

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

Dalam bab ini dijelaskan tentang langkah-langkah yang ditempuh untuk memecahkan permasalahan penelitian. Tahap penelitian dimulai dari tahap identifikasi permasalahan sampai pada tahap penyelesaian, sehingga dapat diperoleh sebuah kesimpulan yang merupakan hasil ringkasan dari penelitian tersebut dan juga saran yang akan disampaikan penulis.

3.1 Metode Pengumpulan data

Dengan menggunakan data untuk mencari suatu permasalahan pada lingkungan produksi yang akan digunakan perhitungan dan analisa, maka dibutuhkan pengumpulan data produksi, data down time, data quality produk. Karena adanya data yang sangat detail dari pihak produksi akan sangat membantu dalam penyelesaian masalah produksi.

3.2 pelaksanaan penelitian.

Tempat pelaksanaan dilakukan di PT. INDOBAJA

Pabrik Gresik, Jawa Timur.

Waktu penelitian september 2015.

Identifikasi Perusahaan

Nama Perusahaan: PT.Indobaja Prima Murni



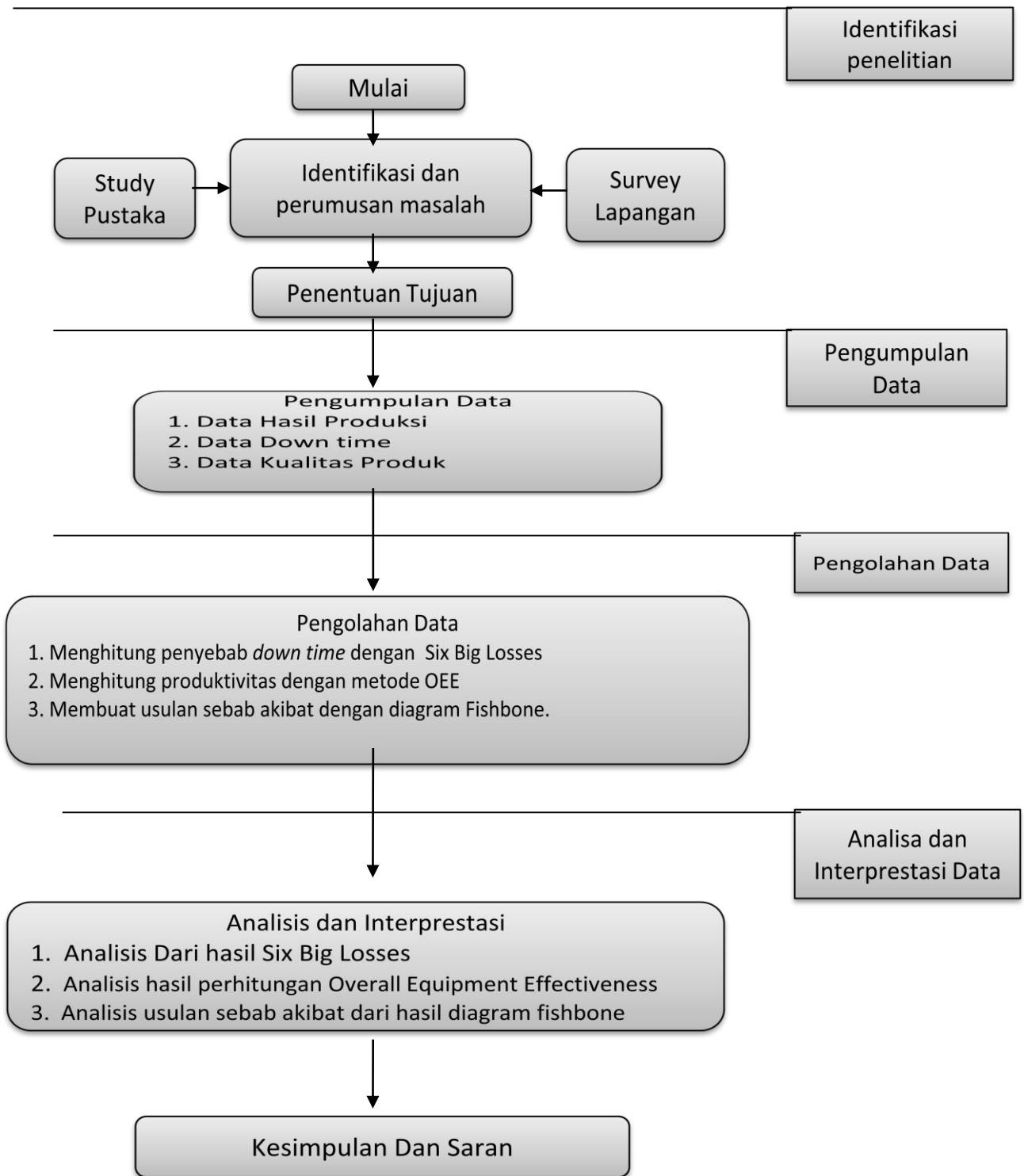
Gambar 3.1

PT. Indobaja

Sumber : Gambar Internal Perusahaan

Dari gambar diatas dapat dilihat perkantoran dan proses produksi flat bar PT. Indobaja. dengan mengolah matrial baja berupa billet diproses dengan panas 1.145°C dan dilanjutkan dengan mesin rolling mill untuk menjadi barang flatbar yang digunakan sebagai matrial pegas mobil oleh PT. Indospring.

3.3 Diagram Alir Pemecahan Masalah



Gambar 3.2
Flowchart penelitian

3.4 Penjelasan Flow Chart

1. Identifikasi Masalah Dan Perumusan Masalah

Identifikasi masalah bertujuan untuk merumuskan masalah apa yang akan diamati dalam penelitian. Perumusan masalah dilakukan untuk mengetahui hal-hal yang dibahas didalam skripsi ini. Perumusan masalah dalam proposal skripsi ini adalah bagaimana meningkatkan produktivitas produksi flatbar di PT. INDOBAJA

2. Survey Lapangan

Survey lapangan dilakukan dengan tujuan untuk melihat secara langsung kondisi dari perusahaan yang akan dijadikan tempat penelitian dan akan dilakukan pengambilan data pada perusahaan. *Survey* lapangan dilakukan dengan tujuan untuk melihat secara langsung kondisi dari perusahaan tersebut.

3. Studi Pustaka

Studi pustaka dilakukan dengan tujuan untuk mengetahui teori-teori yang berhubungan dengan produktivitas untuk dijadikan analisa sebagai bahan skripsi yang akan dibuat. Studi pustaka yang dilakukan adalah mengenai kerugian dengan perhitungan *Six Big Losses* dan metode *Overal Equipment Effectiveness (OEE)*.

4. Penentuan Tujuan

Setelah permasalahan dari perusahaan kita ketahui, maka akan ditentukan tujuan penelitian, yaitu analisa efektifitas rolling mill flat bar dengan metode *Overal Equipment Effectiveness (OEE)* di PT. INDOBAJA.

5. Pengumpulan Data

- Data produksi *rolling mill flat bar*.
- Data *down time* kerusakan mesin ataupun perbaikan kualitas yang menyebabkan berhentinya produksi.
- Data kualitas produk yang mencakup barang baik dan cacat.

6. Pengolahan data

- Analisa lemahnyan produktivitas dengan metode *Six Big Losses*
- Menghitung produktivitas dengan metode *Overal Equipment Effectiveness (OEE)*.
- Membuat usulan perbaikan produktivitas dengan diagram *Fishbone*.

7. Analisis dan interpretasi data

Menganalisis penyelesaian masalah dilakukan dengan cara analisis hasil lemahnya produksi dari metode *Six Big Losses*, dan analisis hasil perhitungan *Overall Equipment Effectiveness (OEE)* sebagai indikator produksi.

8. Kesimpulan dan Saran

Penarikan kesimpulan berguna untuk mengetahui kesesuaian antara hasil penelitian dengan tujuan penelitian. Proses penarikan kesimpulan ini berdasarkan hasil analisa *Six Big Losses*, perhitungan *Overall Equipment Effectiveness (OEE)* dan hasil diagram *Fishbone*.