

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang Masalah**

Di dalam pelaksanaan proses produksi dari perusahaan - perusahaan pada umumnya, maka kelancaran pelaksanaan proses produksi merupakan suatu hal yang sangat diharapkan di dalam setiap perusahaan. Kelancaran dalam pelaksanaan proses produksi dari suatu perusahaan ini disamping dipengaruhi oleh sistem produksi yang ada didalam perusahaan tersebut, maka pengendalian proses produksi dalam perusahaan yang bersangkutan akan menentukan pula. Sistem produksi pada umumnya sudah dipersiapkan sebelum perusahaan tersebut melaksanakan proses produksinya. Baik buruknya sistem produksi dalam suatu perusahaan akan mempengaruhi pelaksanaan proses produksi dalam perusahaan yang bersangkutan tersebut. Namun demikian sistem produksi yang baik belum tentu dapat menghasilkan pelaksanaan proses produksi yang baik pula apabila tidak diikuti dengan pengendalian yang memadai. Untuk dapat melaksanakan proses produksi dengan baik maka disamping diperlukan adanya sistem produksi yang baik, sangat diperlukan pula terdapatnya pengendalian proses produksi yang tepat pula. Dengan terdapatnya sistem produksi yang baik serta diikuti dengan pengendalian proses yang tepat maka akan dapat diharapkan terdapatnya kelancaran pelaksanaan proses produksi dalam perusahaan (Ahyari.1986).

Untuk dapat melaksanakan pengendalian proses produksi dengan baik, perlu diketahui fungsi pengendalian proses produksi didalam perusahaan yang melaksanakan proses produksi tersebut. Adapun yang dimaksud dengan fungsi pengendalian proses ini adalah perencanaan, penentuan urutan kerja,

penentuan waktu kerja, pemberian perintah kerja dan tindak lanjut dalam pelaksanaan proses produksi (Ahyari. 1986).

Pengendalian produksi dilakukan untuk mempelajari prinsip-prinsip dan teknik-teknik mendapatkan rancangan sistem dan tata kerja yang paling efektif dan efisien. Prinsip atau teknik-teknik tersebut diaplikasikan guna mengatur komponen-komponen kerja yang terlibat dalam sebuah sistem kerja seperti manusia, bahan baku, mesin, dan lain-lain, sehingga dicapai tingkat efektivitas dan efisiensi kerja yang tinggi (Mulyadi. 1998).

Limbah – limbah industri menjadi semakin bertambah seiring dengan pesatnya perkembangan industri, baik volume maupun jenisnya. Banyak berbagai macam limbah industri atau pabrik yang dapat diolah kembali contohnya : limbah batu bara, limbah air tetes tanam tebu, limbah *sludge peper*, kemasan bekas/*shaving*, limbah karbit, dan lain sebagainya. Limbah-limbah ini dihasilkan dari perusahaan-perusahaan besar yang ada, nantinya limbah-limbah ini akan di *transformasikan* menjadi produk baru yang memiliki nilai jual yang tinggi dan memiliki profit yang bisa menguntungkan bagi perusahaan. Selain itu ada macam-macam limbah yang sebuah perusahaan atau industri yang tidak dapat diolah kembali contohnya : limbah pelarut bekas, limbah larutan asam/alkali, *coolent*, minyak kotor, limbah laboratnorium, *fixer*. Kebanyakan bentuk fisik dari limbah yang tidak bisa diolah kembali berbentuk limbah cair, limbah-limbah tersebut diolah terlebih dahulu untuk menetralkan Potensial Hidrogen (PH) yang bersifat asam atau basa.

PT Putra Restu Ibu Abadi (PRIA) selaku perusahaan yang bergerak dibidang pengolahan limbah berbahaya dan beracun mempunyai sistem dimana sistem tersebut mampu mengolah limbah dari berbagai perusahaan yang ada disekitar Mojokerto dan sekitarnya. Perusahaan ini mampu mengolah segala macam limbah yang ada baik itu limbah cair, berbahaya dan beracun (B3) atau

limbah medis berupa sisa-sisa *tools* dunia kedokteran yang telah terkontaminasi bakteri atau zat-zat yang beracun yang dapat membahayakan tubuh manusia jika tidak dimusnahkan. Selain itu perusahaan itu juga mempunyai produk lain seperti : Batako (Pejal/Berlubang). Produksi batako masih sering dijumpai berbagai masalah dimana masih sering terjadi pada cacat produksi diantaranya cacat retak, cacat gumpil dan cacat pecah saat proses yang akibatnya produk tersebut mengalami kerja ulang sehingga dapat memperbesar *material* dan biaya produksi. Dalam hal ini pengendalian kualitas pada produksi batako dikaitkan pada faktor-faktor produksinya yang nantinya akan menghasilkan produk dengan kualitas tinggi, kualitas yang dimaksud adalah ketepatan ukuran, kekuatan hasil produksi dan penampilan yang menarik. Berdasarkan masalah yang dihadapi oleh perusahaan sekarang tentang banyaknya produk yang cacat pada perusahaan, maka perlu pengendalian kualitas produk. Sehingga perlu dilakukan analisa mengenai upaya pengendalian kualitas yang diterapkan di perusahaan PT. PUTRA RESTU IBU ABADI dan mencari sebab akibat terjadi kerusakan serta mencari solusi perbaikan. Dengan latar belakang tersebut diatas maka judul penelitian yang dilakukan di PT. PUTRA RESTU IBU ABADI adalah **Proses PENERAPAN DIAGRAM FISHBONE UNTUK PERBAIKAN PRODUK BATAKO SERTA PENINGKATAN KUALITAS DENGAN DECISION TREE DIAGRAM Pada Perusahaan PT. PUTRA RESTU IBU ABADI MOJOKERTO.**

## **1.2 Rumusan Masalah**

Dari latar uraian belakang masalah masalah diatas, dapat di identifikasikan menjadi rumusan masalah sebagai berikut yaitu :

1. Bagaimanakah hasil evaluasi akhir pada jenis produk batako berlubang dengan menggunakan metode diagram fishbone isikhawa dan tree diagram ?

2. Apakah komponen yang sering menjadi perhatian dan bagaimana penyelesaian alternatif dalam menilai kecacatan jenis produk batako berlubang pada perusahaan PT. PUTRA RESTU IBU ABADI Mojokerto ?

### **1.3 Tujuan Penelitian**

Adapun tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui hasil evaluasi akhir pada jenis produk batako berlubang dengan menggunakan metode diagram fish bone isikhawa dan tree diagram
2. Untuk mengetahui komponen yang sering menjadi perhatian dan bagaimana penyelesaian alternatif dalam menilai kecacatan jenis produk batako berlubang pada perusahaan PT. PUTRA RESTU IBU ABADI Mojokerto.

### **1.3 Batasan Masalah**

Adapun batasan Masalah dalam penelitian ini adalah :

1. Batasan masalah untuk pengambilan data di PT. PUTRA RESTU IBU ABADI yaitu selama 4 (empat) bulan yaitu antara 1 Januari 2018 sd 30 April 2018.
2. Katagori batako yang diamati hanya pada produk batako jenis berlubang.
3. Pengambilan data hanya dilakukan pada proses produksi pada mesin manual press bukan yang otomatis.

### **1.4 Asumsi Penelitian**

Adapun asumsi dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Tidak ada perubahan lonjakan permintaan produk batako dari siklus sebelumnya
2. Mesin pada bagian produksi masih tetap (tidak ada pembaruan)
3. Tidak ada perubahan setting mesin

## **1.5 Sistematika Penelitian**

### **BAB I : Pendahuluan**

Menguraikan tentang tinjauan umum meliputi latar belakang, perumusan masalah, batasan masalah, tujuan Penelitian, asumsi penelitian serta dilanjutkan oleh sistematika pembahasan.

### **BAB II : Kajian Pustaka**

Bab ini adalah teori penunjang yang diharapkan dapat menjelaskan secara singkat mengenai landasan teori yang berkaitan dengan pengendalian kualitas untuk contoh maupun untuk mengendalikan prosesnya yang mana teori-teori itu sangat berguna untuk menganalisa data-data nanti. Yaitu teori tentang kualitas, manajemen kualitas, proses produksi/*manufaktur*, *Fishbone Diagram* dan lain-lain.

### **BAB III : Metode Penelitian**

Pada bab IV ini membahas mengenai langkah – langkah atau tahapan – tahapan dalam melakukan penelitian. Sehingga dalam bab ini berisikan mengenai sub bab definisi operasional, Teknik pengambilan sampel, Instrumen penelitian dan juga metode analisisnya.

### **BAB IV : Analisa Dan Pembahasan**

Membahas tentang bagaimana menganalisa faktor proses dan faktor produk berkaitan dengan penerapan pada pengendalian kualitas dengan metode *Fishbone Diagram* dan *Decision Tree Diagram*.

### **BAB V : Kesimpulan Dan Saran**

Bab ini berisi kesimpulan dari bab sebelumnya serta berisi permohonan saran yang bermanfaat bagi penulis khususnya.