

BAB III

METODE PENELITIAN

3.1 Objek Penelitian

Penelitian ini dilakukan pada CV. Arsila Bakery yang terletak dikota Banjarmasin, Kalimantan Selatan. Perusahaan ini memiliki Visi menjadi perusahaan Roti dan Kue yang memiliki kualitas dan mutu yang baik agar dapat mengembangkan usahanya didalam negeri maupun diluar negeri dengan Misi perusahaannya yaitu memproduksi setiap makanan secara aman dan berkualitas dengan menggunakan teknologi modern yang canggih

CV. Arsila Bakery merupakan unit usaha yang bergerak dalam bidang industri manufaktur makanan yang fokus pada pembuatan Roti dan *cake*. Took pemasaran CV. Arsila Bakery sudah berada di beberapa kota Kalimantan seperti Kalimantan Selatan, Kalimantan Tengah dan yang diluar kalimantan ada di kota Jakarta. CV. Arsila Bakery memiliki 70 produk yang dibuat dalam produksinya.

Fokus penelitian ini ada pada mesin produksi *line* 1 dimana mesin yang ada pada produksi *line* 1 adalah mesin *mixer*, *oven* dan *profer* untuk memproduksi Roti Tawar. Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui seberapa efektif mesin produksi *line* 1 bekerja dalam memproduksi Roti Tawar dan juga untuk menganalisis *losses* apa yang mungkin membuat performa mesin *line* 1 tidak bekerja secara maksimal. Kebutuhan data terkait pemecahan masalah ini baik secara kualitatif maupun kuantitatif akan digunakan untuk mendukungnya

3.2 Diagram Alir Penelitian

Berikut ini merupakan diagram alir dalam penelitian:

a. Mulai

Penelitian dilakukan pada CV. Arsila Bakery Indonesia.

b. Observasi Lapangan

Peneliti melakukan observasi lapangan guna mengetahui situasi dan kondisi yang terjadi pada divisi produksi dan *maintenance* di CV. Arsila Bakery Indonesia.

c. Kajian Literatur

Pada hal ini peneliti melakukan pengumpulan informasi *study literature* berupa jurnal, buku dan *website* yang akan membantu dalam menyelesaikan permasalahan pada penelitian yang dilakukan.

d. Identifikasi Masalah

Pada bagian ini peneliti melakukan identifikasi masalah sesuai dengan apa yang dihasilkan pada observasi lapangan dan juga kajian literatur yang sudah didapat. Pada bagian ini juga nantinya akan digunakan untuk mengetahui apa saja masalah yang terjadi pada divisi produksi dan *maintenance* di CV. Arsila Bakery Indonesia.

e. Pengumpulan data

Pada penelitian ini data yang dikumpulkan berupa data primer dan data sekunder.

- Data primer yang dibutuhkan yaitu data terkait penelitian berupa data pengamatan langsung atau observasi lapangan kepada operator dan divisi *engineering* untuk mengetahui sebab-sebab kemungkinan yang menyebabkan turunnya produktivitas mesin.
- Data sekunder dalam penelitian ini yaitu berupa data pada perusahaan seperti data *operation time, planned downtime, setup and breakdown, processed amount, ideal cycle time, reject and rework* serta data yang didapat dari *literatur* seperti jurnal, laporan dan *website* yang terkait dengan tema.

f. Pengolahan data

Pengolahan data pada penelitian kali ini menggunakan *software* MS. Excel untuk mengolah data *availability, performance* dan *quality* yang telah dibuat untuk menghasilkan nilai *Overall Equipment Effectiveness*, analisis *Six Big Losses, Pareto Chart* dan penggunaan *software* MS. Visio sebagai pendukung pembuatan *Fishbone Diagram* penelitian yang dilakukan. Setelah ditetapkan permasalahan yang akan diteliti dan pengumpulan data sudah terpenuhi maka kemudian dilakukan input data yang kemudian diolah menggunakan rumus yang sudah ada agar mendapatkan nilai yang diinginkan.

g. Analisa dan hasil pengambilan keputusan

Analisis dan pembahasan dilakukan setelah melakukan analisis dengan menggunakan metode TPM dan mencari nilai OEE untuk mengetahui besarnya nilai efektifitas mesin. Metode *six*

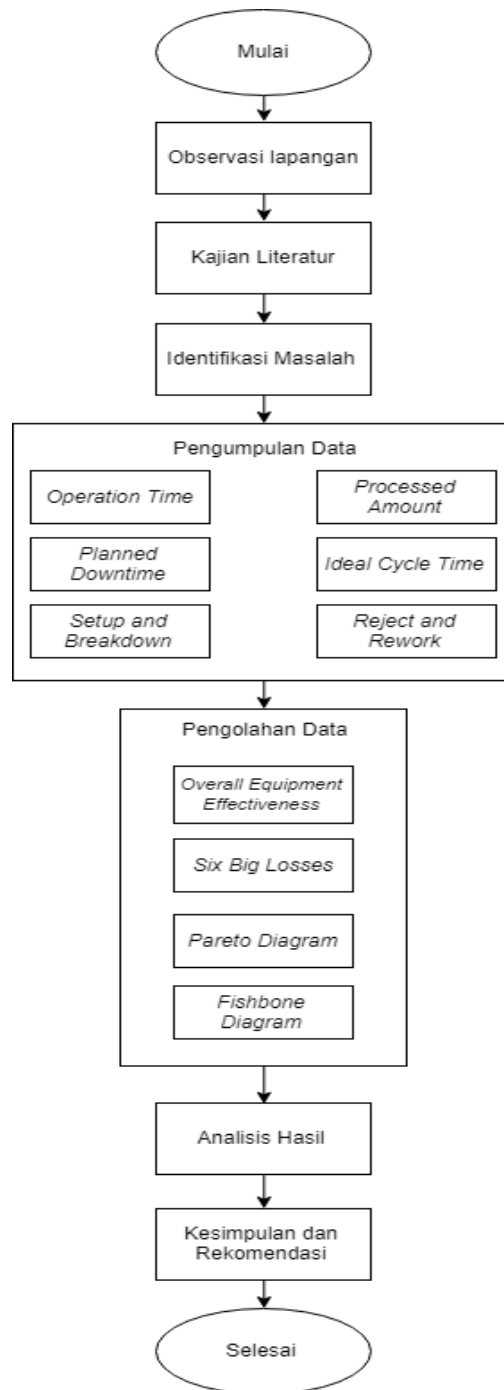
big losses untuk mengetahui jenis *six big losses* mana yang menjadi penyumbang terbesar dalam kerugian, *pareto diagram* dan *fishbone diagram* untuk mengetahui sebab-sebab yang mengakibatkan turunnya produktifitas di CV. Arsila Bakery Indonesia.

h. Kesimpulan dan rekomendasi

Setelah mendapatkan hasil dari analisa dan pengambilan keputusan maka selanjutnya dapat di tarik kesimpulan dengan hasil analisis yang dilakukan dan peneliti dapat menjelaskan atau memberikan saran.

i. Selesai

Penelitian pada CV. Arsila Bakery Indonesia selesai dilakukan.



Gambar 3. 1 Diagram Alur Penelitian

3.3 Metode Pengumpulan Data

1.3.1 Observasi

Observasi yaitu pengamatan secara langsung ke lapangan. Dalam tugas khusus ini peneliti melakukan penelitian pada rantai produksi di CV. Arsila Bakery Indonesia yang berhubungan mengenai TPM dalam perhitungan OEE yang gunanya nanti untuk diolah agar mendapatkan hasil factor analisis *Six big losses*. Observasi disini juga melibatkan pihak operator mesin dan pihak produksi untuk mengetahui penyebab turunnya performa dan efektivitas mesin produksi *line 1* dalam memproduksi Roti Tawar di CV. Arsila Bakery.

1.3.2 Lokasi dan Waktu Penelitian

Peneliti akan melakukan penelitian di CV. Arsila Bakery Indonesia yang nanti akan berfokus kepada divisi produksi dan *maintenance*. Penelitian akan dilakukan pada tahun 2018.

3.4 Jenis Data

Data yang digunakan dalam penelitian ini terdapat dua jenis, yaitu data primer dan data sekunder. Berikut ini merupakan kebutuhan data pada kedua jenis data tersebut:

- Data primer yang dibutuhkan yaitu data terkait penelitian berupa data pengamatan langsung atau observasi lapangan kepada operator dan divisi *engineering* untuk mengetahui sebab-sebab kemungkinan yang menyebabkan turunnya produktivitas mesin.
- Data sekunder dalam penelitian ini yaitu berupa data pada perusahaan seperti data : *operation time, planned downtime, setup and breakdown, processed amount, ideal cycle time, reject and rework* serta data yang didapat dari *literatur* seperti jurnal, laporan dan *website* yang terkait dengan tema.