

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Seiring dengan perkembangan era globalisasi, setiap perusahaan yang ada baik itu manufaktur ataupun jasa harus mampu menjaga dan meningkatkan efektifitas dan efisiensi. Hal ini bertujuan agar perusahaan tersebut tetap mampu berkompeten di bidangnya masing-masing. Dalam usaha untuk meningkatkan efektifitas dan efisiensi yang ada, perusahaan harus mampu memanfaatkan semua sumber daya yang ada dengan semaksimal mungkin. Untuk mampu memanfaatkan sumber daya yang ada, perusahaan harus mampu menjaga fasilitas yang dimilikinya agar mampu beroperasi dengan sebaik-baiknya. (Surono, 2013)

PT. Sanipak Indonesia merupakan sebuah perusahaan manufaktur yang bergerak dalam bidang pembuatan kantong plastik, dengan beberapa mesin dalam kegiatan produksi. Proses produksi perusahaan berlangsung setiap hari yang beroperasi selama 24 jam sehingga menyebabkan kemungkinan tingkat kerusakan mesin meningkat. Hal ini menyebabkan perusahaan harus dapat mengatur jadwal *maintenance* yang baik agar mesin tidak mudah mengalami kerusakan. Kerusakan mesin dapat menghambat aktivitas produksi serta mengganggu jadwal produksi yang telah ditetapkan. Hal tersebut menyebabkan departemen produksi tidak dapat memenuhi jadwal permintaan produk *urgent* dari konsumen saat kerusakan

terjadi. Selain itu, jika mesin mengalami kerusakan, waktu proses perbaikan yang dibutuhkan cukup lama, yaitu berkisar antara 30 menit sampai 60 menit. Untuk mencegah terjadinya kerusakan, perusahaan dituntut untuk lebih memperhatikan perawatan dan pemeliharaan mesin serta komponen-komponen pendukung yang digunakan dalam proses produksi.

Pihak perusahaan telah menggunakan metode *preventive maintenance* untuk perawatan setiap mesin. Metode *preventive maintenance* membantu perusahaan untuk dapat menjadwalkan perawatan yang rutin secara optimal terhadap mesin serta komponen-komponen yang ada. Hal ini juga dilakukan untuk mengurangi kemungkinan mesin mengalami kerusakan dan tindakan *maintenance* yang tidak perlu. Tetapi dalam kenyataannya *preventive maintenance* tersebut kurang efektif karena tidak memperbaiki akar masalah kerusakan mesin. Dalam beberapa kasus timbul masalah baru pada sebuah mesin setelah dilakukan tindakan *maintenance*, yang berpengaruh pada proses produksi serta meningkatkan produk cacat (*reject*). Hal tersebut terjadi karena proses *maintenance* akan tetap dilakukan walaupun tidak terjadi kesalahan pada proses operasi mesin. Hal tersebut mengakibatkan mesin yang dalam keadaan *top performance and optimum temperature* akan mengalami *die line* dan penurunan suhu. Kondisi tersebut mengakibatkan pada saat *start machine* akan menimbulkan produk cacat seperti produk gelombang, berpasir atau ketebalan plastik yang tidak rata. (Rahayu, 2014)

Kegiatan *maintenance* yang dilakukan oleh perusahaan memerlukan beberapa pertimbangan untuk mencapai aktivitas *maintenance* yang efektif dan

efisien. Oleh karena itu, penelitian ini perlu dilakukan agar perusahaan dapat memperbaiki aktivitas *maintenance*. Berdasarkan penelitian ini diharapkan perusahaan dapat meningkatkan efektivitas *maintenance* pada lini produksi pembuatan kantong plastik.

1.2. Identifikasi Masalah

Aktivitas *maintenance* yang tidak efektif akan menyebabkan penurunan kemampuan mesin bahkan menimbulkan kerusakan. Penurunan kemampuan mesin menghambat proses produksi sehingga menyebabkan cacat produk. Adapun cacat produksi yang terjadi seperti dimensi yang tidak presisi dan tampilan yang tidak sesuai *standart*. Selain itu, kerusakan mesin juga menyebabkan perusahaan tidak mampu memenuhi target produksi.

1.3. Batasan Masalah

Adapun batasan masalah dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Data yang dikumpulkan dalam penelitian ini adalah data periode bulan Januari 2016 sampai Desember 2016
2. Departemen yang dibahas dalam penelitian ini adalah *Film Making Departement*.
3. Analisis sebab akibat aktivitas *maintenance* yang tidak efektif dengan menggunakan *Fishbone* diagram.

4. Evaluasi aktivitas *maintenance* menggunakan pendekatan OEE (*Overall Equipment Effectiveness*) pada PT. Sanipak Indonesia.

1.4. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang dan identifikasi masalah diatas, maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah

1. Apakah perhitungan tingkat OEE dapat digunakan sebagai tolak ukur efektivitas *maintenance* pada perusahaan?
2. Faktor apa saja yang memberi pengaruh paling besar terhadap aktivitas *maintenance* yang tidak efektif ?
3. Apa *improve* yang bisa dilakukan perusahaan untuk mengatasi aktivitas *maintenance* yang tidak tepat guna ?

1.5. Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mengevaluasi aktivitas *maintenance* pada proses *Film Making Departement*
2. Mengidentifikasi penyebab-penyebab dari aktivitas *maintenance* yang tidak efektif.

3. Memberikan rekomendasi perbaikan yang diperlukan untuk aktivitas *maintenance* yang efektif.

1.6. Manfaat Penelitian

1.6.1. Manfaat Teoritis

Manfaat teoritis dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Pengembangan teori tentang *maintenance*.
2. Pengembangan konsep mengenai pendekatan *Overall Equipment Effectiveness (OEE)*.

1.6.2. Manfaat Praktis

Manfaat praktis dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Bagi Objek Penelitian

Terdapat 2 manfaat bagi objek penelitian yaitu :

- a. Sebagai masukan untuk meningkatkan aktivitas *maintenance* yang efektif.
- b. Dapat memberikan informasi guna mengurangi resiko mesin mengalami kerusakan dan aktivitas *maintenance* yang tidak perlu.

2. Bagi Universitas Putera Batam

Terdapat 2 manfaat bagi Universitas Putera Batam yaitu :

- a. Dapat menjadi referensi metodologi bagi mahasiswa Universitas Putera Batam dalam melakukan penelitian dengan mengangkat topik yang sama, namun dengan permasalahan yang berbeda.
- b. Dapat menjadi penelitian terdahulu bagi mahasiswa Universitas Putera Batam.