BAB III METODE PENELITIAN

3.1 Lokasi dan Waktu Penelitian

3.1.1 Lokasi Penelitian

Penelitian ini di laksanakan di Shendy Bakery Mojosongo, Kec.

Jebres, Kota Surakarta, Jawa Tengah.

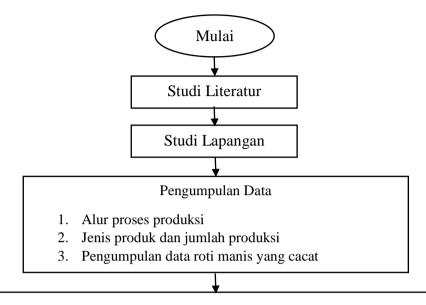
3.1.2 Waktu Penelitian

Jadwal kegiatan dapat dilihat pada tabel 3.

Tabel 3 Jadwal Kegiatan

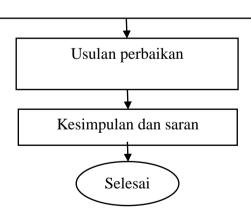
	¥1													Bula	n (20)22/2	023)												
	Uraian Kegiatan	Oktober				November					Desember				Januari				Februari				Maret				April		
	Kegiatan	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
1.	Penyusunan Proposal																												
2.	Ujian Proposal																												
3.	Pengambilan Data																												
4.	Analisis Data																												
5.	Penyusunan Skripsi																												
6.	Ujian Skripsi																												

3.2 Kerangka Pikir



Pengolahan data dan Analisis dengan metode SQC

- 1. Memeriksa data produk cacat dengan menggunakan check sheet
- 2. Mengolah data produk cacat dengan menggunakan peta kendali (*P Chart*)
- 3. Menganalisa penyebab terjadinya produk cacat menggunakan diagram sebab akibat



Gambar 7 Flowchart Penelitian

3.2.1 Studi Literatur

Studi literatur dilakukan dengan cara mengumpulkan dan mempelajari sumber yang berhubungan dengan masalah yang akan diteliti, guna melengkapi data yang diperoleh dari pengamatan secara langsung.

3.2.2 Studi Lapangan

Studi lapangan dilakukan di Shendy Bakery Mojosongo, Kec. Jebres, Kota Surakarta, Jawa Tengah dan melakukan pengamatan serta pengumpulan data secara langsung dilapangan terkait dengan data-data tentang jumlah produksi dan data jumlah produksi yang cacat.

3.2.3 Pengumpulan Data

Data yang dibutuhkan dalam penelitian ini adalah data dari jumlah produksi roti dan jumlah kecacatan. Penelitian ini melakukan wawancara dengan pengamatan secara langsung untuk mengambil sampel roti manis yang dilakukan pada tanggal 22 Agustus – 24 September 2022 sebanyak 200 sampel.

3.2.4 Pengolahan Data dan Analisis

a. Memeriksa produk cacat dengan menggunakan Check sheet

Hal ini dilakukan dengan membuat lembar pemeriksaan (*check sheet*) berupa tabel yang berisikan data jumlah roti yang diproduksi dan jenis serta jumlah kecacatan produk seperti yang ditunjukkan pada tabel 2.

b. Mengolah data produk cacat dengan menggunakan Peta kendali (*p-Chart*)

Mengumpulkan data dan menghitung proporsi kecacatan produk, menghitung garis pusat/central line (CL), menghitung batas kendali atas (UCL) dan batas kendali bawah (LCL), setelah nilai persentase kerusakan dari nilai CL, UCL dan LCL didapatkan maka langkah selanjutnya adalah membuat peta kendali seperti yang ditunjukkan pada gambar 2.

c. Menganalisa penyebab terjadinya produk cacat menggunakan Diagram sebab akibat.

Kemudian untuk menganalisis data yaitu dengan cara memecah proses menjadi sejumlah kategori yang berkaitan dengan proses, mencakup manusia, material, mesin, prosedur, kebijakan dan sebagainya seperti yang ditunjukkan pada gambar 5.

3.2.5 Usulan Perbaikan

Menyusun usulan perbaikan berdasarkan akar penyebab masalah yang diperoleh dari metode *diagram fishbone*. Kemudian memetakan secara lengkap jalur dan tugas yang perlu dilakukan dalam rangka untuk mencapai tujuan utama dan tujuan sub terkait menggunakan *Tree diagram* (Gambar 6), penggambaran tree diagram diambil dari cabang *Fishbone diagram*.

3.2.6 Kesimpulan dan Saran

Setelah dilakukan pengamatan dan analisis data maka dapat disimpulkan dari hasil yang diperoleh dan memberikan saran kepada penelitian selanjutnya.