

NORMA & STANDAR

LABORATORIUM/
BENGKEL SMK

**Kompetensi Keahlian
Teknik Pengelasan**



DIREKTORAT SEKOLAH MENENGAH KEJURUAN
DIREKTORAT JENDERAL PENDIDIKAN VOKASI
KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN
2021

NORMA & STANDAR LABORATORIUM/BENGKEL SMK KOMPETENSI KEAHLIAN TEKNIK PENGELASAN

Penanggung Jawab

Dr. Ir. M. Bakrun, M.M. (Direktur Sekolah Menengah Kejuruan)

Ketua Tim

Dr. Arie Wibowo Khurniawan, S.Si, M.Ak. (Koordinator Bidang Sarana dan Prasarana)

Penulis

Drs. Darmono, M.T.
Prof. Herman Dwi Surjono, M.Sc., M.T., Ph.D.
Prof. Ir. Moh. Khairudin, M.T., Ph.D.
Prof. Dr. Mutiara Nugraheni, S.TP., M.Si.
Dr. K. Ima Ismara, M.Pd., M.Kes.
Noor Fitrihana, M.Eng.
Faqih Ma'arif, Ph.D.
Bayu Rahmat Setiadi, S.Pd., M.Pd.
Gunawan, S.Pd.
Hernita, ST., M.Sc.
Suharto, S.Pd., MM.
Sunardi

ISBN: 978-623-6065-34-1

Editor

Wasful Aulia

Desain

Alip Irfandi

Layout

Sakti Risfita

Ilustrasi Gambar

Hafid Ardiatma

Gambar pada sampul merupakan gambar bebas lisensi dari kinganowak_22 di Pixabay

Cetakan I, 2021

© Hak Cipta dilindungi Undang-Undang

Dilarang memperbanyak karya tulis ini dalam bentuk dan dengan cara apa pun tanpa ijin tertulis dari penulis

DIREKTORAT SEKOLAH MENENGAH KEJURUAN
DIREKTORAT JENDERAL PENDIDIKAN VOKASI
KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN
2021

KATA PENGANTAR

Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) bertujuan untuk menghasilkan tenaga kerja terampil, wirausaha pemula dan pembelajar sepanjang hayat untuk mengembangkan potensi dirinya dalam mengadopsi dan beradaptasi dengan perkembangan ilmu pengetahuan, teknologi dan seni serta tuntutan kebutuhan kualifikasi dan kompetensi dunia kerja saat ini dan masa depan. Dalam rangka mewujudkan tujuan SMK tersebut diperlukan sarana dan prasarana yang memadai untuk mendukung terlaksananya kegiatan pembelajaran bermutu.

Disrupsi teknologi di era revolusi industri 4.0 ditandai dengan semakin meluasnya penerapan otomatisasi, *artificial intelligence*, *big data*, *internet of things* (IoT) di industri dunia usaha dan dunia kerja (IDUKA) mengakibatkan perubahan-perubahan besar pada cara belajar, cara berinteraksi dan cara bekerja. SMK dituntut menghasilkan lulusan yang semakin relevan dan adaptif dengan tuntutan kebutuhan sumber daya manusia (SDM) di IDUKA saat ini dan masa depan. Untuk menyiapkan SDM yang berkualitas dan berdaya saing dalam mendukung agenda *Making Indonesia 4.0* diperlukan dukungan dan adopsi peralatan yang relevan dengan kebutuhan industri 4.0 di SMK sehingga lulusan SMK memiliki keterampilan baru yang dibutuhkan pasar kerja ke depan.

Untuk menjamin kualitas proses pembelajaran yang bermutu dan relevan di SMK, maka diperlukan norma dan standar peralatan yang menunjang terwujudnya capaian pembelajaran di setiap kompetensi keahlian. Pengembangan norma dan standar peralatan ini dilandaskan pada kebutuhan kurikulum, klaster uji kompetensi kerangka kualifikasi kerja nasional (KKNI) untuk SMK, kompetensi jabatan pertama lulusan SMK dan berorientasi pada kebutuhan dunia kerja di era industri 4.0.

Dengan adanya norma dan standar ini diharapkan dapat menjadi acuan penyediaan peralatan di SMK baik oleh pemerintah, penyelenggara SMK, IDUKA dan para pemangku kepentingan lainnya. Norma dan standar ini disusun sebagai bagian penjaminan mutu dalam pengembangan dan penyelenggaraan SMK.

Akhirnya tim penyusun memanjatkan puji syukur kepada Allah SWT dan mengucapkan terima kasih kepada Direktorat SMK yang telah memfasilitasi penyusunan buku ini dan semua pihak yang telah memberikan bantuan sehingga terselesaikannya penyusunan buku Norma dan Standar Peralatan SMK.

Jakarta, November 2020

Direktur Sekolah Menengah Kejuruan



Dr. Ir. M. Bakrun, M.M.

NIP 196504121990021002

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI.....	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR TABEL	vi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
A. LATAR BELAKANG	1
B. RUANG LINGKUP	2
C. METODOLOGI.....	3
BAB II RUANG PRAKTIK DAN PERALATAN.....	7
A. RUANG PRAKTIK	7
B. NORMA DAN STANDAR RUANG PRAKTIK.....	8
C. RUANG PRAKTIK SMK TEKNIK PENGELOMPOKAN.....	28
D. DAFTAR PERALATAN DAN PERABOTAN PRAKTIK PADA AREA KERJA BANGKU	37
E. DAFTAR PERALATAN PRAKTIK PADA AREA KERJA LAS OKSI ASETILEN	54
F. DAFTAR PERALATAN DAN PERABOTAN PRAKTIK PADA AREA KERJA LAS BUSUR LISTRIK.....	62
G. DAFTAR PERABOT DAN PERALATAN PRAKTIK PADA RUANG INSTRUKTUR DAN PENYIMPANAN	73
BAB III PENUTUP	75
A. KESIMPULAN.....	75
B. SARAN DAN REKOMENDASI.....	76
DAFTAR PUSTAKA.....	77
LAMPIRAN	80

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.	Profil kompetensi lulusan teknik pengelasan	4
Gambar 2.	Metode <i>design thinking non linier</i>	5
Gambar 3.	Ilustrasi perlindungan diri pada saat terjadi gempa	18
Gambar 4.	Ilustrasi pengangkuran lemari	18
Gambar 5.	Minimum jarak antar meja di ruang kelas	18
Gambar 6.	Ilustrasi pengikatan pot bunga pada tiang	19
Gambar 7.	Komponen non-struktur harus diberi pengaku	19
Gambar 8.	Ilustrasi struktur yang diberikan <i>isolation bearing</i>	20
Gambar 9.	Ilustrasi penempatan pipa <i>hydrant</i> di jalan	21
Gambar 10.	Ilustrasi penempatan <i>hydrant box</i> , alarm dan alat pemadam api ringan (APAR)	21
Gambar 11.	Ilustrasi lemari penyimpanan APD	22
Gambar 12.	Ilustrasi pemasangan <i>smoke detector</i> dan <i>sprinkler</i>	22
Gambar 13.	Ilustrasi <i>sprinkler</i>	22
Gambar 14.	Ilustrasi <i>smoke detector</i>	23
Gambar 15.	Ilustrasi akses ke bangunan untuk mobil pemadam kebakaran	24
Gambar 16.	Ilustrasi akses jalan untuk mobil pemadam kebakaran	24
Gambar 17.	Titik kumpul evakuasi	24
Gambar 18.	Ilustrasi jalur evakuasi	25
Gambar 19.	Protokol kesehatan di lab/bengkel	26
Gambar 20.	Prosedur penggunaan ruang	28
Gambar 21.	Visualisasi 2D ruang praktik siswa kompetensi keahlian teknik pengelasan	32
Gambar 22.	Visualisasi 3D ruang praktik siswa kompetensi keahlian teknik pengelasan tampak 1	33
Gambar 23.	Visualisasi 3D ruang praktik siswa kompetensi keahlian teknik pengelasan tampak 2	34
Gambar 24.	<i>Showroom/outlet</i> bidang keahlian teknologi rekayasa	35
Gambar 25.	<i>Smart classroom</i>	36
Gambar 26.	Visualisasi bengkel area kerja bangku	80
Gambar 27.	Visualisasi area kerja mesin las oksiasetilen	81
Gambar 28.	Visualisasi area kerja las busur listrik	82
Gambar 29.	Visualisasi area kerja las busur listrik dan robot las	83
Gambar 30.	Visualisasi ruang instruktur	84
Gambar 31.	Visualisasi ruang penyimpanan	85
Gambar 32.	Budaya 5S/5R di ruang praktik SMK	86
Gambar 33.	Budaya <i>safety</i> /K3 (keselamatan dan kesehatan kerja) di SMK	87
Gambar 34.	Budaya <i>safety</i> /K3 (keselamatan dan kesehatan kerja) di SMK	88

DAFTAR TABEL

Tabel 1.	Detail kebutuhan luas minimum ruang praktik teknik pengelasan.	7
Tabel 2.	Penggunaan material untuk bangunan ruang praktik siswa	9
Tabel 3.	Material struktur kolom.....	12
Tabel 4.	Sistem struktur lantai untuk bangunan.....	13
Tabel 5.	Persyaratan struktur atap.....	14
Tabel 6.	Kebutuhan minimal luasan ruang praktik siswa	29
Tabel 7.	Peralatan <i>smart classroom</i>	29
Tabel 8.	Daftar peralatan dan perabotan praktik pada area kerja bangku.....	37
Tabel 9.	Daftar Peralatan Praktik pada Area Kerja Las Oksi Asetilen	54
Tabel 10.	Daftar Peralatan dan perabotan praktik pada area kerja las busur listrik.....	62
Tabel 11.	Perabot dan peralatan praktik pada ruang instruktur dan penyimpanan	73

BAB I PENDAHULUAN

A. LATAR BELAKANG

Guna mewujudkan visi Indonesia menjadi top 10 ekonomi dunia pada tahun 2030 pemerintah Indonesia melalui kementerian perindustrian telah menyiapkan peta jalan *Making Indonesia 4.0* dalam menghadapi tantangan era revolusi industri 4.0. Pembangunan kualitas sumber daya manusia menjadi salah satu prioritas dalam agenda *making Indonesia 4.0*. Memasuki revolusi industri 4.0, transformasi dan integrasi lingkungan kerja fisik ke lingkungan kerja digital seperti penggunaan kecerdasan buatan (*Artificial Intellegence*, AI), robotika, dan inovasi digital lainnya sudah semakin banyak digunakan di tempat kerja. Untuk itu pengembangan peta jalan pendidikan vokasi Indonesia 2020–2035 harus mengantisipasi perubahan besar yang terjadi akibat disrupsi teknologi baik cara belajar, cara bekerja dan kebiasaan hidup di masa depan.

Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) sebagai bagian dari pendidikan vokasi pada jenjang menengah diharapkan mampu menghasilkan tenaga teknis industri yang relevan dengan kebutuhan dunia kerja saat ini dan masa depan. Untuk meningkatkan kualitas dan daya saing SDM pemerintah telah mengeluarkan Instruksi Presiden Nomor 9 tahun 2016 tentang Revitalisasi SMK. Untuk semakin menguatkan program peningkatan kualitas lulusan SMK, Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan telah menetapkan Standar Nasional Pendidikan SMK melalui Peraturan Menteri Pendidikan dan Kebudayaan Republik Indonesia Nomor 34 tahun 2018 (SNP SMK). Dalam SNP

SMK standar kompetensi lulusan SMK meliputi 9 area kompetensi yang mencakup aspek karakter (*soft skills*), kompetensi teknis dan kewirausahaan.

Prosser & Quigley (1950) menyatakan pendidikan kejuruan akan efektif jika peralatan, mesin, dan tugas kerja sesuai dengan lingkungan dimana lulusan akan bekerja. Dukungan peralatan yang relevan dengan industri, penataan lingkungan belajar sesuai dengan lingkungan kerja di industri dan program pembelajaran yang sesuai dengan tugas-tugas yang akan dikerjakan di industri menjadi faktor penting dalam pencapaian kompetensi lulusan SMK. Menghadapi era revolusi industri 4.0, kemajuan teknologi di berbagai bidang akan mengubah kebutuhan SDM di dunia kerja. Untuk itu diperlukan dukungan dan pengembangan peralatan praktik yang mendukung penyiapan lulusan SMK sebagai tenaga kerja yang memenuhi kualifikasi dan kompetensi SDM di era revolusi industri 4.0. Diperlukan pembaharuan terus-menerus peralatan praktik SMK, kompetensi guru, dan kurikulum menyesuaikan dengan dinamika yang ada di industri.

Untuk meminimalkan gap teknologi dan kompetensi dengan dunia kerja dan memberikan penjaminan mutu maka diperlukan norma, standar, prosedur, dan kriteria di bidang sarana prasarana SMK. Norma dan standar peralatan praktik SMK bertujuan untuk memberikan panduan bagi para pemangku kepentingan dalam pengembangan sarana dan prasarana SMK yang relevan dengan tuntutan pasar kerja nasional dan global. Norma dan standar peralatan praktik ini dirancang berlandaskan pada kebutuhan kurikulum, kerangka kualifikasi dan standar kompetensi kerja nasional Indonesia, relevan dengan jabatan lulusan SMK di industri, kebutuhan pedagogis dan berorientasi industri 4.0 memenuhi persyaratan keselamatan dan kesehatan kerja.

B. RUANG LINGKUP

Norma, standar, prosedur, dan kriteria peralatan praktik SMK ini dikembangkan berlandaskan dokumen standar sarana prasarana dalam SNP SMK 2018 dan struktur kurikulum SMK 2018 untuk menjabarkan lebih spesifik seperangkat peralatan praktik yang menunjang kompetensi keahlian. Untuk memenuhi kebutuhan SDM di era revolusi 4.0 diperlukan meng-*upgrade* peralatan sesuai dengan spesifikasi terbaru dan atau menambah ruang praktik baru sebagai pengembangan dari SNP SMK 2018.

Norma, standar, prosedur, dan kriteria peralatan praktik SMK ini dikembangkan untuk memenuhi kebutuhan seperangkat peralatan praktik yang menunjang untuk kompetensi keahlian Teknik Pengelasan untuk menghasilkan profil lulusan seperti dijelaskan dalam gambar 1.

C. METODOLOGI

Penyusunan norma dan standar ini menggunakan metode kualitatif dengan menggunakan tahapan *design thinking non linear*. Pertama, tahapan *Empathy* yaitu memahami kebutuhan pengguna meliputi SMK sebagai pengguna peralatan praktik dan IDUKA sebagai pengguna lulusan. Kedua, tahapan *Define* mendefinisikan kebutuhan standar sarana prasarana berlandaskan SNP SMK 2018 dan kebutuhan pasar kerja saat ini dan masa depan. Ketiga adalah tahapan *Ideate* yaitu mengembangkan norma dan standar peralatan praktik SMK yang relevan dengan kebutuhan kompetensi tenaga kerja industri yang berorientasi pada kebutuhan tenaga kerja di era revolusi industri 4.0. Keempat, tahapan pengembangan *prototype*, desain gambar ruang praktik 2 dimensi, 3 dimensi dan daftar peralatan-peralatan praktik yang menunjang kompetensi keahlian sesuai spektrum serta kurikulum SMK. Kelima adalah tahapan *Test/Validasi* yaitu memvalidasi rancangan *prototype* kepada para pemangku kepentingan seperti SMK, IDUKA dan para pengambil kebijakan di bidang sarana dan prasarana SMK. Proses pada setiap tahapan dapat diulang sesuai kebutuhan (*non linear*) sehingga didapatkan hasil akhir buku Norma dan Standar Laboratorium/Bengkel SMK.

Dasar pertimbangan yang digunakan dalam pengembangan norma dan standar fasilitas seperangkat peralatan praktik SMK adalah kebutuhan pedagogi dalam implementasi kurikulum, kebutuhan kompetensi untuk posisi jabatan pertama lulusan SMK di industri, pelaksanaan uji kompetensi skema sertifikasi KKN level II/III, dan mengantisipasi perubahan struktur tenaga kerja masa depan di era revolusi industri 4.0. Untuk mendukung efektifitas pembelajaran maka pemenuhan seperangkat peralatan menggunakan rasio peralatan adalah 1:1 atau 1:2 dan atau 1:4 yang disesuaikan dengan strategi pembelajaran, capaian kompetensi, kapasitas ruang, level teknologi, level keterampilan dan pembiayaan. Untuk mendukung pengembangan *teaching factory* melalui tata kelola SMK Badan Layanan Umum Daerah (BLUD) dapat dikembangkan peralatan yang mendukung untuk meningkatkan nilai jual produk/jasa seperti peralatan kemasan, *point of sale* dan sejenisnya sebagai peralatan penunjang untuk mendukung kegiatan *teaching factory* SMK dalam menumbuhkan kompetensi, kemandirian dan kewirausahaan.

PROFIL KOMPETENSI LULUSAN TEKNIK PENGELASAN

Bekerja menjadi:

- operator las (*welder*)
- *Basic welding insepector*
- *Welding engineer assistant*

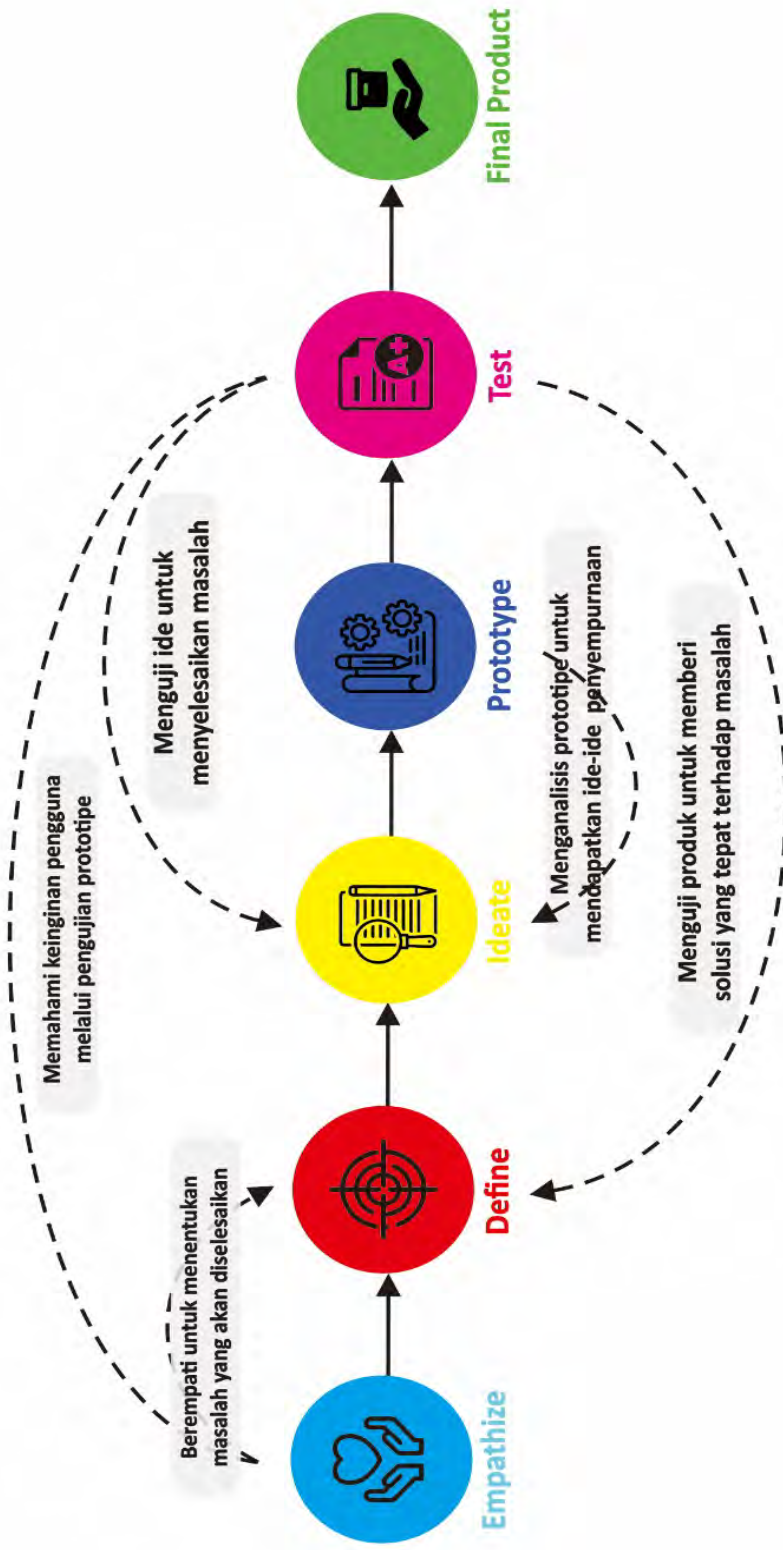
Melanjutkan studi:

- D3, D4, atau S1 (Teknik Perencanaan dan Konstruksi kapal dan Teknik Bangunan Kapal, Teknik Pengelasan, Metalurgi, Teknik Mesin, Teknik Mesin dan Manufaktur dan Teknik Perncanaan Manufaktur)

Wirausahawan:

- Penyedia barang & jasa pengelasan
- Penyedia jasa perawatan mesin
- *Freelance drafter* pelaksana proses pengelasan

Gambar 1. Profil kompetensi lulusan teknik pengelasan



Gambar 2. Metode *design thinking* non linier

BAB II

RUANG PRAKTIK DAN PERALATAN

A. RUANG PRAKTIK

Dalam SNP SMK 2018 ruang praktik Kompetensi Keahlian Teknik Pengelasan berfungsi sebagai tempat untuk melaksanakan kegiatan pembelajaran seperti pekerjaan logam dasar dan kerja pelat, pemotongan dan pengelasan dengan pembakar las oksi-asetilin, pengelasan dengan busur las manual, MIG/MAG/CO₂, dan TIG. Besarnya luasan minimum ruang praktik Kompetensi Keahlian Teknik Pengelasan adalah 150 m² (seratus lima puluh meter persegi). Selanjutnya, detail luas minimum ruang praktik tercantum di dalam Tabel 1.

Tabel 1. Detail kebutuhan luas minimum ruang praktik teknik pengelasan

No	Jenis	Rasio	Deskripsi
1	Area kerja bangku	3 m ² /peserta didik	Kapasitas untuk 9 peserta didik
2	Kelas pengelasan digital	3 m ² /peserta didik	Kapasitas untuk 9 peserta didik
3	Area kerja las oksi asetilen	3 m ² /peserta didik	Kapasitas untuk 9 peserta didik
4	Area kerja las busur – listrik manual	3 m ² /peserta didik	Kapasitas untuk 9 peserta didik

No	Jenis	Rasio	Deskripsi
5	Area kerja las busur – listrik TIG/MIG/MAG/CO2	3 m ² /peserta didik	Kapasitas untuk 9 peserta didik
6	Ruang penyimpanan dan instruktur	3 m ² /instruktur	Kapasitas untuk 9 instruktur

Pengembangan desain ruang menggunakan prinsip fleksibilitas ruang praktik yang dapat digunakan untuk memenuhi standar minimal ruang praktik, sebagai *maker space* dan sebagai ruang praktik untuk membentuk kompetensi siswa melalui pembelajaran berbasis *teaching factory* atau *project*.

B. NORMA DAN STANDAR RUANG PRAKTIK

Norma dan Standar desain ruang praktik siswa SMK dikembangkan untuk memberikan ilustrasi desain lingkungan belajar yang modern untuk mendukung proses pembelajaran abad 21, namun sekolah diberikan fleksibilitas sesuai dengan kondisi yang ada di sekolah disesuaikan dengan memperhatikan minimal luasan ruang praktik, fungsi, kontur tanah, ergonomi, dan K3. Lingkungan belajar yang modern mengoptimalkan pemanfaatan teknologi terkini untuk memfasilitasi sarana dan prasarana bagi siswa dan guru yang mendukung pembelajaran berpusat pada siswa, berbasis *project*, *teaching factory*, pengembangan kewirausahaan dan pengembangan profesional berkelanjutan. Fasilitas lingkungan belajar modern di SMK mencakup enam elemen yaitu:

1. Ketersediaan jaringan internet
2. Peralatan audiovisual
3. Perabot yang mudah dipindahkan/diatur sesuai kebutuhan strategi pembelajaran
4. Lingkungan belajar yang mendukung interaksi sosial secara formal dan informal
5. Peralatan yang mendukung penguasaan kompetensi tenaga kerja industri dan kewirausahaan di era revolusi industri 4.0
6. Lingkungan area kerja laboratorium dan bengkel untuk menumbuhkan budaya kerja industri seperti 5R dan K3 (lihat gambar 29, 30, dan 31).

Lingkungan belajar di SMK dirancang memiliki fleksibilitas sebagai pusat pengembangan kompetensi, membentuk iklim tumbuhnya budaya industri dan menumbuhkan kreatifitas dan inovasi wirausaha pemula. Ada sembilan aspek yang harus diperhatikan dalam menciptakan ruang belajar yang aman, nyaman, selamat, sehat dan indah yaitu kualitas air, kebisingan, pencahayaan dan pemandangan, ventilasi, kualitas udara, kelembaban, suhu, pengendalian debu dan serangga serta sistem keamanan dan keselamatan. Norma dan standar ruang praktik SMK ini merupakan

panduan untuk perencanaan dan pengembangan dalam membangun fasilitas sarana dan prasarana SMK untuk mencapai kinerja yang lebih optimal. Norma dan standar ruang praktik SMK meliputi:

1. SISTEM ELEKTRIKAL LABORATORIUM

Standar minimal untuk sistem elektrikal laboratorium adalah kotak kontak/ stop kontak 1 *phase* dengan jarak masing-masing 3 m, dan kotak kontak/stop kontak 3 *phase* dengan jarak masing-masing 6 m, pada sepanjang dinding bagian dalam ruang praktik.

2. PERSYARATAN MATERIAL BANGUNAN

Material yang digunakan untuk beton bertulang, baja ataupun kayu mengikuti Standar Nasional Indonesia (SNI) yang terbaru dan telah ditetapkan. Material yang dimaksud juga dapat disesuaikan dengan kemajuan ilmu dan teknologi bahan. Tidak terbatas hanya itu, penggunaan material juga disesuaikan dengan kemampuan sumber daya setempat dengan tetap mempertimbangkan kekuatan dan keawetan sesuai pedoman SNI. Selanjutnya, prioritas material bangunan menggunakan produk dalam negeri, termasuk untuk bahan dari sistem pabrikasi. Persyaratan material bangunan dapat dijelaskan pada Tabel 2.

Tabel 2. Penggunaan material untuk bangunan ruang praktik siswa

No	Material	Alternatif material
1.	Penutup lantai	- Bahan teraso, keramik, papan kayu, <i>vinyl</i>, marmer, <i>homogenius tile</i> dan karpet yang disesuaikan dengan fungsi ruang dan klasifikasi bangunan; - Adukan atau perekat harus memenuhi persyaratan teknis dan sesuai dengan jenis material yang digunakan.
2.	Dinding pengisi	Batu bata, beton ringan, bata tela, batako, papan kayu, kaca dengan rangka kayu/aluminium, panel GRC dan/atau aluminium
	Dinding partisi	Papan kayu, kayu lapis, kaca, <i>calسيوم board</i> , <i>particle board</i> , dan/atau <i>gypsum-board</i> dengan rangka kayu kelas kuat II atau rangka lainnya, yang dicat tembok atau bahan finishing lainnya, sesuai dengan fungsi ruang dan klasifikasi bangunannya.
	Prasyarat bahan perekat	Adukan/perekat yang digunakan harus memenuhi persyaratan teknis dan sesuai jenis bahan dinding yang digunakan;
	Prasyarat komponen pracetak	Jika ada komponen pracetak yang telah digunakan pada dinding, maka dapat digunakan bahan pracetak yang sudah ada.

No	Material	Alternatif material
3.	Kerangka Langit-langit	Kayu lapis atau yang setara, digunakan rangka kayu kelas kuat II dengan ukuran minimum: • 4/6 cm untuk balok pembagi dan balok penggantung; • 6/12 cm untuk balok rangka utama; dan • 5/10 cm untuk balok tepi; • Besi <i>hollow</i> atau <i>metal furring</i> 40 mm x 40 mm dan 40 mm x 20 mm lengkap dengan besi penggantung Ø8 mm dan pengikatnya; Untuk bahan penutup akustik atau <i>gypsum</i> digunakan kerangka aluminium yang bentuk dan ukurannya disesuaikan dengan kebutuhan;
	Bahan penutup langit	Kayu lapis, aluminium, akustik, <i>gypsum</i> , atau sejenis yang disesuaikan dengan fungsi dan klasifikasi bangunannya;
	Lapisan finishing	Harus memenuhi persyaratan teknis dan sesuai dengan jenis bahan penutup yang digunakan sesuai prosedur SNI.
4.	Bahan penutup atap	• Bahan harus memenuhi persyaratan SNI yang berlaku. • Material penutup atap dapat terdiri dari atap beton, genteng, metal, <i>fibre cement</i>, <i>calcium board</i>, sirap, seng, aluminium, maupun asbes/asbes gelombang; • Atap dari beton harus dilapisi <i>waterproofing</i>; • Penggunaan material atap dapat disesuaikan dengan fungsi, klasifikasi dan kondisi daerahnya.
	Bahan kerangka penutup atap	Untuk penutup atap genteng digunakan rangka kayu kelas kuat II dengan ukuran: • 2/3 cm untuk reng atau 3/4 cm untuk reng genteng beton; • 4/6 cm atau 5/7 cm untuk kaso, dengan jarak antar kaso disesuaikan ukuran penampang kaso;
	Kerangka atap non-kayu	• Gording baja profil C, dengan ukuran minimal 125 x 50 x 20 x 3,2; • Kuda-kuda baja profil WF, dengan ukuran minimal 250 x 150 x 8 x 7; • Struktur baja ringan (<i>cold form steel</i>); • Beton plat dengan tebal minimum 12 cm.

No	Material	Alternatif material
5.	Kusen dan daun pintu/jendela	- Kayu kelas kuat/kelas awet II dengan ukuran jadi minimum 5,5 cm x 11 cm dan dicat kayu atau dipelitur sesuai persyaratan standar yang berlaku; - Rangka daun pintu yang dilapisi kayu lapis/<i>teakwood</i>, menggunakan kayu kelas kuat II dengan ukuran minimum 3,5cm x 10cm. Sedangkan ambang bawah 3,5 x 20cm. Daun pintu dilapis dengan kayu lapis yang di cat atau dipelitur; - Daun pintu panil kayu digunakan kayu kelas kuat/kelas awet II, dicat kayu atau dipelitur; - Daun jendela kayu, digunakan kayu kelas kuat/kelas awet II, dengan ukuran rangka minimum 3,5 cm x 8 cm, dicat kayu atau dipelitur; - Rangka pintu/jendela yang menggunakan bahan aluminium ukuran rangkanya disesuaikan dengan fungsi ruang dan klasifikasi bangunannya; - Kusen baja profil E, dengan ukuran minimal 150 x 50 x 20 x 3,2 dan pintu baja BJLS 100 diisi <i>glass wool</i> untuk pintu kebakaran; - Penggunaan kaca untuk daun pintu maupun jendela disesuaikan dengan fungsi ruang dan klasifikasi bangunannya.

3. PERSYARATAN STRUKTUR BANGUNAN

Struktur bangunan harus memenuhi standar mutu keselamatan (*safety*) dan kelayakan (*serviceability*) dan persyaratan SNI yang berlaku. Spesifikasi teknik untuk sistem struktur yang dimaksud diuraikan seperti di bawah ini.

a. Fondasi

Struktur fondasi harus direncanakan mampu untuk menahan beban di atasnya (beban sendiri, beban hidup, beban mati). Untuk daerah dengan tanah berpasir atau lereng dengan kemiringan di atas 15 derajat, jenis fondasi disesuaikan dengan bentuk massa bangunan untuk menghindari terjadinya liquifaksi pada saat gempa.

Fondasi untuk sekolah harus disesuaikan dengan jenis dan kondisi tanah, serta klasifikasi bangunannya. Fondasi dengan karakter khusus, maka kekurangan biaya dapat diajukan secara khusus di luar biaya standar sebagai fondasi non-standar. Untuk bangunan lebih dari tiga lantai, maka harus didukung dengan penyelidikan kondisi tanah oleh tim ahli geoteknik yang bersertifikat.

b. Kolom

Struktur kolom dapat dibedakan berdasarkan material penyusunnya sebagai berikut.

Tabel 3. Material struktur kolom.

No	Material kolom	Keterangan
1.	Kolom beton bertulang	• Tebal minimum 15 cm, tulangan 4Ø12-15 cm; • Selimut beton minimum 2.5 cm; • Mutu bahan sesuai dengan SNI yang berlaku.
2.	Kolom beton bertulang (praktis)	• Tebal minimum 15 cm, tulangan 4Ø12-20 cm; • Selimut beton minimum 2.5 cm; • Mutu bahan berdasarkan kepada pedoman SNI yang berlaku.
3.	Kolom baja	• Mempunyai kelangsingan (λ) maksimum 150; • Dibuat dari profil tunggal maupun tersusun harus mempunyai minimum 2 sumbu simetris; • Sambungan antara kolom baja pada bangunan bertingkat tidak boleh dilakukan pada tempat pertemuan antara balok dengan kolom, dan harus mempunyai kekuatan minimum sama dengan kolom; • Sambungan kolom baja yang menggunakan las harus menggunakan las listrik, sedangkan yang menggunakan baut harus menggunakan baut mutu tinggi; • Penggunaan profil baja tipis yang dibentuk dingin, harus berdasarkan perhitungan-perhitungan yang memenuhi syarat kekuatan, kekakuan, dan stabilitas yang cukup; • Mutu bahan sesuai dengan SNI yang berlaku.
4.	Struktur kolom kayu	• Dimensi kolom bebas diambil minimum 20 cm x 20 cm; • Mutu bahan sesuai dengan SNI yang berlaku.

No	Material kolom	Keterangan
5.	Struktur dinding geser (jika ada)	- Dinding geser harus direncanakan untuk secara bersama-sama dengan struktur secara keseluruhan agar mampu memikul beban yang diperhitungkan terhadap pengaruh-pengaruh aksi sebagai akibat dari beban-beban yang mungkin bekerja selama umur layanan struktur, baik beban muatan tetap maupun muatan beban sementara yang timbul akibat gempa dan angin; - Dinding geser mempunyai ketebalan sesuai dengan ketentuan dalam SNI yang berlaku.

c. Struktur Lantai

Material untuk struktur lantai mengikuti persyaratan sebagai berikut.

Tabel 4. Sistem struktur lantai untuk bangunan

No.	Sistem struktur lantai	Keterangan
1.	Kayu	- Jika tebal papan lantai 2 cm, jarak balok anak tidak boleh lebih dari 60 cm; - Ukuran balok anak minimal adalah 6/12 cm; - Balok lantai yang masuk ke dalam dinding harus dilapisi bahan pengawet terlebih dahulu; - Material dan tegangan untuk syarat kekuatan dan kekakuan material harus memenuhi SNI yang berlaku.
2.	Beton	- Harus dipasang lapisan pasir dengan tebal minimal 5 cm; dengan lantai kerja minimal 5 cm; - Material dan tegangan yang dipersyaratkan harus memenuhi standar SNI yang berlaku; - Analisis struktur pelat lantai beton dilakukan oleh tenaga ahli yang bersertifikasi.
3.	Baja	- Ketebalan pelat diperhitungkan agar memenuhi batas lendutan yang dipersyaratkan; - Kekuatan sambungan dan analisa struktur harus dihitung oleh tenaga ahli bersertifikasi; - Material dan tegangan yang dipersyaratkan harus memenuhi kriteria SNI yang berlaku.

d. Struktur Atap

Struktur atap merupakan salah satu komponen penting dalam suatu bangunan. Kemiringan atap, persyaratan material dan analisa struktur mengacu kepada Tabel 5.

Tabel 5. Persyaratan struktur atap

No.	Sistem struktur	Keterangan
1.	Kayu	• Ukuran yang digunakan harus sesuai dengan ukuran yang dinormalisir; • Rangka atap kayu harus menggunakan bahan anti rayap; • Material dan tegangan yang dipersyaratkan harus memenuhi kriteria SNI yang berlaku.
2.	Beton bertulang	Material dan tegangan yang dipersyaratkan harus memenuhi kriteria SNI yang berlaku.
3.	Baja	• Sambungan pada rangka atap baja yang berupa baut, paku keling, atau las listrik, harus memenuhi kriteria SNI yang berlaku; • Rangka atap baja harus dilapisi pelapis anti korosi; • Pada bangunan sekolah yang telah ada komponen fabrikasi, struktur rangka atap dapat digunakan komponen prefabrikasi yang sudah ada; • Material dan tegangan yang dipersyaratkan harus memenuhi kriteria SNI yang berlaku.

4. PERSYARATAN UMUM BANGUNAN GEDUNG

Persyaratan aspek keselamatan yang harus dipenuhi dalam rangka mewujudkan sekolah yang aman dari beban eksternal seperti gempa bumi, kebakaran dan lainnya adalah sebagai berikut.

- a. Memiliki struktur yang stabil dan kukuh sampai dengan kondisi pembebanan maksimum dalam mendukung beban hidup dan beban mati, serta untuk daerah atau zona tertentu memiliki kemampuan untuk menahan gempa dan kekuatan alam lainnya;
- b. Dilengkapi sistem proteksi pasif dan atau proteksi aktif untuk mencegah dan menanggulangi bahaya kebakaran dan petir;
- c. Bangunan gedung harus memenuhi syarat fasilitas dan aksesibilitas yang mudah, aman, nyaman, untuk difabel (penyandang cacat);
- d. Bangunan gedung juga hendaknya dilengkapi dengan pengarah jalan (*guiding block*) untuk tunanetra;

- e. Persyaratan kemanan juga harus dipenuhi termasuk di dalamnya adalah mampu meredam getaran dan kebisingan saat pelajaran, kontrol kondisi ruangan, dan lampu penerangan.
- f. Kualitas bangunan gedung tahan gempa mengacu kepada Standar Nasional Indonesia SNI 1726:2019;
- g. Kemampuan memikul beban yang diperhitungkan terhadap pengaruh aksi sebagai akibat dari beban yang mungkin bekerja selama umur layanan struktur, baik beban muatan tetap maupun beban muatan sementara yang timbul akibat gempa sesuai dengan zonasi, angin, pengaruh korosi, jamur dan serangga perusak;
- h. Ketentuan rencana yang detail sehingga pada kondisi pembebanan maksimum yang direncanakan, apabila terjadi keruntuhan kondisi strukturnya masih memungkinkan pengguna bangunan gedung menyelamatkan diri;
- i. Bangunan gedung sekolah baru dapat bertahan minimum 20 tahun; dan
- j. Bangunan gedung dilengkapi izin mendirikan bangunan dan izin penggunaan sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan yang berlaku.

5. PERSYARATAN UMUM UTILITAS RUANGAN

Persyaratan umum utilitas ruangan harus memenuhi persyaratan minimum sebagai berikut.

- a. Jamban antara pria dan wanita dibangun secara terpisah
- b. Daftar kelengkapan jamban minimal terdiri dari:
 - 1) Pompa penarik dan pendorong ke tangki air bersih;
 - 2) Tangki air kapasitas 2 x 1.000 liter;
 - 3) Instalasi listrik dan lampu penerangan;
 - 4) Dua kloset jongkok untuk toilet pria dan 3 kloset jongkok untuk toilet wanita;
 - 5) Dua unit urinoir untuk toilet pria;
 - 6) Dua unit tempat cuci tangan dilengkapi cermin; dan
 - 7) Beberapa utilitas yang dapat digunakan bersama antara toilet pria dan wanita adalah sumber air bersih, menara air, dan septik tank.

6. TINJAUAN KESELAMATAN, KESEHATAN, DAN KENYAMANAN RUANG

Keselamatan, Kesehatan, dan Kenyamanan (K3) ruang yang dimaksudkan adalah mengacu pada kategori sebagai berikut:

- a. Buka pintu depan toilet ke arah luar (selasar), dimaksudkan untuk mempermudah proses evakuasi;
- b. Setiap bilik toilet dilengkapi pintu, yang dapat dikunci dari dalam dan membuka keluar;
- c. Tersedia sumber air bersih melalui PDAM maupun air tanah;
- d. Dilengkapi instalasi air bersih, instalasi air kotor/limbah dan kotoran, *septic tank*, dan sumur resapan.

- e. Buka an cahaya minimal 10% dan buka an ventilasi udara minimal 5% dari luas ruang jamban, untuk sehatnya kondisi ruang dengan penerangan alami, sirkulasi udara, dan kelembaban normal; dan
- f. Dilengkapi *floor drain*, sehingga tidak terjadi genangan air di lantai toilet.

7. PERSYARATAN KESEHATAN GEDUNG

a. Persyaratan Sistem Penghawaan

Persyaratan sistem penghawaan dengan memenuhi ruang dengan ventilasi yang baik. Setiap bangunan gedung harus mempunyai ventilasi alami dan atau ventilasi mekanik/buatan sesuai dengan fungsinya. Bangunan gedung tempat tinggal, bangunan gedung pelayanan kesehatan khususnya ruang perawatan, bangunan gedung pendidikan khususnya ruang kelas, dan bangunan pelayanan umum lainnya harus mempunyai buka an permanen, kisi-kisi pada pintu dan jendela dan atau buka an permanen yang dapat dibuka untuk kepentingan ventilasi alami.

Jika ventilasi alami tidak mungkin dilaksanakan, maka diperlukan ventilasi mekanis seperti pada bangunan fasilitas tertentu yang memerlukan perlindungan dari udara luar dan pencemaran. Persyaratan teknis sistem ventilasi, kebutuhan ventilasi, harus mengikuti:

- 1) SNI 03-6390-2000 tentang konservasi energi sistem tata udara pada bangunan gedung;
- 2) SNI 03-6572-2001 tentang tata cara perancangan sistem ventilasi dan pengkondisian udara pada bangunan gedung, atau edisi terbaru;
- 3) Standar tentang tata cara perencanaan, pemasangan, dan pemeliharaan sistem ventilasi;
- 4) Standar tentang tata cara perencanaan, pemasangan, dan pemeliharaan sistem ventilasi mekanis.

b. Persyaratan Sistem Pencahayaan

- 1) Persyaratan sistem pencahayaan pada bangunan gedung seperti berikut ini.
 - a) Setiap bangunan gedung untuk memenuhi persyaratan sistem pencahayaan harus mempunyai pencahayaan alami dan atau pencahayaan buatan, termasuk pencahayaan darurat sesuai dengan fungsinya;
 - b) Bangunan gedung pendidikan, harus mempunyai buka an untuk pencahayaan alami;
 - c) Pencahayaan alami harus optimal, disesuaikan dengan fungsi bangunan gedung dan fungsi masing-masing ruang di dalam bangunan gedung;

- d) Pencahayaan buatan harus direncanakan berdasarkan tingkat iluminasi yang dipersyaratkan sesuai fungsi ruang-dalam bangunan gedung dengan mempertimbangkan efisiensi, penghematan energi yang digunakan, dan penempatannya tidak menimbulkan efek silau atau pantulan;
 - e) Pencahayaan buatan yang digunakan untuk pencahayaan darurat harus dipasang pada bangunan gedung dengan fungsi tertentu, serta dapat bekerja secara otomatis dan mempunyai tingkat pencahayaan yang cukup untuk evakuasi yang aman;
 - f) Semua sistem pencahayaan buatan, kecuali yang diperlukan untuk pencahayaan darurat, harus dilengkapi dengan pengendali manual, dan/atau otomatis, serta ditempatkan pada tempat yang mudah dicapai/dibaca oleh pengguna ruang;
 - g) Pencahayaan alami dan buatan diterapkan pada ruangan baik di dalam bangunan maupun di luar bangunan gedung;
- 2) Persyaratan pencahayaan harus mengikuti:
- a) SNI 03-6197-2000 tentang konservasi energi sistem pencahayaan buatan pada bangunan gedung, atau edisi terbaru;
 - b) SNI 03-2396-2001 tentang tata cara perancangan sistem pencahayaan alami pada bangunan gedung, atau edisi terbaru;
 - c) SNI 03-6575-2001 tentang tata cara perancangan sistem pencahayaan buatan pada bangunan gedung, atau edisi terbaru. Dalam hal masih ada persyaratan lainnya yang belum tertampung, atau yang belum mempunyai SNI, digunakan standar baku dan/atau pedoman teknis.

8. *DISASTER RESILIENCE DESIGN*

Merujuk kepada Peraturan Menteri Pekerjaan Umum No.29 tahun 2006, beberapa hal penting yang harus diperhatikan dalam mendesain dan merencanakan ruang kelas agar aman dari bencana adalah sebagai berikut.

- a. Setiap kelas harus memiliki dua pintu dengan satu pintu membuka keluar
- b. Memiliki jalur evakuasi dan akses aman yang dapat dicapai dengan mudah dan dilengkapi dengan rambu penunjuk arah jelas, serta dapat dikenal dengan baik oleh seluruh komponen sekolah;
- c. Memiliki titik kumpul yang mudah di jangkau.

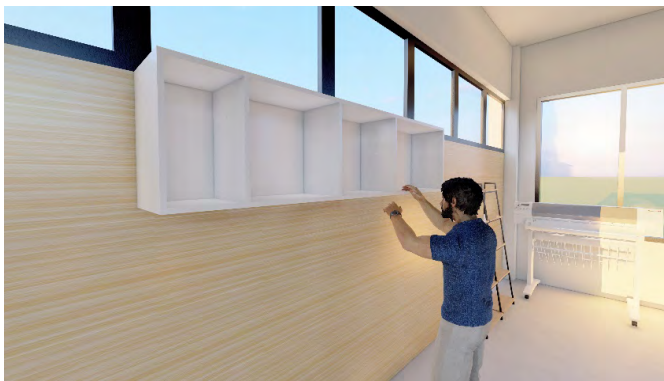
Selain dari ketiga hal penting di atas, desain dan penataan kelas meliputi sebagai berikut.

- a. Meja cukup kuat sebagai tempat berlindung sementara ketika terjadi gempa;



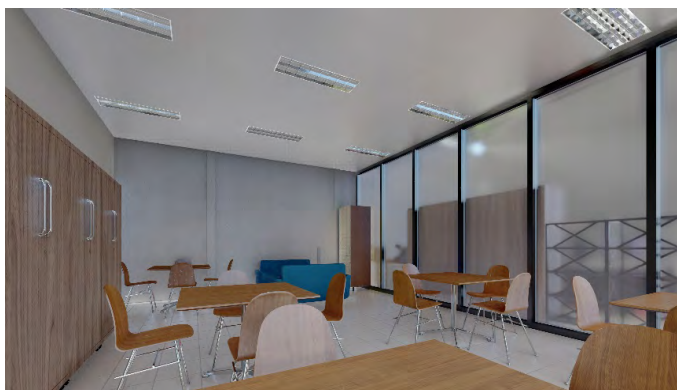
Gambar 3. Ilustrasi perlindungan diri pada saat terjadi gempa.

- b. Rak lemari dan sejenisnya diberi angkur ke dinding serta lantai;



Gambar 4. Ilustrasi pengangkuran lemari

- c. Ukuran meja belajar dengan lebar minimal sebesar 95 cm untuk mengadopsi siswa berkebutuhan khusus;



Gambar 5. Minimum jarak antar meja di ruang kelas

- d. Vas bunga atau pot diikatkan pada kait tertentu agar tidak jatuh dan pecah;



Gambar 6. Ilustrasi pengikatan pot bunga pada tiang

- e. *Frame* dan sejenisnya yang termasuk komponen arsitektur harus di baut sedemikian rupa untuk mencegah terjadinya rusak pada saat gempa;



Gambar 7. Komponen non-struktur harus diberi pengaku

9. MITIGASI BENCANA

Persiapan mitigasi harus dipahami oleh seluruh satuan pendidikan, karena Indonesia merupakan kategori daerah rawan bencana (*ring of fire*). Secara umum, mitigasi dibagi menjadi dua yaitu.

- a. Mitigasi Struktural

Mitigasi diperlukan untuk mengurangi resiko bencana alam melalui pembangunan prasarana fisik dan pendekatan teknologi. Dalam hal ini mencakup beberapa item seperti pembuatan kanal khusus banjir, pendeteksi aktivitas gunung berapi, bangunan yang di desain dengan sistem struktur tahan gempa, ataupun sistem peringatan dini untuk evakuasi akibat gelombang tsunami. Mitigasi struktural sendiri berfungsi untuk mengurangi kere-

tanan (*vulnerability*) terhadap bencana alam yang akan terjadi, karena bagaimanapun juga lebih awal lebih baik untuk dipersiapkan.



Gambar 8. Ilustrasi struktur yang diberikan *isolation bearing*

b. Mitigasi Non-Struktural

Mitigasi non-struktural diperlukan sebagai upaya untuk mendukung mitigasi non-struktural diantaranya adalah pembuatan kebijakan atau undang-undang terkait dengan Penanggulangan Bencana No. 24 Tahun 2007. Beberapa contoh mitigasi non-struktural lainnya adalah pembuatan tata ruang kota atau daerah, peningkatan keterlibatan masyarakat sadar bencana, advokasi dan sosialisasi. Berbagai contoh lain terkait kebijakan non-struktural adalah legislasi, perencanaan wilayah dan daerah, dan identifikasi menyeluruh atau studi analisis terhadap resiko yang akan terjadi jika bencana melanda disuatu kawasan rawan bencana.

10. PENCEGAHAN BAHAYA KEBAKARAN

Setiap gedung negara yang didirikan harus memiliki fasilitas terhadap pencegahan dan penanggulangan bahaya kebakaran. Hal ini tertuang di dalam:

- a. Keputusan Menteri Pekerjaan Umum No. 26/2008 tentang ketentuan teknis pengamanan terhadap bahaya kebakaran pada bangunan dan lingkungan; dan;
- b. Peraturan Daerah tentang bangunan gedung dan peraturan daerah tentang penanggulangan dan pencegahan bahaya kebakaran; beserta standar-standar teknis yang terkait.

Terdapat dua sistem proteksi kebakaran yaitu sistem proteksi aktif dan pasif. Penerapan sistem proteksi ini didasarkan pada fungsi klasifikasi risiko kebakaran, luas bangunan, ketinggian bangunan, geometri ruang, bahan bangunan terpasang, dan atau jumlah dan kondisi penghuni dalam bangunan gedung.

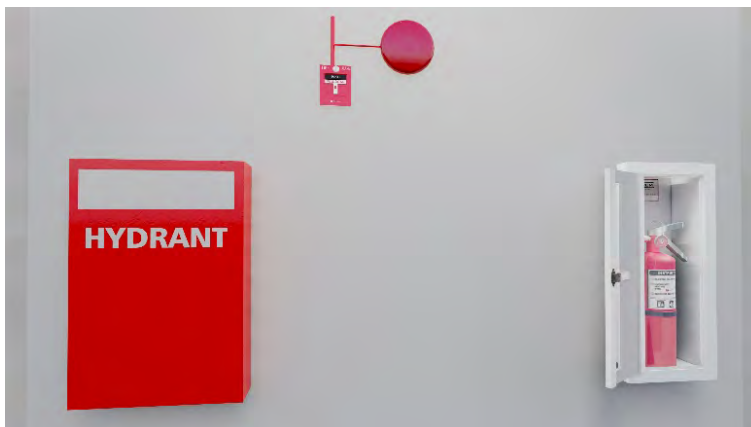
a. Sistem Proteksi Aktif

Sistem ini merupakan perlindungan terhadap kebakaran dengan menggunakan peralatan yang bekerja secara otomatis ataupun manual. Setiap bangunan gedung harus dilindungi dengan proteksi ini berdasarkan pada fungsi, klasifikasi, luas, ketinggian, volume bangunan dan atau jumlah dan kondisi penghuni di dalam bangunan. Dalam sistem proteksi ini, beberapa hal yang harus diperhatikan adalah: (1) Sistem pemadam kebakaran; (2) Sistem deteksi dan alarm kebakaran; (3) Sistem pengendalian asap kebakaran; dan (4) Pusat pengendali kebakaran. Sistem proteksi aktif yang dimaksud diatas mengikuti peraturan sebagai berikut:

- 1) SNI 03-1745-2000 tentang tata cara perencanaan dan pemasangan sistem pipa tegak dan slang untuk pencegahan bahaya kebakaran pada bangunan gedung;



Gambar 9. Ilustrasi penempatan pipa *hydrant* di jalan



Gambar 10. Ilustrasi penempatan *hydrant box*, alarm dan alat pemadam api ringan (APAR)



Gambar 11. Ilustrasi lemari penyimpanan APD

- 2) SNI 03-3985-2000 tentang tata cara perencanaan, pemasangan dan pengujian sistem deteksi dan alarm kebakaran untuk pencegahan bahaya kebakaran pada bangunan gedung;



Gambar 12. Ilustrasi pemasangan *smoke detector* dan *sprinkler*

- 3) SNI 03-3989-2000 tentang tata cara perencanaan dan pemasangan sistem *sprinkler* otomatis untuk pencegahan bahaya kebakaran pada bangunan gedung;



Gambar 13. Ilustrasi *sprinkler*

- 4) SNI 03-6571-2001 tentang sistem pengendalian asap kebakaran pada bangunan gedung; dan



Gambar 14. Ilustrasi *smoke detector*

- 5) SNI 03-0712-2004 tentang sistem manajemen asap dalam mal, atrium, dan ruangan bervolume besar.
- b. Sistem Proteksi Pasif

Sistem ini merupakan perlindungan terhadap kebakaran dengan melakukan pengaturan terhadap komponen bangunan gedung, ditinjau berdasarkan aspek arsitektur dan struktur, agar penghuni dan benda di dalamnya terhindar dari kerusakan fisik saat terjadi kebakaran. Sistem proteksi yang dijelaskan di atas harus mengacu kepada:

 - 1) SNI 03-1736-2000 tentang tata cara perencanaan sistem proteksi pasif untuk pencegahan bahaya kebakaran pada bangunan gedung; dan
 - 2) SNI 03-1746-2000 tentang tata cara perencanaan dan pemasangan sarana jalan ke luar untuk penyelamatan terhadap bahaya kebakaran pada bangunan gedung.
 - c. Persyaratan Aksesibilitas untuk Pemadam Kebakaran

Dalam perencanaan sebuah gedung, hal ini jarang sekali untuk ditinjau, bahkan diabaikan. Padahal aksesibilitas untuk pemadam kebakaran sangatlah perlu agar tidak menimbulkan kerugian material yang lebih besar lagi. Untuk detail persyaratannya sebagaimana tercantum didalam peraturan sebagai berikut:

 - 1) SNI 03-1735-2000 tentang tata cara perencanaan akses bangunan dan akses lingkungan untuk pencegahan bahaya kebakaran pada bangunan rumah dan gedung;



Gambar 15. Ilustrasi akses ke bangunan untuk mobil pemadam kebakaran



Gambar 16. Ilustrasi akses jalan untuk mobil pemadam kebakaran

- 2) SNI 03-1736-2000 tentang tata cara perencanaan dan pemasangan sarana jalan keluar untuk penyelamatan terhadap bahaya kebakaran pada gedung.



Gambar 17. Titik kumpul evakuasi



Gambar 18. Ilustrasi jalur evakuasi

11. PENERAPAN BUDAYA 6S (*SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, SHITSUKE, SAFETY*)

Laboratorium dan bengkel sebagai lingkungan kerja untuk menumbuhkan budaya industri dengan mengimplementasikan 6S dan protokol kesehatan untuk pencegahan Covid-19. Budaya 5S/5R dilihat pada lampiran gambar 29 dan Budaya K3 C.A.N.T.I.K. atau T.A.M.P.A.N. pada lampiran gambar 30 dan 31. Berikut protokol kesehatan untuk pencegahan Covid-19:

a. Prosedur memasuki ruang

- 1) Peserta didik/pengguna ruangan belajar diharuskan melengkapi diri dengan alat pelindung diri (APD) yakni dengan menggunakan masker kain 3 (tiga) lapis atau 2 (dua) lapis yang di dalamnya diisi tisu dengan baik serta diganti setelah digunakan selama 4 (empat) jam/lembar. Apabila akan memasuki ruangan praktik, maka peserta didik harus menggunakan APD sesuai dengan panduan SOP Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3).
- 2) Mewajibkan setiap orang yang akan masuk untuk mencuci tangan pakai sabun (CTPS) dengan air mengalir atau cairan pembersih tangan (*hand sanitizer*).
- 3) Memasuki ruangan dengan antri dan dibuat jarak antrian dengan standar kesehatan 1,5 meter antar peserta didik. dan tidak melakukan kontak fisik seperti bersalaman dan cium tangan.
- 4) Meminimalisir kontak telapak tangan dengan gagang pintu ketika membuka/ menutup ruangan.
- 5) Menerapkan prosedur pemeriksaan suhu bagi guru/laboran/siswa sebelum pelaksanaan pembelajaran teori/praktik, untuk memastikan bahwa kondisi tubuh dalam keadaan sehat dengan suhu tubuh dibawah 37,3 derajat.

PROTOKOL KESEHATAN DI LAB/BENGKEL



**Wajib menggunakan
Alat Pelindung Diri
(APD)**



**Masker kain 3 atau 2
Lapis (Tisu)**



**Ganti Tisu Setelah
digunakan 4 Jam**

Suhu tubuh di bawah 37.3



Segera periksa jika suhu
tubuh di atas 37.3



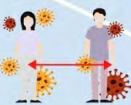
Cuci Tangan Pakai Sabun (CTPS)
dengan Air Mengalir,
Dan Hand Sanitizaer



Salam Sapa tanpa jabat tangan



Jaga jarak 1 - 2 Meter



Hindari menyentuh
Mata, Hidung dan mulut



Hindari kontak
langsung



Hindari kerumunan



Upayakan tidak sering
menyentuh
fasilitas/peralatan
yang di pakai bersama



Gunakan siku untuk
membuka pintu dan
menekan tombol lift

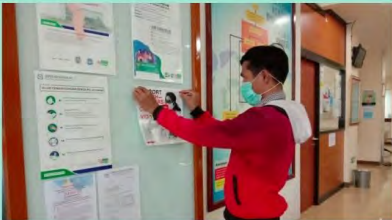
Gambar 19. Protokol kesehatan di lab/bengkel

b. Prosedur penggunaan ruang

- 1) Menempelkan poster dan/atau media komunikasi, informasi, dan edukasi lainnya pada area strategis di lingkungan SMK, antara lain pada gerbang SMK, papan pengumuman, kantin, toilet, fasilitas CTPS, lorong, tangga, lokasi antar jemput, dan lain-lain yang mencakup informasi pencegahan Covid-19 dan gejalanya protokol kesehatan selama berada di lingkungan SMK informasi area wajib masker, pembatasan jarak fisik, CTPS dengan air mengalir serta penerapan etika batuk/bersin ajakan menerapkan Perilaku Hidup Bersih dan Sehat (PHBS) prosedur pemantauan dan pelaporan kesehatan warga SMK informasi kontak layanan bantuan kesehatan jiwa dan dukungan psikososial dan protokol kesehatan sesuai panduan dan Keputusan Bersama ini.
- 2) Melakukan pembersihan dan disinfeksi di SMK setiap hari selama 1 (satu) minggu sebelum penyelenggaraan tatap muka dimulai dan dilanjutkan setiap hari selama SMK menyelenggarakan pembelajaran tatap muka, antara lain pada lantai, pegangan tangga, meja dan kursi, pegangan pintu, toilet, sarana CTPS dengan air mengalir, alat peraga/edukasi, komputer dan papan tik, alat pendukung pembelajaran, tombol lift, ventilasi buatan atau AC, dan fasilitas lainnya.
- 3) Menyediakan fasilitas cuci tangan pakai sabun yang memadai di area gerbang sekolah, depan ruang belajar teori dan praktik atau di tempat lain yang mudah di akses oleh warga sekolah.

PROSEDUR PENGUNAAN RUANGAN

PEMASANGAN MEDIA INFOGRAFIS



Tempel **Poster** di tempat **strategis**

Gerbang SMK, Papan Pengumuman, Kantor, Toilet, Fasilitas CTPS, Lorong, Tangga, dan Lokasi antar jemput

PROSEDUR PEMBERSIHAN & DISINFEKSI

Pembersihan **Setiap Hari** selama 1 Minggu sebelum tatap muka

Lantai, Pegangan tangga, Meja dan Kursi, Pegangan pintu, Toilet, Sarana CTPS, Alat peraga/Edukasi, Komputer, Papan TIK, Alat pendukung pembelajaran, Tombol lift, Ventilasi buatan atau AC dan Fasilitas lainnya



Gambar 20. Prosedur penggunaan ruang

C. RUANG PRAKTIK SMK TEKNIK PENGELOMPOKAN

Berdasarkan analisis kebutuhan ruang praktik dalam SNP 2018, Kompetensi Keahlian Teknik Pengelasan sebagai berikut.

1. Area kerja bangku
2. Kelas pengelasan digital
3. Area kerja las oksi asetilen
4. Area kerja las busur – listrik manual
5. Area kerja las busur – listrik TIG/MIG/MAG/CO2
6. Ruang instruktur dan penyimpanan (RIS)

Contoh analisis kebutuhan luasan area kerja di ruang praktik siswa dapat dilihat pada tabel 6, analisis dapat disesuaikan dengan strategi pembelajaran yang diterapkan di sekolah.

Tabel 6. Kebutuhan minimal luasan ruang praktik siswa

Area Kerja /Laboratorium /Ruang	Rasio	Kapasitas	Luasan (m ²)	Total Luas (m ²)
Area kerja bangku	4	9	36	270
Kelas pengelasan digital	4	9	36	
Area kerja las oksi asetilen	8	6	48	
Area Kerja las busur – listrik manual	8	6	48	
Area kerja las busur – listrik TIG/MIG/MAG/CO2	8	6	48	
Ruang instruktur dan penyimpanan	6	9	54	

Disamping itu perlu juga dilengkapi ruang pembelajaran yang mengikuti dan mencirikan perkembangan industri 4.0 yaitu ruang kelas pintar (*smart classroom*) untuk mendukung pembelajaran berbasis *virtual reality* (VR), *augmented reality* (AR), dan telekonferensi, diantaranya terdiri atas peralatan berikut.

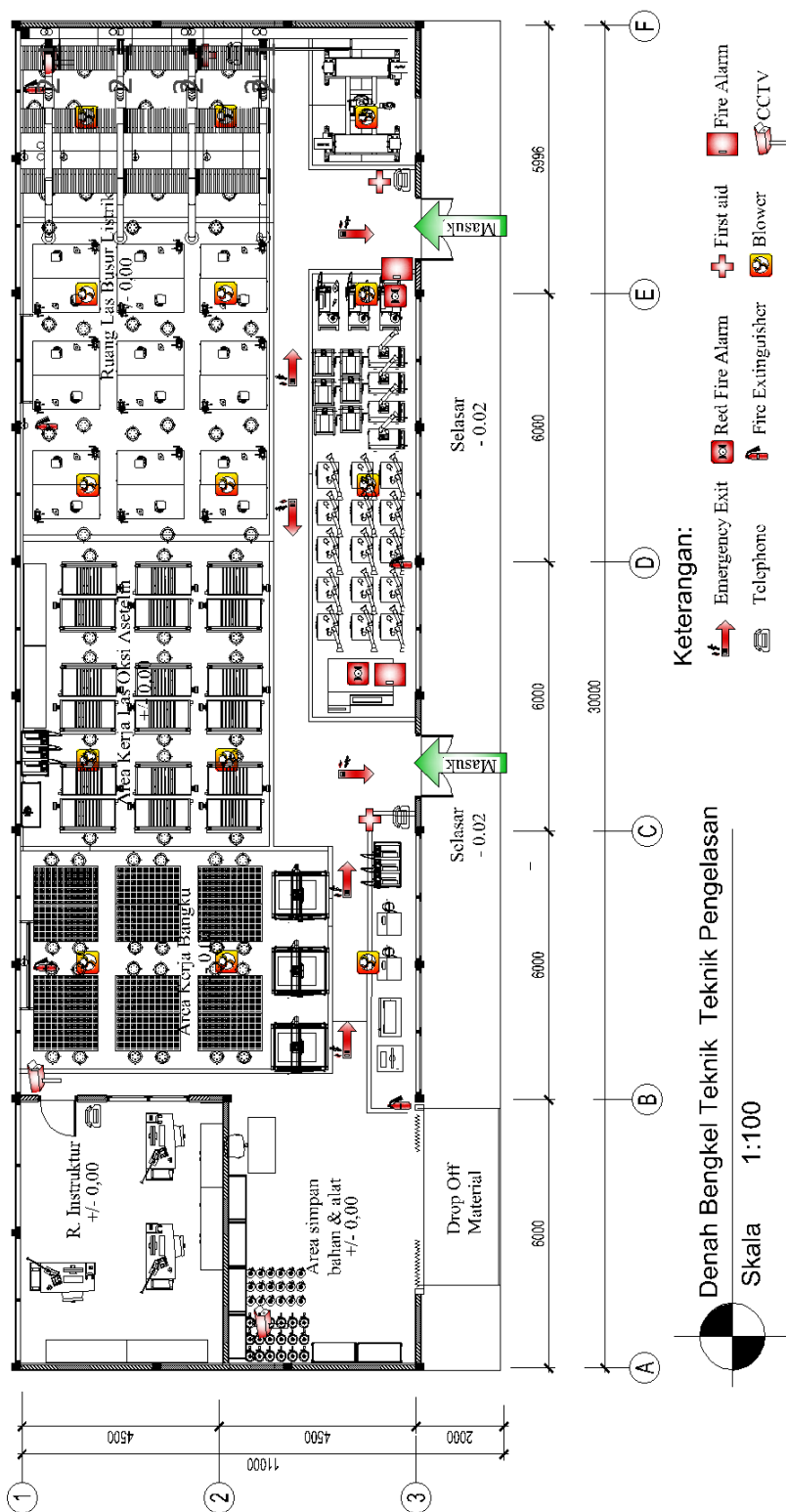
Tabel 7. Peralatan *smart classroom*

No.	Sarana	Gambar
1	Smart board Whiteboard interaktif	

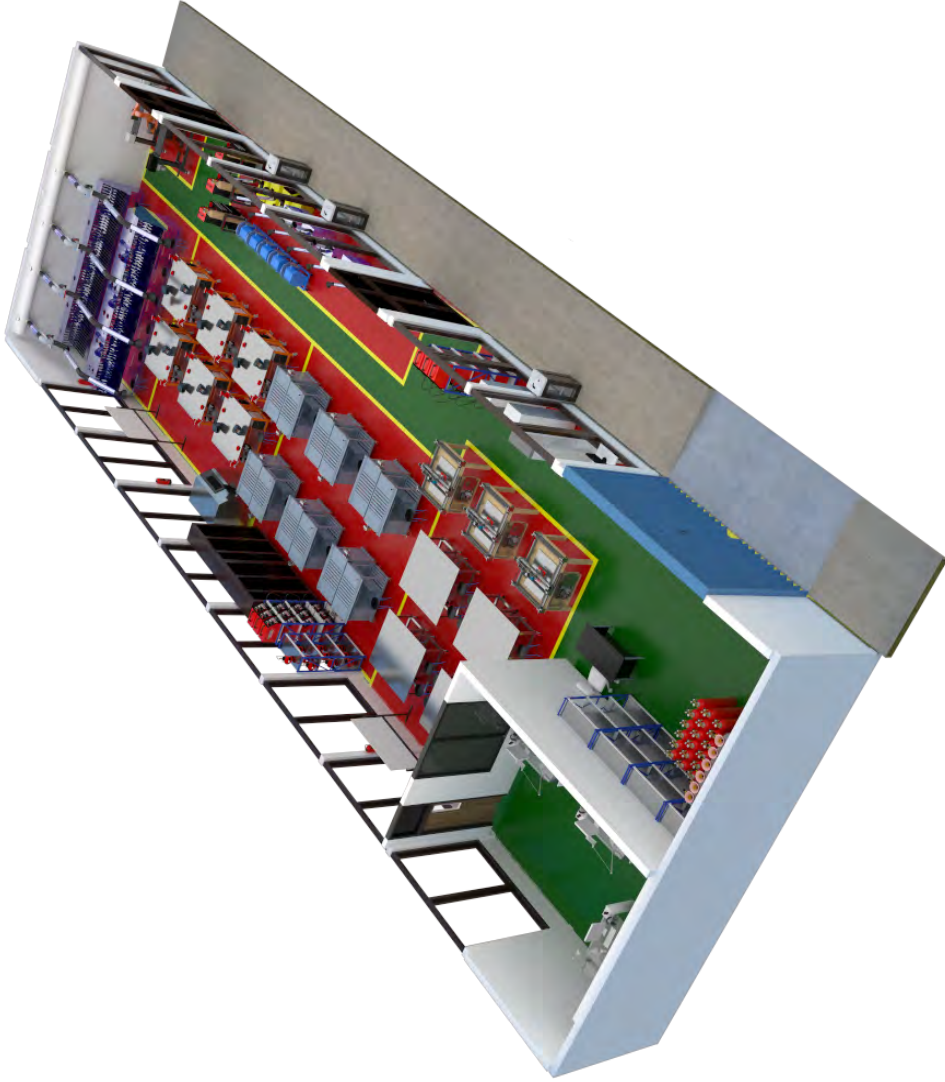
No.	Sarana	Gambar
2	<i>Smart TV videoconference</i>	
3	<i>HD Pro Cam Live Casting</i>	
4	<i>Smart Table Interaktif</i>	
5	<i>Smart Controlroom Console</i>	
6	<i>Smart Document Camera</i>	

No.	Sarana	Gambar
7	Platform pendukung <i>smart classroom</i> seperti <i>student response system</i> , <i>digital learning content</i> , <i>mobile learning</i>	 Student response software  Classroom Clickers  Carrying bag  Receiver

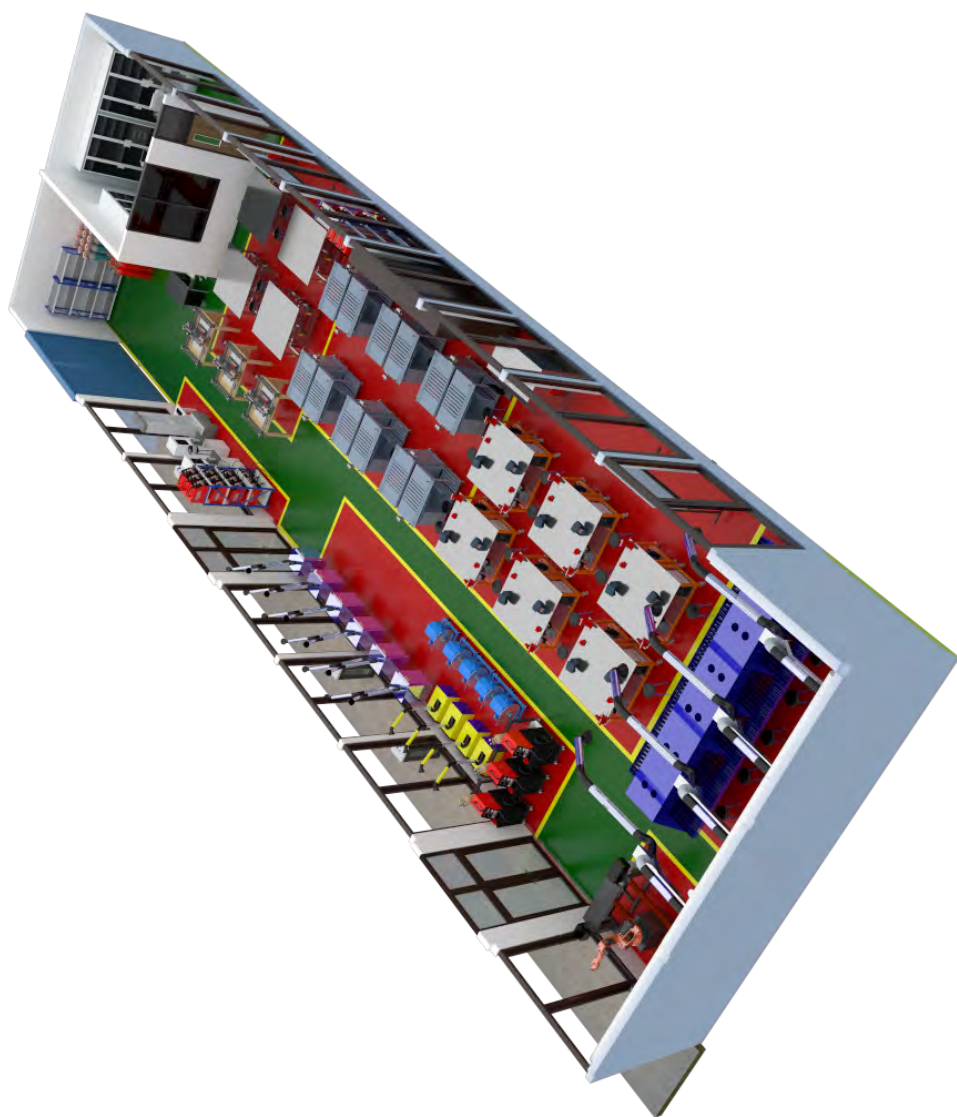
Berdasarkan analisis kebutuhan penyalarsan kurikulum dengan industri dan implementasi *teaching factory* maka dapat juga ditambahkan area kerja CAD dan *show-room/outlet* untuk keahlian Teknik Pengelasan. Berikut ini denah tata letak ruang dan sub ruang untuk kompetensi keahlian Teknik Pengelasan.



Gambar 21. Visualisasi 2D ruang praktik siswa kompetensi keahlian teknik pengelasan



Gambar 22. Visualisasi 3D ruang praktik siswa kompetensi keahlian teknik pengelasan tampak 1



Gambar 23. Visualisasi 3D ruang praktik siswa kompetensi keahlian teknik pengelasan tampak 2



Gambar 24. Showroom/outlet bidang keahlian teknologi rekayasa



Gambar 25. Smart classroom

D. DAFTAR PERALATAN DAN PERABOTAN PRAKTIK PADA AREA KERJA BANGKU

Tabel 8. Daftar peralatan dan perabotan praktik pada area kerja bangku

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
1	Weld Micro Ohmmeter	Mengukur kadar residu las pada hasil pengelasan dengan mengukur besaran hambatan yang ada. Spesifikasi: - <i>Parameter DC Resistance Accuracy approx. 0.05%</i> - <i>Measurement Range $1\mu\Omega\sim 3M\Omega$</i> - <i>Measurement current max:$<1A$</i> - <i>Measuring Mode: High Current, Low Current and Pulse Current</i> - <i>Range Automatic or Manual Rate approx. 60 times/second, 15 times/second, 2 times/second</i> - <i>Display Show/ΔABS/$\Delta\%$/ Sorting Result,</i> - <i>Display approx. 30,000</i> - <i>Comparator 30 sets of measurement conditions,</i> - <i>HI/IN/LOW/GD/NG display and output, adjustable beep and volume Trigger Internal, Manual, External or</i>	3 unit/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minmal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
		- Remote Trigger Interface RS-232C, Handler (EXTI/O) inside - Method Four terminal resistance measurement. - Temperature compensation, Accuracy: approx. 0.2 °C - Range: 0~80 °C - Other High brightness, - VFD Display. - Keypad Lock function. - Data Hold function.				
2	Manual Sheet Metal Cutting Machine	Untuk memotong plat. Width (mm) approx. 1000 Spesifikasi: - Max. Shearing thickness (mm) 1 - Back gauge range (mm) 0-700	1 unit/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah
3	Air Compressor	Untuk mensuplai angin bagi peralatan yang membutuhkan angin bertekanan. Spesifikasi: - Air Re-Tank approx. 125 ℓ - Power approx. 3 Hp (2.2 kW) 1 PH/220V - Displacement approx. 357 ℓ/min	3 unit/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
4	Compound Mitre Saw	Untuk memotong material benda kerja Spesifikasi: - Voltage/Frequency: 230V/50HZ - Input power: approx. 1400W - Blade size: approx. 210mm - No load speed: approx. 5500rpm - Mitre table angles: -45° - +45° - Bevel angles: 0-45° - Cutting capacity: 1. 0°/0° : 120x55mm 2. 45°/0° : 83x55mm 3. 0°/45° : 120x30mm 4. 45°/45° : 83x30mm - Aluminium base	3 unit/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah
5	Angle Grinder	Untuk memotong dan menghaluskan permukaan hasil pengelasan. Spesifikasi: - Voltage: 220V / 50HZ - Power: approx. 700W - No-Load speed: approx. 11.000 rpm - Wheel diameter: approx. 100 mm	9 unit/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
6	Ultrasonic Flaw Detector	Alat yang ideal untuk semua pemeriksaan ultrasound standar, mulai dari pengujian las, pengukuran ketebalan dinding dan pengujian logam lembaran hingga deteksi kekurangan seperti retakan, inklusi, kavat dan diskontinuitas yang tidak terlihat pada logam. Spesifikasi: - Measurement unit Inch (in) or millimeter (mm) - Measurement range 10 to 10 000 mm (up to 20 000 mm with pulse shift of max. 10 000 mm) - Adjustable from 500 to 10.000 m/s, in steps of 1 m/s or fixed preset values - Measurement resolution approx. 0.001 mm within the measurement range up to 10 000 mm (depending on sound velocity) - Amplitude evaluation DGS*, DAC* (incl. TCG) or AWS D1.1* - Standards DIN EN 12668-1, ASTM E1324 - Screen type 8" color display	3 unit/ ruang praktik		3	Keterampilan tinggi

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minmal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
		- Transmitter 50 – 400 V, adjustable in steps of approx. 10 V; - Pulse width 20 – 1000 ns, in steps of 5 ns - Amplifier Dynamic range: 0 – 110 dB. - Increment: 0; 0.5; 1; 2; 6; 12 dB - Rectification Time base range 0.5 to 10 000 mm (steel) - Adjusting aid 2-point adjustment: calculation of sound velocity and probe delay by means of two adjustment echoes - Digital filters 0.5 to 20, 1 to 10, 1 to 6 or 1 to 4 MHz				
7	Digital Hardness Tester	Untuk mengetahui kekuatan atau ketahanan suatu (bahan) material yang merupakan salah satu dari sifat mekanik bahan tersebut. Spesifikasi: - Power supply: 220V / 50Hz - Rockwell scale: HRA, HRB, HRC, HRD, HRE, HRF, HRG, HRH, HRK Standard testing force: min. 10kgf (98N)	3 unit/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minmal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
		- Testing forces: approx. 60kgf (588N), 100kgf (980N), 150kgf (1471N) Other scales: Rockwell, Brinell, Vickers Standards: ISO 6508-2, ASTM E18 - Indication of hardness value: digital display with large LCD screen - Output of data: Built-in printer; RS-232 interface - Measuring time: approx. 0~60 sec				
8	Tensile Strength Machine	Untuk menguji kekuatan Tarik benda logam/specimen. Spesifikasi: - Loading system: Closed-loop microcomputer controlled digital servomechanism - Maximum capacity: approx. 5kN - Effective test width: approx. 420 mm - Croshead Stroke: approx. 1100 mm - Effective stroke: approx. 690 mm - Croshead Speed: approx. 0,0005 ~ 1000mm/min - Croshead speed accuracy: $\pm 0.1\%$ - Croshead random speed: approx. 0.0001mm/min step in croshead speed range	1 unit/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
9	Fluorescent Dye Penetrant Kit	Untuk menguji hasil pengelasan dengan menggunakan ultraviolet. Spesifikasi: - Applications Includes (2) approx. 10.5 oz. - Cleaner and Remover, approx. 12.0 oz. - Solvent Based Developer, LED UV Lamp, (4) Towels, SCRUBS (R) Hand Cleaner, DYKEM (R) Brite-Mark Yellow Paint Marker, Shop Cloth, Carrying Case	3 unit/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah
10	Welding X-ray Testing Equipment	Untuk menganalisa hasil sambungan las dan mengetahui keretakan serta kekuatannya. Spesifikasi: - Max. penetration thickness (A3 steel) 40mm - Double-face lead foil intensifying screen Pb approx. 0.03 - Focal distance approx. 600mm, - Exposure time approx. 5 minutes negative film, dark room processing - Developing time approx. 5 minutes - Negative film blackness ≥ 1.5 - Power supply AC 220V$\pm$10% / 50-60Hz - Power capacity approx. 2.5	1 unit/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minmal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
		- Output voltage 150-250 - Output current approx. 4mA - Wave range $\pm 1\%$ - Focus size approx. 2.0×2.0 - Ray radiation angle $45+5^\circ$ - sensitivity approx. 1.8% - X ray controller - X ray generator				
11	Portable XRF	Untuk melakukan pengujian komposisi kimia dari unsur Potassium (K) hingga Uranium (U). Spesifikasi: - Handheld EDXRF analyser - Large area, high resolution - Silicon Drift (SDD) detector - Rh target X-ray tube approx. 4 W; 40 kV max., 200 μA max. - Fixed filter. - Measurement spot size: approx. 10.7 mm x 9.4 mm. - Screen and operating system: approx. 4" touch screen, display resolution: approx. 480 (H) x 800(V) dots. - Capable of holding approx. 100,000 results with spectra and images (if camera fitted)	9 unit/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
12	<i>Universal Tensile Testing Machine Computer Control</i>	Untuk mengetahui sifat mekanis dari suatu logam terhadap tarikan dimana sifat mekanis tersebut antara lain meliputi batas kekuatan tarik, kekenyalan, pertambahan panjang dan pengcil luas penampang. Spesifikasi: - <i>Table model</i> - <i>Loading system: Closed-loop microcomputer controlled digital servo mechanism</i> - <i>Maximum Capacity: approx. 10kN</i> - <i>Effective test width: approx. 420 mm</i> - <i>Crosshead Stroke: approx. 1100 mm</i> - <i>Effective stroke: approx. 580 mm</i> - <i>Crosshead Speed: approx. 0,05~1000mm/min</i> - <i>Crosshead speed accuracy: $\pm 0.2\%$</i> - <i>Crosshead random speed: approx. 0.01mm/min step in crosshead speed range</i> - <i>Crosshead return speed: approx. 1000mm/min or 500mm/min</i>	1 unit/ ruang praktik		3	Keterampilan tinggi

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
		- Load measurement accuracy: $\pm 1\%$ of reading (within range of 1/1 - 1/500 of load cell rating) - Load range: Fully automatic range switching (up to 128 folds) - Sampling speed: approx. 1msec - Safety function for overload: Provided - Stroke limiter: Upper/lower limit 2 points				
13	Chipping Hammer	Untuk melepas kotoran las. Spesifikasi: Size: 500 g	9 set/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar
14	Steel Hammer	Untuk perlengkapan pendukung. Spesifikasi: - Dia. Ball : approx. 40mm, - length: approx. 320mm - ½ lbs. Plastic/rubber handle	9 set/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
15	<i>Plastic Hammer</i>	Untuk perlengkapan pendukung. Spesifikasi: - Dia. Ball : approx. 40mm, - length: approx. 320mm	9 set/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar
16	<i>Vise</i>	Untuk mengecek barang yang akan di las. Spesifikasi: Size : 6"	9 set/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar
17	<i>Wire Brush</i>	Untuk membersihkan kotoran las. Spesifikasi: <i>With wooden handle</i>	9 set/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar
18	<i>Flat Chisel</i>	Untuk membersihkan kotoran hasil pengelasan. Spesifikasi: Size : 8"	9 set/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
19	<i>File</i>	Untuk membersihkan dan menghaluskan hasil pengelasan. Spesifikasi: - <i>Flat hard file 12"</i> - <i>Flat smooth file 12"</i> - <i>Square hard file 12"</i> - <i>Square smooth file 12"</i>	9 set/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar
20	<i>Letter Punch</i>	Untuk menulis identitas pada logam. Spesifikasi: <i>Letter size 6 mm</i>	3 unit/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar
21	<i>Number Punch</i>	Untuk menulis identitas pada logam. Spesifikasi: <i>Letter size 6 mm</i>	3 unit/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar
22	<i>Center Punch</i>	Untuk menandai berupa titik sebuah senter dari suatu lingkaran. Spesifikasi: <i>CRV 60 chrome plated 120 mm</i>	9 unit/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
23	Ring Spaner	Untuk mengendorkan dan mengencangkan baut atau mur. Spesifikasi: Chrome vanadium. CRV din 838: size 6x7, 8x9, 10x11, 12x13, 14x15, 16x17, 18x19, 20x22	9 set/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar
24	Work Bench	Meja untuk tempat kerja bangku. Spesifikasi: - Workbench with wooden table, for 2 persons - Dimension (L X W X H) : approx. 2500 x 800 x 850 mm - Frame made by steel plate with thickness : approx 2.8 mm - Bench top is constructed from wood with min. 50 mm thickness - Finishing with Epoxy – Polyester powder (electrostatic) coated - Include 2 bench vise : - American Bench Vise 4" - Width Jaw: approx. 100 mm - Max Jaw Opening: approx. 125 mm - Throat Depth: approx. 85 mm - Large Anvil: approx. 70 x 70 mm	9 set/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
25	<i>Tool Cabinet</i>	Untuk tempat menyimpan peralatan. Spesifikasi: Ukuran : Sekitar. 1100 x 560 x1000 mm	9 set/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar
26	<i>Pedestal Grinding Machine</i>	Untuk menggerinda hasil pengelasan atau pemotongan benda kerja. Spesifikasi: - <i>Grinding diameter outside: approx. 200 mm</i> - <i>Input Voltage: 3 phase/380 V</i> - <i>Power : approx. 600 watt</i>	3 set/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah
27	<i>Horizontal Bandsaw</i>	Untuk memotong benda kerja yang besar menjadi bagian kecil. Spesifikasi: - <i>Cutting capacity</i> - <i>Round bar up to 220mm</i> - <i>Rectangular bar up to 120x400mm</i> - <i>Oblique saw approx. 45°</i> - <i>Blade motor approx. 2HP</i> - <i>Standard accessories:</i> 1. <i>Blade</i> 2. <i>Coolant system</i>	3 set/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
28	Power Hacksaw Machine	Untuk memotong benda kerja yang besar menjadi bagian kecil. Spesifikasi: - Cutting capacity - Round bar up to 240mm - Square bar up to 200x200mm - Oblique saw approx. 45° - Main motor approx. 3.5 kW - Standard accessories: 1. Blade 2. Coolant system 3. Roller stand 4. Clamping Handle	3 set/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah
29	Safety Shoes	Untuk melindungi kaki saat pengelasan. Spesifikasi: Bahan sepatu tahan panas, sol karet tidak licin, ada besi pelindung jari pada bagian ujung sepatu	12 set/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar
30	Ear Plug	Untuk melindungi telinga dari kebisingan. Bahan karet atau foam.	12 set/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar

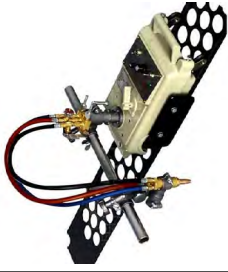
No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
31	<i>Safety Goggles</i>	Untuk melindungi mata dari sinar pengelasan. Spesifikasi: <i>Lift-front type lenses holder, used for both of welding and chipping operations</i>	9 set/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar
32	<i>Steel Ruler</i>	Untuk mengukur jarak/panjang pengelasan, mengatur posisi benda yang akan di las. Spesifikasi: <i>Measurement length : approx. 0-300 mm, stainless steel</i>	9 unit/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar
33	<i>Precision Square</i>	Untuk mengukur jarak/panjang pengelasan, mengatur posisi tegak lurus benda yang akan dilas. Spesifikasi: <i>Dimension: approx. 100 x 150 Mm</i>	9 unit/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar
34	<i>Vernier Caliper</i>	Untuk mengukur jarak/panjang. Spesifikasi: - Accuracy: approx. 0.02 mm - Measurement length: approx. 0-150 mm	9 unit/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
35	<i>Depth Caliper</i>	Untuk mengukur kedalaman. Spesifikasi: - Accuracy: approx. 0.02 mm - Measurement depth: approx. 0-150 mm	9 unit/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar
36	<i>Measuring Tape</i>	Untuk mengukur panjang. Spesifikasi: - Accuracy: approx. 1 mm - Measurement length: approx. 5 meter	9 unit/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar
37	<i>Bevel Protractor</i>	Untuk mengukur sudut. Spesifikasi: - Accuracy: approx. 5' - Measurement angle: 0-360°	9 unit/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar
38	<i>Angle Grinder</i>	Untuk memotong dan menghaluskan permukaan hasil pengelasan. Spesifikasi: Voltage: 220V / 50HZ Power: approx. 600W No-Load speed: approx. 10.000 rpm Max wheel diameter: 100 mm	2 unit/ ruang praktik		2	Keterampilan Menengah

E. DAFTAR PERALATAN PRAKTIK PADA AREA KERJA LAS OKSI ASETILEN

Tabel 9. Daftar Peralatan Praktikum pada Area Kerja Las Oksi Asetilen

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
1	Portable Acetylene Welding Kit	Untuk praktik pengelasan dengan menggunakan gas asetilin, khususnya untuk bahan pelat. Spesifikasi: - Approx. 4L Oxygen Cylinder - Approx. 2L Acetylene Cylinder - Light Duty Oxygen Regulator - Light Duty Acetylene Regulator - Torch Handle/Cutting Attachment - Welding Tip Approx. 4.5M Twin Hose - Spark Lighter - Tip Cleaner - Welding Goggle - Spanner - Carry Tote, - Cutting Capacity: approx. 6" (150mm)	9 set/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah
2	Oxy-Acetylene Welding Kit	Untuk mengenalkan dan memberi keterampilan mengelas dan memotong logam dengan menggunakan gas oksigen dan asetilen.	9 set/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
		Spesifikasi: - Consist of: Oxy-acetylene welding torch set - Cutting welding torch set - O2 Regulator - C2H2 (acetylene) Regulator - Gas welding hose 6m - Gas welding connector and clamp - Flashback arrester.				
3	Oxy-Acetylene Welding Cutting Machine with Rail	Untuk memotong pelat. Spesifikasi: - Cutting speed: 50-750 mm/min - Cutting circle diameter: 200-2000 mm - Cutting thickness: up to 50 mm - Power: 220V/50Hz	3 unit/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah
4	Portable Welding Table	Untuk meletakkan benda kerja yang akan dilas. Spesifikasi: - Professional workshop table - Adjustable work bench, 3 different settings - Front and cheek with height adjustable - Equipped with two casters	9 unit/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
5	<i>Portable Welding Positioner Rotary Welding Table</i>	Untuk meletakkan benda kerja yang membutuhkan pengelasan menyambung, dan dapat diputar 360 derajat sesuai dengan kecepatan yang diinginkan. Spesifikasi: - Power Input AC220V 50HZ - Drive Motor DC220V 90W - Rated Load approx. 50Kg - Diameter of Table minimal. 315mm - Height of Table minimal 400mm - Tilting Angle 0-90° - Rotate Speed 1-15r/min - Center Hole Diameter 25/30/65mm - Applicable Chuck D125/200/300	9 unit/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah
6	<i>Plasma Cutting Welding Machine</i>	Untuk mengenalkan dan memberi keterampilan memotong menggunakan las plasma cutting welding machine. Spesifikasi: - Input voltage (V) 220 - Output current (A) up to 40 - Duty cycle (%): approx. 60	3 unit/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
7	<i>Plasma Cutting Welding Machine</i>	Untuk mengenalkan dan memberi keterampilan memotong menggunakan las <i>plasma cutting welding machine</i> . Spesifikasi: - <i>Input voltage (V) 380</i> - <i>Output current (A) up to 70</i> - <i>Duty cycle (%): approx. 60</i>	3 unit/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah
8	<i>CO Cylinder</i>	Tempat gas CO. Spesifikasi: Volume : 40L (6m ³)	9 set/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah
9	<i>CO Regulator</i>	Untuk pengaturan gas CO. Spesifikasi: - <i>With Heater</i> - <i>Voltage input : 220 V</i>	9 set/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
10	Welding Table (OAW)	Untuk meletakkan benda kerja yang akan dilas. Spesifikasi: - Ukuran : Sekitar 50 x 80 x 70 cm - Bahan : Besi baja - Ada kisi-kisi plat besi	9 set/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar
11	Welding Table (Plasma Cutting)	Untuk meletakkan benda kerja yang akan dipotong. Spesifikasi: - Ukuran : Sekitar 120 x 240 x 40 cm - Bahan : Plat besi tebal sekitar 5-6 mm	3 set/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar
12	Clamp Welding Kit	Untuk memposisikan benda saat proses pengelasan. Spesifikasi: - 4 units Clamp F 8" - 4 units Clamp C 8" - Combination pliers 8" - V Block approx. 100 x 100 x 150 mm	9 set/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
13	<i>Welding Helmet</i>	Untuk melindungi mata dari sinar pengelasan. Spesifikasi: <i>Fixed front welding helmet, polypropylene shell</i>	9 set/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar
14	<i>Apron</i>	Untuk pelindung dada. Spesifikasi: <i>Material : Leather</i>	9 set/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar
15	<i>Welding Gloves</i>	Untuk pelindung tangan dari panas. Spesifikasi: <i>Material : Leather</i>	9 set/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
16	Masker	Untuk menahan asap/debu supaya tidak terhirup. Spesifikasi: - Mampu menyaring sekitar 95% dari partikel-partikel yang berukuran sekitar 0,3 micrometer - Material : Lembut, elastis, bebas lateks dan mempunyai tali lingkar telinga sehingga mudah dipakai	9 set/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar
17	Safety Shoes	Untuk melindungi kaki saat pengelasan. Spesifikasi: Bahan sepatu tahan panas, sol karet tidak licin, ada besi pelindung jari pada bagian ujung sepatu	9 set/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar
18	Ear Plug	Untuk melindungi telinga dari kebisingan. Spesifikasi: Bahan karet atau foam	9 set/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
19	Welding Fume Extractor for 2 Welding Booth	Untuk menghisap asap yang keluar saat proses pengelasan. Spesifikasi: - Power supply: Frequency 50/60 Hz at 3-phase 200V - Output: approx. 0.75 kW, 1 HP - Airflow: approx. 9 m³/min, 317 cfm - Static pressure: approx. 2.5 kPa - Filter area: approx. 20m² - Filter quantity: min. 2 - Filter dust removal: Manual shaking type	9 set/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah
20	Welding Table (GMAW)	Untuk meletakkan benda kerja yang akan dilas. Spesifikasi: Ukuran : Sekitar 50 x 80 x 70 cm Bahan : Besi baja Ada kisi-kisi plat besi	9 set/ ruang praktik		1	Keterampilan Dasar

F. DAFTAR PERALATAN DAN PERABOTAN PRAKTIK PADA AREA KERJA LAS BUSUR LISTRIK

Tabel 10. Daftar Peralatan dan perabotan praktik pada area kerja las busur listrik

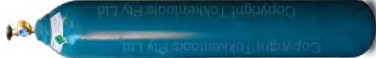
No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
1	<i>Welding Simulator</i>	Mempraktikkan proses pengelasan secara virtual dan bekerja tampak seperti mesin aslinya. Spesifikasi: - <i>Product Welding Simulator Vision</i> - <i>Technology Virtual Reality</i> - <i>Input Supply Single Phase 230v, 50 - 60 Hz, (5 - 11 amp)</i> - <i>Learning Concepts Didactic</i> - <i>Process Simulated SMAW, GMAW, GTAW</i> - <i>Joint Configuration Butt, Fillet, Lap, Pipe To Plate And Pipe To Pipe</i> - <i>Welding Position - Basic 1G To 4G (Flat, Horizontal, Vertical, Overhead)</i> - <i>System Sensors Welding Torch has AR Marker</i> - <i>Skills Learned Arc Length, Speed, Work Angle, Travel Angle and Straightness</i> - <i>Thickness of Materials 3.0, 6.0 and 10.0 Mm.</i>	2 unit/ ruang praktik		3	Keterampilan tinggi

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
		- Welding Metal Mild Steel, Stainless Steel and Aluminium - Simulator Parameters CC / CV - Function Current, Voltage, Wire feed speed and Gas pressure adjustment.				
2	SMAW Welding Machine	Untuk pekerjaan las jenis SMAW. Spesifikasi: - Output Current (A) up to 400 - Input Voltage (V) 3 Phase $380 \pm 10\%$ - Rated Frequency (Hz) 50 / 60 - Duty Cycle (%) approx. 50	6 unit/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah
3	GMAW Welding Machine	Untuk pekerjaan las jenis GMAW. Spesifikasi: - Output Current (A) up to 500 - Input Voltage (V) $380V \pm 10\%$ - Input Phase 3 Phase - Rated Frequency (Hz) 50 / 60 - Duty Cycle % approx. 60	6 unit/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah
4	GTAW Welding Machine	Untuk pekerjaan las jenis MMA. Spesifikasi: - Power voltage (V) 230 - Input voltage frequency (Hz) 50/60 - Output current (A) up to 200 - Duty cycle (%) approx. 25	6 unit/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
5	MMA Welding Machine (Inverter)	Untuk pekerjaan las jenis MMA. Spesifikasi: - Power voltage (V) 230 - Input voltage frequency (Hz) 50/60 - Output current (A) up to 200 - Duty cycle (%) approx. 25	6 unit/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah
6	MIG Welding Machine	Untuk pekerjaan las jenis GMAW. Spesifikasi: - Input voltage (V) 220 - Output current (A) up to 200 - Duty cycle (%) approx. 60	6 unit/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah
7	TIG Welding Machine	Untuk pekerjaan las jenis GTAW. - Input voltage (V) 380 - Output current (A) up to 300 - Duty cycle (%) approx. 60	6 unit/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
8	Robotic Welding Machine	Untuk pengenalan, pelatihan pemrograman dan pengelasan dengan menggunakan peralatan Spesifikasi: - Robotic welding machine Six-Axis Robot Machine. - Structure 6-axis, independent multiple articulation, - Wrist Load approx. 6kg - Motion Range Max Reaching - Distance approx. 1437mm, Min - Reaching Distance approx. 404mm - Front and Back Motion Range approx. 1033mm, - Arm Rotation 225°/S - Motion Speed - Lifting Arm approx. 225°/S, - Stretching approx. 225°/S, - Wrist Rotation approx. 425°/S, - Bending approx. 425°/S, - Reverse approx. 629°/S - Repeated Positioning Accuracy Within $\pm 0.08\text{mm}$ - Servo Motor Total Power approx. 3400W	1 unit/ ruang praktik		3	Keterampilan tinggi

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
		- Brake Specs All shaft-driven brake - Including welding machine: Voltage 200/220 V 50/60 Hz - Rated input approx. 17 KVA (16 kW), - Welding current 30 - 350 A - Output voltage 12 - 36 V, - Rated usage approx. 60%				
9	Cooler Mesin Las TIG	Untuk mendinginkan holder las TIG pada saat proses pengelasan. Spesifikasi: - Input voltage 230V/50HZ - Cooling Power approx. 1,5 kW (1L/minute) - Pump power approx. 370w - Max pressure/head approx. 0,3 Mpa/50HZ - Water capacity approx. 10 ltr - Operation temperatur 20°C-60°C	3 unit/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
10	Argon Cylinder	Tempat gas argon. Spesifikasi: Volume : 40L (6m ³)	6 set/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah
11	Argon Regulator	Untuk pengaturan gas argon.	6 set/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah
12	Welding Table (SMAW)	Untuk meletakkan benda kerja yang akan dilas. Spesifikasi: - Ukuran : Sekitar 50 x 80 x 70 cm - Bahan : Besi baja - Ada kisi-kisi plat besi	6 set/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
13	<i>Welding Table (GTAW)</i>	Untuk meletakkan benda kerja yang akan dilas. Spesifikasi: - Ukuran : Sekitar 50 x 80 x 70 cm - Bahan : Besi baja - Ada kisi-kisi plat besi	6 set/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar
14	<i>Welding Helmet</i>	Untuk melindungi mata dari sinar pengelasan. Spesifikasi: <i>Fixed front welding helmet, polypropylene shell</i>	6 set/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar
15	<i>Apron</i>	Untuk pelindung dada. Spesifikasi: <i>Material : Leather</i>	6 set/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
16	<i>Safety Shoes</i>	Untuk melindungi kaki saat pengelasan. Spesifikasi: - Bahan sepatu tahan panas, sol - karet tidak licin, ada besi pelindung jari pada bagian ujung sepatu	6 set/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar
17	<i>Ear Plug</i>	Untuk melindungi telinga dari kebisingan. Spesifikasi: Bahan karet atau foam	6 set/ ruang praktik		1	Keterampilan dasar
18	<i>Electrode Oven</i>	Digunakan untuk memanaskan/menghangatkan kawat las, karena untuk membuat hasil las yang baik maka suhu kawat las harus sesuai dengan temperatur tertentu, termos/ oven las digunakan untuk membantu kawat las untuk mencapai suhu terbaiknya. Spesifikasi: - Capacity: min. 25 Kg - Input voltage: 220V/50Hz/1 phase - Input power: approx. 360 W	3 set/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah

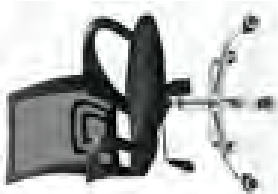
No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
19	Welding Fume Extractor for 4 welding booth	Untuk menghisap asap yang keluar saat proses pengelasan. Spesifikasi: - Power supply: Frequency 50/60 Hz at 3-phase 200V - Output: approx. 3.7 kW, 5 HP - Airflow: approx. 30 m³/min, 1059 cfm - Static pressure: approx. 2.20 kPa. - Filter area: approx. 60m² - Filter quantity: min. 9 - Filter dust removal: Automatic pulse jet - Compressed air consumption: 40 L/min - Bucket capacity: Bottom part of separator-on box (44 L) - Bottom part of dust collector (20x2 L) - Location: Indoor/outdoor	6 set/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah
20	Workshop Welding Fume Extractor	Untuk menghisap asap yang keluar saat proses pengelasan. Spesifikasi: - Max. Airflow: approx. 24000m³/h - Filter Cleaning Method: Pulse jet/Automatic - Power Supply: 380V/3PH/50HZ - Filtering Efficiency: 99.9%	6 set/ ruang praktik		2	Keterampilan menengah

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minmal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
		- Filter Elements: min. 16 pcs - No. of Filter Cleaning Valve: min. 16 pcs - Dustbin Volume: min. 60L - Noise Level: <85dB(A) - Compressed Air Requirement: approx. 0.5-0.6MPa - Location: Outdoor				
21	GTAW Welding Machine	Untuk pekerjaan las jenis GTAW. Spesifikasi: - Process TIG STICK - Output Current (A) up to 160 - Input Voltage (V) 220V $\pm 10\%$ - Rated Frequency (Hz) 50 / 60 - Duty Cycle % approx. 50	6 set/ ruang praktik		2	Keterampilan Menengah
22	GMAW Welding Machine	Untuk pekerjaan las jenis GMAW. Spesifikasi: - Output Current (A) up to 300 - Input Voltage (V) 3 Phase 380 $\pm 10\%$ - Rated Frequency (Hz) 50 / 60 - Duty Cycle (%) approx. 60	6 set/ ruang praktik		2	Keterampilan Menengah

No	Nama Peralatan	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
23	SMAW Welding Machine	Untuk pekerjaan las jenis SMAW. Spesifikasi: - Power voltage (V) 380 - Input voltage frequency (Hz) 50/60 - Output current (A) up to 300 - Duty cycle (%) approx. 60	6 set/ ruang praktik		2	Keterampilan Menengah
24	TIG Welding Machine	Untuk pekerjaan las jenis GTAW. Spesifikasi: - Input voltage (V) 380 - Output current (A) up to 400 - Rated Duty Cycle: 30%-60%	4 set/ ruang praktik		2	Keterampilan Menengah

G. DAFTAR PERABOT DAN PERALATAN PRAKTIK PADA RUANG INSTRUKTUR DAN PENYIMPANAN

Tabel 11. Perabot dan peralatan praktik pada ruang instruktur dan penyimpanan

No	Nama Alat	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
1	Kursi Kerja	Ukuran memadai untuk duduk dengan nyaman dan tidak menyebabkan cedera atau nyeri. Spesifikasi: Dimensi min. L480 x W420 x H850 mm Material: <i>Seat and back of seat: durable foam laminated with oscar.</i> <i>Chair support: nylon</i> <i>Finishing nya menggunakan powder coating painting</i>	9 buah/ ruang instruktur		1	Dasar
2	Meja Kerja	Ukuran memadai untuk duduk dengan nyaman. Spesifikasi: Dimensi min. L1400 x W700 x H730 mm Material: <i>Sheet metal: min. 0,6 -1.2 mm</i> <i>MDF: min. 25 mm</i> <i>Finishing: powder coating painting</i>	9 buah/ ruang instruktur		1	Dasar

No	Nama Alat	Deskripsi Alat dan Spesifikasi	Rasio Minimal	Ilustrasi Alat	Level Teknologi	Level Keterampilan
3	Lemari alat/ <i>tools cabinet</i>	Ukuran memadai untuk menyimpan peralatan. Tertutup dan dapat dikunci. Spesifikasi: Dimensi : 900x450x1800 mm	3 buah/ ruang praktik		1	Dasar
4	Lemari simpan	Untuk menyimpan perlengkapan organisasi	2 buah/ ruang instruktur		1	Dasar
5	Meja Alat	Ukuran memadai untuk menempatkan peralatan. Spesifikasi: Dimensi 31.5" x 16" x 31.5" (L x W x H). Weight capacity: 330 lbs	1 buah/ ruang praktik		1	Dasar

BAB III PENUTUP

A. KESIMPULAN

Untuk meningkatkan relevansi peralatan praktik di SMK kompetensi Teknik Pengelasan terhadap kebutuhan IDUKA maka diperlukan langkah-langkah sebagai berikut.

1. Penyediaan peralatan yang lebih modern yang mendukung untuk meningkatkan kualitas dan produktivitas kerja SDM di teknik pengelasan sebagai salah satu industri prioritas mendukung industri teknologi rekayasa serta *Making Indonesia 4.0*.
2. Penyediaan peralatan yang mendukung pembelajaran yang fleksibel di rumah, sekolah dan industri baik secara sinkron maupun asinkron dengan mengoptimalkan teknologi.
3. Optimalisasi pemanfaatan peralatan untuk pembelajaran berbasis *project/teaching factory* guna menghasilkan produk yang dibutuhkan masyarakat sebagai media untuk mencapai kompetensi lulusan SMK.
4. *Reskilling* dan *upskilling* SDM untuk peningkatan profesionalisme berkelanjutan, pengoperasian dan pemeliharaan peralatan.
5. Penyediaan standar operasional prosedur pengelolaan, tata letak yang ergonomis laboratorium/bengkel, keselamatan dan kesehatan kerja (K3) serta budaya kerja industri.

B. SARAN DAN REKOMENDASI

Untuk meningkatkan kualitas pembelajaran di SMK dalam penyediaan peralatan harus mempertimbangkan aspek-aspek berikut.

1. Teknologi : peralatan harus memiliki relevansi dengan teknologi dan kinerja peralatan yang ada di industri dengan kapasitas produksi dan daya disesuaikan dengan kemampuan operasional di SMK.
2. Aspek pedagogi : penyediaan peralatan harus mempertimbangkan implementasi strategi dan model pembelajaran *teaching factory/industry*, pembelajaran berbasis proyek dan fasilitasi kegiatan kewirausahaan di SMK.
3. Peralatan harus dilengkapi alat pelindung diri dan peralatan K3 yang sesuai dengan jenis pekerjaan dalam penggunaan peralatan
4. Aspek *space* (ruang) : kapasitas ruang praktik, tata letak peralatan dan penambahan luasan untuk mendukung fleksibilitas aktifitas pembelajaran formal dan informal baik secara daring maupun luring.
5. Aspek pembiayaan : pengembangan sarana dan prasarana perlu mempertimbangkan efisiensi dan efektifitas untuk pencapaian kinerja dan kompetensi lulusan.

DAFTAR PUSTAKA

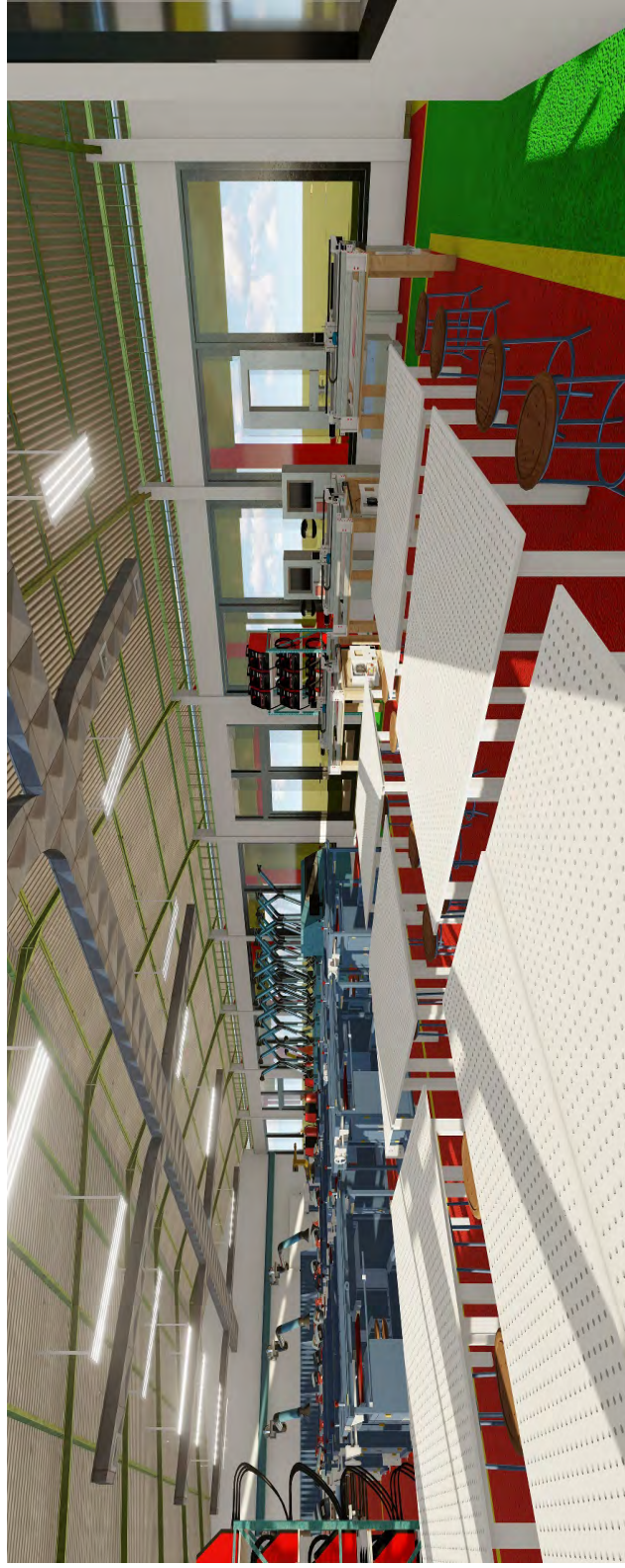
- Armfield. 2019. *Engineering Teaching & Research Equipment For Schools, Colleges and Universities*. www.discoverarmfield.com. diakses tanggal 30 Agustus 2020.
- Badan Standarisasi Nasional. 2000. SNI 03-6197-2000 tentang Konservasi Energi Sistem Pencahayaan pada Bangunan Gedung.
- Badan Standarisasi Nasional. 2000. SNI 03-1735-2000 tentang Tata Cara Perencanaan Akses Bangunan dan Akses Lingkungan untuk Pencegahan Bahaya Kebakaran pada Bangunan Rumah dan Gedung.
- Badan Standarisasi Nasional. 2000. SNI 03-1736-2000 tentang Tata Cara Perencanaan Sistem Proteksi Pasif untuk Pencegahan Bahaya Kebakaran pada Bangunan Gedung.
- Badan Standarisasi Nasional. 2000. SNI 03-1745-2000 tentang Tata Cara Perencanaan dan Pemasangan Sistem Pipa Tegak dan Slang untuk Pencegahan Bahaya Kebakaran pada Bangunan Gedung
- Badan Standarisasi Nasional. 2000. SNI 03-1746-2000 tentang Tata Cara Perencanaan dan Pemasangan Sarana Jalan ke Luar untuk Penyelamatan terhadap Bahaya Kebakaran pada Bangunan Gedung.
- Badan Standarisasi Nasional. 2000. SNI 03-3985-2000 tentang Tata Cara Perencanaan, Pemasangan dan Pengujian Sistem Deteksi Dan Alarm Kebakaran Untuk Pencegahan Bahaya Kebakaran pada Bangunan Gedung.
- Badan Standarisasi Nasional. 2000. SNI 03-3989-2000 tentang Tata Cara Perencanaan dan Pemasangan Sistem Springkler Otomatik untuk Pencegahan Bahaya Kebakaran pada Bangunan Gedung.
- Badan Standarisasi Nasional. 2001. SNI 03-2396-2001 tentang Tata Cara Perancangan Sistem Pencahayaan Alami pada Bangunan Gedung.
- Badan Standarisasi Nasional. 2001. SNI 03-6571-2001 tentang Sistem Pengendalian Asap Kebakaran pada Bangunan Gedung.
- Badan Standarisasi Nasional. 2001. SNI 03-6572-2001 tentang Tata Cara Perancangan Sistem Ventilasi dan Pengkondisian Udara pada Bangunan Gedung.
- Badan Standarisasi Nasional. 2001. SNI 03-6575-2001 tentang Tata Cara Perancangan Sistem Pencahayaan Buatan pada Bangunan Gedung.

- Badan Standarisasi Nasional. 2004. SNI 03-7012-2004 tentang Sistem Manajemen Asap Dalam Mal, Atrium, dan Ruangan Bervolume Besar.
- Badan Standarisasi Nasional. 2011. SNI 03-6390-2011 tentang Konservasi Energi Sistem Tata Udara pada Bangunan Gedung.
- Badan Standarisasi Nasional. 2015. SNI 1729:2015 tentang Spesifikasi untuk Bangunan Gedung Baja Struktural
- Badan Standarisasi Nasional. 2019. SNI 2847-2019 tentang Persyaratan Beton Struktural untuk Bangunan Gedung.
- Badan Standarisasi Nasional. 2019. SNI 1726:2019 tentang Tata Cara Perencanaan Ketahanan Gempa untuk Struktur Bangunan Gedung dan Non-gedung.
- Consortium of Local Education Authorities for the Provision of Science Services (CLE-APSS). 2009. *Designing and Planning Laboratories*. Consortium of Local Education Authorities for the Provision of Science Services: Brunel University London.
- Departemen Pekerjaan Umum. 2000. Keputusan Menteri Negara Pekerjaan Umum No. 10/KPTS/2000 tentang Ketentuan Teknis Pengamanan terhadap Bahaya Kebakaran pada Bangunan dan Lingkungan.
- Department of Petroleum Engineering. 2003. *PETE 203: DRILLING ENGINEERING LABORATORY MANUAL*. King Fahd Of Petroleum & Minerals: Dhahran.
- Elangovan, M., Thenarasu, M., Narayanan, S., & Shankar, P. S. 2018. *Design Of Flexible Spot Welding Cell For Body-In-White (BIW) Assembly*. Periodicals of Engineering and Natural Sciences, 6(2), 23-38.
- Habib P. Mohamadian. 2019. *Adopt a Lab Campaign*. College of Engineering Southern University and A&M College: Baton Rouge.
- Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan. 2018. *Standar Nasional Pendidikan Sekolah Menengah Kejuruan/Madrasah Aliyah Kejuruan*. <http://jdih.kemdikbud.go.id>. diakses tanggal 01 September 2020.
- Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan. 2020. Peraturan Menteri Pendidikan dan Kebudayaan Nomor 11 Tahun 2020 Tentang Petunjuk Operasional Dana Alokasi Khusus Fisik Bidang Pendidikan Tahun 2020.
- Kementerian Pekerjaan Umum. 2006. Peraturan Menteri Pekerjaan Umum No. 29/PR-T/M/2006 tentang Pedoman Persyaratan Teknis Bangunan Gedung.
- Kementerian Negara Pekerjaan Umum. 2008. Keputusan Menteri Negara Pekerjaan Umum No.26/PRT/M/2008 tentang Ketentuan Teknis Pengamanan terhadap Bahaya Kebakaran pada Bangunan dan Lingkungan

Kementerian Pekerjaan Umum dan Perumahan Rakyat. 2018. Peraturan Menteri Pekerjaan Umum dan Perumahan Rakyat No. 22/PRT/M/2018 tentang Pedoman Pembangunan Bangunan Gedung Negara.

LKPP. 2020. Katalog Elektronik. <https://e-katalog.lkpp.go.id/>. diakses tanggal 31 Agustus 2020.

VISUALISASI AREA KERJA RUANG PRAKTIK SISWA 1



Gambar 26. Visualisasi bengkel area kerja bangku

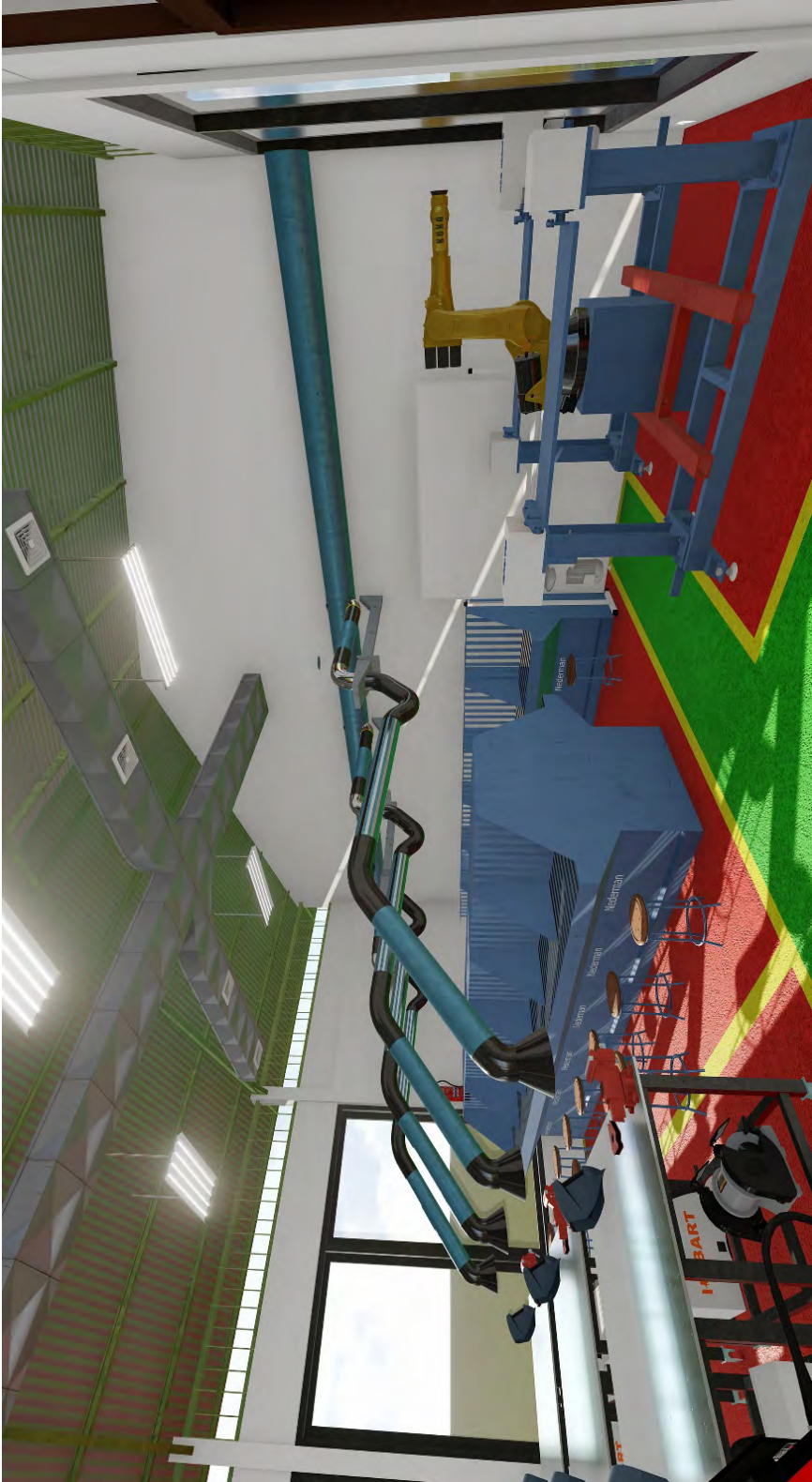
- 1 Gambar desain, denah dan *layout* yang dipaparkan di sini adalah contoh yang dapat disesuaikan dengan kondisi yang ada dengan memperhatikan minimal luasan ruang, kontur tanah, ergonomi dan K3.



Gambar 27. Visualisasi area kerja mesin las oksiasetilen



Gambar 28. Visualisasi area kerja las busur listrik



Gambar 29. Visualisasi area kerja las busur listrik dan robot las



Gambar 30. Visualisasi ruang instruktur



Gambar 31. Visualisasi ruang penyimpanan



Gambar 32. Budaya 5S/5R di ruang praktik SMK

PASTIKAN SISWI SMK SUDAH

C.A.N.T.I.K



C

Cekatan dalam bekerja

A

APD digunakan dan anti kerja ceroboh

N

Niatkan bekerja dengan tulus

T

Terbiasa dengan budaya K3

I

Ikhlas dalam bekerja

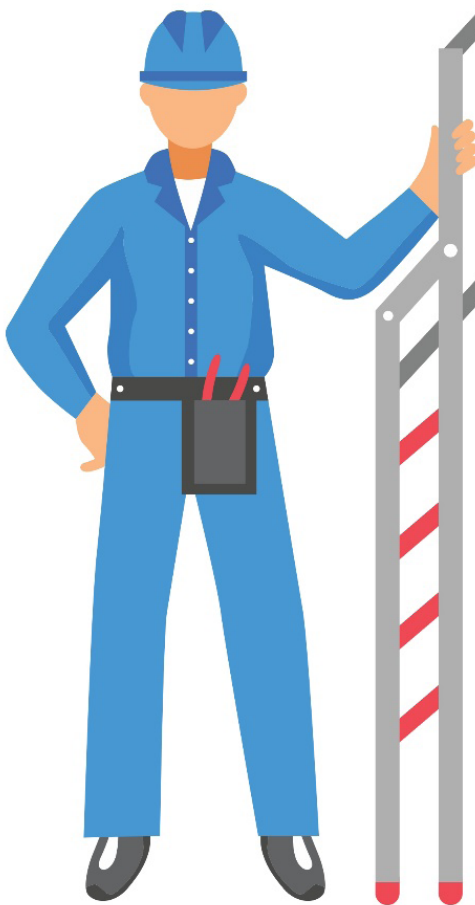
K

Kerja giat dan semangat

Gambar 33. Budaya *safety*/K3 (keselamatan dan kesehatan kerja) di SMK

PASTIKAN SISWA SMK SUDAH

T.A.M.P.A.N



- T** Teliti potensi bahaya yang timbul
- A** Analisa faktor resiko yang akan timbul
- M** Menggunakan APD yang sesuai
- P** Pastikan diri anda dalam kondisi siap
- A** Amati kondisi sekitar
- N** Niatkan ibadah agar Berkah

Gambar 34. Budaya safety/K3 (keselamatan dan kesehatan kerja) di SMK

SMK BISA-HEBAT

SIAP KERJA • SANTUN • MANDIRI • KREATIF



**Direktorat Sekolah Menengah Kejuruan
Direktorat Jenderal Pendidikan Vokasi
Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan**

Komplek Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan
Gedung E Lantai 12 & 13
Jl. Jenderal Sudirman, Senayan, Jakarta 10270
(021) 5725477
smk.kemdikbud.go.id

ISBN 978-623-6065-34-1



9 786236 065341