

BAB III

METODE PENELITIAN

3.1 Objek Penelitian

Objek dalam penelitian ini adalah Mesin Level Buff Manual, Auto Level Buff 1 dan Auto Level Buff 2 pada *part* Top Frame R/L model Upright Piano B3 pada Departemen Painting bagian Buffing Small UP semua warna di PT Yamaha Indonesia.

3.2 Sumber Data

Sumber data yang digunakan dalam penelitian ini terbagi dalam 2 jenis, yaitu primer dan sekunder. Data primer merupakan data yang diperoleh peneliti melalui pengamatan secara langsung terhadap aktivitas yang dilakukan oleh operator dan wawancara dengan pihak-pihak yang berkepentingan dengan produksi buffing small. Data primer ini meliputi : data produksi berupa waktu proses, wawancara kepada ketua kelompok dan ahli permesinan, serta pengisian kuesioner oleh ketua kelompok. Sedangkan data sekunder diperoleh dari data historis berupa arsip perusahaan mengenai produksi seperti perencanaan produksi dan output dari bagian Buffing Small UP Bulan Juli 2018.

3.3 Metode Pengumpulan Data

Data terkumpul yang dilakukan peneliti dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

3.3.1 Wawancara

Wawancara dilakukan kepada pihak-pihak yang bekepentingan terhadap bagian Buffing Small UP, seperti: Kepala Kelompok Buffing Small UP, Wakil Kepala Kelompok Buffing Small UP, Staff Ahli Buffing Small UP, serta ahli di bidang permesinan.

3.3.2 Observasi

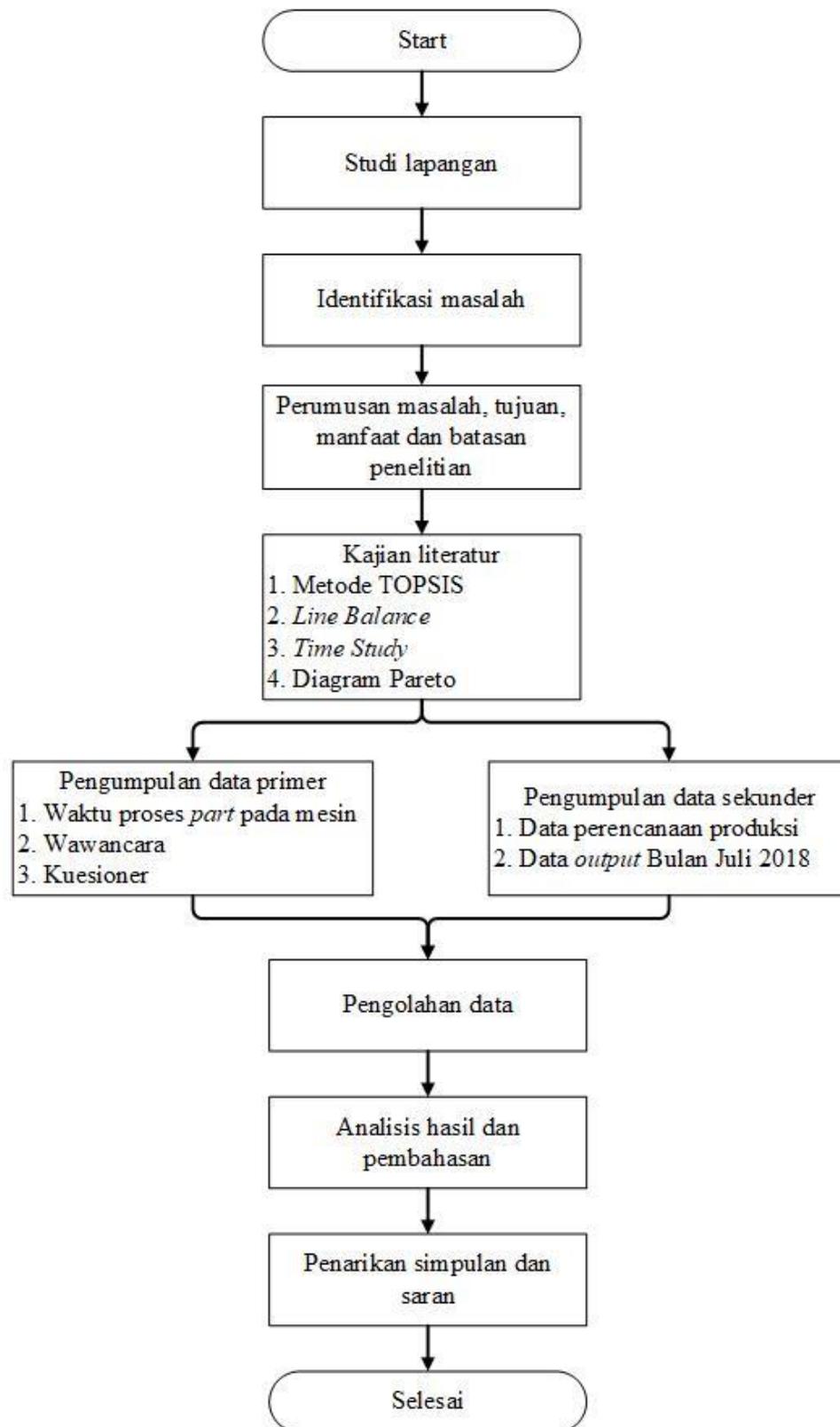
Observasi dilakukan dengan pengamatan langsung, pemberian kuesioner kepada Ketua Kelompok Buffing Small UP, dan mengikuti tiga kali rapat produksi selama waktu penelitian untuk mengetahui *part* apa yang diproduksi pada tiap mesin.

3.3.3 Studi Pustaka

Studi pustaka dalam penelitian ini adalah proses pengajian literatur informasi arsip perusahaan, penelitian-penelitian sebelumnya, dan teori-teori yang berkaitan dengan topik penelitian ini.

3.4 Alur Penelitian

Berikut merupakan diagram alir pelaksanaan penelitian yang tersaji pada gambar 3.1 dan penjelasan setiap tahap penelitian yang berada di bawah gambar.



Gambar 3.1 Diagram Alir Pelaksanaan Penelitian

3.4.1 Studi Lapangan

Proses awal dimulainya penelitian adalah studi lapangan. Proses ini dilakukan untuk melihat dan memahami alur proses produksi perusahaan, lingkungan penelitian, dan menggali informasi yang akan digunakan sebagai rujukan penelitian dan pengumpulan data. Studi lapangan ini dilakukan pada bagian Buffing Small UP di PT Yamaha Indonesia.

3.4.2 Identifikasi Masalah

Hasil dari pengenalan lingkungan produksi perusahaan yang dilakukan pada tahap studi lapangan, peneliti kemudian mulai menggali potensi-potensi permasalahan yang berprospek untuk dilaksanakan penelitian. Peneliti melakukan pengamatan secara langsung pada lapangan produksi dan wawancara kepada pihak-pihak terkait yang paham akan kondisi lapangan.

3.4.3 Perumusan Masalah, Tujuan Penelitian, Manfaat Penelitian, dan Batasan Masalah

Pada tahap ini dilakukan penentuan permasalahan yang akan dijadikan fokus dalam penelitian ini. Kemudian, sebagai output yang berguna untuk peneliti selanjutnya maupun untuk pihak-pihak terkait, maka penelitian ini memiliki tujuan dan manfaat. Batasan masalah dalam penelitian ini berfungsi agar fokus permasalahan tepat dan tidak bercabang karena kompleksitas permasalahan dan keterbatasan data yang ada di lokasi penelitian.

3.4.4 Kajian Literatur

Teori-teori dan referensi penelitian terdahulu yang diperoleh peneliti untuk memperkuat penelitian ini merupakan fungsi dari proses kajian literatur. Pengajian literatur ini terdapat dua bagian, yaitu deduktif dan induktif. Kajian deduktif digunakan untuk memahami teori-teori yang mendukung topik penelitian. Sedangkan kajian induktif digunakan untuk melihat posisi penelitian ini dari perbandingan hasil penelitian-penelitian terdahulu mengenai kebaruan atau keunikan penelitian. Pada kajian literatur ini dikaji mengenai metode TOPSIS, *line balance*, *time study*, dan diagram pareto.

3.4.5 Pengumpulan Data Primer dan Sekunder

Data primer yang diperoleh dari pengumpulan kedua jenis ini adalah data dari observasi secara langsung di lapangan produksi, wawancara kepada pihak-pihak terkait yang berhubungan dengan topik penelitian, pengisian kuesioner dari *expert judgement*, informasi dari data arsip perusahaan, dan kajian literatur. Hasil dari data primer ini adalah data waktu proses *part* pada mesin, kuesioner dan wawancara.

Sedangkan data sekunder yang diperoleh dari tahap pengumpulan data ini adalah data perencanaan produksi periode 195 dan data *output* pada Bulan Juli 2018. Data tersebut diperoleh dari manajemen PT Yamaha Indonesia, dimana untuk data perencanaan produksi diperbarui setiap bulannya. Sedangkan data *output* bagian Buffing Small UP Bulan Juli 2018 diperbarui oleh manajemen setiap harinya.

3.4.6 Pengolahan Data

Setelah data terkumpul, kemudian dilakukan pengolahan data dengan pengelompokan, perhitungan, pembuatan grafik sehingga diperoleh data yang dapat dianalisis untuk menjawab rumusan masalah dan mencapai tujuan penelitian ini.

3.4.7 Analisis dan Pembahasan

Data yang tersedia sudah berupa data yang dapat dianalisis dari hasil perhitungan pada tahap sebelumnya. Kemudian, pada tahap ini dilakukan analisis dan pembahasan secara detail mengenai permasalahan yang ada dengan hasil perhitungan dari data-data yang diperoleh. Segala hal yang belum dibahas pada tahap sebelumnya juga dibahas pada tahap ini. Peneliti juga melakukan konfirmasi kepada *stakeholder* mengenai hasil pembahasan dalam penelitian ini. Hal ini berfungsi agar penelitian ini tepat dan maksimal.

3.4.8 Penarikan Simpulan dan Saran

Tahap ini menjelaskan secara singkat mengenai rumusan masalah dan tujuan penelitian yang telah ditetapkan. Peneliti juga memberikan saran atau rekomendasi untuk pengembangan yang dapat diteliti lebih lanjut pada lokasi yang dijadikan objek dari penelitian ini.