

BAB III

METODE PENELITIAN

3.1. Lokasi Penelitian

Penelitian dilakukan pada PT. Riau Crumb Rubber Faktory (RICRY) Pekanbaru, yang berlokasi di jalan kampung sukaramai no. 63 Pekanbaru.

3.2. Operasional Variabel

Tabel 3.1. Operasional Variabel

Variabel Penelitian	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.	1. Pengendalian kualitas produk	<ul style="list-style-type: none">○ Pendekatan bahan baku○ Pendekatan proses produksi○ Pendekatan produk akhir	Ordinal

3.3. Jenis dan Sumber Data

a. Data Primer

Yaitu data yang didapat di lapangan berupa pendapat / tanggapan dari para responden tentang masalah pengendalian kualitas produk dengan metode six sigma pada PT. Riau Crumb Rubber Faktory (RICRY) Pekanbaru.

b. Data Sekunder

Yaitu data yang didapat dari perusahaan yang sudah tersedia maupun dari instansi terkait yang berhubungan dengan permasalahan penelitian.

3.4. Populasi dan Sampel

Dalam prosedur pengambilan sampel yaitu karyawan bagian produksi dilakukan dengan cara menentukan sampel dari populasi yang memenuhi karakteristik tertentu sebagai pembatas yang terdapat dalam populasi yang menjadi obyek studi. Pengambilan sampel dilakukan dengan metode pengambilan sampel proporsional (*purposive sampling*). Adapun yang menjadi populasi dalam penelitian ini beberapa karyawan bagian produksi pada PT. Riau Crumb Rubber Faktory (RICRY) Pekanbaru.

3.5. Teknik Pengumpulan Data

a. Wawancara

Yaitu cara pengumpulan data yang dilakukan dengan mewawancarai pihak pimpinan atau yang mewakili perusahaan pada PT. Riau Crumb Rubber Faktory (RICRY) Pekanbaru untuk mendapatkan data yang berhubungan dengan permasalahan yang diteliti.

b. Observasi

Yaitu metode pengumpulan data dengan pengamatan langsung proses produksi pada PT. Riau Crumb Rubber Faktory (RICRY) Pekanbaru, agar diketahui secara jelas informasi mengenai keadaan yang berhubungan dengan penulisan penelitian.

3.6. Analisis Data

Adapun analisis data dalam penelitian ini menggunakan analisis deskriptif. Metode deskriptif, yaitu mengolah data, menjelaskan pengaruh pelaksanaan pengawasan kualitas yang tepat guna terhadap pencapaian target produksi pada PT. Riau Crumb Rubber Faktory (RICRY) Pekanbaru kemudian membandingkan antara teori yang ada dengan kenyataan yang ditemui di lapangan pada saat melakukan penelitian. Selanjutnya dalam melakukan pengolahan data, maka digunakan alat bantu statistic (SPC) *statistical process control* adapun langkah-langkahnya sebagai berikut :

1. Mengumpulkan data menggunakan lembar cek (*check sheet*)
2. Histogram
3. Membuat peta kendali p (*Control Chart*)
 - a. Menghitung persentasi kerusakan

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

Keterangan :

np : jumlah kecacatan

n : jumlah sampel

p : rata-rata proporsi kecacatan

- b. Menghitung garis pusat / *Central Line* (CL)

Garis pusat merupakan rata-rata kerusakan produk (p)

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

$\sum np$: Jumlah total yang rusak

$\sum n$: Jumlah total sampel

P : rata-rata proporsi kecacatan

- c. Menghitung batas kendali atas / *Upper Control Limmit* (UCL) dan batas kendali bawah / *Lower Control Limmit* (LCL)

$$UCL = p + 3 \frac{\sqrt{p(1-p)}}{n} \quad LCL = p - 3 \frac{\sqrt{p(1-p)}}{n}$$

UCL : Upper Control Limmit

LCL : Lower Control Limmit

P : Rata-rata proporsi kecacatan

n : Jumlah sampel

- d. Diagram sebab akibat (*Cause and Effect Diagram*)