

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Objek Penelitian

Penelitian ini dilakukan pada departemen Retur di perusahaan ritel pada PT. Sumber Alfaria Trijaya Cabang Karawang yang beralamat di Jalan Lingkar Tanjungpura No.18, RT17 / RW 04, Magasari, Karawang Timur, Margasari, Kecamatan Karawang Timur, Karawang, Jawa Barat 41314. Adapun Visi Misi dari Alfamart yaitu:

Visi :

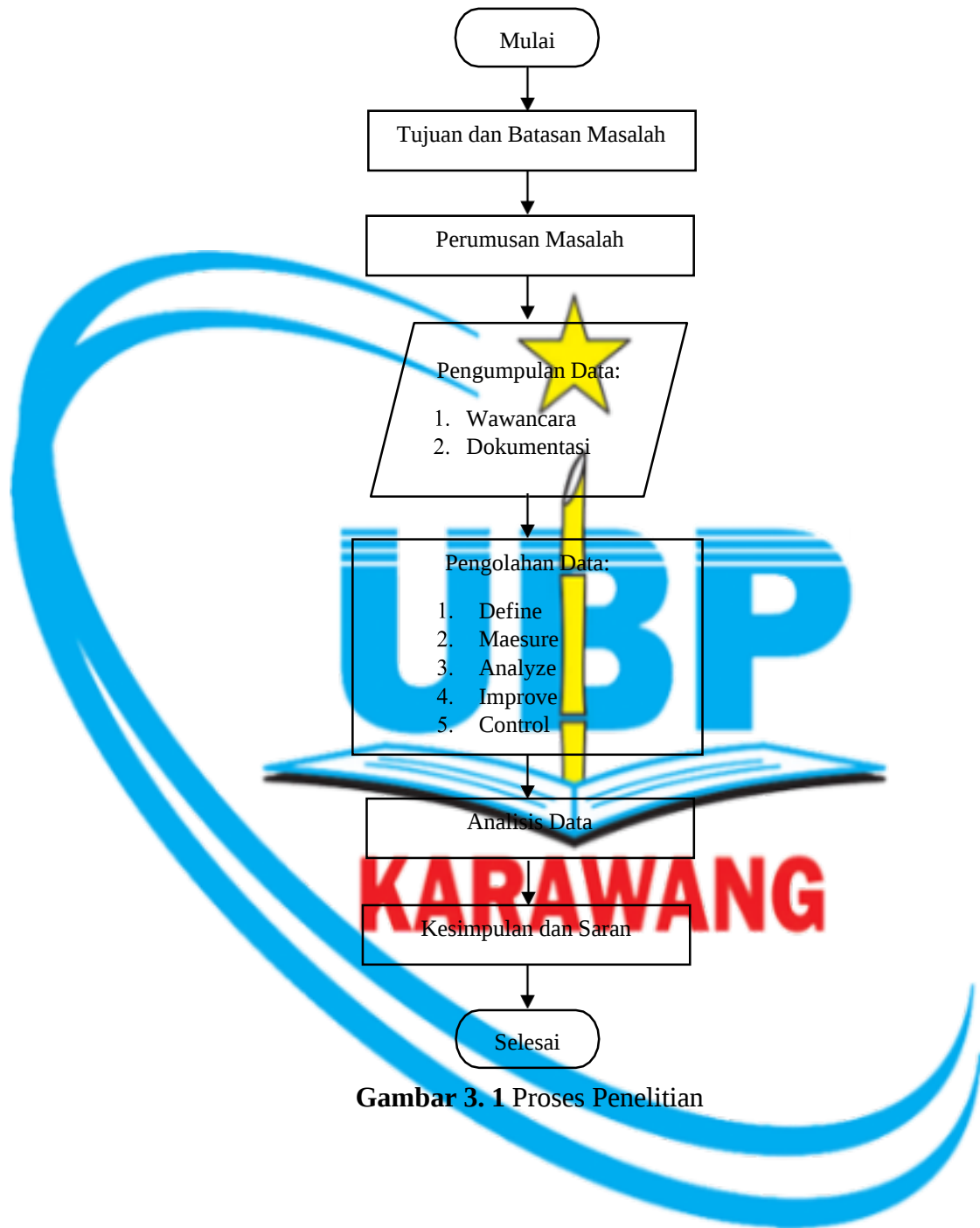
Menjadi jaringan distribusi retail terkemuka yang dimiliki oleh masyarakat luas, berorientasi kepada pemberdayaan pengusaha kecil, pemenuhan kebutuhan dan harapan konsumen, serta mampu bersaing secara global

Misi :

- 1 Memberikan kepuasan kepada pelanggan atau konsumen dengan berfokus kepada produk dan pelayanan yang berkualitas unggul.
- 2 Selalu menjadi yang terbaik dalam segala hal yang dilakukan dan selalu menegakan tingkah laku/etika bisnis yang tinggi.
- 3 Ikut berpartisipasi dalam membangun negara dengan menumbuh-kembangkan jiwa wiraswasta dan kemitraan usaha
- 4 Membangun organisasi global yang terpercaya, sehat dan terus bertumbuh dan bermanfaat bagi pelanggan, pemasok, karyawan, pemegang saham, dan masyarakat pada umumnya.

Adapun bagaimana proses *stock opname* yang berjalan di PT Sumber Alfaria Trijaya Tbk, apa yang menjadi faktor ketidakcocokan *stock opname* di *department* retur antara barang dengan data yang ada pada sistem komputer bagaimana upaya untuk meminimalisasi ketidakcocokan antara barang dengan data yang ada pada sistem komputer di PT Sumber Aalfaria Trijaya Tbk periode Oktober 2021 sampai dengan September 2022.

3.2 Proses Penelitian



Gambar 3. 1 Proses Penelitian

3.3 Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data dilakukan dengan menggunakan dua metode yaitu dokumentasi dan wawancara.

3.3.1 Dokumentasi

Dokumentasi merupakan teknik pengumpulan data yang dilakukan dengan cara melakukan penelitian ini untuk mendapatkan data skunder, seperti sejarah perusahaan, struktur organisasi perusahaan, dan catatan ketidakcocokan *stock opname*.

3.3.2 Wawancara

Wawancara adalah teknik pengumpulan data dimana penulis melakukan Tanya jawab dan berdiskusi secara langsung dengan pihak-pihak terkait untuk memperoleh informasi dan keterangan serta pendapat yang dibutuhkan untuk penggambaran lebih jelas mengenai masalah yang sedang di teliti

3.4 Pengolahan Data

Pengolahan data dilakukan dengan tahap sebagai berikut:

1. Tahap *Define*

Tahap *define* yang digunakan pada penelitian ini untuk mengidentifikasi permasalahan ketidakcocokan *stock opname* dengan menggunakan diagram SIPOC yang dilakukan untuk menunjukan segala aktivitas yang berhubungan dengan pencatatan pengadaan dimulai dari penerimaan barang dari *supplier* sampai dengan barang di kirim ke toko-toko Alfamart untuk dijual ke *customer*.

2. Tahap *Measure*

Pada tahap ini dilakukan pengumpulan data, yaitu data skunder yang kemudian dilakukan pengolahan data dengan cara menghitung stabilitas proses.tingkap persentase kecacatan masih terkendali atau tidak terkendali secara statistik dapat diketahui apabila pencarian dari setiap persentase titik sampel berada di luar Batas Kendali Atas (BKA) dan Batas Kendali Bawah (BKB).

a. Perumusan Persentase Titik Sampel

Untuk mengetahui setiap persentase titik sampel dapat dicari dengan menggunakan rumus dibawah ini:

$$p = \frac{x}{n} \quad 3.1$$

p = proporsi kerusakan

x = banyaknya barang yang rusak

n = banyaknya barang yang di periksa

b. Perumusan Batas Kendali Atas dan Batas kendali Bawah

Setelah semua proporsi setiap sampel ditemukan maka langkah selanjutnya menghitung Batas Kendali Atas dan Batas Kendali Bawah untuk setiap sampel dengan menggunakan rumus:

$$\text{BKA} = \bar{p} + 3 \sqrt{\frac{\bar{p}(1-\bar{p})}{ni}} \quad 3.2$$

$$\text{Sentral} = \bar{p}$$

$$\text{BKB} = \bar{p} - 3 \sqrt{\frac{\bar{p}(1-\bar{p})}{ni}} \quad 3.3$$

Keterangan :

BKA = Batas Kendali Atas untuk sampel

Sentral = Batas tengah

BKB = Batas Kendali Bawah

$\bar{p}$ = Rata-rata proporsi kerusakan

3. Tahap Analyze

Tahap *Analyze* yang dilakukan berdasarkan penyebab ketidakcocokan pada saat *stock opname* mencatat aktual barang di *Departement Retur* kedalam tag *Inventory* yang sudah disediakan. Pada tahap yang ketiga dalam program peningkatan kualitas six sigma ini menggunakan pendekatan dengan diagram fishbone.

4. Tahap *Improve*

Tahap *Improve* dalam penelitian masalah *stock opname* ini untuk memberikan tindakan perbaikan pencatatan pengadaan setelah mengetahui penyebab ketidakcocokan data *stock* aktual dengan sistem *Inventory*, maka disusun rekomendasi atau usulan tindakan perbaikan secara terus menerus dalam upaya meminimalisir ketidakcocokan data *stock* pada kegiatan *stock opname* setiap bulannya. Adapun usulan perbaikan berdasarkan hasil analisis yang telah dilakukan dari tahap ini dengan menggunakan metode *kaizen five* atau 5S yaitu *seiri*, *seiton*, *seiketsu*, *seiso*, dan *shitsuke*.

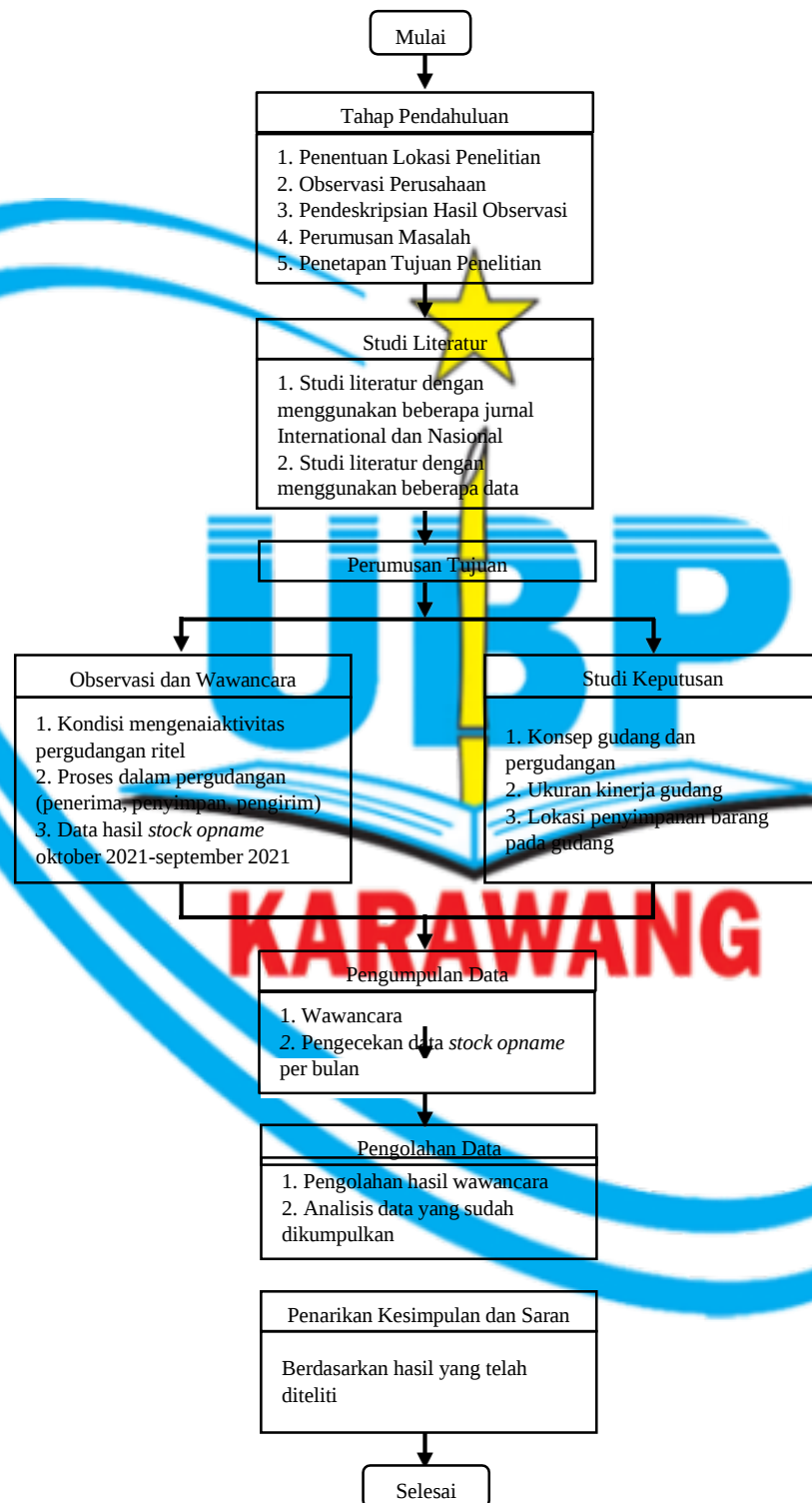
5. Tahap *Control*

Tahap *Control* merupakan tahap pengawasan dalam pencatatan data *stock* aktual dengan sistem *inventory* dari usulan perbaikan yang telah dilakukan agar tidak terulang kembali permasalahan tersebut.

3.5 Analisis Data

Dari data-data yang sudah diolah, kemudian dilakukan analisis dan pengambilan keputusan apakah data tersebut bisa dijadikan referensi dan dilakukan oleh perusahaan sebagai perbaikan atau perlu dilakukan penelitian lebih lanjut.

3.6 Diagram Alir



Gambar 3. 2 Diagram Alir

