

BAB III METODE PENELITIAN

3.1 Lokasi / Objek Penelitian

Penelitian dilaksanakan pada UKM Rantau Bakkery yang berada di Jalan Tengku Bey Simpang Tiga Kecamatan Bukit Raya Kota Pekanbaru Provinsi Riau.

3.2 Operasional Variabel Penelitian

Variabel penelitian yang akan dianalisis dalam pembahasan ini dapat didefinisikan sebagai berikut:

Tabel 3.1
Operasionalisasi Variabel Penelitian

Variabel	Dimensi	Indikator	Skala
Pengendalian kualitas merupakan usaha untuk mempertahankan kualitas / mutu dari barang yang dihasilkan, agar sesuai dengan spesifikasi produk yang telah ditetapkan berdasarkan kebijaksanaan pimpinan perusahaan.	Pengendalian bahan baku (<i>Input</i>)	1. Sumber bahan baku 2. Kualitas bahan baku 3. Bahan baku sesuai dengan yang ditetapkan	Rasio
	Proses produksi (<i>Process</i>)	1. Pengendalian selama proses produksi 2. Pengecekan proses produksi 3. Sesuai standar proses produksi	Rasio
	Pengendalian kualitas produk akhir (<i>Output</i>)	1. Produk diperiksa 2. Memilih produk yang baik 3. Produk yang memiliki keunggulan	Rasio

Sumber: Data Penelitian, 2018.

3.3 Populasi dan Sampel

3.3.1 Populasi

Populasi, menurut Sugiyono (2013:115) adalah keseluruhan dari objek yang akan diteliti. Populasi dalam penelitian ini adalah seluruh Produk Roti UKM Rantau Bakkery di Kota Pekanbaru.

3.3.2 Sampel

Arikunto, (2008:131) menyatakan bahwa sampel adalah sebagian atau wakil dari populasi yang akan diteliti. Metode pengambilan sampel pada penelitian ini yaitu dengan cara sensus yaitu dengan mengambil sampel dari seluruh populasi berdasarkan kriteria yang ditentukan oleh peneliti.

3.4 Jenis Dan Sumber Data

Jenis dan sumber data yang digunakan dalam penelitian ini dapat dilihat sebagai berikut:

1. Data Primer

Data primer adalah data yang penulis dapatkan langsung dari lapangan atau objek penelitian berupa hasil wawancara langsung.

2. Data Sekunder

Data sekunder adalah data yang penulis peroleh dalam bentuk data yang sudah jadi berupa tabel dan dalam bentuk laporan tahunan yang ada dalam perusahaan yang baik yang berupa struktur organisasi perusahaan, sejarah singkat perusahaan, aktifitas perusahaan serta data lain yang terkait dengan topik penelitian.

3.5 Teknik Pengumpulan Data

Adapun teknik pengumpulan data dalam penelitian ini yaitu sebagai berikut:

1. Wawancara

Yaitu dengan mengadakan Tanya jawab langsung secara lisan kepada pemilik usaha atau karyawan yang berkaitan dengan data yang diperlukan.

2. Observasi

Yaitu pengumpulan data dengan pengamatan langsung yang dilakukan ke perusahaan atau pabrik pembuatan produk agar diketahui secara jelas bagaimana proses produksi yang dilakukan perusahaan sehingga diperoleh data serta informasi yang jelas mengenai keadaan yang berhubungan dengan penulisan penelitian.

3.6 Teknik Analisis Data

Analisis data yang digunakan penulis dalam penelitian ini adalah dengan menggunakan Metode Deskriptif; yaitu suatu metode penulisan dengan mengumpulkan, mengklasifikasikan dan menganalisis data serta dihubungkan dengan teori-teori yang berkaitan dengan objek penelitian untuk selanjutnya diambil suatu kesimpulan dan saran.

Selanjutnya dalam melakukan pengolahan data, maka digunakan alat bantu statistik (SPC) *statistical process control* adapun langkah-langkahnya adalah sebagai berikut:

1. Mengumpulkan data menggunakan lembar cek (*check sheet*)
2. Histogram (*Histogram*).

3. Diagram pareto (*Pareto Analysis*).
4. Membuat peta kendali p (*Control Chart*).

Adapun langkah-langkah dalam membuat peta kendali p sebagai berikut:

- a. Menghitung persentase kerusakan

$$p = \frac{np}{n}$$

Keterangan:

np : jumlah gagal dalam sub grup

n : jumlah yang diperiksa dalam sub grup

$sub\ grup$: hari ke

- b. Menghitung garis pusat/ *central line* (CL)

Garis pusat merupakan rata-rata kerusakan produk (p)

$$CL = p = \frac{\sum np}{\sum n}$$

$\sum np$: jumlah total yang rusak

$\sum n$: jumlah total yang diperiksa

- c. Menghitung batas kendali atas/*Upper Control Line* (UCL)

Untuk menghitung batas kendali atas atau UCL dilakukan dengan

$$\text{Rumus: } UCL = p + 3 \frac{\sqrt{p(1-p)}}{n}$$

Keterangan :

p : rata-rata ketidak kesesuaian produk

n : jumlah produksi

d. Menghitung batas kendali bawah/*Lower Control Line* (LCL)

Untuk menghitung batas kendali bawah atau LCL dilakukan dengan

rumus:
$$LCL = P - 3 \frac{\sqrt{P(1-P)}}{n}$$

Keterangan :

p : rata-rata ketidaksesuaian produk

n : jumlah produksi

Catatan : jika $LCL < 0$ maka LCL dianggap =0

5. Diagram sebab akibat (*Cause and Effect Diagram*)

