

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Bagian industri adalah bagian yang mempunyai peranan sangat berpengaruh dalam pertumbuhan pembangunan nasional. Sehingga menempatkan bagian industri pada sebuah sektor yang paling diminati saat ini. Hal ini mendorong setiap perusahaan untuk dapat memproduksi produk yang berkualitas dan memiliki nilai lebih, sehingga mendapat kepercayaan dari konsumen. Persepsi konsumen akan berdampak pada peningkatan permintaan terhadap produk yang dihasilkan oleh suatu industri, dengan kata lain perusahaan mempunyai kemampuan untuk bersaing di pasaran.

Suatu produk memiliki nilai tambah apabila kualitas bagus, harga terjangkau, dan produk tersedia pada saat konsumen membutuhkan. Perusahaan dikatakan mampu dalam melakukan efisiensi pada proses produksi apabila tiga kriteria tersebut dapat dicapai. Sedangkan untuk mencapai efisiensi produksi ada 3 hal yang perlu dicapai yaitu kesiapan, keandalan perusahaan, dan termasuk kontinuitas proses produksi. Maka perawatan fasilitas produksilah upaya yang dapat dilakukan untuk mencapai kesiapan, dan keandalan tersebut.

Persaingan perusahaan – perusahaan dalam memuaskan kebutuhan pelanggan dan meningkatkan laba perusahaan sesuai dengan target yang ingin dicapai. Segala cara dipergunakan perusahaan guna mencukupi kebutuhan – kebutuhan dari konsumen mereka. Kebutuhan konsumen yang bermacam – macam memaksa perusahaan untuk pintar dalam menentukan keputusan. supaya perusahaan terus menerus produktif, ketersediaannya fasilitas industri sangat diperlukan.

Perawatan adalah bagian dari kegiatan bisnis perusahaan dan mengambil peran utama dalam keberhasilan suatu organisasi. Untuk menjaga kualitas dan meningkatkan produktivitas, salah satu penyebab penting yang perlu difokuskan adalah *problem* pemeliharaan mesin (*maintenance*) dan peralatan produksi.

Menurut Kurniawan (2013) “manajemen pemeliharaan industri adalah cara pengaturan aktivitas untuk menjaga kelangsungan produksi, sehingga dapat menghasilkan produk yang berkualitas dan berdaya saing, melalui pemeliharaan fasilitas perusahaan”. Manajemen perawatan industri sendiri diperlukan guna meminimasi *downtime*. Sehingga proses produksi bahan baku menjadi produk jadi dapat berjalan dengan baik. Selain itu berawal dari keinginan manusia untuk mendapatkan kenyamanan dan keamanan terhadap obyek yang dipunyai, dan untuk mempunyai sistem yang lebih teratur, rapih, bersih dan fungsional. Oleh sebab itu, peranan perawatan fasilitas tersebut sangat diperlukan dalam mendukung performansi pekerjaan serta kontinuitas produksi.

Menurut corder (1996) “perawatan tidak selalu terfokus pada produktivitas yang optimal dari material atau peralatan kerja pendukung, tetapi juga upaya untuk meningkatkan produktivitas dari pekerja yang mengatur kendali terhadap material dan peralatan tersebut”.

OEE diartikan sebagai “*metric* atau ukuran guna menilai efektivitas fasilitas yang berupaya untuk mengetahui kehilangan produksi dan anggaran lain yang tak langsung, tersembunyi yang mempunyai andil besar terhadap anggaran total produksi”. Defisit tersebut “dirumuskan sebagai fungsi dari sejumlah komponen eksklusif yang berkaitan”, yaitu : *Avaiability*, *Performance* dan *Quality*. Secara keseluruhan nilai efektivitas mesin/produksi dijelaskan dengan indeks *Overall Equipment Effectiveness (OEE)*. OEE mendeskripsikan penggunaan mesin secara nyata terhadap ketersediaan dan telah memperhatikan jumlah produk yang telah dihasilkan, serta cacat produk yang terjadi. Dengan kapasitas produksi di line *painting* PT. Sakae Riken Indonesia sebagai berikut :

Tabel 1.1 Data kapasitas produksi *painting* 2018

NO	Bulan	Jumlah Produksi	Bulan	Jumlah Produksi
1	Januari	63499	Juli	64570
2	Februari	63552	Agustus	73850
3	Maret	72657	September	67890
4	April	69704	Oktober	83875
5	Mei	71538	November	69450
6	Juni	32670	Desember	66984

(Sumber : Data perusahaan 2018)

Berdasarkan tabel diatas, diketahui bahwa jumlah produksi departemen *painting* cukup tinggi. Hasil produksi *painting* dalam proses produksi mengambil peran penting di perusahaan. Kinerja produksi *painting* perlu dijaga dan ditingkatkan. Oleh sebab itu, peranan dari perawatan peralatan tersebut sangat penting guna mendukung performansi pekerjaan dengan hasil *ok direct* yang diinginkan.

PT. Sakae Riken Indonesia adalah salah satu cabang perusahaan Sakae Riken Corporation yang bertempat di Jepang. Sakae Riken Corporation kini berkembang semakin luas dengan berbagai cabang di dunia seperti Jepang sebagai kantor pusat, Tiongkok, Indonesia, dan Amerika. Perusahaan ini semakin berkembang dan memperdalam bisnis dengan membuat produk-produk yang diminta oleh pelanggan dengan spesifikasi kualitas yang baik demi kepuasan pelanggan. PT Sakae Riken Indonesia mulai produksi pada Oktober 2013, dengan status penanaman modal asing (PMA) dari Jepang. PT Sakae Riken Indonesia saat ini memiliki empat departemen produksi yaitu : *injection, plating, painting*, dan *assembly* serta beberapa departemen sebagai pendukung untuk kelancaran produksi antara lain : *PPIC, quality control, production preparation, sales, purchasing, HRGA, dan maintenance*.

PT. Sakae Riken Indonesia merupakan salah satu vendor untuk beberapa pelanggan diantaranya PT. Astra Daihatsu Motor, PT. Honda Prospect Motor, PT. Suzuki Indomobil, PT. Mitsubishi Krama Yudha Indonesia, PT. Toyota Motor Manufacture Indonesia, PT. Nissan Motor Indonesia dan PT. Hino Motor Manufacture Indonesia. PT. Sakae Riken Indonesia pertama kali produksi hanya memiliki satu pelanggan yaitu PT. Astra Daihatsu Motor.

PT. Sakae Riken Indonesia gencar dalam melakukan peningkatan mutu kualitas produk untuk memuaskan konsumen. Hal ini dapat dilihat dari beberapa bentuk penghargaan yang di dapat oleh PT. Sakae Riken Indonesia dari pelanggan. PT. Sakae Riken Indonesia pernah mendapatkan penghargaan atas kualitas dari PT. Astra Daihatsu Motor dan penghargaan atas cost quality dari PT. Honda Prospect Motor.

1.2. Perumusan Masalah

Dari latar belakang tersebut maka dapat dirumuskan masalah sebagai berikut:

1. Bagaimana tingkat efektifitas produksi *painting* di PT. Sakae Riken Indonesia?
2. Bagaimana upaya untuk meningkatkan efektifitas produksi *painting* di PT.Sakae Riken Indonesia?

1.3. Batasan Masalah

Batasan masalah pada penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Obsevasi ini dilakukan untuk semua jenis *part*.
2. Obsevasi tidak sampai pada anggaran - anggaran yang terjadi dalam obsevasi.
3. Data yang dipergunakan dalam penelitian adalah data periode Januari s/d Desember 2018.
4. Produk yang dihasilkan dari produksi diasumsikan sama.

1.4. Tujuan Penelitian

Sesuai rumusan masalah diatas, maka observasi ini mempunyai tujuan yaitu sebagai berikut ini :

1. Menghitung tingkat efektifitas produksi *painting* di PT. Sakae Riken Indonesia.
2. Mengetahui upaya masalah efektifitas produksi *painting* PT. Sakae Riken Indonesia.

1.5. Manfaat Penelitian

Manfaat untuk perusahaan dan penulis dari observasi ini adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan mendapatkan informasi tentang kondisi dan tingkat keefektifitasan mesin untuk sarana meningkatkan perawatan pada setiap mesin pada tempat proses produksi.

2. Bagi penulis penelitian ini dapat dijadikan pengetahuan mengenai proses produksi pengecatan di PT. Sakae Riken Indonesia dan mengetahui cara pengendalian kualitas produk.
3. Dengan penelitian ini manfaat bagi universitas yaitu menjadi dokumen dalam peningkatan akreditasi kampus.

1.6. Asumsi

Dari ulasan yang dibahas di bab latar belakang di atas diasumsikan bahwa:

1. Dengan OEE (*overall equipment effectiveness*) dapat memuaskan keinginan konsumen dan meningkatkan keuntungan perusahaan.
2. Untuk meningkatkan efektifitas diperlukan kondisi mesin produksi yang ideal, maka dari itu diperlukan perawatan yang teratur dengan TPM (*Total Produktivitas Maintenance*) dengan penjelasan hasil produksi melalui metrik OEE (*overall equipment effectiveness*).

1.7. Sistematika Penulisan

Penulisan laporan penelitian tugas akhir ini disusun secara sistematis supaya memberikan fasilitas saat membaca dan mengerti hasil penelitian dari tugas akhir ini. Adapun sistematika penulisan disusun, sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Berisi latar belakang, rumusan masalah, tujuan, manfaat, dan sistematika laporan dari penelitian yang dilakukan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Memuat landasan teori yang memuat soal konsep kualitas, konsep OEE, dan *tools* yang dipergunakan sebagai tolok ukur baik dari buku ataupun sumber – sumber literatur lainnya dan penelitian terdahulu dengan pendekatan metode yang sama didalam penelitian ini

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Berisi gambaran umum observasi, tempat dan waktu penelitian, pengambilan data serta tahap demi tahapan proses pelaksana penelitian digambarkan kedalam bentuk *flowchart*.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Berisi tentang gambaran umum perusahaan, pembahasan tentang cara pengumpulan data dan pengolahannya yang dilakukan dengan penggunaan *tools* yang telah dijabarkan pada bab sebelumnya, uraian analisis dan interpretasi hasil pengolahan data yang telah dilakukan disertai usulan – usulan perbaikan dan pengendalian proses.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Berisi uraian pencapaian target dari tujuan penelitian, usulan bagi penelitian lanjutan yang telah dilakukan, dan usulan bagi pimpinan dari tempat *observasi*.

