

BAB I

PENDAHULUAN

Pada bab ini akan dijelaskan mengenai apa yang akan melatarbelakangi penelitian untuk menganalisis terjadinya *bullwhip effect* pada *supply chain*, rumusan masalah penelitian, maksud dan tujuan dari penelitian, kegunaan penelitian, serta lokasi dan waktu pelaksanaan penelitian. Pembahasan pertama pada bab ini akan menjelaskan latar belakang penelitian.

1.1 Latar Belakang Penelitian

Perkembangan industri manufaktur yang semakin pesat menyebabkan persaingan dalam dunia industri menjadi sangat ketat dan kompetitif. Perusahaan yang dapat bertahan adalah perusahaan yang dapat memenuhi keinginan dan kebutuhan konsumen. Untuk mewujudkan hal tersebut diperlukan koordinasi dan kolaborasi antara pihak-pihak dalam *supply chain management*. Manajemen rantai pasokan (*Supply chain management*) menggambarkan koordinasi dari keseluruhan kegiatan rantai pasokan, dimulai dari bahan baku dan diakhiri dengan pelanggan yang puas. Dengan demikian sebuah rantai pasokan mencakup pemasok, perusahaan manufaktur dan/atau penyedia jasa, dan perusahaan distributor, grosir, dan/atau pengecer yang mengantarkan produk dan/atau jasa ke konsumen akhir. (Heizer dan Render, 2015:499).

Dengan sistem *supply chain management* yang baik memberikan kontribusi yang optimal bagi perusahaan, karena dapat meningkatkan kemampuan dalam menyediakan produk yang tepat, pada waktu yang tepat, dan pada kondisi

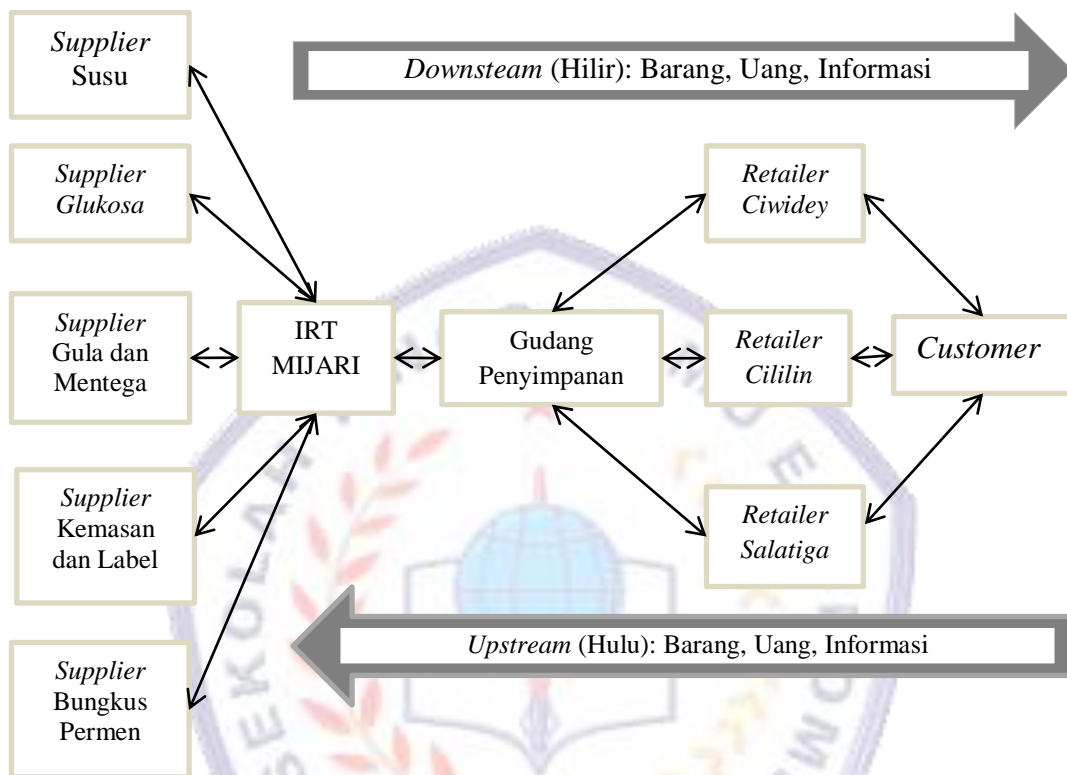
yang diinginkan, dengan *supply chain* merupakan kunci dalam menguasai ataupun mempertahankan pasar.

Industri rumah tangga Mitra Jaya Mandiri merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang proses produksi dan pendistribusian permen *caramel*. Perusahaan ini memproduksi dan mendistribusikan produknya ke beberapa *retailer* yang berada di beberapa daerah seperti Ciwidey, Cililin dan Salatiga. Area pemasaran ini, menurut IRT Mitra Jaya Mandiri harus mampu merencanakan dan mengendalikan persediaan produk jadi dengan tepat untuk memenuhi permintaan dan stok produk perusahaan.

Permen *caramel* Mijari merupakan produk yang signifikan diproduksi oleh IRT Mitra Jaya Mandiri, dan bersifat *make to stock* sehingga dapat menimbulkan penumpukan produk (*over stock*) ataupun kekurangan produk (*stock out*) apabila perencanaan tidak akurat. Maka dari itu, diperlukan koordinasi antara pihak-pihak yang terkait dalam *supply chain* IRT Mitra Jaya Mandiri guna menghindari hal tersebut. Dengan demikian, adanya koordinasi tersebut akan menghasilkan informasi yang akurat dalam *supply chain* yang dijalankan.

Menurut Syafrial (2013:111) pada *supply chain* atau rantai pasok terdapat 3 macam aliran yang harus dikelola yaitu aliran barang, informasi, dan uang. Aliran informasi produk tersebut dimulai dari gudang barang jadi, gudang pendistribusian, dan *retailer* sampai dengan *costumer*. Adanya berbagai pihak yang terlibat dan terkait dalam aliran informasi produk dari proses produksi sampai dengan *costumer* akan membentuk aliran informasi *supply chain management* pada IRT Mitra Jaya Mandiri. Sehingga dengan aliran informasi tersebut perusahaan dapat menyediakan produk yang tepat, pada waktu yang

tepat, serta pada kondisi yang diinginkan dengan tetap memberikan kontribusi yang optimal. Untuk lebih jelas mengenai aliran informasi mulai dari *supplier* hingga *costumer* Berikut adalah aliran informasi pada *supply chain management* IRT Mitra Jaya Mandiri:



Gambar 1.1 Aliran Informasi Permen *Caramel* Mijari

Sumber: Hasil Wawancara dengan Bapak Asep Sutisna pada tanggal 07 Maret 2018

Pada Gambar 1.1 menjelaskan mengenai aliran informasi yang ada di Industri Rumah Tangga Mitra Jaya Mandiri yang memproduksi permen *caramel*. Mulai dari *supplier* bahan baku seperti *supplier* susu sapi, *glukosa*, gula dan mentega, serta *supplier* kemasan. Dimana permen *caramel* ini produk yang diproduksi dan didistribusikan secara langsung oleh IRT Mitra Jaya Mandiri ke beberapa *retailer*.

Untuk menjadi sebuah produk jadi permen *caramel* maka perusahaan menggunakan tempat produksi sendiri, selain itu juga tentunya membutuhkan bahan baku yang harus dipesan dari *supplier* tersebut. Sehingga membutuhkan bahan baku yang cukup agar mampu memproduksi permen *caramel* dengan jumlah banyak agar terpenuhinya permintaan *retailer* dan *customer*. Berikut ini adalah jumlah bahan baku yang dibutuhkan untuk satu kali resep produksi permen *caramel* Mijari:

Tabel 1.1 Bahan Baku Permen *Caramel* Mijari

Bahan Baku	1 Resep Pembuatan
Susu Murni	10 Liter
Gula	2 Kg
Glukosa	2 Kg
Mentega	1 Ons

**Sumber: Hasil Wawancara dengan Bapak Asep Sutisna pada tanggal
07 Maret 2018**

Dari Tabel 1.1 tersebut, untuk memproduksi permen *caramel* dalam satu kali resep di perlukan bahan baku susu murni 10 liter, gula 2 kg, glukosa 2 kg, dan mentega 1 ons. Dengan satu resep tersebut akan menghasilkan produk jadi sebanyak 5,5 kg permen *caramel* dan di kerjakan oleh satu orang pekerja dalam satu kali resep sampai dengan proses pembungkusan dan pengemasan permen. Dalam satu hari IRT Mitra Jaya Mandiri mampu memproduksi 20 liter susu murni atau dengan jumlah produksi 11 kg permen *caramel* per harinya. Tetapi apabila pada waktu-waktu tertentu seperti libur nasional dan libur hari raya IRT Mitra Jaya Mandiri menaikkan jumlah produksinya menjadi 100 % untuk memenuhi kebutuhan *retailer* dan *customer*.

Agar efisiensi *supply chain* tetap terjaga, yang harus diperhatikan adalah koordinasi antara pihak-pihak yang terkait dalam *supply chain management*. Dengan koordinasi yang baik maka aliran informasi diantara *supply chain* akan berjalan dengan efisien. Kelemahan pada aliran informasi atau kurangnya koordinasi antara *supplier*, *manufacturer* dan *retailer* sering menimbulkan penyimpangan yang salah satunya terjadinya berapa penyimpangan yang jauh antara persediaan yang ada dengan permintaan atau yang dinamakan dengan fenomena *bullwhip effect*.

Menurut Parwati dan Andrianto (2009:48) *Bullwhip Effect* diartikan secara sederhana adalah suatu fenomena dimana suatu lonjakan kecil di level konsumen akan mengakibatkan lonjakan yang sangat tajam di level yang jauh dari konsumen. Akibatnya antara lain berlebihan *stock* persediaan, karena sebenarnya permintaan jauh lebih kecil, kacaunya jadwal produksi, tidak tercatatnya fasilitas - fasilitas produksi yang ada secara optimal.

Masalah *Bullwhip Effect* yaitu adanya simpangan yang jauh antara persediaan yang ada dengan permintaan sering kali terjadi dalam suatu perusahaan, hal ini dikarenakan kesalahan dari interpretasi data permintaan di tiap-tiap rantai distribusi dan sistem informasi di dalam pendistribusiannya tersebut bersifat dua arah dimana *retailer* menyampaikan informasi permintaan dari konsumen ke distributor dan dari distributor lalu menyampaikan informasi ke manufaktur dan sebaliknya (Noviana dan Arkho, 2017:2).

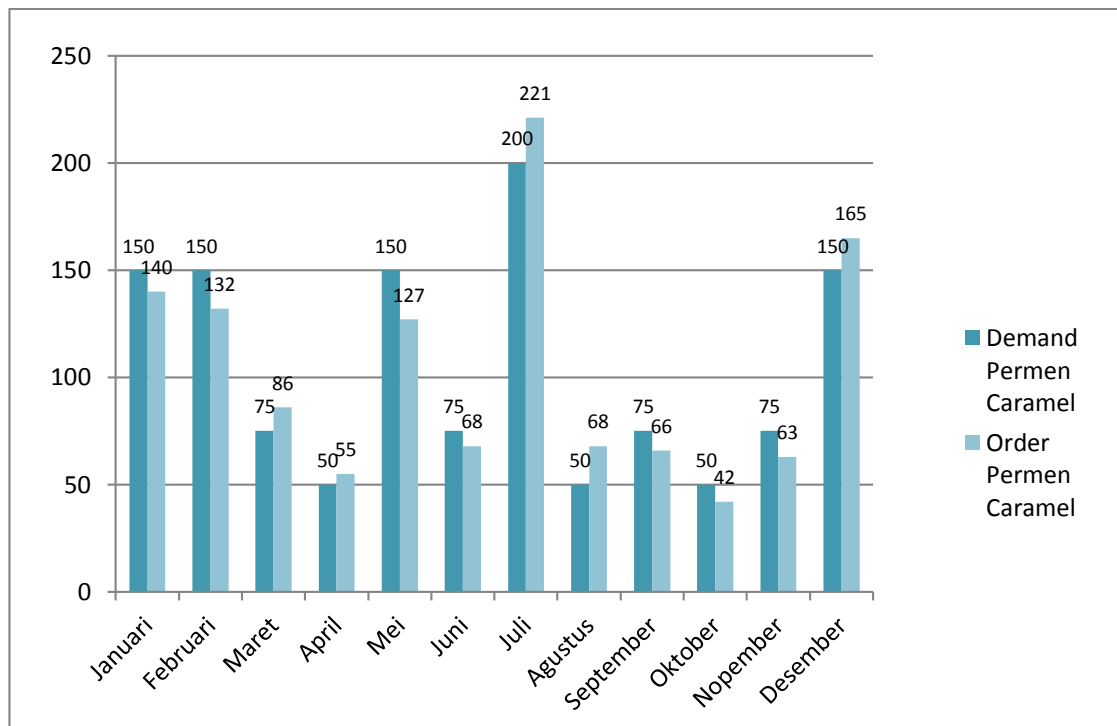
Sehingga dengan adanya fenomena *bullwhip effect* pada perusahaan menyebabkan tidak efisiennya *supply chain*, misalnya pada saat permintaan tinggi perusahaan akan membuat banyak barang produksi dan membuat banyak *safety*

stock, dan tiba-tiba permintaan menjadi rendah maka perusahaan harus menanggung biaya simpan barang yang berlebih, sebaliknya jika pada saat permintaan tinggi dan *safety stock* di posisi sedikit karena permintaan sebelumnya rendah maka permintaan *retailer* tidak terpenuhi oleh perusahaan.

Permintaan yang variatif dari masing-masing *retailer* misalnya pada bulan sebelumnya permintaannya tinggi dan bulan berikutnya bisa saja permintaannya menjadi sangat rendah akan membuat IRT Mitra Jaya Mandiri kesulitan untuk menentukan jumlah produksi ke masing-masing *retailer* agar permintaan dari tiap-tiap *retailer* tersebut dapat dipenuhi. Dari keanekaragaman permintaan *retailer* tersebut IRT Mitra Jaya Mandiri tetap memproduksi permen *caramel* seperti biasanya 20 liter susu untuk 11 kg permen *caramel* per harinya. Ketika permintaan tinggi pada bulan-bulan tertentu, IRT Mitra Jaya Mandiri baru meningkatkan produksinya menjadi 100% dari biasanya, sehingga perusahaan harus menentukan *safety stock* dan akan berpengaruh pada *lead time* yang memakan waktu cukup lama. Sehingga adanya ketidak sesuaian jumlah antara permintaan *retailer* dan ketersediaan barang. Hal tersebut menjadi kendala yang akan dihadapi oleh IRT Mitra Jaya Mandiri.

Selain itu adanya ketidak sesuaian antara persediaan dengan permintaan *retailer* sehingga mengalami *over stock*. Selain pada proses produksinya juga terkadang terjadi kekurangan bahan baku karena keterlambatan *supplier* mengirim persediaan bahan baku, misalnya *supplier* gula dan mentega yang terlambat pengiriman persediaan bahan bakunya sehingga akan menghambat proses produksi. Hal-hal tersebutlah yang menjadi penyebab ketidakpastian permintaan,

ini dibuktikan dengan data jumlah permintaan dan penjualan pada tiga *retailer* IRT Mitra Jaya Mandiri sebagai berikut:



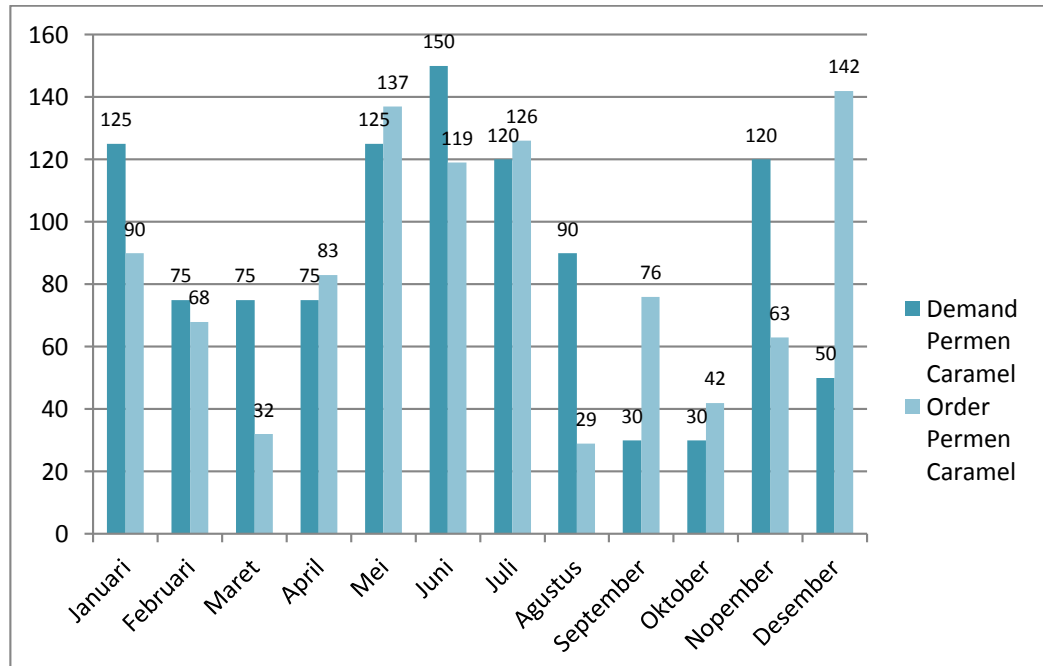
Gambar 1.2 Grafik Jumlah *Demand* dan *Order* Permen *Caramel* Mijari Pada *Retailer* Ciwidey Tahun 2017

Sumber: IRT Mitra Jaya Mandiri

Dari Gambar 1.2 tersebut menunjukkan bahwa jumlah *demand* dan *order* permen *caramel* pada *retailer* Ciwidey mengalami ketidakpastian permintaan setiap bulannya. Dengan total *demand* 1250 kg dan *order* 1233 kg pada tahun 2017 tersebut. Karena *demand* dan *order* yang variatif setiap bulannya sehingga akan menimbulkan penumpukan produk (*over stock*) ataupun kekurangan produk (*stock out*).

Hal ini dibuktikan pada grafik yang tidak stabil pada produk tersebut setiap bulannya antara *demand* dan *order*. Namun pada *retailer* Ciwidey permen *caramel* dalam *demand* dan *ordernya* mengalami fluktuasi. Dapat dilihat pada

grafik tersebut bahwa setiap bulannya ada kenaikan dan penurunan baik *demand* maupun *order*.

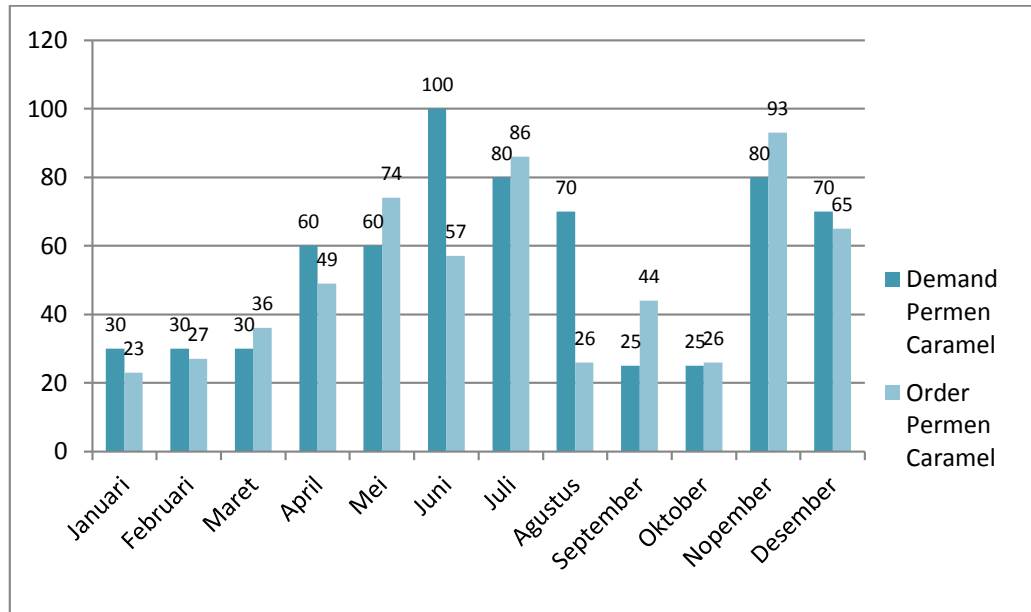


Gambar 1.3 Grafik Jumlah *Demand* dan *Order* Permen *Caramel* Mijari Pada *Retailer* Cililin Tahun 2017
Sumber: IRT Mitra Jaya Mandiri

Pada Gambar 1.3 tersebut menunjukkan bahwa data *demand* dan *order* permen *caramel* pada *retailer* Cililin mengalami ketidakpastian permintaan, dengan total *demand* 1065 kg dan *order* 1007 kg selama tahun 2017 tersebut. Penyebab dari hal ini hampir sama dengan *retailer* Ciwidey dimana *demand* yang variatif setiap bulannya sehingga akan menimbulkan penumpukan produk (*over stock*) ataupun kekurangan produk (*stock out*).

Dapat dilihat pada grafik yang tidak stabil pada *retailer* Cililin tersebut setiap bulannya antara *order* dan *demand*, terutama pada bulan Januari, Maret, Agustus, September, November, dan Desember. Dimana pada bulan tersebut

terdapat penyimpangan yang cukup besar sehingga terlihat perbedaan yang cukup jauh dari grafik *demand* dan *order* pada *retailer* Cililin pada tahun 2017 tersebut.



Gambar 1.4 Grafik Jumlah *Demand* dan *Order* Permen Caramel Mijari Pada *Retailer* Salatiga Tahun 2017
Sumber: IRT Mitra Jaya Mandiri

Dari Gambar 1.4 tersebut merupakan data *demand* dan *order* permen *caramel* pada *retailer* Salatiga yang mengalami ketidakpastian *demand* dan *order*. Dengan total *demand* 660 kg dan *order* 606 kg pada tahun 2017, yang terbilang lebih sedikit apabila dibandingkan dengan *retailer* Ciwidey dan Cililin. Penyebab terjadinya ketidakpastian pada *retailer* Salatiga hampir sama dengan *retailer* Ciwidey dan Cililin.

Hal ini dibuktikan pada grafik yang tidak stabil, walaupun *demand* dan *ordernya* lebih sedikit, tetapi pada produk tersebut setiap bulannya antara *demand* dan *order* yang tidak pasti mengalami perbedaan yang cukup besar. Dengan demikian IRT Mitra Jaya Mandiri harus memperhatikan permintaan dan penjualan dari masing-masing *retailer*, baik dari *retailer* Ciwidey, *retailer* Cililin, maupun

retailer Salatiga. Sehingga perusahaan dapat meminimalisir *bullwhip effect* yang mungkin akan terjadi pada masing-masing *retailer* tersebut.

Untuk itu dibutuhkan proses *Supply Chain Management* (SCM) yang baik pada IRT Mitra Jaya Mandiri. Heizer dan Render (2015:449) menyatakan bahwa:

“Tujuan dari manajemen rantai pasokan (*supply chain management*) adalah untuk mengoordinasi kegiatan dalam rantai pasokan untuk memaksimalkan keunggulan kompetitif dan manfaat dari rantai pasokan bagi konsumen akhir.”

Sehingga IRT Mitra Jaya Mandiri harus bisa menjaga koordinasinya guna menyediakan produknya dengan tepat, pada tempat yang tepat, waktu yang tepat, dan kondisi yang diinginkan oleh para *retailer* atau *customer*. Komponen-komponen dalam SCM meliputi *supplier*, pabrik, distributor, *retail* dan *customer*. Diantara komponen-komponen terdapat aliran informasi, aliran finansial dan aliran bahan perlu dikelola dengan baik dalam SCM agar dapat memberikan keuntungan yang maksimal.

Adanya sinkronisasi dan koordinasi dari arah hulu ke hilir juga harus dilakukan untuk menjaga efektifitas suatu *supply chain* yang dibangun. Aliran informasi dan koordinasi diantara kemitraan dalam bisnis haruslah berjalan dengan baik. Kelemahan pada aliran informasi dan koordinasi tersebut seringkali menimbulkan kesalahan informasi yang salah satunya berupa terjadinya fluktuasi permintaan yang semakin besar pada arah hulu dibandingkan hilir yang dinamakan dengan fenomena *bullwhip effect*.

Keberadaan *bullwhip effect* akan menyebabkan tidak efisien nya pada *supply chain*, misalnya bertambahnya *inventory* pada setiap *retailer* dan *supply chain* sehingga akan menambah beban *inventory cost* yang harus ditanggung tiap *channel supply chain* tersebut. Di samping itu, perencanaan produksi juga menjadi

semakin sulit. Intinya, *bullwhip effect* yang tinggi akan mengganggu optimasi kinerja dari suatu *supply chain*.

Dalam perhitungan nilai *bullwhip effect* ada beberapa metode yang digunakan oleh beberapa peneliti sebelumnya diantaranya (Sari dkk, 2013) melakukan penelitian dengan menghitung *bullwhip effect* pada dua eselon, dengan menggunakan metode simulasi diskrit. Dari hasil penelitiannya yaitu nilai *bullwhip effect* pada eselon 1 (Supplier dan PPIC) = 1.22 dan eselon 2 (PPIC dan distributor) = 0.78. Penelitian selanjutnya dilakukan oleh (Lestari dkk, 20117) Penentuan jumlah pemesanan terhadap *bullwhip effect* dengan menggunakan metode *silver meal* dan *lot for lot*. Hasil penelitian menunjukkan bahwa pihak pembeli lebih baik menggunakan metode *silver meal* karena variasi permintaan masih mewakili permintaan yang sebenarnya sedangkan pada pihak penjual lebih baik menggunakan *lot for lot* karena variasi permintaan sudah tidak dapat mewakili permintaan sebenarnya.

Sedangkan penelitian yang dilakukan oleh (Susilo dan Krisyanto, 2017) melakukan pengukuran dan analisa yang dilakukan di Toko Holi berupaya untuk mencari tahu seberapa besar *bullwhip effect* yang terjadi dan selanjutnya mencari alternatif dan solusi untuk mengurangi terjadinya *bullwhip effect* pada *supply chain* dengan menggunakan metode *periodic review system* dan menentukan *safety stock* yang optimal. Hasil perhitungan *bullwhip effect* setelah menggunakan metode *periodic review* sebesar 0,758; 1,325; 0,628; 0,496; 0,246; 0,295; 0,235; 0,190; 0,182; dan 0,212. Penerapan *periodic review* berdampak positif karena menurunkan angka *bullwhip effect* dan meminimalkan simpangan yang terjadi pada data order dan penjualan.

Dari data yang diperoleh dari IRT Mitra Jaya Mandiri terlihat bahwa pada setiap *retailer* sering mengalami ketidakpastian permintaan. Adapun tujuan penelitian ini untuk menganalisis *bullwhip effect* dan menentukan *safety stock* yang optimal dengan menggunakan metode *periodic review system*. Karena IRT Mitra Jaya Mandiri termasuk perusahaan baru yang melakukan operasionalnya kurang lebih selama 3 tahun dan belum menerapkan sistem manajemen dengan baik, serta kurang memperhatikan fenomena *bullwhip effect* yang terjadi, maka akan disarankan untuk menghitung *bullwhip effect* dengan *periodic review system*.

Supplier, *retailer*, dan *customer* merupakan pelaku-pelaku dalam *supply chain management*. IRT Mitra Jaya Mandiri selaku produsen permen *caramel* dan mendistribusikan produknya ke beberapa *retailer* sebelum sampai ke tangan *customer*. Dalam penelitian ini yang akan dibahas adalah permasalahan *bullwhip effect* yang terjadi pada *supply chain* untuk *retailer* Ciwidey, *retailer* Cililin, serta *retailer* Salatiga. Karena target dari produk permen *caramel* ini mencakup semua kalangan, sehingga banyak dinikmati oleh para konsumen mulai dari anak-anak, remaja, bahkan sampai orang dewasa dapat menikmati produk permen *caramel*. Selain itu juga rasanya yang kenyal dan berbeda dengan permen *caramel* dari produk lain serta harganya yang terjangkau menjadi target penjualan IRT Mitra Jaya Mandiri. Berdasarkan latar belakang tersebut maka dilakukan penelitian mengenai **“Penerapan Periodic Review Method Untuk Menurunkan Nilai Bullwhip Effect Pada Supply Chain Industri Permen Caramel di IRT Mitra Jaya Mandiri Ciwidey”**.

1.2 Rumusan Masalah

Kurangnya koordinasi dari pihak-pihak yang terlibat dalam *supply chain* akan menimbulkan kesalahan informasi dari arah hulu ke hilir yang mengakibatkan terjadinya *bullwhip effect* pada masing-masing *supply chain*. Dengan adanya *bullwhip effect* akan menyebabkan tidak efisiennya pada suatu *supply chain*. Karena adanya kesalahan informasi dan ketidak sesuaian antara jumlah pemesanan dan penjualan dari distributor ke *retailer* dan *retailer* ke *customer*, maka akan muncul permasalahan sebagai berikut:

1. Bagaimanakah *bullwhip effect* pada *supply chain* di IRT Mitra Jaya Mandiri dan pengukuran *bullwhip effect* pada *supply chain* IRT Mitra Jaya Mandiri?
2. Bagaimana mengurangi *bullwhip effect* yang terjadi pada IRT Mitra Jaya Mandiri dengan menggunakan *periodic review method*?
3. Bagaimanakah perbandingan nilai *bullwhip effect* sebelum IRT Mitra Jaya Mandiri menggunakan *periodic review method* dan sesudah menggunakan *periodic review method*?

1.3 Maksud dan Tujuan Penelitian

Berdasarkan uraian dari latar belakang masalah di atas maka maksud dari penelitian ini adalah untuk mengurangi nilai *bullwhip effect* pada Industri Rumah Tangga Mitra Jaya Mandiri guna meningkatkan nilai stabilitas permintaan konsumen secara *periodic*. Sesuai dengan latar belakang yang telah dikemukakan, maka tujuan yang penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui *bullwhip effect* pada *supply chain* di IRT Mitra Jaya Mandiri dan seberapa besar nilai *bullwhip effect* yang terjadi pada *supply chain* IRT Mitra Jaya Mandiri.
2. Mengetahui seberapa besar pengurangan *bullwhip effect* yang terjadi pada IRT Mitra Jaya Mandiri dengan menggunakan *periodic review method*.
3. Mengetahui nilai *bullwhip effect* yang terjadi pada *supply chain management* di IRT Mitra Jaya Mandiri setelah menggunakan perhitungan *periodic review method*.

1.4 Kegunaan Penelitian

Dari hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat sebagai berikut:

1. Aspek Teoretis

Penelitian ini diharapkan dapat menyumbangkan ilmu pengetahuan dan memberikan tambahan wawasan di bidang manajemen operasi khususnya dalam mengatasi *bullwhip effect* yang akan berpengaruh terhadap *supply chain management* pada Industri Rumah Tangga Mitra Jaya Mandiri.

2. Aspek Praktis

- a. Bagi Perusahaan, Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan tambahan pemikiran dan pengetahuan bagi perusahaan Mitra Jaya Mandiri untuk meningkatkan stabilitas permintaan konsumen dalam *supply chain management* serta dijadikan masukan dalam rangka

peneliti lain yang mengangkat permasalahan yang sama.

Bagi Umum, memberikan informasi tentang cara mengatasi *effect* yang terjadi pada *supply chain management*.

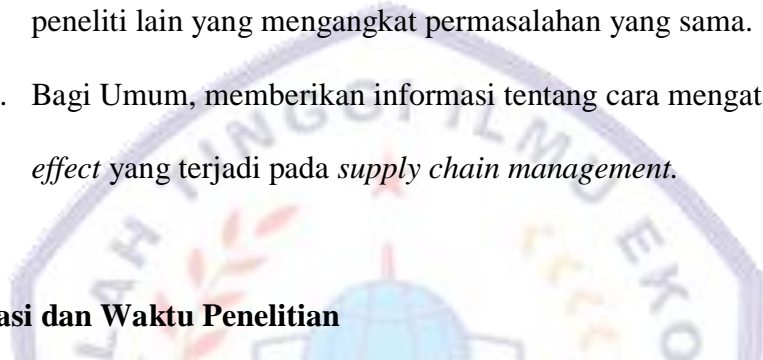
Aspek dan Waktu Penelitian

- peneliti lain yang mengangkat permasalahan yang sama.
- Bagi Umum, memberikan informasi tentang cara mengatasi *effect* yang terjadi pada *supply chain management*.
- Aspek dan Waktu Penelitian**

peneliti lain yang mengangkat permasalahan yang sama.

Bagi Umum, memberikan informasi tentang cara mengatasi *effect* yang terjadi pada *supply chain management*.

Aspek dan Waktu Penelitian



peneliti lain yang mengangkat permasalahan yang sama.

Bagi Umum, memberikan informasi tentang cara mengatasi *effect* yang terjadi pada *supply chain management*.

Aspek dan Waktu Penelitian

peneliti lain yang mengangkat permasalahan yang sama.

Bagi Umum, memberikan informasi tentang cara mengatasi *effect* yang terjadi pada *supply chain management*.

Aspek dan Waktu Penelitian

Dalam pelaksanaan penelitian, lokasi penelitian dilakukan di IRT Mitra Jaya Mandiri yang memproduksi permen *caramel* yang berlokasi di Kp. Langkob, No. 24 RT/RW 01/07, Desa Alamendah, Kecamatan Rancabali, Kabupaten Bandung 40973. Lokasi penelitian ini berada di selatan Kota Bandung. Apabila titik pemberangkatan mengambil lokasi awal dari STIE Ekuitas Bandung, maka waktu yang akan di tempuh untuk tiba di lokasi penelitian membutuhkan waktu kurang lebih sekitar 1 jam 39 menit dengan menggunakan kendaraan roda empat.

Perjalanan dimulai dari Jln.P.H.H Mustofa ke arah barat menuju Gerbang Tol Pasteur dan mengambil jalan keluar menuju Pasirkoja/ Kopo/ Cileunyi dan kemudian bergabung ke Jalan Tol Padalarang serta mengambil jalan keluar 123 menuju Jalan Tol Soroja, kemudian belok kanan menuju Jln. Al-Fathu menuju Jln terusan Soreang-Cipatik dan kemudian belok kanan menuju Jln. Soreang-Ciwidey. Setelah tiba di Alun-alun Ciwidey jarak tempuh menuju lokasi tersebut kurang lebih sekitar 15 menit untuk sampai ke IRT Mitra Jaya Mandiri yang menjadi lokasi penelitian ini.

Penelitian ini dimulai pada bulan Maret 2018 sampai dengan bulan Juni 2018. Dengan melakukan lima kegiatan yang dilakukan dalam penelitian ini, yakni melakukan wawancara, observasi ke lapangan secara langsung, studi pustaka, pengumpulan data, dan proses analisis. Berikut ini akan memaparkan sedikit kegiatan yang dilakukan. Penelitian ini dilakukan selama empat bulan mulai dari bulan Maret 2018 sampai dengan bulan Juli 2018 seperti pada tabel berikut :

Tabel 1.2 Time Schedule Penelitian

No	Aktivitas	Bulan															
		Maret 2018				April 2018				Mei 2018				Juni 2018			
		1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
1	Wawancara																
2	Observasi																
3	Studi Pustaka																
4	Pengumpulan Data																
5	Proses Analisis																

Sumber: Pengelolaan Data, Maret 2018

Berdasarkan Tabel 1.2 dapat dilihat penelitian ini dilakukan kurang lebih selama empat bulan. Penelitian dimulai pada minggu pertama bulan Maret 2018.. Kegiatan diawali dengan melakukan wawancara dan observasi dengan penanggung jawab IRT Mitra Jaya Mandiri, Bapak Asep Sutisna dan Ibu Aida Khodijah serta beberapa karyawan lainnya pada minggu pertama dan kedua bulan Maret 2018, dilanjutkan pada akhir bulan april dan minggu kedua serta ke tiga bulan Mei 2018.

Pengumpulan data pada minggu kedua bulan Maret dilakukan setelah melakukan wawancara, begitu juga minggu ketiga bulan April dan minggu kedua bulan Mei. Pengumpulan data dilakukan untuk memenuhi data-data yang dibutuhkan selama penelitian sehingga dapat mengolah data tersebut untuk di analisis. Pencarian studi pustaka dilakukan untuk mendukung latar belakang permasalahan, serta untuk proses analisis data dilakukan setelah semua data terkumpul.