

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Di era industri yang terus berkembang ini, perusahaan-perusahaan terus bersaing untuk memenuhi kebutuhan konsumen dan meningkatkan keuntungan perusahaan. Perusahaan menempuh berbagai cara yang akan dilakukan oleh struktur untuk mencapai kebutuhan dari konsumen mereka.

Kebutuhan konsumen yang beragam menuntut perusahaan untuk pintar dalam mengambil keputusan yang akan diambilnya. Agar perusahaan tersebut selalu kreatif, inovatif dan produktif didalam produksinya. Oleh karena itu, pengecekan mesin dan perawatan fasilitas tersebut sangatlah diperlukan untuk mendapatkan performansi pekerjaan di perusahaan. PT. ARI merupakan salah satu perusahaan produsen makanan ringan yang berkembang dalam industri makanan di indonesia. Perusahaan yang berlokasi dikawasan Bekasi, Jawa barat.

Berdasarkan pengamatan yang dilakukan pada proses produksi di line a Dalam pelaksanaan produksi perusahaan ini memiliki permasalahan hasil produksi yang dibawah standart, kinerja mesin dan kualitas produk yang kurang baik. Melalui perhitungan *Overall Equipment Effectiveness* yang bertujuan untuk menghitung secara menyeluruh dan mengidentifikasi tingkat produktivitas dari kinerja mesin /peralatan. Bila diterapkannya *Overall Equipment Effectiveness* akan membawa suasana yang baik sehingga dapat memperoleh tujuan perusahaan yaitu produktifitas efektif, kinerja mesin dan kualitas produksi yang baik.

Berikut ini adalah Tabel 1.1 yang berisi data hasil produksi line A, line B dan line C periode bulan April sampai dengan Agustus 2019.

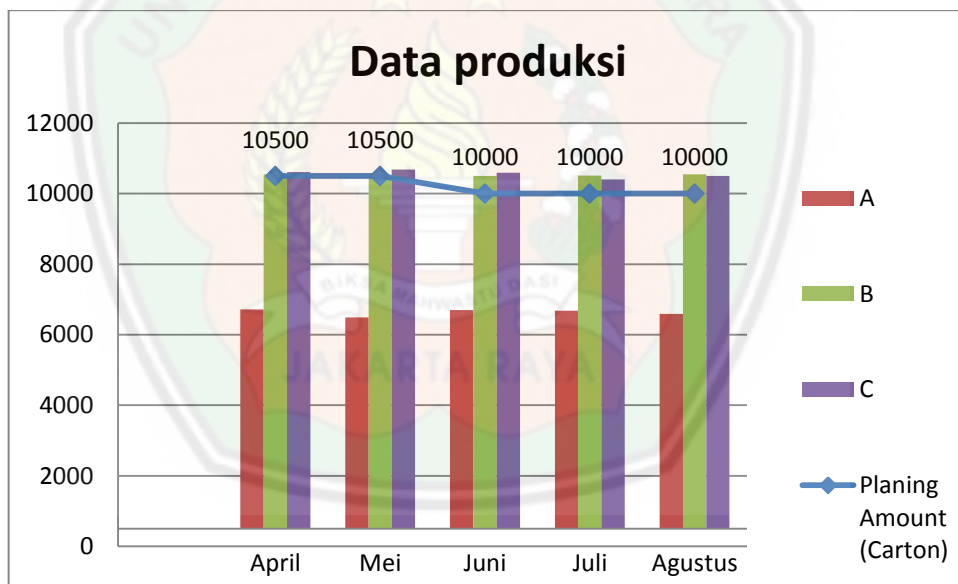
Tabel 1.1 Data Hasil Produksi Bulan April – Agustus 2019

| BULAN | Planing Amount (Carton) | A | B | C |
|---------|-------------------------|-------|-------|-------|
| April | 10500 | 6720 | 10550 | 10610 |
| Mei | 10500 | 6489 | 10520 | 10680 |
| Juni | 10000 | 6700 | 10500 | 10590 |
| Juli | 10000 | 6680 | 10510 | 10400 |
| Agustus | 10000 | 6590 | 10550 | 10500 |
| Total | 51000 | 33179 | 52630 | 52780 |

Sumber : PT. ARI (2019)

Berdasarkan table hasil produksi diatas dapat dijelaskan hasil produksi pada line a periode April – Agustus 2019 sebesar 33179 carton.

Berikut ini adalah gambar data produksi dari bulan April – Agustus 2019



Gambar 1.1 Data Produksi Pada Mesin Sunpack

Di PT. ARI Bulan April - Agustus 2019

Sumber: PT. ARI (2019)

Dengan data produksi pada mesin sunpack Gambar 1.1 efektifitas pada line A sangatlah rendah dan masih jauh dari standart produksi setiap bulannya,

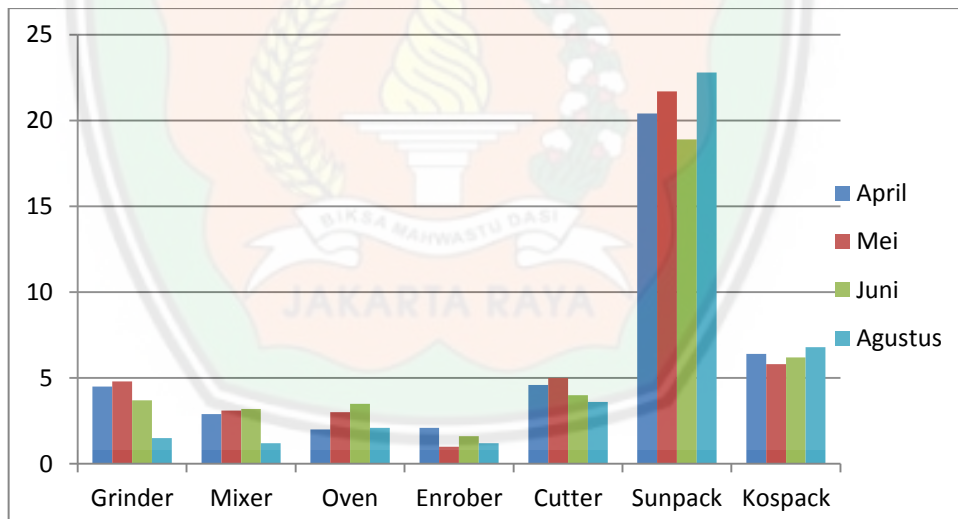
yang akan menjadikan kerugian bagi perusahaan. berikut ini adalah data *downtime* mesin di line A periode bulan April 2019 – Agustus 2019 :

Tabel 1.2 Data Downtime Mesin Di Line A
Bulan April – Agustus 2019

| Bulan | Grinder | Mixer | Oven | Enrober | Cutter | Sunpack | Kospack |
|---------|---------|-------|------|---------|--------|---------|---------|
| April | 4,5 | 2,9 | 2 | 2,1 | 4,6 | 20,4 | 6,4 |
| Mei | 4,8 | 3,1 | 3 | 1 | 5 | 21,7 | 5,8 |
| Juni | 3,7 | 3,2 | 3,5 | 1,6 | 4 | 18,9 | 6,2 |
| Juli | 3,5 | 1,4 | 2 | 1 | 3,5 | 24 | 5,9 |
| Agustus | 1,5 | 1,2 | 2,1 | 1,2 | 3,6 | 22,8 | 6,8 |
| Total | 18 | 11,8 | 12,6 | 6,9 | 20,7 | 107,8 | 31,1 |

Sumber : PT. ARI (2019)

Dari data downtime mesin di line A Tabel 1.2 dapat dijadikan diagram batang sebagai berikut:



Gambar 1.2 *Downtime* Pada Mesin Di Line A
Bulan April - Agustus 2019

Sumber : PT. ARI (2019)

Dengan hasil pada Gambar 1.2 *downtime* pada mesin sunpack pada line masih sangat tinggi yang berpotensi terhambatnya proses produksi. Berikut ini adalah data *downtime* mesin sunpack pada line A Bulan April - Agustus 2019.

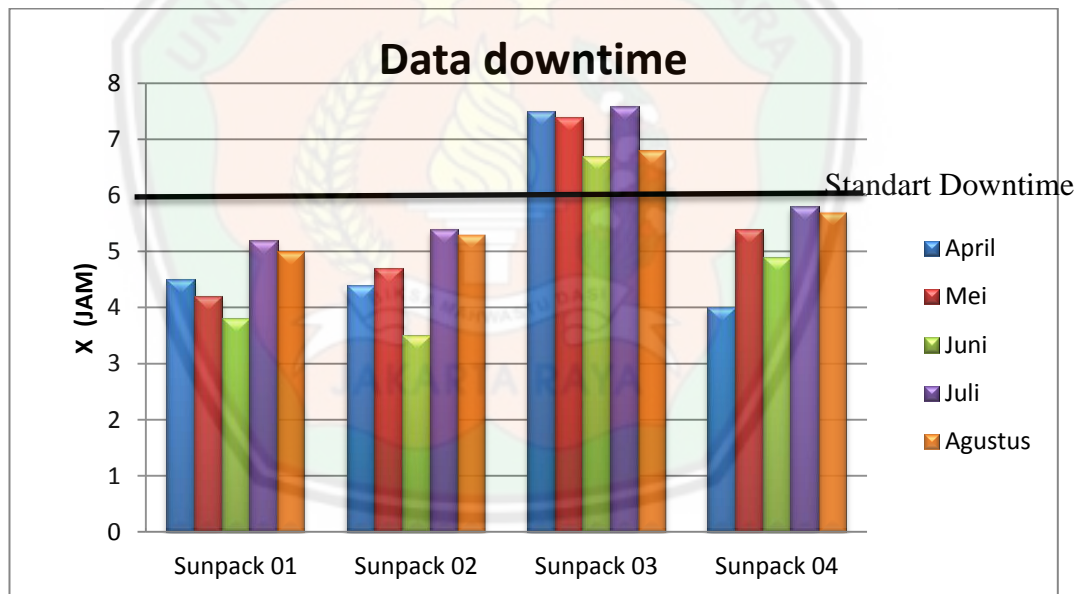
Tabel 1.3 Data Downtime Mesin Sunpack

Bulan April - Agustus 2019

| BULAN | SUNPACK 01 | SUNPACK 02 | SUNPACK 03 | SUNPACK 04 |
|---------|------------|------------|------------|------------|
| April | 4,5 | 4,4 | 7,5 | 4 |
| Mei | 4,2 | 4,7 | 7,4 | 5,4 |
| Juni | 3,8 | 3,5 | 6,7 | 4,9 |
| Juli | 5,2 | 5,4 | 7,6 | 5,8 |
| Agustus | 5 | 5,3 | 6,8 | 5,7 |
| Total | 22,7 | 23,3 | 36 | 25,8 |

Sumber : PT. ARI(2019)

Dengan data tabel diatas dapat kita lihat, dari 4 mesin sunpack pada departemen produksi line A. mesin Sunpack 03 mempunyai *downtime* tertinggi pada line produksi tersebut.



Gambar 1.3 Data *Downtime* mesin Sunpack bulan

April - Agustus 2019

Sumber : PT. ARI (2019)

Dengan grafik *Downtime* ini dapat melihat yang menghambat proses produksi line A adalah terjadinya *Downtime* mesin sunpack 03. maka dengan itu

penulis tertarik untuk melakukan penelitian dengan Analisis *Penerepan Total Productive Maintenance* Menggunakan Metode *Overall Equipment Effectiveness*.

1.2 Identifikasi Masalah

Dari latar belakang tersebut maka penulis mengidentifikasi masalah sebagai berikut:

1. Tingginya *downtime* mesin sunpack 03 pada line A yang melebihi standart.
2. Belum adanya tindakan perbaikan untuk menurunkan *downtime* yang sering terjadi di proses produksi mesin sunpack.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan pada pemikiran identifikasi masalah diatas yang telah ditentukan. Didapatkan rumusan masalah adalah sebagai berikut:

1. Apa saja faktor – faktor dominan yang mempengaruhi tingginya angka *downtime* mesin sunpack 03 ?
2. Bagaimana usulan tindakan perbaikan yang akan dilakukan untuk mengurangi terjadinya *downtime* mesin sunpack 03?

1.4 Batasan Masalah

Dalam penelitian ini penulis membatasi masalah agar mencegah perluasannya pebahasan. Batasan masalah yang penulis tetapkan yaitu sebagai berikut:

1. Penelitian hanya dilakukan pada PT.ARI dan penulis memfokuskan pada line A yaitu mesin Sunpak 03 yang mempunyai riwayat *downtime* tertinggi dibandingkan mesin - mesin lain diline tersebut.
2. Adapun data yang akan diambil dengan data produksi dari bulan April 2019 sampai agustus 2019.
3. Dalam penyelesaian masalah penulis hanya akan menganalisa *Total productive maintenance* dengan metode *Overall Equipment Effectiveness* pada mesin sunpack.

1.5 Tujuan Penelitian

Penelitian skripsi ini dilakukan bertujuan sebagai berikut:

1. Mengetahui faktor dominan penyebab *downtime* mesin sunpack 03 setiap bulannya melebihi batas toleransi perusahaan
2. Menentukan usulan tindakan perbaikan pada mesin sunpack dengan metode *Overall Equipment Effectiveness*.

1.6 Manfaat Penelitian

Manfaat dari penulisan penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagi Mahasiswa
Agar dapat meningkatkan dan mengembangkan ilmu dan daya kreativitas yang didapati dibangku perkuliahan untuk menunjang di dunia kerja nanti.
2. Bagi Perusahaan
Memberikan ilmu dan kesempatan kepada mahasiswa untuk menerapkan keterampilan ilmunya yang didapat pada saat pembelajaran di kampus.
3. Bagi Universitas
Untuk dapat mengkokohkan kerja sama antar kedua belah pihak baik Universitas Bhayangkara Jakarta Raya dengan PT.ARI

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

1. Penelitian ini berlokasi di PT. ARI kawasan industri bekasi barat, Jl. H. Wahab affan 8 (Raya Bekasi Km.28), Bekasi, Jawa Barat.
2. Penelitian ini dilakukan mulai bulan April sampai dengan bulan Agustus 2019.

1.8 Metode Penelitian

Pada penelitian ini penulis menggunakan metode penulisan sebagai berikut:

1.8.1 Metode Penelitian Primer

1. Melakukan observasi langsung atau pengamatan terhadap mesin sunpack yang berada di line produksi Line A untuk memperoleh data yang dianalisis meliputi:
 - a. Waktu berproduksi
 - b. *Downtime* mesin
2. Melakukan wawancara langsung kepada operator produksi dan pihak *maintenance* terhadap masalah *downtime* mesin yang sering terjadi.

1.8.2 Metode Penelitian Sekunder

1. Menggunakan dokumen yang diperoleh dari perusahaan tempat penelitian berlangsung

1.9 Sistematika Penulisan

Dalam sistematika penulisan ini dilakukan penyusunan penulisan sebagai berikut:

BAB I : PENDAHULUAN

Pada tahap yang pertama ini, menjelaskan tentang latar belakang yang menjadi permasalahan dan fenomena yang akan diselesaikan pada tahap selanjutnya. Bab ini juga mencakup identifikasi masalah yang ada, rumusan masalah, batasan-batasan permasalahan untuk mencegah meluasnya pembahasan pada bab selanjutnya dan bab ini juga menjelaskan tujuan dari penelitian yang dilakukan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Bab ini berupa landasan-landasan teori yang menjadi landasan dalam melakukan penulisan laporan penelitian ini. Bab ini menjelaskan teori-teori yang berkaitan dengan pemecahan permasalahan yang akan dilakukan.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini menjelaskan langkah-langkah yang akan dilakukan dalam menyelesaikan permasalahan yang ada, mulaid dari mengumpulkan data-data yang diperlukan, langkah-langkah untuk mengolah data yang ada, sampai dengan masalah terselesaikan dan memberikan usulan perbaikan yang terangkai dalam kerangka berfikir yang dibuat dalam bab ini.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Pada bab inilah membahas serta menyelesaikan masalah yang ada, di bab ini dilakukan langkah-langkah yang telah disusun pada bab sebelumnya untuk menyelesaikan masalah.

BAB V PENUTUP

Dari hasil pembahasan di bab sebelumnya, maka pada bab ini dilakukan kesimpulan dari permasalahan yang telah terselesaikan. Dan pada bab ini juga diajukan saran bagi permasalahan yang telah terselesaikan untuk meningkatkan produktivitas mesin inner coating.

DAFTAR PUSTAKA

Pada daftar pustaka ini berisi semua referensi yang digunakan dalam membantu penulisan skripsi ini.