

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

Variasi produk terjadi apabila tidak semua produk mampu memenuhi nilai target yang diinginkan oleh konsumen dan keadaan tersebut menyatakan bahwa produk-produk tersebut memiliki *loss*. Terjadinya penyimpangan suatu ketentuan karakteristik fungsional produk sebagai akibat dari menyimpangnya karakteristik geometrik dari nilai targetnya dapat menyebabkan terjadinya *loss*.

Ridwan, A. dkk mengadakan penelitian pada produk benang tipe 75-36-260, 75-36-210 dan 75-36-S960 guna mengetahui tingkat variasi produk, tingkat kemampuan proses dan tingkat *loss* yang ditimbulkan sebagai akibat variasi tersebut serta menganalisis penyebab terjadinya *loss*.

Masrurroh, N.A. dan Ircamudin (2004) mengadakan penelitian pada mesin *shuttle loom* guna mencari interval inspeksi yang optimal karena adanya kualitas yang hilang yang disebabkan oleh kurangnya perawatan terhadap mesin itu sendiri. Interval inspeksi optimal yang diberikan bertujuan untuk meminimalkan *loss*.

Kedua penelitian tersebut menggunakan rumus perhitungan yang didasarkan dari *Quality Loss Function*. Hanya saja, pada penelitian yang dilakukan oleh Masrurroh, N.A. dan Ircamudin, rumus *Quality Loss Function* yang digunakan adalah rumus *Quality Loss Function* yang sudah dikembangkan khusus untuk perawatan mesin.

Penelitian sekarang juga menggunakan rumus *Quality Loss Function*, namun tujuan penelitiannya lebih mirip dengan penelitian yang dilakukan oleh Ridwan dkk, yakni guna mengetahui besarnya tingkat *loss* yang ditimbulkan sebagai akibat variasi. Namun, objek yang diteliti berbeda dengan Ridwan dkk. Objek yang diteliti adalah produk *Split Collar Type 3*. Selain itu, penelitian dilakukan sampai pada memberikan solusi guna mengurangi besarnya tingkat *loss*.



Tabel 2.1. Tabel Tinjauan Pustaka

No	Judul	Objek	Permasalahan	Metode	Tujuan Penelitian
1.	PERBAIKAN KUALITAS PRODUK BENANG DENGAN METODE <i>STATISTICAL PROCESS CONTROL (SPC)</i> DAN <i>QUALITY LOSS FUNCTION</i> DI PT. INDONESIA TORAY SINTETIC (Asep Ridwan, Maria Ulfah, Ramdaniah)	Benang tipe 75-36-260, 75-36-210 dan 75-36-S960	Banyaknya <i>loss</i> produk, <i>reject</i> , penyimpangan produk yang dihasilkan pada saat proses produksi sehingga menimbulkan kehilangan biaya yang cukup besar.	<i>Statistical Process Control (SPC)</i> , <i>Quality Loss Function (QLF)</i> .	<ul style="list-style-type: none"> - Mengetahui tingkat variasi produk. - Mengetahui tingkat kemampuan proses. - Mengetahui tingkat <i>loss</i> akibat variasi tersebut. - Mengetahui penyebab terjadinya <i>loss</i>.
2.	OPTIMALISASI INTERVAL INSPEKSI UNTUK MEMINIMASI <i>QUALITY LOSS</i> BERDASARKAN METODE GENICHI TAGUCHI (Studi Kasus di PT. Primissima) (Nur Aini Masrurroh, Irkhamudin) (2004)	Mesin <i>Shuttle Loom</i>	Gangguan mesin yang juga mengakibatkan cacatnya produk mengharuskan pengeluaran biaya lebih guna perbaikan mesin dan penggantian produk cacat.	<i>Quality Loss Function (QLF)</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Mencari interval inspeksi yang optimal bagi mesin <i>shuttle loom</i> dan menjadikannya sebagai solusi guna mengurangi <i>loss</i>.

3.	ANALISIS <i>LOSS FUNCTION</i> PADA PRODUK-PRODUK YANG DIKERJAKAN DENGAN MENGGUNAKAN MESIN-MESIN PERKAKAS (STUDI KASUS DI PT. TJOKRO BERSAUDARA BATAMINDO - BATAM) (Marigi Nalia) (Penelitian sekarang)	<i>Split Collar Type 3</i>	Terjadinya variasi spesifikasi untuk produk sejenis yang diproduksi.	<i>Quality Loss Function (QLF)</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Menganalisis besarnya <i>loss</i>. - Menganalisis penyebab terjadinya variasi. - Memberikan solusi guna meminimalkan <i>loss</i> yang ada.
----	--	----------------------------	--	------------------------------------	--