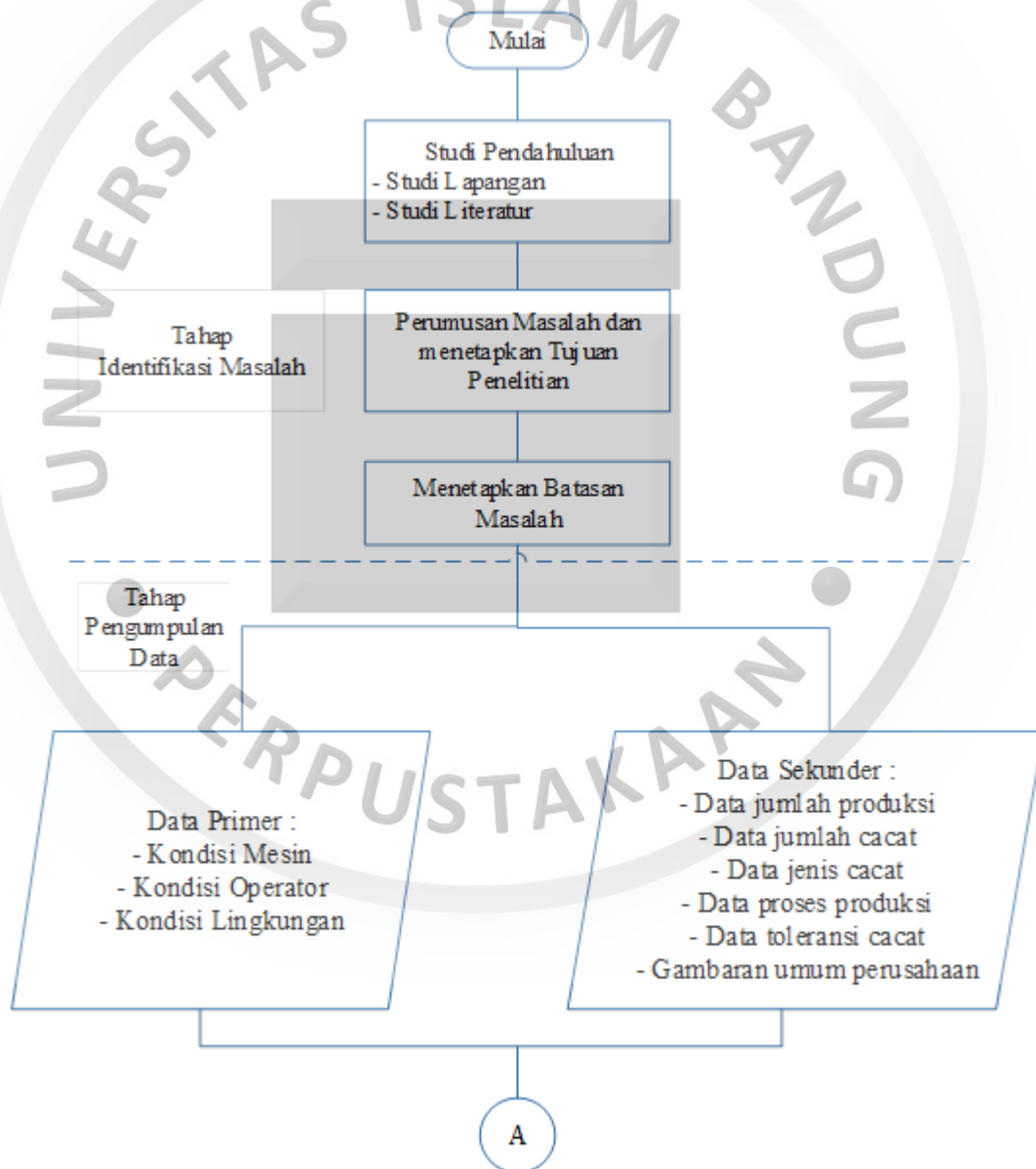


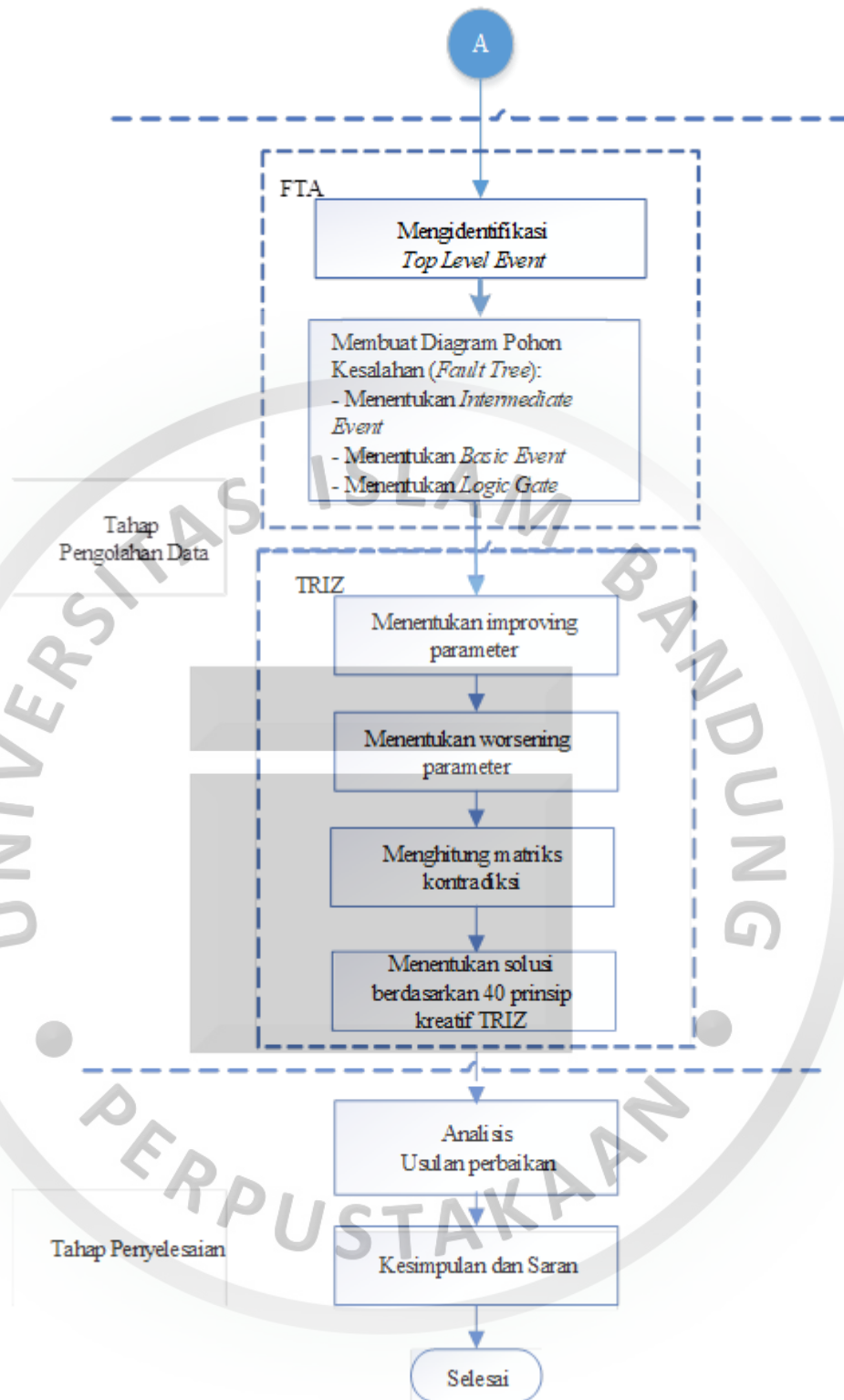
### BAB III METODOLOGI PENELITIAN

#### 3.1 Flowchart Penelitian

Tahapan penelitian yang dilakukan di CV. Elleven digambarkan kedalam suatu *flowchart* dengan tujuan memberikan gambaran mengenai tahapan-tahapan yang akan dilakukan dalam penelitian ini. Adapun *flowchart* metodologi penelitian dapat dilihat pada Gambar 3.1.



Gambar 3.1 *Flowchart* penelitian



Lanjutan Gambar 3. 1 *Flowchart* penelitian

### 3.2 Uraian *Flowchart* Penelitian

Uraian mengenai tahapan-tahapan dari *flowchart* penelitian yang dilakukan di CV. Elleven pada Gambar 3.1 adalah sebagai berikut:

## 1. Mulai

Menandakan bahwa penelitian yang dilakukan akan dimulai.

## 2. Studi Pendahuluan

Studi pendahuluan dilakukan untuk memperoleh informasi awal mengenai perusahaan yang diteliti yaitu CV. Elleven, kondisi, dan permasalahan yang dihadapi perusahaan. Studi pendahuluan yang dilakukan meliputi:

- **Studi Lapangan**

Studi lapangan dimulai dengan mengunjungi CV. Elleven untuk melakukan pengamatan awal. Pengamatan dilakukan untuk memperoleh gambaran usaha yang dilakukan perusahaan, mengamati kondisi di lapangan, dan melihat permasalahan-permasalahan yang sedang dihadapi oleh perusahaan. Kegiatan lainnya yang dilakukan dalam studi pendahuluan adalah dengan melakukan wawancara dengan bagian-bagian terkait agar diperoleh informasi tambahan.

- **Studi Literatur**

Studi literatur diperlukan guna menunjang penelitian yang dilakukan. Studi literatur berkaitan dengan teori-teori yang harus bersumber dari literatur yang terpercaya. Sumber literatur dapat diperoleh dari buku, jurnal, *ebook* (buku elektronik), dan *website-website* yang kredibel. Studi literatur dapat digunakan sebagai referensi untuk membantu menyelesaikan persoalan yang diteliti.

## 3. Perumusan Masalah dan Menetapkan Tujuan Penelitian

Perumusan masalah dilakukan berdasarkan latar belakang yang diperoleh dari studi pendahuluan di CV. Elleven. Rumusan masalah berisi pertanyaan-pertanyaan yang akan menjadi dasar dalam menetapkan tujuan penelitian. Tujuan penelitian perlu ditetapkan sebagai hal yang ingin dicapai dari penelitian yang dilakukan.

## 4. Menetapkan Batasan Masalah

Batasan masalah ditetapkan agar penelitian yang dilakukan di CV. Elleven lebih terfokus, menjadi terarah, dan persoalan yang dibahas tidak menjadi melebar. Batasan masalah memperlihatkan pula keterbatasan-keterbatasan yang dialami pada saat melakukan penelitian seperti aspek biaya yang tidak dibahas, rancangan perbaikan hanya sebatas usulan, dan sebagainya.

## 5. Pengumpulan Data

Pengumpulan data dilakukan untuk menunjang penelitian di CV. Elleven dan sebagai informasi yang akan digunakan dalam pengolahan data. Pengumpulan

data dapat dilakukan dengan mewawancarai bagian-bagian terkait, mengamati proses bisnis yang dilakukan, maupun melihat data pada masa lampau, sekarang, atau yang akan datang. Pengumpulan data diambil dalam jangka waktu tertentu. Adapun data-data yang akan dikumpulkan dapat dilihat pada Tabel 3.1.

Tabel 3. 1 Pengumpulan data

No	Data	Informasi	Sumber Informasi	Kegunaan
<b>DATA PRIMER</b>				
1	Kondisi lingkungan	Berisi informasi mengenai lingkungan produksi seperti lantai produksi bahan baku yang tidak tertata rapih, lantai produksi penjahitan, pembordiran dan penjahitan label yang terlihat kurang nyaman karena kurangnya ventilasi udara dan pencahayaan.	Penelitian langsung dan wawancara dengan bagian bagian terkait	Untuk mengetahui kondisi lingkungan yang terdapat pada lantai produksi
2	Kondisi mesin	Berisi informasi mengenai mesin seperti kendala yang dihadapi saat memotong, menjahit, membordir dan memberikan label pada produk tas yang disebabkan perawatan mesin yang tidak teratur dan tidak tepatnya dalam memilih komponen yang seharusnya di pakai.	Penelitian langsung dan wawancara dengan bagian produksi	Untuk mengetahui kondisi mesin
3	Kondisi operator	Berisi informasi mengenai operator yang terdiri dari 1 orang di bahan baku, 2 orang di bagian pola, 2 orang di bagian pemotongan bahan, 10 orang di bagian penjahitan, 5 orang di bagian pembordiran, 6 orang di bagian QC, 5 orang di bagian pelabelan dan 2 orang di gudang bahan baku	Penelitian langsung dan wawancara dengan operator	Untuk mengetahui kondisi operator

Lanjutan Tabel 3. 1 Pengumpulan data

No.	Data	Informasi	Sumber Informasi	Kegunaan
<b>DATA SEKUNDER</b>				
4	Data Jumlah Produksi	Berisi informasi mengenai jumlah produk yang diproduksi selama bulan agustus 2018 sampai Agustus 2019.	Wawancara dengan bagian produksi, melihat catatan jumlah produksi, dan melakukan pengamatan.	Untuk mengetahui banyaknya produk yang diproduksi
5	Data Jumlah Cacat	Berisi informasi mengenai jumlah cacat yang dihasilkan selama bulan Agustus 2018 samapi Agustus 2019	Wawancara dengan bagian produksi, melihat catatan jumlah cacat, dan melakukan pengamatan.	Untuk mengetahui banyaknya produk cacat yang dihasilkan perusahaan
6	Data Jenis Cacat	Berisi informasi mengenai jenis-jenis cacat yang terjadi dalam pembuatan tas <i>dkppack</i> .	Wawancara dengan bagian produksi, melihat jenis-jenis cacat, dan melakukan pengamatan.	Untuk mengetahui kriteria-kriteria suatu produk tas <i>dkppack</i> dikatakan cacat berdasarkan jenisnya.
7	Proses Produksi	Berisi informasi mengenai urutan proses pembuatan tas <i>dkppack</i> .	Wawancara dengan bagian produksi dan mengamati secara langsung proses produksi yang dilakukan.	Untuk mengetahui proses dan tahapan-tahapan dalam pembuatan tas <i>dkppack</i> .
8	Toleransi Cacat	Berisi informasi mengenai batas nilai toleransi cacat yang ditetapkan diperusahaan.	Wawancara dengan bagian produksi dan pemilik perusahaan.	Untuk mengetahui produk yang melebihi nilai toleransi cacat.

Lanjutan Tabel 3. 1 Pengumpulan data

No.	Data	Informasi	Sumber Informasi	Kegunaan
9	Gambaran Umum Perusahaan	Berisi informasi seputar perusahaan seperti profil perusahaan, struktur organisasi, dan proses bisnis yang dijalankan.	Wawancara dengan pemilik perusahaan maupun pegawai dan melakukan pengamatan.	Untuk mengetahui sejarah perusahaan serta perkembangannya pada saat ini dan mengetahui jabatan dan <i>job desk</i> pada setiap bagian yang ada.

## 6. Pengolahan Data

Pengolahan data dilakukan berdasarkan data yang telah dikumpulkan atau didapatkan dari perusahaan. Sebagai proses menterjemahkan data-data lapangan sesuai dengan tujuan, rancangan, dan sifat penelitian. Pengolahan data pada penelitian ini menggunakan metode *fault tree analysis* (FTA) dan Metode *Teoriya Rezhenija Izobretatelskih Zadach* (TRIZ) yang terdiri dari beberapa tahapan, yaitu :

- Identifikasi kecacatan menggunakan metode *Fault Tree Analysis* (FTA) dilakukan dengan pendekatan yang bersifat *top down* dengan tahapan pertama mengidentifikasi *top level event*, membuat diagram pohon kesalahan (*fault tree*). *Basic event* ini merupakan *output* dari Metode *Fault Tree Analysis* (FTA) yang kemudian dijadikan *input* sebagai *improving parameters* dan *worsening parameter* yang akan dimasukkan ke dalam matriks kontradiksi metode TRIZ.
- Membuat matriks kontradiksi, bertujuan untuk mengetahui perbaikan yang akan dibuat dan resiko yang ditimbulkan jika dilakukannya pengembangan (*improvement*).
- Pemecahan masalah secara kreatif melalui 40 prinsip kreatif yang akan membantu menemukan solusi tepat dan terbaik terhadap permasalahan yang ada.

## **7. Analisis**

Analisis yang diuraikan meliputi upaya pengendalian kualitas CV. Elleven, analisis penyebab kecacatan produk berdasarkan hasil pengolahan data.

## **8. Kesimpulan dan Saran**

Kesimpulan dan saran merupakan tahap akhir dari penelitian yang dilakukan. Kesimpulan dapat memberikan jawaban terhadap tujuan penelitian yang ingin dicapai. Berdasarkan kesimpulan-kesimpulan yang ada maka dapat diberikan suatu saran guna perbaikan dimasa yang akan datang. Saran dapat ditujukan kepada pihak perusahaan, peneliti berikutnya, maupun pihak-pihak lainnya yang terkait.

## **9. Selesai**

Selesai memandakan bahwa penelitian telah selesai.

