

## BAB III

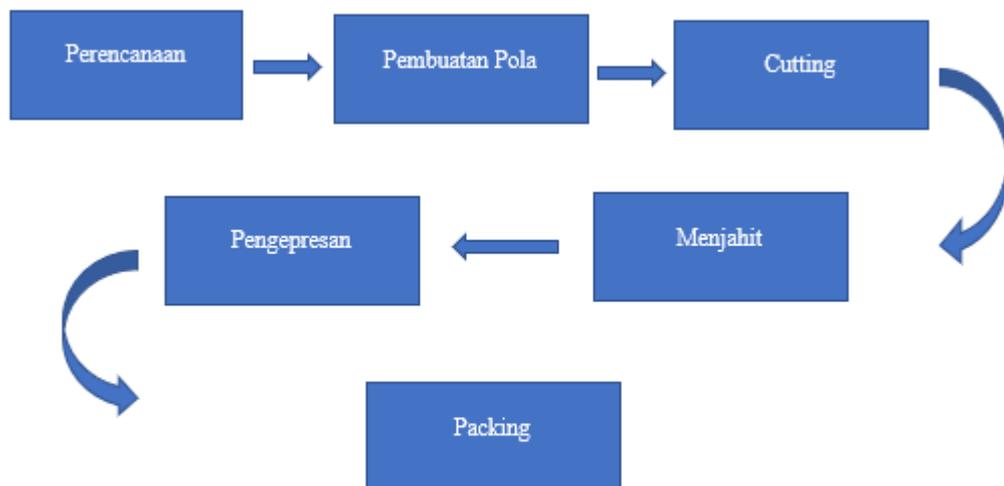
### METODOLOGI PENELITIAN

#### 3.1 Tahap Identifikasi Masalah

Pada tahap ini, dilakukan pengamatan berdasarkan uraian latar belakang permasalahan. Dengan melihat kondisi di lokasi usaha dengan cara observasi untuk mencari data kegagalan pada proses produksi dan akan dilakukan penetapan tujuan untuk proses perbaikan sistem kinerja secara berkelanjutan.

##### 3.1.1 Proses Produksi

Dapat diketahui setelah melakukan observasi dilapangan, proses produksi dalam pembuatan produk *Bonassa Collection* diketahui ada beberapa tahap yang harus dilakukan yaitu *Mall, Potong, Jahit, Setrika uap, Packing*. Tahapan proses produksi yang ada di UMKM *Bonassa Collection* dapat dilihat pada gambar 3.1.



Gambar 3.1 Proses Produksi

Sumber Gambar : Bonassa Collection 2017

## **Penjelasan:**

### a. Kain

Pada proses ini adalah proses pemilihan bahan baku kain yang berupa gain roll dengan menyesuaikan dengan permintaan dari konsumen atau menyesuaikan dengan gambar disain yang sudah ada.

### b. Mall

Mall adalah proses dimana menggambar pola diatas kain roll dengan cara menjiplakkan alat yang bernama mall. Ukuran dari alat mall pun berbeda – beda dan beragam jenisnya mulai dari untuk kerudung, gamis, baju taqwa, busana muslim anak kecil yang di harapkan dari prooses ini adalah untuk meminimalisir terjadinya salah ukuran sebelum proses pemptongan kain.

### c. Potong

Proses ini adalah lanjutan dari proses mall yaitu memotong kain yang sudah di beri pola pada saat proses mall berlangsung. Proses ini perlu di perhatikan karena jikan pekerja tidak memhami dari maksud pola yang sudah digambar besar kemungkinan akan terjadi salah potong pola kain.

### d. Jahit

Proses jahit adalah proses menyatukan dari potongan kain menajdi satu dengna cara menjahti. Proses ini memerlukan ketelitian agar tidak terjadi salah merangkai pada saat penjahitan dilakukan, didalam proses ini juga berlangsung proses pemasangan aksesoris pemasangan merek dan juga pemeasangan kancing & lobang kancing jika produk yang akan di kerjakan memerlukan bordir maka akan di lakukan proses bordir, dari semua proses tersebut digolongkan menjadi satu yaitu proses jahit.

### e. Setrika Uap

Pada proses ini akan dilakukan jika produk sudah melewati semua proses. Tujuan atau fungsi dari proses ini adalah untuk menghaluskan bahan agar menjadi lebih rapid an juga untuk menyeleksi jika produk sudah sesuai dengan standart yang sudah ditentukan.

#### f. Packing

Fungsi paling mendasar dari packing atau kemasan adalah untuk melindungi produk dari kerusakan – kerusakan sehingga lebih mudah untuk disimpan, diangkut dan di pasarkan ke konsumen.

### **3.2 Tahap Studi Lapangan**

Pada tahap ini, Peneliti melakukan pengamatan secara langsung dengan kondisi aktual yang terjadi di lapangan pada proses produksi. Faktor – faktor yang menjadi obyek pengamatan adalah kondisi aktual proses produksi, kinerja mesin, operator dan prosedur yang ditetapkan.

### **3.3 Tahap Studi Pustaka**

Pada tahap ini, menentukan permasalahan yang diketahui kemudian diuraikan sesuai dengan metode – metode ilmiah yang berhubungan dan mendukung permasalahan dalam penelitian. Mengumpulkan literatur – literatur sebagai bahan penunjang proses penyelesaian masalah. Informasi studi literatur diambil dari buku, referensi dan jurnal penelitian yang akan membantu langkah – langkah penelitian dalam penyelesaian masalah.

### **3.4 Tahap Perumusan Masalah dan Tujuan Penelitian**

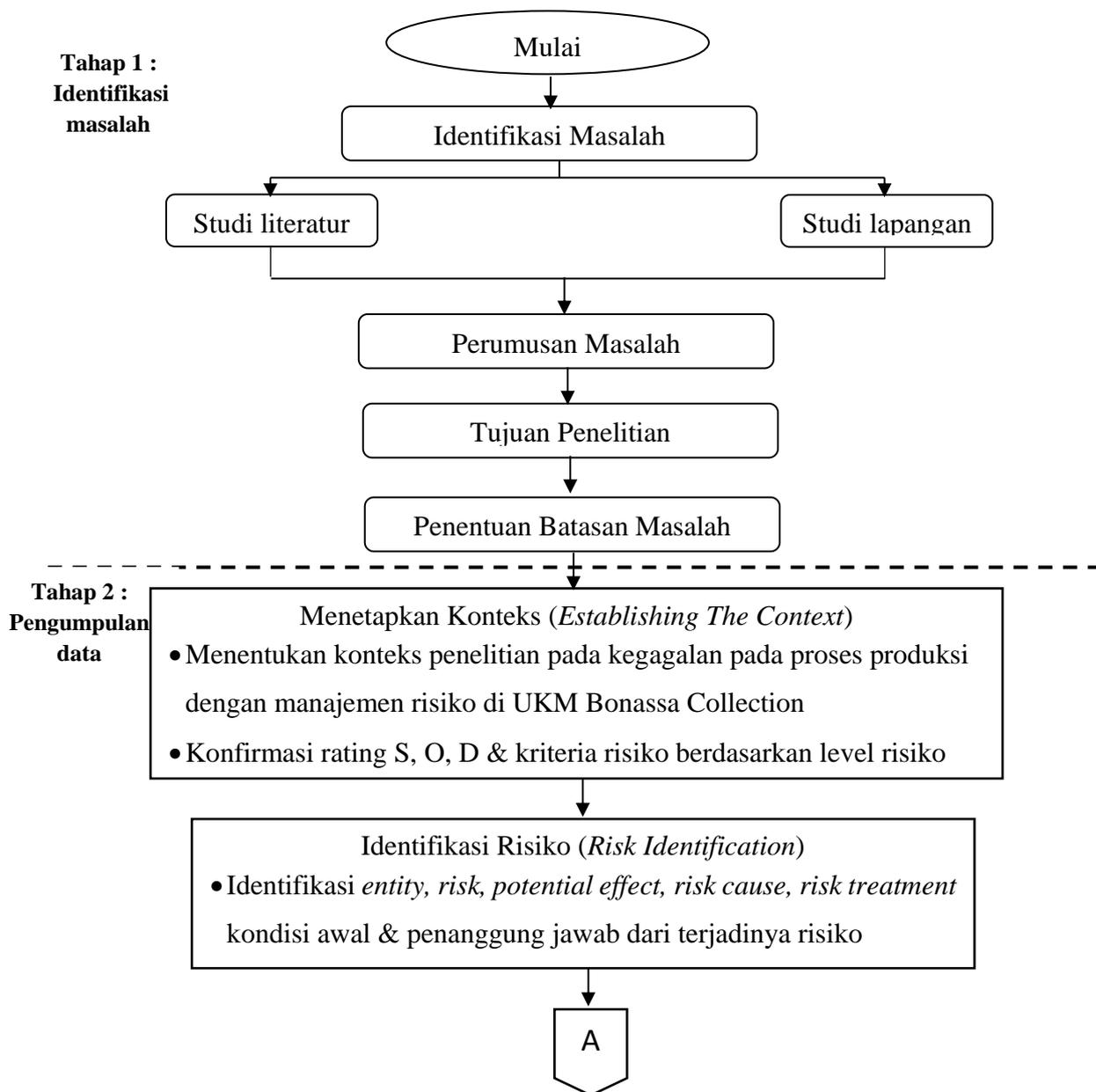
Pada tahap ini, merumuskan masalah – masalah apa saja yang timbul dan teridentifikasi dari hasil pengamatan studi lapangan. Langkah ini dilakukan untuk mengetahui masalah apa saja yang terjadi sebagai tujuan dalam penelitian dan acuan dalam proses perbaikan nantinya.

### **3.5 Penentuan Batasan Masalah**

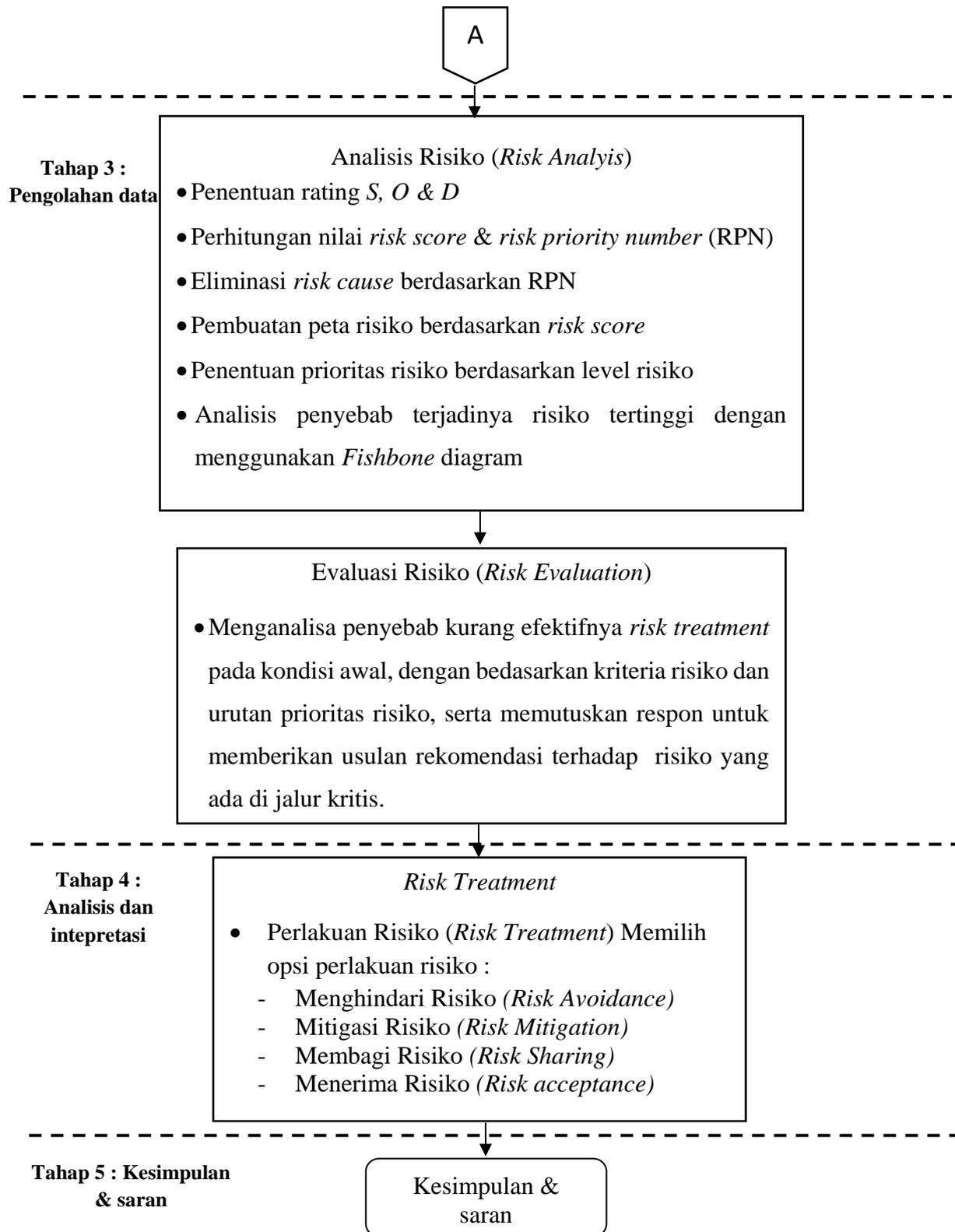
Dilakukan penentuan batasan masalah yang bertujuan supaya penelitian ini terfokus pada pembahasan dari masalah dan tidak melebar, yaitu mengenai pengambilan data pendahuluan, batasan dalam pendekatan *risk management* hanya sampai pada tahap *risk treatment* usulan penghindaran risiko dan pengurangan risiko dan analisa penyebab menurunnya jumlah laba hanya menggunakan FMEA.

### 3.6 Kerangka Penelitian

Tugas akhir mengenai penelitian ini dituangkan dalam penulisan sistematis dengan sistematika penulisan yang terbagi ke dalam lima bab, yaitu bab 1 pendahuluan, bab 2 landasan teori, bab 3 metodologi penelitian, bab 4 pembahasan, dan bab 5 kesimpulan dan saran. Kerangka penelitian pada tugas akhir ini dapat dilihat pada gambar 3.3



Gambar 3.3. *Flowchart* Metodologi Penelitian



Gambar 3.3. *Flowchart* Metodologi Penelitian (lanjutan)

### **3.7 Pengumpulan Data**

#### **3.7.1 Menetapkan Konteks (*Establishing The Context*)**

Menetapkan konteks ini meliputi ruang lingkup dan parameter-parameter lain yang berhubungan dengan proses pengelolaan risiko di bagian produksi dari Bonassa Collection. Penetapan konteks ini menunjukkan hubungan antara masalah yang akan dikelola risikonya dengan lingkungan organisasi. Penetapan konteks didasarkan pada proses bisnis dan aktifitas pada proses produksi.

Pada tahap selanjutnya adalah melakukan konfirmasi untuk rating *severity*, *occurrence*, *detection* dan kriteria risiko yang meliputi 4 level yaitu pada level 1 *low risk (acceptable)*, level 2 *moderate risk (supplementary issue)*, level 3 *high risk (issue)* & level 4 *extreme risk (unacceptable)*. Penetapan konteks dan konfirmasi risiko dilakukan dengan cara brainstorming kepada pihak *Bonassa Collection* yaitu Pemilik usaha, Penanggung jawab produksi, dan salah satu karyawan yang dinilai sudah expert di bagian produksi

#### **3.8 Identifikasi Risiko (*Risk Identification*)**

*Risk identification* atau identifikasi risiko, yaitu melakukan identifikasi risiko-risiko yang dapat terjadi, meliputi hal - hal sebagai berikut :

- Observasi atau melakukan peninjauan langsung dilapangan.
- Brainstorming dengan pihak terkait yang bertujuan untuk didapatkan gambaran sistem awal dan harapan pihak pelaksana terhadap penelitian, wawancara tersebut meliputi dampak yang disebabkan oleh kejadian risiko, tingkat frekuensi kegagalan dapat terjadi, kemampuan mendeteksi kegagalan sebelum efek kegagalan tersebut benar – benar terjadi. Proses identifikasi risiko diperoleh dari pengembangan 5W1H (*what, where, when, who, why & how*) dengan cara brainstorming, dalam penelitian ini responden meliputi Pemilik usaha, Penanggung jawab bagian produksi, dan pekerja Bonassa Collection.
- Identifikasi risiko (*failure mode*) & dampak yang ditimbulkan (*failure effect*), meliputi semua risiko yang ada, serta bagaimana mekanisme sebab terjadinya kegagalan yang mungkin akan ditimbulkan jika risiko tersebut terjadi.

### **3.9 Pengolahan Data**

#### **3.9.1 Analisis Risiko (*Risk Analysis*)**

Analisis risiko dilakukan dengan menggunakan FMEA, yaitu penilaian *severity*, *occurrence & detection* berdasarkan identifikasi risiko dan kriteria risiko yang sudah dikonfirmasi. Dilakukan perhitungan nilai *risk score* yang didapat dari hasil perkalian *severity & occurrence*, serta perhitungan nilai *risk priority number* yang didapat dari hasil kali *severity, occurrence & detection*. Nilai *risk priority number* akan menjadi dasar untuk melakukan eliminasi *risk cause*, penanganan risiko akan difokuskan pada *risk cause* yang mempunyai nilai RPN terbesar pada setiap risiko. Pengisian nilai dari *severity, occurrence & detection* diperoleh dengan cara brainstorming kepada pemilik usaha, penanggung jawab produksi, dan salah satu karyawan yang dinilai sudah expert di bagian produksi

Setelah melakukan langkah eliminasi *risk cause* dan perhitungan *risk score* maka dilakukan pembuatan peta risiko berdasarkan *risk score* yang bertujuan untuk mengetahui level risiko yang bertujuan untuk menentukan prioritas risiko berdasarkan level risiko yang didapat dari peta risiko. Setelah melakukan eliminasi *risk cause* langkah selanjutnya adalah membuat *fishbone diagram* untuk mengetahui apa saja penyebab terjadinya risiko.

#### **3.9.2 Evaluasi Risiko (*Risk Evaluation*)**

*Risk evaluation* dilakukan analisa penyebab kurang efektifnya *risk treatment* kondisi awal di tempat produksi Bonassa Collection. Penyebab kurang efektifannya *risk treatment* kondisi awal diperoleh dengan cara brainstorming kepada pemilik usaha, penanggung jawab produksi, dan salah satu karyawan yang dinilai sudah expert di bagian produksi

Pada tahap evaluasi risiko sarana yang digunakan adalah hasil dari pemeringkatan risiko yang didapat dari peta risiko. Urutan pemeringkatan risiko disusun sesuai dengan peringkat yang dihasilkan.

### **3.10 Perlakuan Risiko (*Risk Treatment*)**

*Risk treatment* atau perlakuan terhadap risiko yaitu upaya untuk mengurangi atau meniadakan dampak serta kemungkinan terjadinya risiko. Pada tahap ini *risk treatment* dari peneliti hanya sampai pada tahap *risk treatment* usulan. Didalam *Risk Treatment* terdapat empat penanganan yang dapat dilakukan dipenelitian ini:

1. Menghindari risiko (*risk avoidance*)
2. Mitigasi risiko (*risk reduction*), dapat dilakukan dengan mengurangi kemungkinan atau dampak.
3. Transfer risiko kepada pihak ketiga (*risk sharing*).
4. Menerima risiko (*risk acceptance*).

### **3.11 Kesimpulan dan Saran**

Tahap ini merupakan tahap akhir penelitian, tahap ini merupakan rangkuman dari penelitian yang meliputi hasil – hasil utama yang dicapai dari bagian pengolahan data serta analisa dan pembahasan, serta kesimpulan dan saran yang berhubungan dengan hasil pembahasan penelitian yang sudah dilakukan.