

BAB III

OBJEK DAN METODE PENELITIAN

3.1 Objek Penelitian

Adapun yang menjadi objek penelitian ini adalah perusahaan yang bergerak di bidang produksi payung geulis yaitu di CV. Kinanti Sakti yang terletak di Desa Cisumur Kecamatan Kawalu Kota Tasikmalaya Jawa Barat 46182, Nomer Telpon 085221088377. Dengan ruang lingkup “Analisis pelaksanaan *desain proses* dalam meminimumkan waktu produksi payung geulis di CV. Kinanti Sakti”.

3.1.1 Profil Perusahaan

Adapun profil perusahaan yang ditampilkan oleh CV. Kinanti Sakti yaitu sebagai berikut:

Jumlah karyawan	:	6 orang
Luas area	:	6 x 3 M ² 6 x 2 M ²
Fasilitas	:	<ul style="list-style-type: none">• kantor• gazebo• Penyimpanan stok payung• Tempat produksi payung• Tempat penjemuran• Tempat penjahitan• Galeri payung geulis
Alat yang di gunakan	:	<ul style="list-style-type: none">• Pisau raut• Mesin gagang• Jarum• Kuwas

Bahan yang di gunakan	:	<ul style="list-style-type: none"> • Gunting • Mesin jait • Mesin bor • Gergaji • Hekter • Bak cat • Gagang • Bola bola • Rangka • Benang wol • Benang jahit • Kain • Cat lukis • Kertas • Lem • Kayu kuncung
Jadwal produksi	:	<p>Senin – Sabtu</p> <p>Jam 08.00 – 17.00 WIB</p>
Kapasitas produksi	:	20 pcs perhari

3.1.2. Sejarah Perusahaan

CV. Kinanti Sakti berdiri mulai tahun 2010 berawal dari sebuah sanggar yang bernama “sanggar seni kinanti” didirikan oleh seniman Kota Tasikmalaya bernama Eri Heriadi, oaring-orang lebih kenal dengan nama panggung nya yaitu Eri Aksa. Nama “Kinanti” di ambil dari nama anak pertama beliau dengan istri tercintanya, kecintaannya dengan sebuah pupuh yaitu pupuh “kinanti” tentang “budak leutik bisa ngapung” pupuh tersebut berasal dari bahasa sunda yang dalam bahasa Indonesia di artikan anak kecil yang “sakti” karena bisa terbang”, dan harapan untuk sanggar sekaligus anak nya agar bisa sakti dalam bidangnya

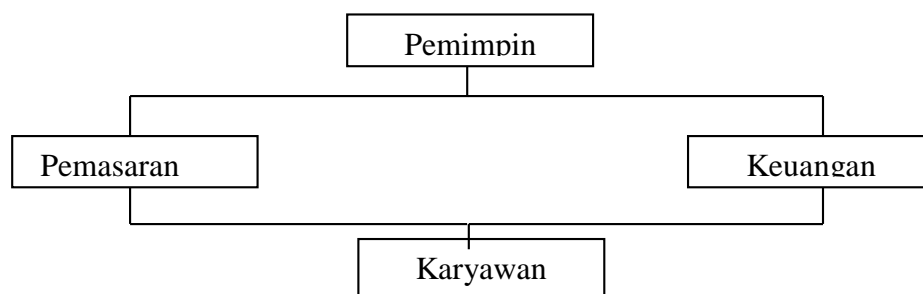
akhirnya dibuatlah sebuah sanggar yaitu sanggar seni kinanti, sebelum akhirnya dibuat CV. Kinanti Sakti.

CV. Kinanti sakti beralamatkan di jalan Cisumur, Desa Cisumur Kecamatan Kawalu Kota Tasikmalaya, setelah sebelumnya masih menginduk ke Desa Panyingkiran Kecamatan Indihyang. Namun seiring berjalannya waktu akhirnya Bapak Eri memutuskan untuk berdiri sendiri. Berawal dari kecintaanya terhadap seni dan memiliki hobi melukis Bapak Eri yang akrab di sapa Eri Aksa mendirikan sanggar seni kinanti dengan memproduksi :

1. Kerudung lukis
2. Lukisan Kanvas
3. Angklung
4. Payung geulis
5. Kipas

Sejak boomingnya payung geulis di awal tahun 2017 yang berdampak pada permintaan payung geulis yang mulai meningkat maka CV. Kinanti Sakti hanya berfokus pada pembuatan payung geulis saja.

3.1.3 Struktur Organisasi



Sumber: Data perusahaan CV. Kinanti Sakti 2019

Gambar 3.1
Struktur Organisasi CV. Kinanti Sakti

3.1.4 Visi Misi

Visi

Mewujudkan perusahaan yang bergerak di bidang seni untuk melestarikan kearifan budaya lokal.

Misi

1. Melakukan aktifitas usaha di bidang seni.
2. Melestarikan dan mengenalkan budaya lokal sunda kepada dunia.
3. Menciptakan lapangan kerja serta mensejahterakan karyawan dan lingkungan sekitar perusahaan.

3.1.5 Jenis Barang yang di produksi CV. Kinanti Sakti

Ukuran payung yang di produksi CV. Kinanti Sakti:

1. payung kecil dengan diameter 50 cm.
2. payung sedang dengan diameter 70cm.
3. payung besar dengan ukuran 90 cm.
4. payung custom dengan ukuran 1 – 4 meter.

Jenis bahan yang bisa digunakan untuk pembuatan payung geulis:

1. payung klasik terbuat dari kertas semen
2. payung yang terbuat dari kanvas.
3. payung yang terbuat dari kain satin.
4. payung yang terbuat dari border.
5. payung yang terbuat dari mendong.

3.2 Metode Penelitian

Metode penelitian yang digunakan untuk mengetahui penerapan proses desain pada produksi payung geulis di CV. Kinanti Sakti menggunakan metode deskriptif. Menurut sugiyono (2017: 2) metode penelitian pada dasarnya merupakan cara ilmiah untuk mendapatkan data dengan tujuan dan kegunaan tertentu.

3.2.1 Definisi Variabel Penelitian

Penulis melakukan penelitian mengenai penerapan desain proses pada produksi payung geulis di CV. Kinanti sakti dengan menggunakan metode *flowchart*.

3.2.2 Operasional Variabel

Tabel 3.1
Oprasionalisasi variabel

Vaiabel	Definisi Operasionalisasi	Indikator	Satuan	Scala
Desain proses	Desain proses yaitu merupakan proses menseleksi input, aliran kerja, dan metode untuk memproduksi barang dan jasa, seleksi input meliputi pemilihan sumber daya manusia, bahan mentah, alat yang masuk dalam proses operasi sejalan dengan strategi CV. Kinanti Sakti dan kemampuan untuk mendapatkan sumber daya manusia.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Memutuskan tujuan perencanaan 2. Memilih proses produksi 3. Menggambark an desain proses 4. mengimpleme ntasikan 	Unit	Rasio
Minimali	Waktu adalah seluruh	1. Waktu	Menit	Rasio

Vaiabel	Definisi Operasionalisasi	Indikator	Satuan	Scala
sasi	rangkaian saat ketika	normal		
Waktu	proses, pembuatan atau keadaan berada atau berlangsung.	2. Waktu standar		

3.2.3 Teknik Pengumpulan Data

3.2.3.1 Jenis Data

Data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data primer dan data sekunder.

1. Data primer, yaitu data yang diperoleh peneliti secara langsung dari objek yang teliti, dengan teknik pengumpulan data yang digunakan, diantaranya adalah :
 - a. Proses Produksi
 - b. Alur produksi
 - c. Profil perusahaan
2. Data sekunder, yaitu data yang diambil oleh peneliti dari hasil pihak lain termasuk data yang terdokumentasi pada para pengrajin payung geulis di CV. Kinanti Sakti Tasikmalaya.

3.2.3.2 Populasi sasaran

Dalam penelitian ini populasi sasarannya adalah proses produksi payung geulis di CV. Kinanti Sakti.

3.2.3.3 Teknik pengumpulan data

Teknik yang digunakan dalam pengumpulan data dalam penelitian ini:

1. Wawancara

Wawancara dilakukan secara langsung oleh penulis tujuannya untuk mengetahui penerapan proses desain yang dilakukan oleh perusahaan dalam memproduksi payung geulis. Penulis ingin mengumpulkan informasi selengkap mungkin mengenai CV. Kinanti Sakti yang dilakukan pada pemimpin perusahaan juga pada karyawan.

2. Observasi.

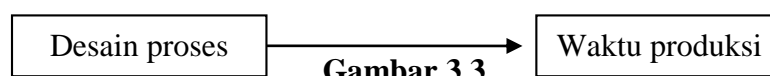
Observasi yang dilakukan penulis yaitu dengan pengamatan langsung pada produksi payung geulis di CV. Kinanti Sakti, kemudian melakukan pencatatan dan pengukuran waktu produksi pembuatan payung geulis melalui penerapan desain proses di CV. Kinanti Sakti.

3. Studi Dokumentasi

Dokumentasi yang dilakukan penulis untuk memperoleh data langsung di CV. Kinanti Sakti, yaitu dengan mengamati dan mempelajari meliputi buku, laporan kegiatan, foto, dan data relevan yang berhubungan dengan produksi payung geulis.

3.3 Model Penelitian

Model penelitian ini secara garis besar, digambarkan dalam desain berikut:



Gambar 3.3
Model Penelitian

2. Analisis waktu dengan menggunakan *time and motion study* dengan teknik pengukuran waktu secara langsung menggunakan *stopwatch*, lalu melakukan perhitungan perolehan waktu dengan:

$$\text{value added time} = \frac{\text{waktu operasi}}{\text{waktu total}} \times 100\%$$

$$\text{persentase pencapaian} = \frac{\text{hasil awal} - \text{hasil akhir}}{\text{hasil awal}} \times 100\%$$

3. Penarikan Simpulan

Analisis perbandingan yang dilakukan untuk melihat nilai efisiensi yang diraih sebelum adanya pembuatan alternative flowchart dan setelah pembuatan alternatif *flowchart* dengan membuat diagram alir.