Kepatuhan memakai APD dan mematuhi SOP keselamatan kerja (K3)	1 (3,3%)	29 (96,7%)	3,40	Sangat Baik
		8. Tata tertib dan jadwal piket menjaga kebersihan serta kerapian bengkel	3 (10,0%)	27 (90,0%)	3,27	Sangat Baik
5.	**Shitsuke** *(Rajin)*	9.Merapikan dan membersihkan area praktikum atas kesadaran sendiri	1 (3,3%)	29 (96,7%)	3,33	Sangat Baik Sangat Baik

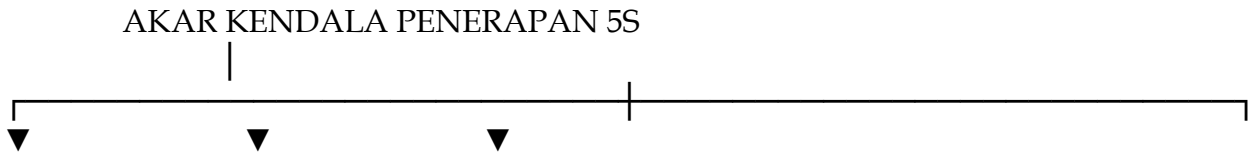
tanpa teguran			
10. Penerapan budaya 5S menumbuhkan rasa percaya diri menghadapi budaya industri	2 (6,7%)	28 (93,3%)	3,37

Secara umum, data pada Tabel 1 memperlihatkan bahwa persepsi peserta didik terhadap implementasi 5S bernilai sangat positif, dengan tingkat persetujuan rata-rata di atas 90% pada 9 dari 10 indikator. Penjabaran per pilar adalah sebagai berikut:

1. **Pilar Seiri (Ringkas)**
   Pemisahan komponen rusak dari alat layak pakai sudah dipahami dengan baik oleh 93,3% siswa. Namun, indikator kebersihan meja kerja menunjukkan angka ketidaksesuaian tertinggi di antara seluruh butir kuesioner. Sebanyak 33,3% siswa (10 responden) menyatakan Tidak Setuju atau Sangat Tidak Setuju bahwa meja praktikum mereka hanya berisi peralatan yang dibutuhkan. Temuan ini mengindikasikan adanya kebiasaan mengambil banyak perkakas sekaligus dan membiarkannya menumpuk di area meja praktikum, yang berpotensi menimbulkan kekacauan ruang kerja, hilangnya komponen kecil, serta bahaya kejatuhan benda keras (Osada, 2002).
2. **Pilar Seiton (Rapi):**
   Sebanyak 96,7% siswa mengaku selalu mengembalikan peralatan ke *shadow board* sesuai label, dan 93,3% merasakan efisiensi waktu kerja berkat penataan tersebut. Hal ini membuktikan bahwa sarana penataan visual (*visual management*) berbasis *shadow board* di bengkel TBSM SMK Islamiyah Adiwerna efektif memangkas waktu pencarian perkakas (*searching time*) dan mencegah tercecer atau hilangnya kunci-kunci mekanik (Hirano, 1995).
3. **Pilar Seiso (Resik):**
   Tingkat kesadaran terhadap pembersihan meja dan penanganan ceceran oli mencapai 96,7%, serta 93,3% siswa menyadari bahwa bengkel yang resik berkorelasi langsung dengan kenyamanan dan keamanan kerja. Kondisi fisik bengkel otomotif yang rentan terhadap limbah pelumas menjadikan pembersihan rutin sebagai faktor determinan pencegahan kecelakaan kerja mekanik (Daryanto, 2017)
4. **Pilar Seiketsu (Rawat) dan Shitsuke (Rajin):**
   Kepatuhan terhadap Alat Pelindung Diri (APD) dan SOP keselamatan kerja mencapai 96,7%, sedangkan kesadaran diri merapikan bengkel tanpa teguran guru dilaporkan oleh 96,7% responden. Selain itu, 93,3% siswa mengonfirmasi bahwa internalisasi budaya 5S di sekolah membuat mereka lebih siap dan percaya diri menyongsong lingkungan kerja industri. Hal ini sejalan dengan penelitian (Asfani, Khoirudin; Suswanto, Hery; Wibawa, 2016), yang menegaskan bahwa persepsi positif terhadap budaya industri di sekolah berpengaruh nyata terhadap kesiapan kerja siswa kejuruan.

2. Analisis Hambatan Operasional di Bengkel TBSM

Analisis kualitatif terhadap jawaban terbuka responden mengenai kendala menjaga kebersihan dan kerapian bengkel mengidentifikasi tiga akar persoalan utama:



1. **Faktor Perilaku Siswa (*Behavioral Factors*):**
   Jawaban seperti "*karena malas*", "*kurangnya kesadaran untuk langsung membersihkan*", "*bercanda*", dan "*pada tidur*" mengindikasikan bahwa sebagian siswa belum menginternalisasi nilai kerja industri secara utuh. Budaya kerja masih dipersepsikan sebatas formalitas pelajaran sekolah, bukan etos profesional yang wajib dipatuhi (Kurniawan, Dedi; Danim, 2024).
2. **Ketiadaan Struktur Jadwal Piket Formal (*Organizational Deficit*):**
   Responden secara eksplisit mengemukakan kendala struktural: "*karena belum dibuatkan jadwal piket bengkel*". Ketiadaan pembagian peran yang baku memicu fenomena *social loafing* atau *bystander effect*, di mana siswa saling mengandalkan rekan sekelasnya dalam proses pembersihan akhir, sehingga area kerja sering kali ditinggalkan dalam kondisi kotor (Sugiri, 2021).
3. **Kondisi Teknis dan Lingkungan Kerja (*Technical & Environmental Factors*):**
   Kendala spesifik bengkel otomotif yang berulang kali disebut siswa adalah "*tumpahan oli bekas*" dan "*lupa urutan alat-alat bengkel*". Viskositas oli yang licin menuntut ketersediaan sarana pembersih khusus (serbuk kayu/kain majun), sementara keragaman perkakas mekanik menuntut bimbingan berkelanjutan bagi siswa pemula tingkat kelas X (Michalska, Joanna; Szewieczek, 2007).

3. Strategi Penguatan Budaya Kerja Industri

Guna mengatasi disparitas antara pemahaman teoretis dan implementasi faktual di bengkel, dirumuskan empat langkah intervensi strategis:

STRATEGI PENGUATAN BUDAYA 5S DI BENGKEL TBSM	
Visual Management (Banner 5S)	Pemasangan banner alur 5S di pintu masuk dan pelabelan shadow board.
Formalisasi Jadwal Piket	Penerbitan regulasi regu kerja: tim Seiri, Seiton, Seiso per meja.
Daily Audit Checklist (Guru)	Evaluasi 10 menit sebelum praktikum berakhir sebagai syarat keluar.
Standarisasi Spill Kit & K3	Pengadaan bak penampung pelumas & serbuk kayu pembersih lantai licin.

1. **Implementasi Manajemen Visual Terintegrasi:**
   Pemasangan banner edukasi 5S berukuran besar di pintu masuk dan dinding utama

bengkel TBSM SMK Islamiyah Adiwerna. Media visual ini berperan sebagai stimulus psikologis (*visual cue*) yang senantiasa mengingatkan siswa mengenai standar kerapian dan keselamatan sebelum memulai kegiatan praktikum (Hirano, 1995).

2. **Formalisasi Struktur Jadwal Piket Operasional:**
   Menyusun dan mengesahkan bagan piket harian yang terbagi ke dalam regu kerja spesifik: tim penyortir komponen (*Seiri*), tim penata *shadow board* (*Seiton*), dan tim pembersih ceceran oli (*Seiso*). Pembagian kerja tertulis meniadakan kerancuan tanggung jawab antar-siswa (Suwondo, 2012).
3. **Penerapan Lembar Kendali Mutu (*5S Daily Audit Checklist*):**
   Guru instruktur memberlakukan lembar pemeriksaan 5S pada 10 menit terakhir setiap sesi praktikum. Sesi pembelajaran tidak dinyatakan selesai dan siswa tidak diizinkan meninggalkan bengkel sebelum seluruh indikator (meja bersih, perkakas terpasang lengkap di *shadow board*, lantai bebas pelumas) terverifikasi lolos inspeksi (Sugiri, 2021).
4. **Penyediaan Sarana Penanganan Tumpahan Oli (*Spill Management*):**
   Menyediakan bak penampung khusus oli bekas di setiap *stall* praktikum serta menyediakan wadah serbuk kayu dan kain majun guna menangani ceceran pelumas secara cepat sesuai kaidah K3 otomotif (Daryanto, 2017).

KESIMPULAN

Implementasi budaya kerja 5S di bengkel TBSM SMK Islamiyah Adiwerna secara keseluruhan telah terlaksana dengan sangat baik, khususnya pada pilar *Seiton* (93,3%), *Seiso* (93,3%), *Seiketsu* (90,0%), dan *Shitsuke* (90,0%). Penataan perkakas pada *shadow board* berlabel terbukti efektif mempercepat alur kerja praktikum dan menumbuhkan rasa percaya diri siswa untuk memasuki iklim industri. Kendala signifikan teridentifikasi pada pilar *Seiri*, di mana 33,3% responden masih menyisakan peralatan yang tidak terpakai di atas meja kerja. Hambatan operasional utama bersumber dari perilaku malas dan kurang peduli, ketiadaan jadwal piket formal, serta residu tumpahan oli bekas di lantai kerja.

REFERENSI

Agrahari, Rahul; Dangle, P. A.; Chandratre, K. V. (2015). Implementation of 5S Methodology in the Small Scale Industry: A Case Study. *International Journal of Advance Research and Innovation*, *3*(1), 254–264.

Asfani, Khoirudin; Suswanto, Hery; Wibawa, A. P. (2016). Pengaruh Persepsi Siswa tentang Budaya Kerja Industri dan Motivasi Kerja terhadap Kesiapan Kerja Siswa SMK. *Jurnal Pendidikan: Teori, Penelitian, Dan Pengembangan*, *1*(11), 2110–2117.

Billett, S. (2011). *Vocational Education: Purposes, Traditions and Prospects*. Springer Science & Business Media. https://doi.org/`10.1007/978-94-007-1954-5`

Creswell, John W.; Creswell, J. D. (2018). *Research Design: Qualitative, Quantitative, and Mixed Methods Approaches* (5th ed.). SAGE Publications.

Daryanto. (2017). *Keselamatan dan Kesehatan Kerja Bengkel (K3)*. Alfabeta.

Direktorat Jenderal Pendidikan Vokasi. (2021). *Pedoman Penguatan Budaya Kerja Peserta Didik Sekolah Menengah Kejuruan*. Kementerian Pendidikan, Kebudayaan, Riset, dan Teknologi.

Hirano, H. (1995). *5 Pillars of the Visual Workplace: The Sourcebook for 5S Implementation*. Productivity Press.

Imai, M. (1986). *Kaizen: The Key to Japan's Competitive Success*. McGraw-Hill Education.

Kurniawan, Dedi; Danim, S. (2024). Implementasi Program 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) di SMKN 6 Rejang Lebong. *Manajer Pendidikan: Jurnal Bimbingan Dan Konseling*,

18(2), 125–136.

Michalska, Joanna; Szewieczek, D. (2007). The 5S methodology as a tool for improving the organization. *Journal of Achievements in Materials and Manufacturing Engineering*, *24*(2), 211–214.

Miles, Matthew B.; Huberman, A. Michael; Saldaña, J. (2014). *Qualitative Data Analysis: A Methods Sourcebook* (3rd ed.). SAGE Publications.

Osada, T. (2002). *Sikap Kerja 5S: Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*. PPM Manajemen.

Soenarto, S.; Machali, Imam; Rahmat, A. (2019). Kementerian Pendidikan, Kebudayaan, Riset, dan Teknologi. *Jurnal Pendidikan Vokasi*, *9*(3), 291–301. https://doi.org/`10.21831/jpv.v9i3.28424`

Sudira, P. (2017). *TVET Abad XXI: Filosofi, Teori, Konsep, dan Strategi Pembelajaran Vokasional*. UNY Press.

Sugiri, S. (2021). Evaluasi Program Implementasi Budaya Industri 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) di SMK PN 2 Purworejo. *Wiyata Dharma: Jurnal Penelitian Dan Evaluasi Pendidikan*, *9*(2), 112–124.

Suwondo, C. (2012). Penerapan Budaya Kerja Unggulan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) di Indonesia. *Jurnal Magister Manajemen*, *1*(1), 29–48.

Copyright holder:
© Author

First publication right:
Jurnal Manajemen Pendidikan

This article is licensed under:
CC-BY-SA