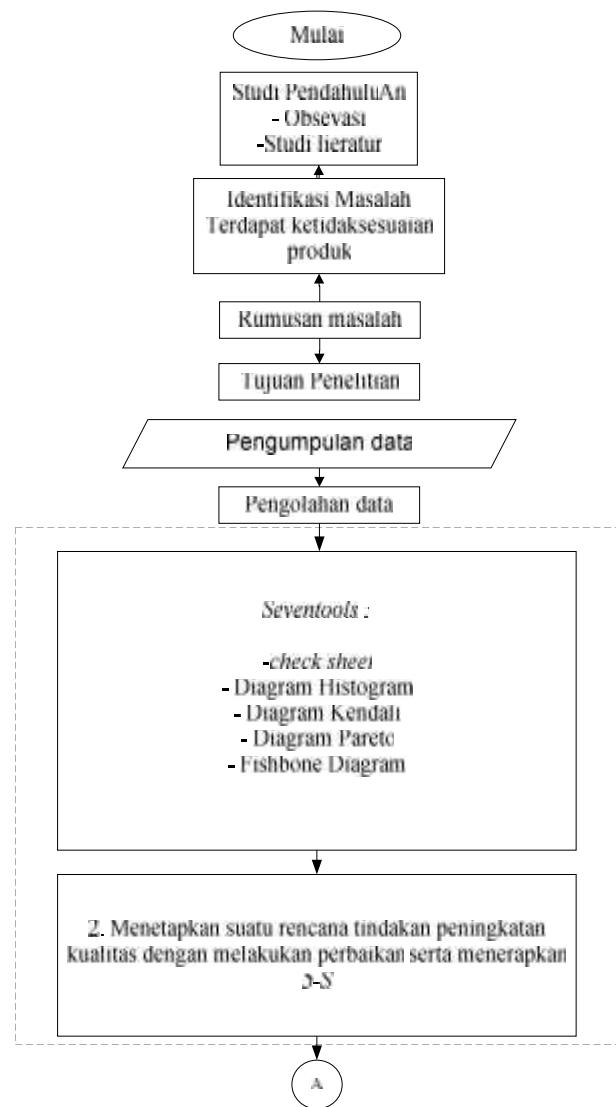


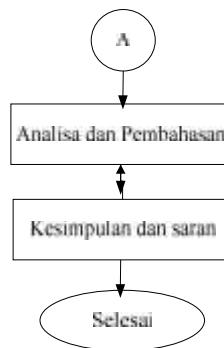
BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

Metodologi penelitian menguraikan seluruh kegiatan yang dilaksanakan selama penelitian berlangsung dari awal proses penelitian sampai akhir penelitian. Setiap tahapan dalam metodologi merupakan bagian yang menentukan tahapan selanjutnya sehingga harus dilakukan dengan cermat. Metodologi penelitian ini disajikan dalam bentuk *flow chart*. Adapun langkah-langkah penelitian ini adalah sebagai berikut :



Gambar 3.1 *Flow chart* Penelitian



Gambar 3.1 *Flow chart* Penelitian (lanjutan)

3.1 Studi Pendahuluan

Pada tahapan studi pendahuluan yang dilakukan adalah dua hal yaitu :

1. Observasi

Tahapan ini dilakukan dengan cara survei langsung ke CV Multi Karya Prima dan menganalisa permasalahan secara umum yang ada di perusahaan tersebut, kemudian permasalahan tersebut diangkat kedalam bentuk penelitian. Tahapan observasi ini memfokuskan observasi pada bagian proses produksi

2. Studi Literatur

Setelah permasalahan yang ditemukan, kemudian menentukan tema permasalahan yang akan diteliti dengan cara melakukan studi pustaka guna memperoleh berbagai teori-teori dan konsep yang akan mendukung penelitian yang akan dilaksanakan. Jenis literatur yang digunakan sebagai acuan antara lain buku-buku pengendalian kualitas. Selain itu, penulisan juga mengacu kepada karya ilmiah yang mendukung teori-teori yang digunakan seperti jurnal-jurnal yang berhubungan dengan kualitas.

3.2 Identifikasi Masalah

Setelah permasalahan diketahui melalui penelitian pendahuluan, dan kemudian didukung oleh teori-teori yang ada maka langkah selanjutnya adalah melakukan identifikasi terhadap permasalahan tersebut.

Dari penelitian pendahuluan diketahui permasalahan bahwa sering kali terjadinya kesalahan dalam penggeraan pembuatan pagar beton yang dihasilkan misalnya seperti memberikan air, terlalu banyak dalam takaran semen. sehingga membuat bahan baku tersebut akan mengalami penyusutan baik berat dan kualitasnya. Selain itu, hal yang paling di perhatikan yaitu terdapatnya hasil produksi yang cacat, dalam arti lain produk ini tidak dapat dipasarkan ke masyarakat karena ada hal-hal atau kriteria yang menjadikan produk ini gagal Penelitian ini dilakukan terbatas pada studi penerapan *kaizen* menggunakan *seven tools* pada bagian proses produksi dan analisis 5-S.

3.3 Rumusan Masalah

Dalam identifikasi masalah, dipaparkan seluruh masalah yang ditemukan dalam latar belakang masalah. Oleh karena itu harus dihindari memunculkan masalah yang tidak memiliki landasan atau pijakan dari latar belakang masalah. Bagian identifikasi masalah ini memiliki fungsi untuk menunjukkan bahwa banyak masalah yang dapat diangkat menjadi masalah penelitian.

Jika suatu permasalahan sudah diketahui, maka selanjutnya dibuat suatu rumusan masalah yang tujuannya adalah agar peneliti maupun pengguna hasil penelitian mempunyai persepsi yang sama terhadap penelitian yang dihasilkan. Rumusan masalah berisi pertanyaan-pertanyaan yang nantinya akan terjawab ketika penelitian selesai. Pada penelitian ini, masalah yang dihadapi adalah bagaimana tingkat pencapaian kualitas proses produksi yang telah dilakukan oleh perusahaan CV Multi Karya Prima dengan pendekatan 5-S

3.4 Menetapkan Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian mengungkapkan sasaran yang ingin dicapai dalam penelitian. Isi dan rumusan tujuan penelitian mengacu pada isi dan rumusan masalah penelitian. Perbedaannya terletak pada cara merumuskannya. Masalah penelitian dirumuskan dengan menggunakan kalimat tanya, sedangkan rumusan tujuan penelitian dituangkan dalam bentuk kalimat pernyataan.

Dalam suatu penelitian perlu ditetapkan suatu tujuan yang jelas, nyata dan terukur. Tujuan penelitian merupakan hasil yang akan atau ingin dicapai oleh peneliti setelah laporan penelitian ini selesai. Adapun tujuan penelitian ini adalah Mengidentifikasi dan menganalisa ketidaksesuaian yang dominan terjadi pada produk panel, mengukur tingkat pencapaian kualitas melalui serangkaian tahapan yang ada pada metode *Seventools*, dan memberikan usulan perbaikan kualitas proses produksi serta menetapkan prosedur pengendalian kualitas 5-S .

3.5 Pengumpulan Data

Data yang diperlukan adalah data sekunder, data sekunder merupakan sumber data penelitian yang diperoleh peneliti secara tidak langsung melalui media perantara (diperoleh dan dicatat oleh pihak lain). Data yang digunakan dalam penelitian ini adalah berupa data jumlah produksi panel beton pada periode Januari dan Desember. Data sekunder umumnya berupa bukti, catatan atau laporan historis yang telah tersusun dalam arsip (data dokumenter) yang dipublikasikan dan yang tidak dipublikasikan berupa data produksi dan profil perusahaan .

3.6 Pengolahan data

1 *Seventools*

Merupakan salah satu metode untuk menjabarkan masalah-masalah yang terdapat pada suatu sistem kerja. Adapun langkah-langkah dalam *seventools* adalah sebagai berikut:

1. *Check Sheet*

Mengelompokkan data dan mengekspresikan dalam bentuk statik untuk memperlihatkan jumlah produksi serta jumlah kecacatan .

2. Histogram

Membuat diagram histogram untuk mengetahui persentase kecacatan produk berdasarkan data yang didapat dari perusahaan untuk melihat jumlah kecacatan yang paling sering terjadi.

3. Diagram pareto

Membuat diagram pareto untuk mengetahui cacat yang dominan terjadi pada saat proses produksi untuk menganalisa masalah-masalah yang terjadi.

4. Peta kendali

Membuat peta kendali untuk menunjukkan pengaruh apa saja penyebab terjadinya kecacatan untuk melihat siklus proses produksi dalam periode tersebut.

5. *fishbone*

Data yang dibutuhkan adalah penyebab-penyebab cacat yang meliputi manusia, mesin, material, lingkungan, dan metode

2 Pendekatan *Kaizen*

Sebelum memasuki tahapan ini, dilakukan penerapan (5W+2H) agar rencana perbaikan lebih efektif. Pada tahapan ini memberikan usulan perbaikan kepada perusahaan tentang masalah yang terjadi pada perusahaan, berdasarkan tahapan analisis perbaikan usulan 5-S sebagai bahan pertimbangan perusahaan untuk diterapkan pada perusahaan itu sendiri, hal ini dilakukan agar meminimasi tingkat kecacatan produk sesuai dengan tujuan dan manfaat dari penelitian yang akan dicapai.

Adapun 5-S yang akan diterapkan pada penelitian ini adalah program kaizen (peningkatan terus-menerus) yang memiliki akronim sebagai berikut :

1. Seiri

Secara tegas memisahkan item-item yang dibutuhkan dari item-item yang tidak dibutuhkan, yang kemudian menghilangkan atau membuang item-item yang tidak diperlukan dari tempat kerja, sasaran akhir dari kegiatan ini adalah *zero waste*.

2. Seiton

Menyimpan item-item yang diperlukan di tempat yang tepat agar mudah diambil jika akan dipergunakan sasaran akhir dari kegiatan ini adalah *zero dealy*.

3. Seiso

Mempertahankan area kerja agar tetap bersih dan rapih sasaran akhir dari kegiatan ini adalah *zero breakdown*.

4. Seiketsu

Melakukan standarisasi terhadap paraktek 3-S (seiri, seiton, dan seiso) yang disebutkan diatas sasaran akhir dari kegiatan ini adalah *zero defect*.

5. Shitketsu

Membuat agar kedisiplinan menjadi suatu kebiasaan melalui mengikuti prosedur-prosedur yang telah ditetapkan.

3.7 Analisa dan Pembahasan

Pada bagian ini berisikan tentang analisa dan pembahasan dari proses tahapan *Seventools* yang telah dilakukan pada bab sebelumnya. Analisa juga dilakukan pada hasil dengan perbaikan dengan pendekatan *kaizen*.

3.8 Kesimpulan dan Saran

Pada bagian ini berisikan kesimpulan yang didapat mengenai hasil dari seluruh kegiatan yang telah dilakukan dalam pengumpulan dan pengolahan data. Selain itu, bagian ini juga memuat saran penelitian pada perusahaan yang bersangkutan dan untuk penelitian selanjutnya.