

BAB III

METODELOGI PENELITIAN

3.1. Metodologi Penelitian

Metodologi penelitian adalah merupakan suatu proses berfikir dari menentukan masalah, melakukan pengumpulan data baik melalui buku - buku, jurnal, web site penelitian yang dilakukan sebelumnya <http://www.scribd.com/doc/91360294/36> (study pustaka) maupun melakukan observasi langsung (study lapangan), melakukan sistem berdasarkan data yang ada sampai dengan penarikan kesimpulan dari permasalahan yang diteliti.

Metodologi penelitian merupakan tahapan-tahapan penelitian yang harus dibuat dahulu sebelum melakukan penelitian dan pemecahan masalah yang sedang dibahas, sehingga penelitian dapat dilakukan dengan terarah dan mempermudah proses analisa permasalahan yang ada. Adapun langkah-langkah yang dilakukan dalam memecahkan masalah yang ada pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

3.2. Pengumpulan Data

Untuk mengidentifikasi masalah maka penulis melakukan pengumpulan data yang diperlukan untuk memecahkan masalah, adapun Data yang dikumpulkan adalah data jumlah cacat pada produk Crank Case R dan L Tyooe KVLP. Sumber data yang diambil merupakan data yang berasal dari laporan harian pada perusahaan yang bersangkutan.

Untuk pengumpulan dan pengolahan data, penulis akan memberikan data laporan harian pada bulan Agustus – Oktober tahun 2011. Adapun data yang diambil adalah data report yang dilakukan oleh bagian quality setiap harinya.

Cara pengambilan data tersebut adalah sebagai berikut:

1. Meminta data pada bagian produksi dan QC untuk melihat jumlah produksi dan jenis cacat paling dominan.
2. Melakukan pemeriksaan terhadap produk tersebut apakah produk tersebut mempunyai cacat atau tidak. Hal ini dilakukan secara teliti dan tidak dengan pengambilan sample tetapi dengan pengujian 100%. Jadi produk yang dihasilkan setiap harinya, semuanya akan diperiksa oleh operator lalu dicatat.
3. Setiap hasil pengujian/ pemeriksaan dicatat dalam laporan, kemudian laporan dihitung berapa persentase cacatnya.
4. Kemudian hasil dari perhitungan tersebut disimpan sebagai acuan untuk hasil produksi yang lebih baik selanjutnya.

3.3. Analisa Hasil Pengolahan Data

Setelah penulis mengumpulkan data, maka selanjutnya data tersebut di kelompokkan sehingga diperoleh data yang sesuai dengan kriterianya. Data tersebut adalah data cacat pada produk akhir. Setelah itu, penulis mengolah data menggunakan metode PDCA (*Plan, Do, Check, dan Action*). Pada pengolahan data peneliti fokus pada *penentuan tema* dengan menggunakan *Diagram Pareto* dan melakukan pengecekan pada data yang di akan diolah dengan peta kendali – P.

3.4. Analisa Pembahasan

Pada tahap ini, dilakukan lanjutan dari tahapan PDCA dan menganalisa pembahasan berdasarkan data dari pengamatan dan perhitungan pengendalian produk dikaitkan dengan faktor-faktor yang menyebabkan produk mengalami ketidak sesuaian dalam produk akhir, dan sekaligus memeberikan suatu pemecahan sehingga dapa menjelaskan permasalahan sebenarnya yang terdapat dalam perusahaan. Adapun pada bab analisa pembahasan membahas PDCA bisa dilihat pada tabel berikut:

Tabel 3.1. Langkah Kegiatan Perbaikan.

No	METODE	LANGKAH KEGIATAN	ALAT BANTU	BAB
1	Planning	Menentukan Tema/Judul	Diagram Pareto dan Peta Kendali -P	BAB 4 (Pengolahan Data)
		Menacari Faktor Penyebab	Diagram Fish Bone (Diagram Sebab Akibat)	BAB 5 (Analisa Pembahasan)
		Menentukan Penyebab Dominan	Tabel Sebab-Akibat	
		Merencanakan Perbaikan	5 W + 1H	
2	Do	Melaksanakan Perbaikan	5 W + 1H	
3	Check	Meneliti Hasil Perbaikan	Peta Kendali -P	
4	Action	Standarisasi	-	

3.5. Standar Sigma yang Digunakan

Pada laporan tugas akhir ini penulis menggunakan peta kendali p (p-chart), oleh karena itu penulis harus menentukan standar sigma berapa yang harus digunakan untuk menentukan UCL dan LCL dari peta kendali tersebut dan juga menentukan standar kualitas yang dipakai oleh PT.Astra Honda Motor Tbk. Setelah penulis melakukan wawancara dengan departemen QCC, setelah diketahui bahwa PT. Astra Honda Motor menggunakan standar 3 sigma.

Dari informasi tersebut, maka penulis memutuskan bahwa standar kualitas/standar sigma yang digunakan pada perhitungan peta kendali p (p-chart) menggunakan metode 3 sigma atau $Z = 3$.

3.6. Kesimpulan dan Saran

Merupakan bagian penutup yang berisikan kesimpulan dari hasil pengolahan pembahasan data. Pada bagian ini juga dilengkapi dengan saran-saran untuk perusahaan dalam upaya meminimalisir penyimpangan pada produk selama produksi berlangsung.





Gambar 3.1 Tahap Proses Penelitian