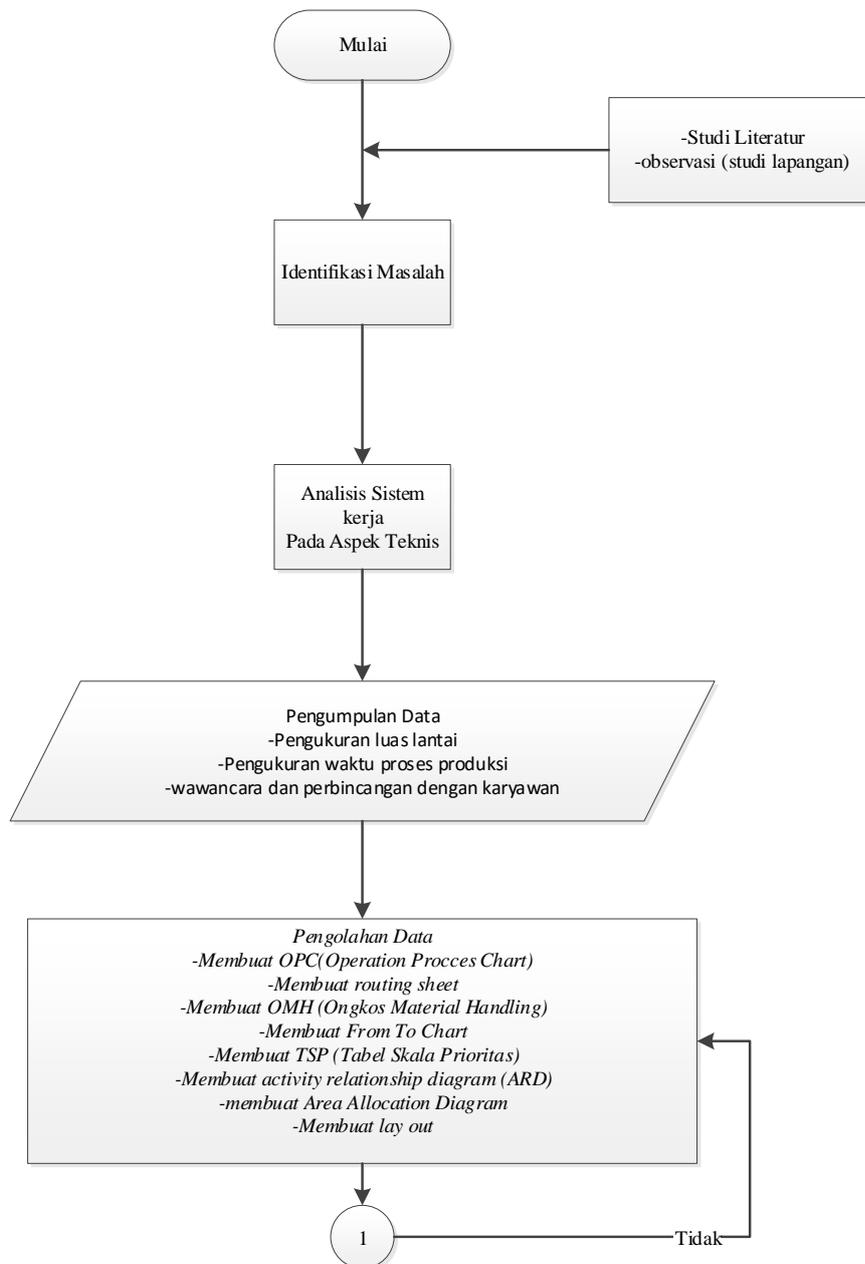


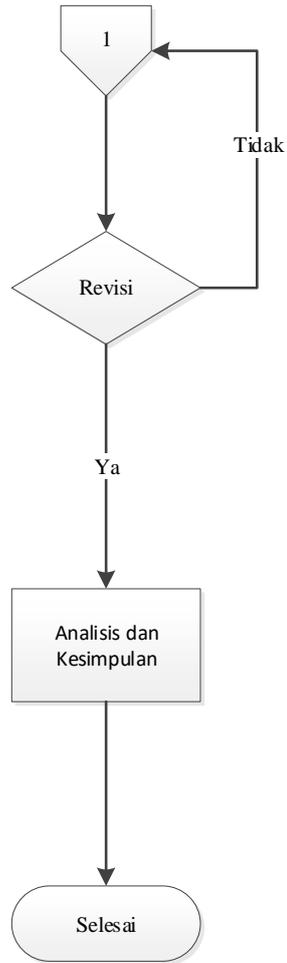
BAB 3 METODOLOGI PENELITIAN

3.1 *Flowchart* Pemecahan Masalah

Penelitian ini di sajikan seperti pada langkah-langkah seperti yang terlihat pada gambar 3.1 dan gambar 3.2.



Gambar 3.1. *flowchart* Pemecahan Masalah



Gambar 3.2. *flowchart* pemecahan masalah (lanjutan)

3.2. Langkah Langkah Pemecahan Masalah

3.2.1. Studi literatur dan Observasi

Sebelum pada langkah identifikasi masalah peneliti melakukan observasi terlebih dahulu pada CV.IDOLA INDONESIA yang di barengi dengan studi literatur yang ada dan dikuasai.

3.2.2. Identifikasi Masalah

Pada bagian identifikasi masalah ini meliputi latarbelakang masalah dilakukanya penelitian ini yang bertujuan untuk memperjelas apa yang terjadi pada pembahasan sehingga lebih ter arah

3.2.3. Analisis Sistem Pada Area Kerja

Analisis ini bertujuan untuk mengetahui sistem seperti apa yang sedang di terapkan pada aspek teknis beserta data apa saja yang terkait pada sistem tersebut.

3.2.4. Pengumpulan Data

Pengumpulan data digunakan untuk mengumpulkan semua data-data yang diperlukan untuk membuat sebuah perencanaan *lay out* usulan, adapun pengumpulan data yang dilakukan sebagai berikut:

- a. Pengukuran luas lantai
- b. Pengukuran waktu proses produksi
- c. Wawancara atau perbincangan dengan karyawan

3.2.5. Pengolahan data

Pengolahan data adalah proses mengolah semua data yang telah didapat untuk membuat usulan pada sistem kerja dan pembagian luas lantainya adapun peroses pengolahan data adalah sebagai berikut:

- a. Membuat Peta Proses Operasi (OPC)

Peta ini dibuat untuk mengetahui berapa jumlah operasi pada pembuatan tas mengetahui alat dan bahan yang digunakan beserta waktu prosesnya.

b. Membuat *routing sheet*

Pembuatan *routing sheet* ini bertujuan untuk mengetahui berapa jumlah alat atau mesin yang dibutuhkan untuk membuat tas dalam sebuah sistem kerja yang di usulkan.

c. Membuat OMH (Ongkos *Material Handling*)

Membuat OMH ini untuk mengetahui perpindahan aktivitas beserta ongkosnya

d. Membuat *From To Chart*

From to chart merupakan penggambaran tentang berapa total OMH dari suatu bagian aktivitas dalam pabrik menuju aktivitas dalam pabrik lainnya, sehingga dari peta ini dapat dilihat total OMH secara keseluruhan mulai dari gudang bahan baku (*receiving*) menuju pabrikasi (*assembling*) sampai terakhir menuju gudang barang jadi (*shipping*).

e. Membuat TSP (Tabel Skala Prioritas)

Tabel skala prioritas adalah suatu tabel yang menggambarkan urutan prioritas antara departemen/mesin dalam suatu lintas/layout produksi. Referensi TSP didapat dari perhitungan *Outflow-Inflow* yang terdapat pada *FTC*, dimana prioritas diurutkan berdasarkan harga koefisien ongkosnya.

f. Membuat ARD (*Activity Relationship Diagram*)

Activity relationship diagram adalah diagram hubungan antar aktivitas (departemen/mesin) berdasarkan tingkat prioritas kedekatan.

g. Membuat AAD (*Area Allocation Diagram*)

Area Allocation Diagram adalah diagram hubungan aktivitas yang dibuat untuk mengetahui pembagian luas area pada departemen/mesin.

h. Membuat *lay out*

Pembuatan *lay out* ini digunakan untuk mengetahui gambaran rancangan sistem kerja usulan yang digambarkan pada sebuah *lay out*

3.2.6. Revisi

Revisi ini akan dilakukan jika pada salah satu atau lebih di proses pengolahan data terdapat kesalahan atau perhitungan yang tidak sesuai maka semua proses pengolahan akan di ulangi kembali dari awal bisa dimulai dari OPC atau *routing sheet* sampai dengan pembuatan *lay out*

3.2.7. Analisis dan Kesimpulan

Analisis adalah tahap untuk menganalisis sistem kerja usulan untuk dilihat perbedaannya pada sistem kerja yang sedang diterapkan serta akan diambil point-point penting pada sistem kerja usulan.

Kesimpulan adalah tahap pengambilan kesimpulan dari semua tahap yang telah dikerjakan.