

BAB III

METODE PENELITIAN

3.1 Obyek dan Lokasi Penelitian

Obyek penelitian ini adalah perusahaan Tri Cahya Purnama yang berlokasi di kota Semarang yang beralamat di desa Kedungpane, jalan raya jurusan Boja KM 8 kecamatan Mijen. Alasan peneliti memilih lokasi di perusahaan Tri Cahya Purnama yaitu kondisi lingkungan kerja pada ruang produksi kualitas lokal yang belum tertata dengan rapi dan area kerja yang kurang bersih yang dikarenakan kebersihan dan kerapian yang kurang diperhatikan. Oleh sebab itu, diperlukan perancangan menggunakan metode 5S (*seiri, seiton, seiso, seiketsu, dan shitsuke*).

3.2 Metode Pengumpulan Data

a. Jenis Data

Data yang digunakan dalam penelitian ini yaitu:

1. Data primer

Data primer pada penelitian ini merupakan data yang diperoleh secara langsung dari perusahaan Tri Cahya Purnama. Data primernya antara lain:

- a. *Seiri*: Data frekuensi penggunaan peralatan.
- b. *Seiton*: Data seluruh peralatan yang digunakan selama proses produksi, data lokasi penyimpanan barang.
- c. *Seiso*: Data peralatan kebersihan yang tersedia, jadwal piket yang dilaksanakan.
- d. *Seiketsu*: Data kondisi ruang kerja, data fasilitas penunjang manajemen kontrol visual.
- e. *Shitsuke*: Data peraturan yang diberlakukan.

3.3 Teknik pengumpulan data

Peneliti menggunakan teknik pengumpulan data dengan melakukan wawancara dengan kepala produksi, administrasi produksi dari lini Tetuka, dan salah satu karyawan produksi di lini Tetuka yang sudah cukup lama bekerja di perusahaan Tri Cahya Purnama dan juga observasi.

1. Wawancara terstruktur

Dalam melakukan teknik wawancara ini, peneliti melakukan sesi tanya jawab oleh kepala produksi dan juga admin produksi secara tatap muka. Kemudian dilanjutkan wawancara dengan salah satu karyawan produksi pada lini Tetuka untuk memperoleh data primer berupa proses dan alur produksi, daftar seluruh peralatan yang digunakan selama proses produksi berlangsung, frekuensi penggunaan barang, peralatan kebersihan apa saja yang tersedia, jadwal pembersihan ruang produksi, lokasi penyimpanan peralatan, peraturan apa saja yang berlaku di perusahaan.

2. Observasi

Peneliti secara langsung terlibat dalam kegiatan produksi dan menganalisis situasi sebagai sumber data yang diperlukan. Observasi dilakukan untuk memperoleh data primer berupa kondisi ruang produksi, data alur produksi, dan fasilitas manajemen kontrol visual yang ada.

3.4 Metode Analisis Data

Penelitian ini menggunakan analisis deskriptif kualitatif dengan menggunakan metode 5S sebagai metode penelitian ini. Perancangan yang dapat dilakukan dalam penelitian ini yaitu :

a. *Seiri* (Pemilahan)

Perancangan pemilahan akan berhasil apabila menggunakan cara :

1. Mengamati lokasi penelitian yaitu pada ruang produksi kualitas lokal perusahaan Tri Cahya Purnama terlebih dulu.
2. Mendata nama peralatan yang ada.
3. Memilah peralatan berdasarkan frekuensi penggunaan.

Berikut tabel yang dapat dijadikan indikator berdasarkan frekuensi penggunaan barang yang ada pada suatu perusahaan

Tabel 3.1 Azas Pemilahan

	Tingkat kebutuhan	Metode penyimpanan
Rendah	a) Barang yang digunakan dalam kurun waktu 5-7 hari sekali	a) Singkirkan atau buang. b) Simpan pada rak dengan letak paling bawah
Rata-rata	a) Barang yang hanya digunakan dalam kurun waktu 2-3 hari sekali	a) Simpan pada rak dengan letak di tengah.
Tinggi	a) Barang yang digunakan setiap hari.	a) Simpan dekat dengan jangkauan orang tersebut atau simpan pada saku baju atau celana orang tersebut. b) Simpan pada rak dengan letak paling atas agar mudah dijangkau. c) Simpan pada meja kerja. d) Simpan pada rak <i>tools</i> .

Sumber : Data Primer (2022)

4. Menyingkirkan peralatan yang tidak digunakan dari area kerja dan menyimpan pada penyimpanan yang telah ditentukan perusahaan.
 5. Membuat rancangan pembenahan
 6. Merancang penyempurnaan pemilihan kriteria barang yang telah disisihkan.
- b. *Seiton* (Penataan)

Perancangan penataan akan berhasil apabila menggunakan cara :

1. Mengamati lokasi penelitian terlebih dulu.
2. Mendata seluruh peralatan.
3. Menentukan kelompok barang yang digunakan (berdasarkan frekuensi penggunaan barang).
4. Membuat rancangan penataan.
5. Menentukan lokasi penyimpanan barang.
6. Membuat identitas pada lokasi penyimpanan barang dengan pemberian identitas yang jelas (nama, kode, jumlah, dan lain-lain).
7. Merapikan dan menata barang pada lokasi yang sudah dipersiapkan lengkap dengan identitas.

c. *Seiso* (Pembersihan)

Perancangan pembersihan dapat berhasil dengan menggunakan cara :

1. Mengamati kondisi lokasi penelitian terlebih dahulu.
2. Mendata limbah apa saja yang ada.
3. Membuat prosedur pembersihan (jadwal pembersihan ruang produksi dan peralatan).
4. Merancang metode pembersihan.
5. Menentukan penanggung jawab area.
6. Pembagian tugas pembersihan pada masing-masing area kerja.
7. Melakukan pembersihan pada peralatan kerja.

d. *Seiketsu* (Pemantapan)

Perancangan pemantapan dapat dilaksanakan dengan cara :

1. Mendata fasilitas penunjang manajemen kontrol visual.
2. Memelihara seluruh mesin.
3. Merancang dan membuat manajemen kontrol visual yang lebih menarik.

e. *Shitsuke* (Pembiasaan)

Perancangan pembiasaan dapat dilaksanakan dengan cara :

1. Menganalisis keadaan lokasi.
2. Mencoba membiasakan perilaku seluruh karyawan untuk melakukan seluruh rancangan 4S yang sebelumnya.

3. Membuat peraturan yang mengatur segala sesuatu sehingga setiap karyawan merasa memiliki tanggung jawab atas semua yang dikerjakan.

