

BAB III

METODE PENELITIAN

3.1 Metode Pengumpulan Data

3.1.1 Data Primer

Pengumpulan data primer dilakukan terhadap 12 subjek dengan usia 3-6 tahun, pada area Pondok Kacang Barat. Pengumpulan data meliputi observasi langsung dan wawancara, sebagai berikut.

- a. Melakukan observasi terhadap subjek dengan mengamati perilaku, interaksi, dan pola yang muncul, mengumpulkan data yang akurat dan mendapatkan pemahaman yang lebih baik mengenai subjek penelitian;
- b. Melakukan wawancara dengan subjek penelitian (anak usia prasekolah) untuk mendapatkan gambaran kebiasaan dan kesulitannya saat memakai alas kaki.

3.2.2 Data Sekunder

- a. Melakukan penelitian literatur yang bersumber pada buku, jurnal, dan artikel berita, terkait dengan fasilitas penunjang kemandirian anak, faktor-faktor yang mempengaruhi kemandirian seorang anak, dan kebiasaan anak dalam melatih kemandirian;
- b. Melakukan penelitian terhadap pola penggunaan furnitur dan kebiasaan penggunaannya oleh anak usia prasekolah yang bersumber dari jurnal.

3.2 Economy Order Quantity (EOQ)

Dalam proses pembuatan kursi dengan menggunakan material multiplek diasumsikan untuk produksi perbulan adalah 100 produk. Apabila produksi kursi selama sebulan adalah 100 pcs, maka bahan baku yang dibutuhkan pertahun adalah 1.200 pcs. Pembelian untuk bahan baku adalah seharga Rp 230.000, dengan biaya sekali pemesanan bahan yaitu Rp 160.000 untuk estimasi jasa pengiriman, maka perhitungan biaya ekonomisnya adalah:

1. 1 bulan: 100 produk

2. 1 tahun: 1.200 produk

Bahan baku /produksi: Rp 230.000/lembar (P)

Biaya Pemesanan: Rp 160.000 (S)

Kebutuhan/produk: 1 pc

Biaya Penyimpanan: 25% (I)

Membutuhkan bahan baku (tahun): 1.200 produk (R)

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \cdot R \cdot S}{P \cdot I}}$$
$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \cdot 1.200.000 \cdot 160.000}{230.000 \cdot 25\%}}$$
$$EOQ = \sqrt{\frac{384.000.000}{57.500}}$$

$$EOQ = \sqrt{6.679}$$

$$EOQ = 82 \text{ pcs}$$

Jadi, jumlah optimal pemesanan multiplek adalah 82 pcs.

$$1.200 : 82 = 15$$

Pemesanan yang harus dilakukan dalam setahun = 15 kali.

Jika 1 tahun = 360 hari, maka pemesanan dilakukan = $360 : 15 = 24$

Pemesanan multiplek setiap 24 hari sekali.

3.3 Manajemen Produksi

Kegiatan mengoordinasi dan mengatur sumber daya secara efektif dan efisien untuk menambah kegunaan barang serta jasa, mencakup sumber daya manusia, peralatan, dana / modal, serta bahan disebut sebagai manajemen produksi menurut Prof. Dr. Sofjan Assauri. Manajemen produksi furnitur untuk anak usia prasekolah melibatkan rangkaian proses untuk memastikan efisiensi, kualitas, dan keberlanjutan produk. Mengacu pada perencanaan, pengorganisasian, pengendalian, dan pengawasan seluruh proses produksi, mencakup pemilihan bahan baku yang aman, desain yang ergonomis dan sesuai

dengan kebutuhan dan preferensi anak prasekolah. Tahapan manajemen produksi furnitur untuk anak usia prasekolah, antara lain:

- (1) Perencanaan produksi: studi kebutuhan dan preferensi anak usia prasekolah terhadap furnitur yang digunakan seperti desain, bahan, warna, dan fitur yang populer saat ini.
- (2) Pemilihan bahan baku: bahan baku yang aman, kokoh, dan tahan lama, tidak berbahaya dan tidak beracun yang sesuai dengan standar keamanan.
- (3) Pembuatan produk: proses produksi furnitur dengan alat, bahan, dan teknologi yang tepat untuk memastikan kualitas produk baik dan sesuai standar.
- (4) Uji coba: memastikan keamanan, kenyamanan, dan keandalan produk, apabila ditemui masalah dapat langsung diperbaiki untuk meningkatkan kualitasnya.
- (5) Pemasaran produk: merencanakan strategi yang efektif untuk memperkenalkan produk, baik secara langsung atau melalui media sosial.

3.4 Product Life Cycle

1. Tahap Pengenalan (Introduction)

Pada tahap pengenalan, produk akan mulai diperkenalkan ke pasar melalui media sosial secara intensif. Produk diperkenalkan di sekolah (taman kanak-kanak atau kelompok belajar) yang fokus pada kelebihan dan manfaatnya, untuk mendorong kesadaran dan minat konsumen. Pemasaran pada tahap ini juga dilakukan untuk mendapatkan umpan balik, dan menjangkau masyarakat yang lebih luas.

2. Tahap Pertumbuhan (Growth)

Mulai adanya kesadaran konsumen terhadap produk, serta produk telah dapat diterima di pasar. Pada tahap ini, penjualan mulai meningkat dan persaingan mulai berdatangan. Selain fokus mengembangkan jaringan distribusi dan pemasaran yang lebih luas untuk mencapai lebih banyak konsumen, produk dapat dikembangkan melalui hasil riset yang didapat dari umpan balik pada tahap pengenalan.

3. Tahap Maturitas (Maturity)

Pada tahap ini, produk mulai mencapai puncak penjualan, persaingan semakin ketat dengan banyaknya penawaran produk serupa sehingga dapat menyebabkan harga produk turun di pasar. Pemasaran dapat berfokus pada mempertahankan dan menjaga loyalitas dengan konsumen, serta meningkatkan inovasi produk dan diversifikasi untuk memperluas daya saingnya di pasar.

4. Tahap Penurunan (Decline)

Akibat persaingan yang semakin ketat, produk mengalami fase penurunan penjualan dan permintaan produk. Pada tahap ini, strategi yang dapat dilakukan mengurangi biaya produksi dan pemasaran, melakukan revisi dan pembaruan desain, serta memperluas lini produk dengan produk-produk baru yang inovatif.

3.5 Implementasi SNI dan ISO

Standar Nasional Indonesia (SNI) untuk produk furnitur anak-anak mengatur tentang persyaratan kualitas, keselamatan, dan performa produk furnitur yang khusus digunakan oleh anak-anak. Standar ini meliputi aspek seperti bahan baku yang digunakan, ketahanan terhadap beban, ketahanan terhadap keausan, ketahanan terhadap tindakan vandalisme, dan ketahanan terhadap bahaya potensial bagi anak-anak. Standar ISO untuk produk furnitur anak-anak bertujuan untuk memastikan bahwa produk-produk tersebut aman, fungsional, dan memenuhi kebutuhan anak-anak secara tepat. Implementasi ISO pada produk kursi interaktif:

- ISO 7170 yang mengatur tentang dimensi meja dan kursi sekolah.
- ISO 8124 yang mengatur tentang keselamatan mainan (termasuk furnitur mainan).
- ISO 9221 yang mengatur tentang ketahanan furnitur terhadap keausan.