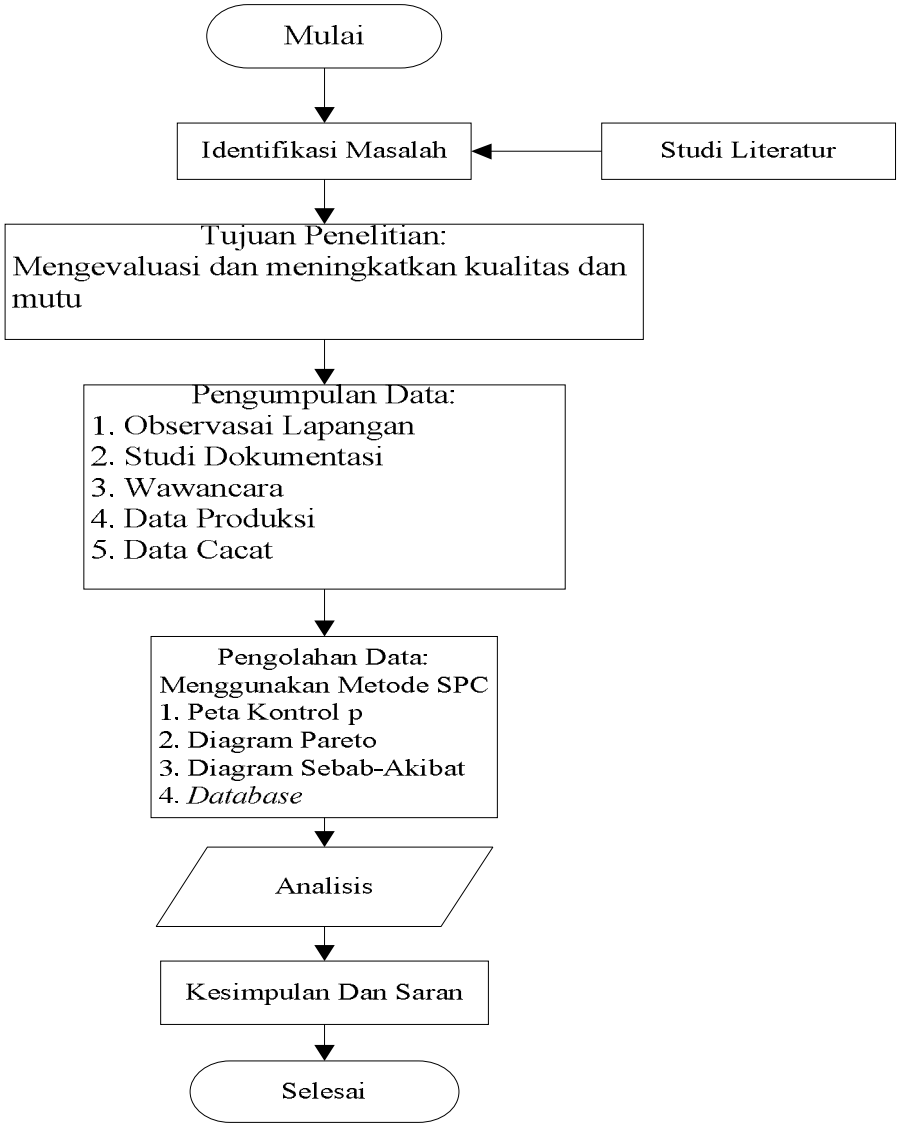
Bab 3
Metodologi Pemecahan Masalah

3.1. Kerangka Pemecahan Masalah

Pada penelitian ini dibuat *Flow Chart* yang menggambarkan bagaimana perancangan pemecahan masalah dari awal sampai akhir penelitian berdasarkan hasil dari keseluruhan penelitian di PT. Agronesia Inkaba.



Gambar 3.1. *Flow Chart* Pemecahan Masalah

3.2. Langkah-langkah Pemecahan Masalah

3.2.1. Identifikasi Masalah

Disertai studi literatur yang merupakan awal dari proses penganalisaan pada sistem produksi diperusahaan dengan perencanaan metode penyelesaian masalah berdasarkan buku atau referensi yang akan digunakan. Maka pada penelitian ini setelah melakukan studi literatur didapat permasalahan di PT. Agronesia Inkaba yaitu dapat menjamin pencapaian mutu yang dikehendaki oleh konsumen. Selain itu kurangnya mutu dan kualitas produk mengakibatkan daya pengguna atau konsumen semakin turun.

Dalam pemenuhan rencana target peningkatan kualitas, apakah rencana pengendalian kualitas produksi berjalan baik dan sesuai dengan kualitas serta mutu. Maka diidentifikasikan sebuah masalah diperusahaan adalah bagaimana meningkatkan pengendalian kualitas dan mutu terhadap produk yang diproduksi oleh perusahaan.

3.2.2. Tujuan Penelitian

Berdasarkan identifikasi masalah yang dibuat, mengevaluasi dan meningkatkan kualitas produk yang diproduksi oleh perusahaan PT. Agronesia Inkaba sehingga memperoleh kualitas yang memuaskan perusahaan dan memanjakan para konsumen. Dengan upaya memperbaiki dan meningkatkan kualitas dan mutu produk untuk kedapannnya.

3.2.3. Pengumpulan Data

Proses selanjutnya dalam perencanaan pengendalian kualitas dan mutu produksi di PT. Agronesia Inkaba ialah mengumpulkan data yang didapat dari beberapa langkah pengambilan data. Langkah-langkah pengambilan data diantaranya:

1. Studi Dokumentasi, berdasarkan pengenalan dari perusahaan dan bersumber dari dokumen, buku atau referensi lainnya baik yang didapat dari pihak perusahaan ataupun luar perusahaan.
2. Observasi Lapangan, merupakan langkah awal dari penelitian dalam pencarian masalah dari perusahaan.

3. Wawancara, ditujukan untuk mengumpulkan data diperlukan dengan berinteraksi dengan pihak terkait perusahaan yaitu pembimbing dan karyawan dalam melakukan penelitian ini.
4. Data Produksi, data yang diambil selama waktu produksi yang diambil oleh peneliti.
5. Data Cacat, merupakan data dari produk yang tidak memenuhi standar kualitas perusahaan.

Adapun data yang diambil adalah data *Quota Sampling*.

3.2.4. Pengolahan Data

Pengolahan data ini dilakukan sesuai pada aliran metode penelitian. Setelah pengumpulan data dilakukan maka proses pengolahan data pada penelitian ini menggunakan beberapa metode yaitu metode *Statistical Process Control.* Dalam penelitian ini alat analisis yang dipakai adalah bagan kendali *p,* Diagram Pareto, Diagram Sebab-Akibat dan *Database.*

Database sebuah program yang yang menginformasikan Jenis pemeriksaan, Terjadi pada pemeriksaan (proses produksi apa/QC apa/sortir), Kriteria *reject*/ jenis cacat, ciri-ciri kecacatan, dan Penyebab kecacatan pada produk damper karisma.

3.2.5. Analisis

Proses analisa dilakukan setelah mengetahui hasil dari perhitungan dari pengolahan data. Maka pada penelitian ini hasil yang dianalisa adalah dalam mengetahui apakah pengendalian kualitas produksi di PT. Agronesia Inkaba sesuai dengan kapasitas kualitas produk yang tersedia dan kebutuhan jam mesin yang menjadi pokok permasalahan.

3.2.6. Kesimpulan dan Saran

Membuat kesimpulan dari analisis yang telah diselesaikan dengan membuat *point-point* apa saja yang menjadi garis besar dari mulai penelitian hingga akhir

penelitian agar dapat dilakukan perbaikan dan perubahan yang disarankan oleh peneliti untuk kemajuan PT. Agronesia Inkaba. Ditambah dengan pemberian saran peneliti kepada hasil penelitian dan juga kepada perusahaan dengan memicu keberhasilan dalam suatu pemecahan masalah.