

## **BAB III**

### **METODE PENELITIAN**

#### 3.1 Obyek dan Lokasi Penelitian

Usaha Toko Anoegrah Jaya Motor adalah usaha yang bergerak dibidang distributor *spare part* motor berskala kecil yang terletak di Jalan Woltermonginsidi no 100, Semarang. Alasan memilih perusahaan ini karena Toko Anoegrah Jaya Motor memiliki permasalahan lingkungan kerja yang berantakan, kotor, dan budaya kerja yang masih tidak teratur dengan baik, sehingga menimbulkan proses kerja yang kurang optimal seperti kesusahan mencari barang yang menyebabkan pemborosan waktu dan banyaknya sampah berserakan yang mengganggu akses lingkungan kerja toko.

#### 3.2 Metode Pengumpulan Data

##### 3.2.1 Jenis dan Sumber Data

Data primer dari penelitian ini adalah :

1. Data pengelompokan produk.
2. Data frekuensi penggunaan dan permintaan.
3. Data sampah yang berserakan.
4. Data barang bekas atau rusak.
5. Kondisi Lingkungan kerja.
6. Data proses aktivitas jasa

### 3.2.2 Metode Pengumpulan Data

Metode yang digunakan untuk mengumpulkan data pada penelitian ini :

#### 1. Wawancara

Peneliti melakukan kegiatan Tanya jawab dengan pemilik Usaha Anoegrah Jaya Motor (Bp. Boedi) secara langsung untuk memperoleh data dan informasi yang diperlukan dalam penelitian. Data yang diperoleh adalah data pengelompokan produk, data frekuensi penggunaan, data barang bekas atau barang rusak, dan data sampah yang sering berserakan.

#### 2. Observasi

Dalam melakukan observasi pada Toko Anoegrah Jaya Motor dapat diamati dengan jelas proses produksi jasa, kondisi lingkungan kerja, data sampah yang berserakan.

### 3.3 Metode Analisis Data

Metode analisis yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*). Berikut tahapan analisis data yang digunakan :

#### 3.3.1 *Seiri* (pemilahan)

Proses pemilahan digunakan untuk menentukan prioritas barang yang digunakan oleh Toko Anoegrah Jaya Motor dengan menggunakan tabel Azas pemilahan.

Langkah Penerapan (Simulasi):

- a. Melakukan pemilahan barang yang sering digunakan, yang jarang digunakan dan barang yang tidak diperlukan/dibuang menggunakan tabel Azas Pemilahan.

- b. Memisahkan barang yang masih digunakan dan yang tidak digunakan. Barang yang masih dapat digunakan/dapat dijual di kelompokkan menjadi satu sesuai dengan kelompok barang, sedangkan barang yang tidak dapat digunakan lagi dipisahkan, dikelompokkan menjadi satu dan siap dibuang.

**Tabel 3.1 Azas Pemilahan Barang Toko Anoegrah Jaya Motor Semarang**

Frekuensi Penggunaan		Metode Penyimpanan
Rendah	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Barang yang sudah tidak laku atau tidak diminati konsumen selama 12 bulan/satu tahun lebih, tetapi masih bisa dijual.</li> <li>2. Barang yang sudah rusak, barang bekas dan barang yang tidak dapat dijual lagi, barang yang tidak terpakai.</li> </ol>	<p>Disimpan di gudang belakang.</p> <p>Dibuang, Retur, dijual ke pengepul barang bekas.</p>
Sedang	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Barang yang kadang laku dalam jangka waktu 2-5 bulan sekali</li> <li>2. Barang yang jarang laku dalam jangka waktu 6-11 bulan sekali</li> </ol>	<p>Simpan di rak bagian samping dan bagian atas rak</p> <p>Simpan di bagian belakang rak.</p>
Tinggi	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Barang yang laku hampir setiap hari &lt; 1 bulan</li> </ol>	<p>Simpan di Etalase, rak bagian depan dan bawah dekat dengan pekerja yang mudah terlihat dan dijangkau.</p>

Sumber : Data Primer (2019)

**Tabel 3.2 Penyimpanan Barang Anoegrah Jaya Motor**

Barang	Penyimpanan
Barang yang lebih sering laku	Disimpan di etalase dan rak bagian depan.
Barang yang jarang laku / dicari	Disimpan di rak belakang
Barang yang tidak laku	Disimpan di gudang

Sumber : Data Primer (2019)

### 3.3.2 *Seiton* (penataan)

Proses penataan akan mempermudah pencarian barang dan merapikan barang yang tidak sesuai pada tempatnya dengan melakukan pemberian kode pada tempat penyimpanan dan mengelompokkan barang sesuai dengan tempat yang akan ditentukan.

Langkah Penerapan (Simulasi) :

- a. Menentukan tempat penyimpanan barang berdasarkan frekuensi penggunaan barang. Pada langkah ini akan dilakukan penataan barang ke tempat penyimpanannya sesuai dengan data stratifikasi azas pemilahan.
- b. Menentukan identitas (kode, nama barang) kelompok barang pada tempat penyimpanan barang. Labelisasi identitas barang akan di tempelkan di rak penyimpanan barang sesuai dengan penataan kelompok barang.
- c. Menentukan bagaimana menyimpan barang agar dapat mempermudah proses pencarian barang. Tiga poin yang dapat di perhatikan :
  1. Mempelajari penyimpanan dan nama barang.
  2. Mempermudah mengambil dan menyimpan barang
  3. Menaati aturan.
- d. Merapikan dan mengembalikan barang yang tidak sesuai dengan tempatnya.

### 3.3.3 *Seiso* (pembersihan)

Proses pembersihan akan mempermudah proses pemeriksaan dan menghasilkan suasana yang rapi, nyaman dan aman. Area tempat kerja seperti lantai, rak, tempat sampah harus dipastikan bersih dari sampah agar tidak mengganggu proses kerja.

Langkah Penerapan (Simulasi) :

- a. Membuang sampah yang berserakan di area toko. Benda-benda yang menjadi pengganggu proses kerja harus dibuang, seperti plastik bekas, sobekan kardus, kertas bekas, sobekan kain, dan benda yang tidak berguna lainnya.

- b. Melakukan kegiatan pembersihan di area toko, aktivitas pembersihan dilakukan pada rak, barang, dan lantai.
- c. Melakukan kegiatan pemeriksaan seperti mengembalikan barang yang tidak sesuai pada tempatnya atau ditemukan barang yang rusak.
- d. Membuat prosedur standar pembersihan.

#### **3.3.4 *Seiketsu* (pemantapan)**

Proses pemantapan dengan memberikan alat kontrol visual sebagai penegas agar kerapian dan konsistensi proses kerja terjaga dengan baik.

Langkah Penerapan :

- a. Mendata beberapa alat kontrol visual yang dibutuhkan.
- b. Melakukan pemeliharaan 3S.

#### **3.3.5 *Shitsuke* (pembiasaan)**

Proses pembiasaan dilakukan agar budaya baik yang sudah dibangun menjadi kebiasaan dalam melakukan pekerjaan sehingga mengurangi frekuensi kesalahan yang terjadi dengan melakukan pendisiplinan kerja.

Langkah Penerapan :

- a. Memberi usulan pada pemilik toko untuk menciptakan peraturan agar karyawan terbiasa dengan budaya 5S.
- b. Memberi usulan perencanaan pada pemilik toko untuk menerapkan disiplin kerja, seperti melatih kedisiplinan kerja pada diri sendiri melalui kepekaan diri pada hal kecil.