

BAB III

METODE PENELITIAN

3.1 Obyek Penelitian

Ham Gie Jewellery berlokasi pada. Jalan Gang Pinggir no 16 Semarang. Alasan memilih obyek penelitian pada *HamGie Jewellery* karena ketersediaan dan produksi yang belum maksimal dan mengakibatkan dampak yang kurang baik untuk proses kerja pada perusahaan tersebut. Berdasarkan hal tersebut maka mengusulkan untuk menjalankan sistem 5S sehingga proses kerja dapat terintegrasi mulai dari lini atas sampai dengan karyawan

3.2 Responden

Populasi dalam penelitian ini adalah 1 orang pemilik *Ham Gie Jewellery* dan 5 orang karyawan *Ham Gie Jewellery*. Teknik pengambilan sampel dalam penelitian ini menggunakan sensus. Sampel yang diambil adalah 1 orang pemilik *Ham Gie Jewellery*, 1 orang karyawan bagian persediaan *Ham Gie Jewellery* dan 1 orang karyawan bagian produksi *Ham Gie Jewellery*.

3.3 Jenis dan Sumber Data

Jenis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data primer dalam bentuk tanggapan responden yang didapatkan dari wawancara dengan 1 orang pemilik *Ham Gie Jewellery*, 1 orang karyawan bagian persediaan *Ham Gie Jewellery* dan 1 orang karyawan bagian produksi *Ham Gie Jewellery*.

3.4 Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data dalam penelitian ini adalah dengan melakukan wawancara dan observasi pada 1 orang pemilik Ham Gie Jewellery, 1 orang karyawan bagian persediaan *Ham Gie Jewellery* dan 1 orang karyawan bagian produksi *Ham Gie Jewellery*.

3.5 Alat Analisis Data

Metode analisis data dilakukan dengan deskriptif kualitatif. Langkah analisis data adalah sebagai berikut:

1. Melakukan pengumpulan data dengan cara melakukan wawancara kepada 1 orang pemilik Ham Gie Jewellery, 1 orang karyawan bagian persediaan *Ham Gie Jewellery* dan 1 orang karyawan bagian produksi *Ham Gie Jewellery*. Selain dilakukan wawancara juga dilakukan observasi pada lingkungan obyek penelitian yaitu *Ham Gie Jewellery*.
2. Aktivitas dalam perancangan *Seiri* yaitu:
 - a. Menghilangkan yang tidak perlu.
 - b. Mengurangi penyebab kotoran.
 - c. Kaizen dan pemilahan berdasarkan azasnya

Tabel 3.1
Hasil *Seiri*

	Pemilik	Karyawan Persediaan	Karyawan Produksi	Kesimpulan	Perlakuan
Identifikasi barang yang digunakan setiap minggu					

	Pemilik	Karyawan Persediaan	Karyawan Produksi	Kesimpulan	Perlakuan
Identifikasi barang yang digunakan 2-6 bulan terakhir					
Identifikasi barang yang digunakan 6-12 bulan terakhir					

Sumber: Data Primer 2020

3. Aktivitas dalam perancangan *Seiton* yaitu:
- a. Penyimpanan fungsional berdasarkan 5W dan 1H.
 - b. Praktik dan kompetisi dalam menyimpan dan mengambil barang.
 - c. Menatarapikan tempat kerja dan peralatan.
 - d. Menghilangkan pemborosan waktu untuk mencari barang.

Tabel 3.2
Hasil *Seiton*

	Pemilik	Karyawan Persediaan	Karyawan Produksi	Kesimpulan	Perlakuan
List peralatan dan bahan					
Tempat penyimpanan					
Kemudahan menemukan peralatan dan bahan					
Kemudahan untuk menemukan kembali peralatan dan bahan					
Kemudahan pengangkutan barang					

Sumber: Data Primer 2020

4. Aktivitas dalam perancangan *Seiso* yaitu:

- a. Keadaan dimana 5S berguna
- b. Pembersihan tepat sasaran
- c. Membersihkan dan memeriksa peralatan dan perkakas secara rutin setiap hari setelah selesai kerja

Tabel 3.3
Hasil *Seiso*

	Pemilik	Karyawan Persediaan	Karyawan Produksi	Kesimpulan	Perlakuan
Identifikasi alat kerja					
Identifikasi orang yang bertanggung jawab atas alat tersebut					
Bagian dari alat kerja yang perlu dibersihkan					
Urutan pembersihan alat kerja					
Frekuensi pembersihan (tiap hari, minggu, bulan)					

Sumber: Data Primer 2020

5. Aktivitas dalam perancangan *Seiketsu* yaitu:

- a. Manajemen visual inovatif.

Dalam merancang control visual yang baik ada beberapa hal yang perlu diperhatikan, antara lain:

- 1) Mudah dilihat dari jarak jauh.

- 2) Memasang peragaan pada barang yang bersangkutan.
- 3) Usahakan supaya orang dapat mengatakan apa yang benar dan apa yang salah.
- 4) Usahakan supaya orang dapat menggunakannya dengan mudah dan kapan saja.
- 5) Usahakan supaya dengan melaksanakannya membuat tempat lebih teratur.

b. Alat (misalnya manual) untuk memelihara pemantapan.

Tabel 3.4
Alat Ukur Seiketsu

	Pemilik	Karyawan Persediaan	Karyawan Produksi	Kesimpulan	Perlakuan
Identifikasi kenormalan tempat kerja secara visual					
Identifikasi penyebab ketidaknormalan					
Kemudahan pemeriksaan					
Prosedur darurat					
Perbaikan jangka panjang					
Ada alat peraga, jenis alat peraga					
Cara penandaan					
Adanya peringatan					
Adanya manual book					

Sumber: Data Primer 2020

6. Aktivitas dalam perancangan *Shitsuke* yaitu:

- a. Komunikasi dan umpan balik
- b. Tanggung jawab individual
- c. Mempraktikan kebiasaan baik

Tabel 3.5
Alat Ukur Shitsuke

	Pemilik	Karyawan Persediaan	Karyawan Produksi	Kesimpulan	Perlakuan
Adanya pelatihan bagi karyawan					
Komunikasi antar karyawan di tempat kerja					
Job description untuk masing-masing karyawan					
Tanggung jawab masing-masing karyawan					
Adanya punishment dan reward					
Pemenuhan target					
Ketaatan pada aturan dan SOP					

Sumber: Data Primer 2020