

BAB 2

TINJAUAN PUSTAKA

2.1. Tinjauan Pustaka

Penta (2009) melakukan penelitian di UD. Genteng Super DD Karya Manunggal yang bertujuan untuk menentukan parameter apa saja yang mempengaruhi hasil kualitas genteng pada proses produksi sehingga dapat menentukan *setting* optimal yang nantinya dapat meningkatkan kualitas genteng dan meminimalkan cacat produk. Metode yang digunakan adalah Metode *Taguchi*.

Christian (2010) melakukan penelitian di Laboratorium Proses Produksi, Universitas Atma Jaya Yogyakarta yang bertujuan untuk menentukan parameter apa saja yang mempengaruhi hasil kualitas cetakan plastik pada mesin *thermoforming* sehingga dapat menentukan *setting* optimal yang nantinya dapat digunakan sebagai *standart setting* mesin. Metode yang digunakan adalah Metode *Taguchi*.

Yhoki (2010) melakukan penelitian di pabrik pengecoran logam PT. Atmaja Jaya yang bertujuan untuk menentukan parameter apa saja yang mempengaruhi hasil kualitas produk roll setengah jadi 6"TL pada proses produksi sehingga dapat menentukan *setting* optimal yang nantinya dapat meningkatkan kualitas produk roll setengah jadi 6"TL dan meminimalkan cacat produk. Metode yang digunakan adalah Metode *Taguchi*.

Dari beberapa pustaka di atas, selanjutnya penulis melakukan penelitian pada industri briket arang tempurung kelapa di PT. Tropica Nucifera Industry yang bertujuan untuk menentukan parameter yang mempengaruhi kualitas briket arang tempurung kelapa dan dapat menentukan *setting* optimal yang nantinya dapat meningkatkan kualitas briket arang tempurung kelapa dan meminimasi cacat produk. Metode yang digunakan adalah Metode *Taguchi*.

Secara lengkap persamaan/perbedaan penelitian sebelumnya dan penelitian sekarang dapat dilihat pada tabel 2.1. dibawah ini:

Keterangan	Penta (2009)	Christian (2010)	Yhoki (2010)	Penulis
Tujuan Penelitian	Menentukan parameter apa saja yang mempengaruhi hasil kualitas genteng sehingga dapat menentukan <i>setting</i> optimal dengan tujuan dapat meningkatkan kualitas genteng dan meminimalkan cacat produk	menentukan parameter-parameter serta mencari <i>setting</i> level yang terbaik atau standar performansi yang terbaik dari mesin <i>Thermoforming</i> untuk material plastik jenis <i>PVC</i> , <i>PolyPhropilene (PP)</i> , dan <i>PolyEthilen (PE)</i>	Menentukan parameter apa saja yang mempengaruhi hasil kualitas produk roll 6"TL sehingga dapat menentukan <i>setting</i> optimal dengan tujuan meminimalkan jumlah cacat produk	Menentukan parameter yang mempengaruhi kualitas briket arang tempurung kelapa sehingga dapat menentukan <i>setting</i> optimal dengan tujuan meminimalkan jumlah cacat produk.
Objek Penelitian	Genteng Super DD Hidrolik	<i>PVC</i> , <i>PolyPhropilene (PP)</i> , dan <i>PolyEthilen (PE)</i>	Produk Roll 6"TL setengah jadi	Briket arang tempurung kelapa bentuk silinder.

Metode yang Digunakan	<i>Metode Taguchi</i> Menggunakan Orthogonal Array $L_8(2^4)$	<i>Metode Taguchi</i> Menggunakan Orthogonal Array $L_9(3^4)$	<i>Metode Taguchi</i> Menggunakan Orthogonal Array $L_9(3^4)$	Metode Taguchi Menggunakan Orthogonal Array $L_{16}(2^6)$
Target Penelitian	<i>setting parameter</i> optimal yang dapat meningkatkan kualitas genteng dan meminimalkan cacat produk	<i>Setting</i> faktor yang optimal untuk mesin <i>Thermoforming</i> dalam pembuatan cetakan plastik	<i>Setting parameter</i> yang optimal yang dapat meminimalkan jumlah produk cacat	Setting parameter optimal yang dapat meningkatkan kualitas briket arang tempurung kelapa dan meminimalkan cacat produk.