

## BAB I PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Kelancaran proses produksi merupakan salah satu tujuan yang sangat diharapkan perusahaan terutama pada perusahaan yang melakukan kegiatan produksi. Suatu produksi dapat dikatakan lancar apabila proses produksi tersebut tidak mengalami hambatan dalam memproduksi suatu barang sehingga dapat menghasilkan produk-produk yang sesuai kuantitas dan kualitas yang direncanakan serta hasil proses produksi dapat selesai tepat pada waktunya. Tommy Aliantoa, Hammam Zakib, Khusnul Fikri (2023) dalam Jurnal Analisis Pengaruh Fasilitas Produksi Dan Kelancaran Produksi Terhadap Daya Saing Perusahaan: Studi Pada Industry Advertising Di Kota Pekanbaru.

Maka dari itu, perlu dipikirkan cara untuk menjamin kelancaran proses produksi agar mesin lebih handal dan tidak terjadi *downtime* saat produksi berlangsung. Salah satu cara yang dimaksud adalah melakukan perawatan pencegahan, atau yang biasa disebut *Preventive Maintenance*. Istilah *Preventive Maintenance*, dalam Bahasa Indonesia berarti Perawatan Pemeliharaan. Aktifitas ini merupakan upaya yang dilakukan untuk menjaga dan mengembalikan mesin agar berkualitas, berfungsi serta tetap dalam kondisi normal. Sehingga dapat digunakan sesuai harapan dan jika terjadi kerusakan akan dapat dikendalikan (Ansori & Mustajib, 2011) dalam buku Sistem Dan Manajemen Pemeliharaan karya Ignatius Deradjad Pranowo (2019).

Dalam penelitian ini, mengambil objek penelitian dari sebuah pabrik kendaraan mobil yaitu PT. Honda Prospect Motor, lebih khusus pada *Line PO Injection* yang memproduksi komponen *Bumper*. Pada proses produksi *Bumper*, menggunakan 2 Mesin *Plastic Injection Molding* dengan kapasitas 500 unit *Bumper* setiap *Shift*nya. Sejauh ini, salah satu jenis *downtime* yang cukup berdampak pada proses produksi adalah *Trouble Equipment* atau kerusakan Mesin. Pada beberapa kejadian, durasi *downtime* menjadi lebih lama dikarenakan ketiadaan suku cadang Mesin. Sehingga *Operator Maintenance* harus melakukan upaya untuk

mempersingkat *downtime* seperti melakukan modifikasi atau jika suku cadang benar-benar tidak ada maka harus menunggu *Maker* untuk mengirimkan suku cadangnya.

**Tabel 1. 1** Data *Sample* riwayat kerusakan

Tanggal	Mesin	Nama Trouble	Analisa	Komponen NG	Countermeasure	PIC
13 Maret 2020	Mesin Injeksi 2	Layar HMI Macet	Disebabkan LCD Touchscreen NG	Panel Computer HMI	Replace Panel Computer	Alan
26 Juni 2021	Mesin Injeksi 2	Fuse Hot Runner putus	Socket Pin Hot Runner Autojoint Short	Fuse CRL50S Fuji Electric	Replace Fuse	Fajar P, Ali M
10 Februari 2022	Mesin Injeksi 2	Tidak bisa QMC	Door Tape Switch NG (mendeteksi sedang disentuh, padahal tidak)	Door Tape Switch QMC Side TSF-2	Replace Door Tape Switch	Fajar P, Candy
29 Juni 2022	Mesin Injeksi 2	Tie Bar Position	Posisi Tie Bar abnormal, Tie Bar tidak bisa bergerak	Solenoid Valve Modular Block MB57C	Replace MB57C	Zeky, Yugo
26 Oktober 2022	Mesin Injeksi 1	HSSB Communication	Fan DSA 1 mati	Fan DSA	Replace Fan DSA	Ali M, Sutan

Adapun menurut observasi dengan cara diskusi dan peninjauan kondisi *actual*, sejauh ini pola penyediaan suku cadang belum didasari teori analisis yang cukup. Pola pengadaan seperti ini mengakibatkan tersedianya suku cadang tidak optimal karena bisa jadi, terdapat komponen yang semestinya terklasifikasi *urgent* tidak teridentifikasi. Sehingga menyebabkan suku cadang tersebut tidak termasuk dalam prioritas pembelian suku cadang. Dampak selanjutnya adalah dalam beberapa kesempatan menyebabkan durasi *down time* kerusakan Mesin menjadi lama dikarenakan suku cadang yang belum tersedia di Gudang.

Untuk menganalisis prioritas kebutuhan suku cadang, maka dilakukan serangkaian usaha analisa melalui pendekatan Klasifikasi ABC, SDE, FSN dan *Continuous Review System*. Metode Klasifikasi dan *CRS* ini diharapkan mampu menganalisa tingkat urgensi pada setiap item suku cadang serta memantau status *Stock* untuk keperluan *re-order*. Sehingga *output* dari analisis *CRS* akan memberikan data rekomendasi kebutuhan suku cadang yang tepat.

## 1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan uraian Latar Belakang diatas, maka berikut ini adalah Rumusan Masalah untuk mengembangkan menuju kerangka penelitian :

1. Bagaimana proses pengadaan suku cadang Mesin Injeksi dilakukan ?
2. Bagaimana metode *Continuous Review System* mampu melakukan pendekatan yang lebih baik dalam proses pengadaan suku cadang Mesin Injeksi ?
3. Bagaimana hasil yang diperoleh setelah menggunakan pendekatan *Continuous Review System* dalam proses pengadaan suku cadang Mesin Injeksi ?

## 1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui proses pengadaan suku cadang Mesin Injeksi.
2. Untuk mengetahui kemampuan metode *Continuous Review System* dalam melakukan pendekatan pada pengendalian *stock* suku cadang Mesin Injeksi.
3. Untuk mengetahui dampak yang diperoleh setelah menggunakan metode *Continuous Review System* dalam proses pengadaan suku cadang Mesin Injeksi.

## 1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diperoleh dari penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut:

1. Manfaat bagi Sektor Swasta, penelitian ini diharapkan mampu memberikan referensi untuk perbaikan kebijakan Manajemen Perawatan Mesin khususnya di PT. HPM Line PO *Injection*.
2. Dapat memberikan data konkrit terkait analisa dalam manajemen penyediaan suku cadang yang dapat digunakan sebagai rekomendasi.

3. Data rekomendasi *CRS* berpotensi dapat menjadi dasar yang layak dalam menentukan kebijakan alokasi anggaran perawatan Mesin diwaktu yang akan datang.

### 1.5 Batasan Masalah

Dalam penelitian ini akan dilakukan batasan masalah sebagai berikut:

1. Pendataan *Equipment* yang digunakan hanya yang berada di *Line PO Injection*.
2. Penelitian ini mengambil data dari Mesin *Plastic Injection Molding*.
3. Hasil penelitian berupa rekomendasi hanya dapat diimplementasikan untuk Mesin *Plastic Injection Molding*.

### 1.6 Asumsi

Dalam penelitian ini, asumsi yang digunakan sebagai berikut:

1. Bahan penelitian berupa data atau informasi diperoleh dari *history*, artikel referensi, dan wawancara dengan pegawai terkait.
2. Kondisi peneliti dalam keadaan normal, dan peneliti dilakukan secara *netral* dan objektif dan tidak ada intervensi dari pihak manapun.

