

BAB 3

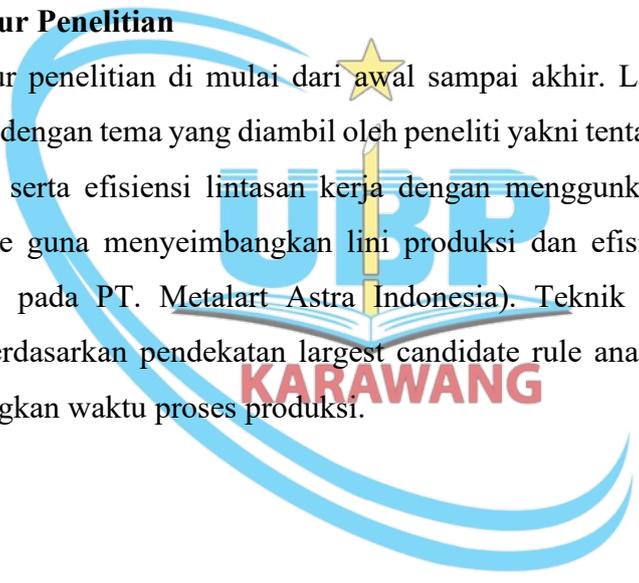
METODE PENELITIAN

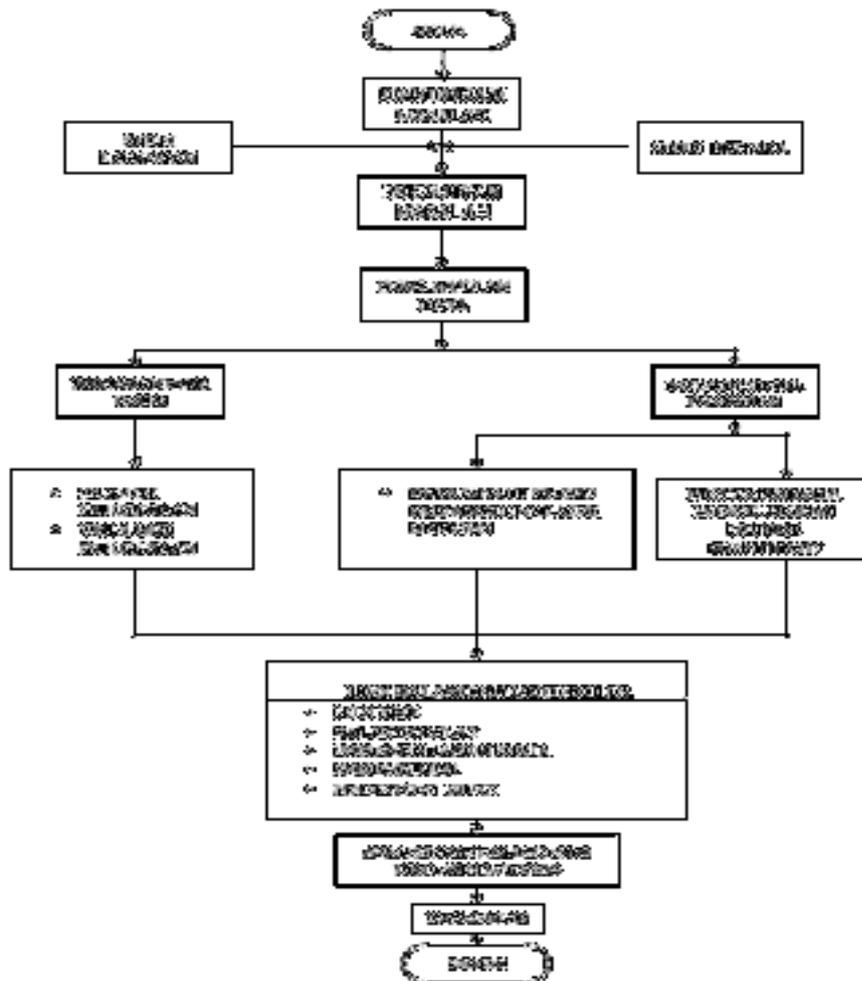
3.1 Objek Penelitian

Penelitian ini mempunyai tujuan yakni untuk bertujuan untuk menyeimbangkan lini produksi laser marking serta meningkatkan efisiensi lintasan stasiun kerja di line Laser Marking. Untuk mencapai tujuan tersebut penulis menerapkan menggunakan metode Largest Candidate Rule supaya terbentuknya efisien dan efektifnya suatu proses yang berlaku pada PT. Metalart Astra Indonesia, sehingga harus adanya pemberian penjabaran-penjabaran mengenai langkah-langkah penelitian. Langkah-langkah tersebut diantaranya yaitu:

3.2 Prosedur Penelitian

Prosedur penelitian di mulai dari awal sampai akhir. Langkah-langkah ini berhubungan dengan tema yang diambil oleh peneliti yakni tentang penyeimbangan lini produksi serta efisiensi lintasan kerja dengan menggunakan metode Largest candidate rule guna menyeimbangkan lini produksi dan efisiensi lintasan kerja (Studi Kasus pada PT. Metalart Astra Indonesia). Teknik analisis data yang digunakan berdasarkan pendekatan largest candidate rule analisisnya terdiri dari memperhitungkan waktu proses produksi.





Gambar 3.1 Prosedur Penelitian

3.3 Lokasi Penelitian

PT. Metalart Astra Indonesia merupakan salah satu perusahaan *manufactur* yang bergerak dalam bidang otomotif pembuatan suku cadang (*spare part*) interior mesin mobil. Perusahaan ini terletak di Kawasan Industri KIIC (*Karawang International Industri City*) JL. Harapan III Lot JJ-2A, Sirnabaya, Kec. Telukjambe Timur, Kabupaten Karawang, Jawa Barat 41361. Dibangun pada lahan seluas 91.518 m² dengan luas bangunan 26.199 m². Per April 2018 jumlah karyawan yang tergabung di dalam PT. Metalart Astra Indonesia sebanyak 255 karyawan. (Data Perusahaan, 2020).

3.4 Waktu Penelitian

Tahun 2020 -2021 ini terjadi pandemi Covid-19 yang berdampak mempengaruhi sektor industri terutama di sektor Industri otomotif, maka kami

melakukan penelitian dilakukan di aspek efisiensi produktivitas kerja di perusahaan. Pengambilan data dilakukan di bulan januari tahun 2021.

3.5 Data dan informasi

Penelitian ini menggunakan data primer dan data sekunder, baik yang bersifat kualitatif maupun kuantitatif, yaitu :

Data primer

Data yang di peroleh langsung dari objek penelitian dengan melakukan observasi lapangan meliputi, data proses produksi di line laser marking

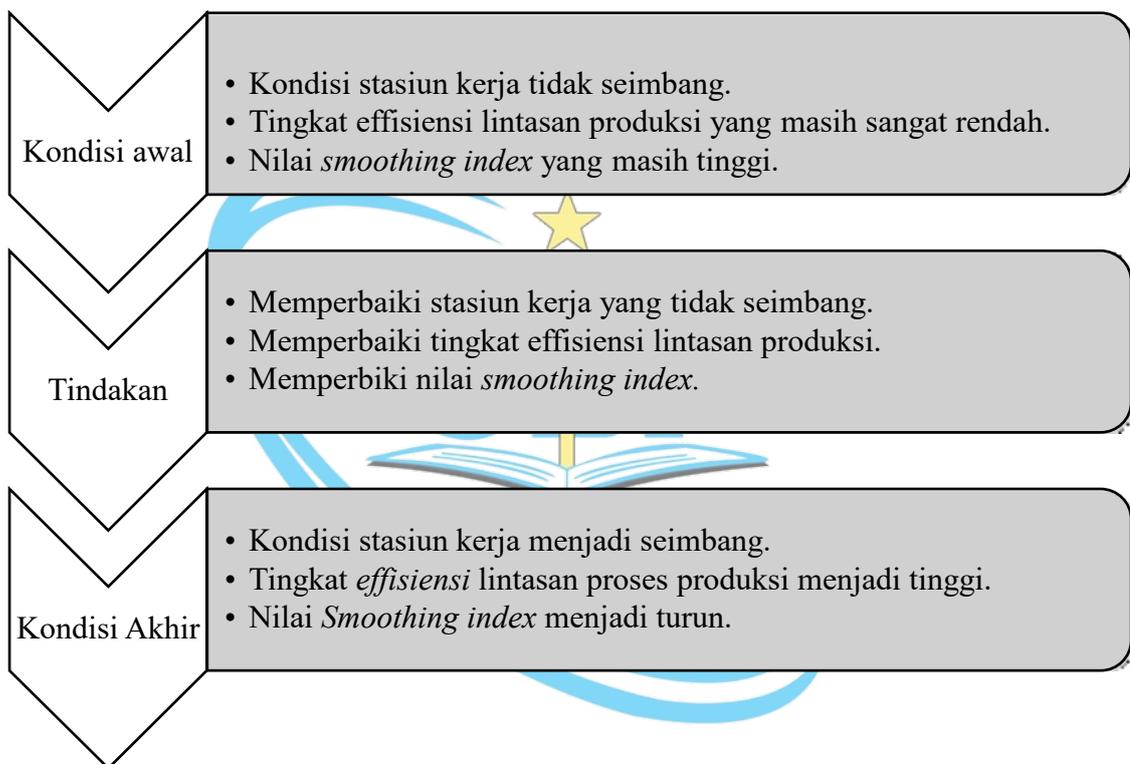
Data sekunder

Pada langkah ini penulis melakukan pengumpulan data dengan menggunakan data sekunder merupakan data yang akan digunakan dalam pengolahan data nantinya, sehingga data yang dibutuhkan adalah yang berhubungan dengan topik permasalahan. Adapun data penelitian yang diperlukan dalam penelitian ini adalah data waktu proses produksi pada line laser marking. Data primer yang didapat dari perusahaan adalah data proses produksi line laser marking pembuatan barcode produk tipe Cranshaft H.1200 dan H.1500. Data tersebut penulis dapatkan dari SOP(standar operasional prosedur) perusahaan yang dibuat oleh departem *engineering* yang bisa digunakan untuk menentukan waktu produksi pada pembuatan barcode tersebut. Data yang di peroleh dan dikumpulkan dari sumber yang ada dalam penelitian yang terkait seperti buku buku dan literatur yang berkaitan dengan penelitian dan data perusahaan umum meliputi:

1. Data umum perusahaan
2. Sejarah singkat persusahaan
3. Nama dan logo perusahaan
4. Visi dan misi perusahaan
5. Jenis jenis produk perusahaan
6. Tenaga Kerja dan Waktu Kerja
7. *Job Description*
8. Sistem Pengupahan dan Fasilitas yang Digunakan
9. Tunjangan
10. Fasilitas perusahaan

3.6 Kerangka Pemikiran

Tujuan utama penelitian ini adalah untuk menyeimbangkan stasiun kerja Line Laser Marking dan meningkatkan *effisiensi* lintasa stasiun kerja dalam pembuatan *barcode* Line Laser Marking menyeimbangkan beban kerja pada Line Laser Marking. Selain itu penelitian ini juga bertujuan untuk meningkatkan performa perusahaan agar dapat bersaing dengan persahaan lain terutama dalam segi kapasitas produksi. Berikut dibawah ini kerangka pemikiran yang dicetuskan oleh penulis adalah sebagai berikut:



Kerangka Pemikiran

3.7 Studi Pustaka dan Studi Lapangan

Adapun studi Pustaka dan studi lapangan untuk menunjang penelitian penulis dakam melakukan penelitian di PT. Metalart Astra Indonesia sebagai berikut:

1. Studi Pustaka

Studi ini dilakukan dengan mencari informasi-informasi yang di perlukan melalui *literature* yang mendukung untuk kemudian di susun menjadi landasan teori di dalam penyusunan Tugas Akhir ini.

2. Studi lapangan

Studi lapangan dilakukan dengan pengamatan secara langsung ke perusahaan untuk mendapatkan data-data yang dibutuhkan. penelitian dilapangan dilaksanakan di PT. Metalart Astra Indonesia, pada proses produksi Line Laser Marking.

