

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1. Latar belakang masalah**

PT ARTERIA DAYA MULIA merupakan perusahaan yang bergerak dibidang industri jaring ikan, dimana pada bagian produksi sangat berhubungan dengan mesin. Terdapat 3 (tiga) bagian dalam proses produksi yaitu bagian benang, bagian jaring dan bagian *finishing*. Setelah dilakukan pengamatan dan hasil wawancara dengan kepala produksi, yang memiliki banyak error atau barang cacat adalah pada bagian jaring. Cacat yang terjadi seperti gelembung pada bagian benang yang tidak rata, leret dimana jaring mengalami penarikan, (TMS) yaitu benang yang tidak masuk kedalam shuttle, (TNG) yaitu benang yang tidak mengait, (DSP) yaitu dimana benang mengalami pengayaman lebih dari satu sehingga membuat jaring dan (WSP) dimana benang saat dianyam menjadi jaring mengalami putus, hal itu tentu sangat merugikan perusahaan mengingat perusahaan juga memiliki target produksi. Tidak seperti pada departemen lain yang juga memiliki tingkat potensi terjadinya error pada produksi jaring ini adalah yang paling fatal dikarenakan proses penenunan dari benang menjadi jaring terjadi di bagian ini, maka dari itu nantinya analisis ini bisa mengambil tindakan yang dapat mengurangi resiko *reject* yang disebabkan oleh operator atau human error yang bisa menyebabkan *waste*.

Berdasarkan data sampah cacat produk bagian QC jaring di PT ARTERIA DAYA MULIA, diketahui masih banyak sekali sampah cacat produk yang terbuang setiap bulannya pada bagian jaring mengingat batas target maksimal sampah produksi adalah 4% , hal tersebut dapat dilihat dari tabel data sampel yang di ambil pada lima bulan terakhir.

**Tabel 1.1** Data cacat produk *quality control* bagian jaring

<b>Data produk cacat quality control bagian jaring</b>				
<b>Bulan, tahun 2019</b>	<b>Kapasitas Produksi</b>	<b>Jumlah produk cacat</b>	<b>Keterangan</b>	<b>Prosentase Produk cacat</b>
Februari	79.948 kg	3.772 kg	Wsp,Tng,Dsp	4,72 %
Maret	101.465 kg	4.747 kg	Wsp,Tng,Dsp	4.67 %
April	82.940 kg	5.180 kg	Wsp,Tng,Dsp	6.25 %
Mei	84.495 kg	4.232 kg	Wsp,Tng,Dsp	5.01%
Juni	54.215 kg	2.934 kg	Wsp,Tng,Dsp	5.41 %

Sumber : Bagian *quality control* jaring (data diolah)

Dapat kita lihat pada tabel jumlah produk yang cacat setiap bulan nya selalu ada dan jumlahnya melebihi batas maksimal dari target yang sudah ditentukan dalam perusahaan yaitu 4% mengingat mesin yang beroperasi rata rata perhari adalah 40 mesin. Berdasarkan wawancara kepada manager jaring, hal ini disebabkan karena faktor manusia (operator) sendiri dan juga disebabkan oleh faktor mesin dengan perbandingan manusia 60% dan mesin 40%.

Faktor manusia yaitu operator sebagai pemegang kendali mesin mempunyai tanggung jawab yang besar terhadap keberlangsungan proses mesin produksi, berjalan apabila banyak kelalaian yang dilakukan oleh operator maka akan sangat berdampak dengan hasil produksi. Oleh karena itu penelitian ini bertujuan untuk menganalisa faktor faktor penyebab terjadinya human error, berapa probabilitas terjadinya kesalahan operator dan solusi perbaikannya untuk meminimalisir terjadinya cacat produk yang disebabkan oleh operator produksi bagian jaring PT ARTERIA DAYA MULIA

## 1.2. Perumusan Masalah

Karena pada bagian produksi jaring mengalami terjadinya produk cacat yang melebihi dari batas perusahaan yang disebabkan oleh operator. Oleh karena itu diperlukan penelitian untuk mengetahui :

- a. Apa yang menjadi faktor penyebab terjadinya *human error* pada bagian jaring di PT ARTERIA DAYA MULIA
- b. Bagaimana cara meminimalisir terjadinya *human error* pada permasalahan dalam proses produksi bagian jaring di PT ARTERIA DAYA MULIA ?
- c. Bagaimana usulan perbaikan terhadap permasalahan *human error* pada proses Produksi bagian jaring di PT ARTERIA DAYA MULIA ?

## 1.3. Pembatasan Masalah

Batasan atau ruang lingkup pembahasan pada penelitian tugas akhir ini adalah

- a. Penelitian ini hanya dilakukan pada satu obyek yaitu pada bagian jaring di PT ARTERIA DAYA MULIA
- b. Penelitian ini dilakukan untuk mencari faktor apa saja yang menjadi penyebab *human error* pada proses produksi bagian jaring
- c. Penelitian ini dilakukan hanya sampai usulan solusi untuk mengurangi terjadinya *human error* dalam proses produksi bagian jaring PT ARTERIA DAYA MULIA

## 1.4. Tujuan

Adapun tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian tugas akhir ini adalah

- a. Melakukan analisis apa yang menjadi penyebab terjadinya *human error* dalam proses produksi bagian jaring di PT ARTERIA DAYA MULIA
- b. Meminimalisir terjadinya *human error* serta usulan perbaikan terhadap permasalahan dalam proses produksi bagian jaring di PT ARTERIA DAYA MULIA

### **1.5. Manfaat**

Manfaat yang didapat dari penelitian tugas akhir ini adalah :

#### 1. Secara ilmiah

- a. Hasil penelitian ini diharapkan dapat dijadikan sebagai bahan kajian penelitian selanjutnya dan memberikan sumbangan pemikiran khususnya pengambil keputusan.
- b. Sebagai bahan perbandingan bagi peneliti lain untuk melakukan penelitian selanjutnya.

#### 2. Secara praktis

- a. Hasil penelitian ini diharapkan dapat dijadikan sebagai bahan pertimbangan dan masukan serta sebagai bahan informasi dan rekomendasi untuk selanjutnya menjadi referensi bagi perusahaan dalam pelaksanaan proyeknya.
- b. Hasil penelitian diharapkan dapat dijadikan sebagai salah satu referensi bagi siapa saja yang ingin mengkaji permasalahan ini.

### **1.6. Sistematika Penulisan**

Adapun penyusunan laporan ini menggunakan sistematika penulisan sebagai berikut:

#### **BAB I PENDAHULUAN**

Pada bab ini berupa uraian yang berisikan tentang pendahuluan, tujuan Penelitian, tujuan pembuatan laporan, pembatasan masalah, dan sistematika penulisan laporan.

#### **BAB II TINJAUAN PUSTAKA DAN LANDASAN TEORI**

Bab ini berisikan dari mana sajakan refrensi yang di ambil oleh penulis dan juga teori yang menjadi acuan pada pembuata tugas akhir ini.

#### **BAB III METODE PENELITIAN**

Bab ini berisikan tentang teknik pengumpulan data dan pembahasan metode yang digunakan dalam penelitian ini

**BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN**

Bab ini berisikan tentang pengumpulan data beserta pengolahannya sesuai dengan metode yang digunakan dan juga analisa dari hasil pengolahan tersebut

**BAB V PENUTUP**

Bab ini berisikan uraian tentang kesimpulan dari hasil pelaksanaan penelitian dan saran yang dapat diberikan kepada perusahaan