

BAB 3

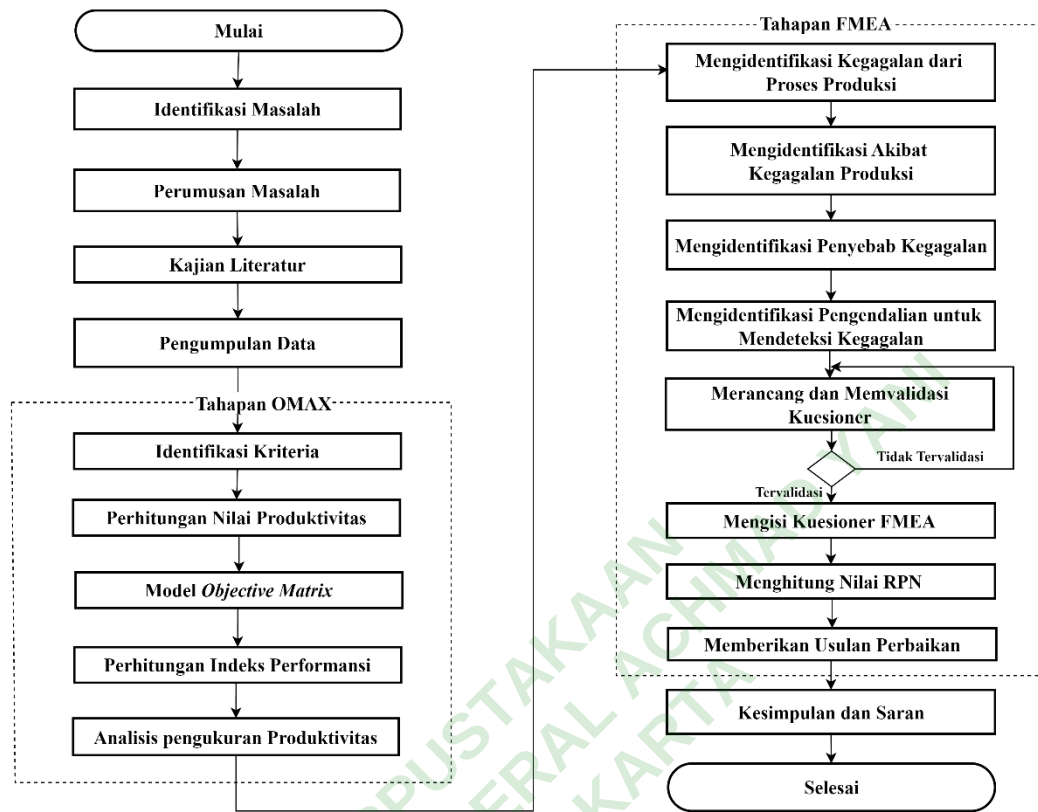
METODE PENELITIAN

3.1 Objek penelitian

Pelaksanaan penelitian di CV Tashinda Putraprima. CV Tashinda Putraprima adalah perusahaan yang berfokus pada bidang manufaktur produksi kerajinan furnitur dari anyaman yang berbahan dasar dari tanaman alam seperti rotan, eceng gondok, batang pisang dan tanaman lainnya. Berlokasi dari kawasan Desa Kulon Gangin Tamantirto, Kasihan Bantul, Yogyakarta. Pada objek penelitian ini berfokus kepada produktivitas di CV Tashinda Putraprima. Data yang digunakan data primer diperoleh melalui observasi langsung, wawancara, dan kuesioner. yang diberikan kepada setiap kelompok. Data sekunder diperoleh dari penelitian literatur yang diperlukan untuk penelitian dan diolah dan dianalisis sesuai dengan tahapan penelitian.

3.2 Tahapan Penelitian

Tahapan yang dilakukan untuk terpenuhinya tujuan penelien ini tertera pada Gambar 3.1 sebagai berikut.



Gambar 3.1 Tahapan Penelitian

Tahapan penelitian;

3.2.1 Studi Pendahuluan

Kegiatan studi pendahuluan meliputi kegiatan observasi langsung di lingkungan perusahaan dan wawancara dengan pihak CV Tashinda Putraprima untuk mengenali proses aktivitas perusahaan, profil perusahaan, serta menentukan pokok masalah yang akan dibahas.

3.2.2 Identifikasi masalah

Mengidentifikasi permasalahan pada bagian produktivitas dimana CV Thasinda Putraprima belum pernah melakukan perhitungan produktivitas.

3.2.3 Perumusan masalah

Setelah melakukan studi pendahuluan, maka selanjutnya dilakukan perumusan masalah mengenai objek yang akan diteliti di CV Tashinda Putraprima. Pada penelitian ini mengambil objek penelitian mengenai produktivitas di CV Thasinda Putraprima.

3.2.4 Studi Pustaka

Studi digunakan sebagai acuan untuk memecahkan masalah tentang subjek yang diteliti dengan mempelajari metode berdasarkan teori—teori yang telah dikumpulkan

3.2.5 Pengumpulan Data

Untuk memastikan bahwa hasil dan kesimpulan penelitian tidak akan diragukan lagi, tujuan pengumpulan data adalah untuk mendapatkan data yang benar. Data berikut digunakan dalam penelitian:

1. Data primer

Metode pengumpulan data yang dikenal sebagai data primer mencakup data yang dikumpulkan secara langsung dari perusahaan berikut merupakan data primer;

a. Wawancara

Mengumpulkan data dengan melakukan wawancara kebagian produksi untuk mendapatkan informasi yang lebih akurat.

b. Observasi

Melakukan pengamatan secara langsung kebagian produksi terkait dengan masalah produktivitas.

c. Kuesioner

Membagikan kuesioner FMEA kepada kepala bagian departemen untuk mendapatkan data atau informasi yang relevan mengenai permasalahan produktivitas.

2. Data sekunder

Data sekunder pada penelitian ini terdiri atas data profil perusahaan, pemakaian bahan baku, produk cacat, jam kerja dan penggunaan energi.

3.2.6 Pengolahan Data Menggunakan Metode Omax

Setelah semua data diperoleh maka langkah selanjutnya akan mengolah data dengan metode OMAX;

1. Identifikasi Kriteria

Pendefinisian kriteria yang mempengaruhi departemen produksi CV Thasinda Putraprima.

2. Menghitung nilai produktivitas dan membuat model *Objective Matrix*

Perhitungan tabel OMAX dilakukan melalui beberapa tahap, yaitu;

a. Skor 0

Skor tersebut didapatkan dari perhitungan hasil perhitungan terendah rasio.

b. Skor 1 – 2

skor 1 dan 2 didapatkan dari rumus (2.1, 2.2 dan 2.3)

c. Skor 3

Skor ini diambil dari nilai rata- rata hasil penjumlahan rasio. untuk menghitung skor 4 sampai 9 didapatkan dari rumus (2.4, 2.5, 2.6, 2.7, 2.8, 2.9 dan 3.0)

d. Skor 10

Rasio ini didapatkan dari skor rasio tertinggi.

e. Bobot

Bobot didapatkan dari penilaian tiap kriteria yang isi oleh kepala bagian produksi dan kepala bagian PPIC, kedua bagian tersebut berhak mengisi bobot karena sudah mengetahui proses produksi dan sudah mewakili bagian lainnya yang ada di departemen produksi.

Tabel 3.2 Responden pembobotan

No	Nama	Jabatan	Lama Bekerja (Tahun)
1	Kundari Sukodasih	Manajer Produksi	22
2	Budi Kurniawa	Kepala bagian PPIC	10

Tabel 3.3 Kriteria penilaian

No	Skor	keterangan
1	5	Mutlak Penting
2	4	Sangat Penting
3	3	Penting
4	2	Kurang Penting
5	1	Mutlak Tidak Penting

f. Skor

Skor merupakan nilai yang diperoleh dari nilai yang mendekati nilai aktual atau yang mencapai nilai aktual

g. Nilai produktivitas

Nilai produktivitas adalah nilai tingkat produktivitas pada rasio tersebut. Nilai produktivitas di peroleh dari hasil perkalian antara Skor dan Bobot

h. Nilai indikator performansi

Nilai indikator performansi adalah tingkat nilai produktivitas pada bulan tersebut. Nilai produktivitas diperoleh dari total nilai produktivitas dari setiap rasio .

i. Setelah menghitung semua nilai dari setiap kriteria, langkah terakhir yaitu menjumlahkan total kriteria tiap rasio setiap bulan, nilai rasio didapatkan dari nilai skor yang mendekati atau mencapai nilai aktual. Nilai rasio terendah kemudian akan dilakukan analisis perbaikan.

3. Analisis pengukuran produktivitas

Hasil perhitungan tabel OMAX akan menunjukkan bagaimana produktivitas setiap bulannya mengalami peningkatan atau penurunan. Kemudian melakukan perhitungan semua nilai dari setiap kriteria dan menjumlahkan kriteria tiap rasio setiap bulan, nilai rasio didapatkan dari nilai skor yang mendekati atau mencapai nilai aktual. Nilai rasio terendah kemudian akan dilakukan analisis penyebab terjadinya penurunan produktivitas tersebut.

3.2.7 Kuesioner FMEA

Setelah mendapatkan nilai rasio terendah kemudian mengidentifikasi Potensi kegagalan dan faktor penyebabnya terdeteksi melalui pengembangan kuesioner FMEA. Penyusunan kuesiner bekerja sama dengan pihak terkait dari perusahaan, berikut tahapan FMEA;

1. Mengidentifikasi kegagalan dari kriteria rasio terendah
2. Mengidentifikasi mode kegagalan kriteria rasio terendah
3. Mengidentifikasi Efek Potensial Kegagalan
4. Mengidentifikasi Penyebab Kegagalan
5. Mengidentifikasi pengendalian untuk penyebab kegagalan

6. Membuat dan Memvalidasi kuesioner FMEA.

Merancang dan melakukan validasi kuesioner FMEA kepada pihak perusahaan.

7. Mengisi kuesioner *Severity*, *Occurance*, dan *Detection*.

Penyusunan kuesioner berdasarkan pada hasil kriteria rasio terendah pada perhitungan dan penyusunan kuesioner bekerja sama juga dengan pihak terkait dari perusahaan. Pengisian kuesioner akan dilakukan oleh 5 orang pekerja termasuk kepala bagian dan memiliki syarat minimal 2 tahun pengalaman kerja di perusahaan tersebut. Berikut merupakan responden yang terlibat.

Tabel 3.4 Responden FMEA

No	Nama	Jabatan	Lama Bekerja (Tahun)
1	Kundari Sukodasih	Manajer Produksi	22
2	Sri Wahyuni	Kepala Bagian Shipping	9
3	Budi Kurniawa	Kepala bagian PPIC	10
4	Emila Sukamita	HRD	2.5
5	Tri Rohmadi	Kepala Bagian Gudang	9

8. Menghitung nilai *Risk Priority Number* (RPN).

9. Contoh kuesioner FMEA

Pengisian kuesioner FMEA untuk mengetahui penyebab penurunan produktivitas dengan mengidentifikasi nilai *severity*, *Occurance*, *detection* dan menghitung nilai RPN (*Risk Priority Number*).

Tabel 3.5 Contoh kuesioner Penilaian Identifikasi (FMEA)

Proses	Mode Kegagalan	Efek Potensial Kegagalan	S	Potensi Penyebab Kegagalan	O	Pengendalian	D	RPN

Sumber: (Zadilah, 2019)

10. Memberikan usulan perbaikan.

3.2.8 Kesimpulan dan Saran

Peneliti akan memberikan kesimpulan terkait dengan berdasarkan hasil penelitiannya dan memberikan saran perbaikan untuk perusahaan