

BAB III

METODELOGI PENELITIAN

3.1 Objek Penelitian dan Lokasi Penelitian

Penelitian ini menggunakan obyek perusahaan Teh 999 yang terletak di jalan Kartini nomor 61-63 Pekalongan, Jawa Tengah, Indonesia. Alasan peneliti memilih Pabrik Teh 999 karena kondisi pabrik yang berantakan dan tidak rapi sehingga berpengaruh pada proses produksi perusahaan. Berdasarkan hal tersebut maka peneliti mengusulkan rancangan penerapan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke*) agar proses produksi dapat berjalan dengan lancar tanpa ada hal-hal yang menghambat seperti keadaan seperti sekarang ini karena keadaan pabrik yang berantakan.

3.2 Data yang digunakan

Data yang digunakan dalam penelitian ini meliputi :

a. Data Primer

Data primer pada penelitian ini antara lain :

1. Data Perlengkapan Meja Kerja

Meja kerja yang terdapat pada area produksi dan barang-barang yang ada pada meja kerja seperti buku, alat tulis, nota, buku laporan belanja dan transaksi.

2. Data Frekuensi Pembersihan Mesin

Metode dan frekuensi pembersihan mesin setelah digunakan untuk melakukan proses produksi.

3. Data Aktivitas Proses Kerja

Aktivitas-aktivitas yang dilakukan pada area produksi selama jam kerja mulai dari proses produksi sampai pada pembersihan area pabrik.

b. Data Sekunder

Data Sekunder ini antara lain :

1. Data Peralatan

Peralatan yang digunakan Pabrik Teh 999 ini meliputi sekop, ember, *garokan* , trolis, karung, tong, pengayak dari rotan, timbangan, terpal , dan mesin jait karung.

2. Data Bahan Baku

Pada saat proses produksi Pabrik Teh 999 menggunakan bahan baku daun teh , melati, dan juga gambir .

3. Data Kondisi Pabrik Saat Ini

Keadaan pabrik ketika proses produksi berlangsung hingga pada saat proses produksi itu telah selesai.

3.3 Teknik Pengumpulan Data

Dalam penelitian ini peneliti mengumpulkan data dengan cara yaitu :

a. Wawancara

Wawancara ini dilakukan untuk melengkapi data primer dengan melakukan wawancara langsung untuk mengetahui proses produksi pada Pabrik Teh 999 dan keadaan pabrik.

b. Observasi

Dalam penelitian ini peneliti melakukan observasi pada lokasi Pabrik Teh 999 terutama fokus pada keadaan Pabrik Teh 999 untuk mengumpulkan data-data.

c. Studi Dokumentasi

Tidak hanya menggunakan metode observasi, peneliti juga menggunakan metode dokumentasi . Dengan digunakannya metode ini maka diperoleh data

sekunder mengenai keadaan pabrik . Data-data tersebut adalah data peralatan , data kepemilikan mesin, dan data bahan baku.

3.4 Alat Analisis

Penelitian pada Pabrik Teh 999 menggunakan alat analisis Sikap Kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*) .

Adapun langkah-langkah penelitian sebagai berikut (Osada,2004 : 23) :

a. *Seiri* (Pemilahan)

1. Cara

- (a.) Mengamati lokasi kerja
- (b.) Mencatat perlengkapan dan peralatan yang ada
- (c.) Menganalisis keadaan lokasi pabrik
- (d.) Menentukan Kategori (digunakan , tidak digunakan)
- (e.) Mendata frekuensi penggunaan alat perhari
- (f.) Membuat rancangan untuk melakukan perbaikan

Untuk melihat derajat kebutuhan dan penyimpanan Osada melakukan azas pemilahan sebagai berikut :

Tabel 3.1 Azas Pemilahan Pada Pabrik Teh 999 Pekalongan

	Derajat Kebutuhan (Frekuensi Pemakaian)	Metode Penyimpanan (Stratifikasi)
Rendah	Peralatan yang digunakan hanya 1-5 kali dalam satu hari	Simpan pada rak di area peralatan yang sudah diberi tabel sesuai frekuensi pemakaian
	Peralatan yang digunakannya hanya pada hari Senin dan Rabu	Simpan pada area peralata namun tidak dalam rak
Rata – Rata	Peralatan yang dipergunakan 5-6 kali dalam satu hari	Simpan pada rak area peralatan sesuai dengan tabel frekuensi penggunaannya
Tinggi	Peralatan yang dipergunakan setiap hari dan lebih dari 10 kali pemakaian	Simpan pada rak di area peralatan sesuai dengan tabel frekuensi penggunaannya

2. Kriteria

- (a.) Digunakan per hari (frekuensi tinggi, sedang, rendah)
- (b.) Tidak digunakan (dibuang)

b. *Seiton* (Penataan)

1. Cara

- (a.) Mengamati lokasi produksi
- (b.) Mencatat peralatan dan perlengkapan
- (c.) Menganalisis keadaan pabrik
- (d.) Mendata frekuensi penggunaan alat per hari
- (e.) Membuat rancangan untuk perbaikan
- (f.) Menentukan penempatan barang sesuai dengan kategori

2. Kriteria

- (a.) Sering digunakan (diletakan dekat lokasi produksi dan area mudah dijangkau)

(b.) Jarang digunakan (area yang cukup mudah dijangkau dan tidak jauh dari lokasi produksi)

(c.) Sangat jarang digunakan (agak jauh dari jangkauan dan area yang agak jauh dari lokasi produksi)

Untuk memudahkan selama proses produksi maka peralatan diletakkan berdasarkan pemakaiannya, berikut ini adalah tabel penyimpanan barang :

Tabel 3.2 Menyimpan peralatan pada Pabrik Teh 999

(d.)

Peralatan	Penyimpanan
Peralatan yang sering digunakan	Simpan pada area peralatan Pabrik Teh 999 dan posisikan paling depan pada rak penyimpanan
Peralatan yang jarang digunakan	Simpan pada area peralatan Pabrik Teh 999 dan tidak menghalangi barang yang sering digunakan
Peralatan yang sangat jarang (digunakan)	Pastikan untuk menyimpannya kembali pada area peralatan dan posisikan tidak menghalangi peralatan yang lebih sering digunakan (letakkan paling belakang)

c. *Seiso* (Pembersihan)

1. Cara

(a.) Mengamati lokasi pabrik

(b.) Mendata limbah yang ada pada pabrik

(c.) Menganalisis keadaan pabrik

(d.) Membuat rancangan untuk perbaikan

(e.) Membuat pengelompokan (dibersihkan dengan cara apa)

(f.) Membagi tanggung jawab area pada karyawan

(g.) Memberikan usulan wadah limbah

2. Kriteria

(a.) Limbah Produksi

Pada Pabrik Teh 999 limbah yang terkumpul dari proses produksi adalah daun teh yang tidak dapat diolah lagi, potongan melati, sisa-sisa cacahan gambir, melati dan gambir yang tidak layak produksi .

(b.) Limbah lainnya

Limbah lain yang bukan merupakan hasil dari proses produksi adalah karung-karung, plastik, kertas, dan lainnya .

d. *Seiketsu* (Pemantapan)

1. Cara

(a.) Mengamati lokasi pabrik

(b.) Mendata beberapa fasilitas yang dapat menunjang kontrol visual

(c.) Menganalisis keadaan pabrik

(d.) Membuat rancangan perbaikan

2. Kriteria

(a.) Pada tiap area harus memiliki kontrol visual

(b.) Pada tempat lokasi kerja juga harus memiliki kontrol visual

(c.) Peletakan dan bentuk dari kontrol visual harus mudah dan sangat terlihat oleh mata.

e. *Shitsuke* (Pembiasaan)

1. Cara

(a.) Mengamati lokasi pabrik

(b.) Menganalisis keadaan pabrik

(c.) Membuat rancangan perbaikan

(d.) Mencoba menerapkan rancangan

2. Kriteria

- (a.) Konsep 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke*) harus dipahami oleh seluruh karyawan
- (b.) Penerapan disiplin kerja
- (c.) Mulai membiasakan rancangan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke*) dengan baik.

