

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam persaingan global saat ini yang semakin ketat dan berkembang pesat dalam dunia bisnis. Persaingan yang kompetitif ini membuat perusahaan diwajibkan memiliki kemampuan yang baik dalam membuat rencana strategi yang benar. Sebab rencana strategis merupakan indikator utama dari segala indikator yang ada. Perusahaan juga dituntut untuk secara aktif dan produktif dalam mengelola sebuah produk yang dihasilkan, tentunya bagi industri pengolahan makanan.

Hal ini juga terjadi pada perusahaan seperti PT. Suryajaya Abadiperkasa yang bergerak dibidang agro bisnis yang memproduksi sayur dan tumbuh-tumbuhan dan hasil olahannya, produk daging dan hasil olahannya, serta produk jamur champignon dalam kaleng yang menjadi produk unggulan di PT. Suryajaya Abadiperkasa. Untuk kelangsungan proses produksinya dilakukan pengalengan jamur dengan menggunakan bahan baku jamur kancing (*fresh mushroom*). PT. Suryajaya Abadiperkasa merupakan salah satu perusahaan pengalengan jamur champignon yang dipasarkan di luar negeri dengan bentuk kaleng.

PT. Suryajaya Abadiperkasa dalam memproduksi yang keseluruhan menggunakan mesin sebagai salah satu faktor yang mempunyai peranan penting. Mesin sangat membantu manusia dalam melakukan proses pengerjaan atau produksi suatu barang, dengan begitu barang-barang dapat

dihasilkan dalam waktu yang lebih pendek, jumlah yang lebih banyak dan kualitas yang lebih baik. Penggunaan mesin yang secara terus-menerus tanpa adanya perawatan akan mengakibatkan penurunan kemampuan mesin membuat produk yang dihasilkan kurang baik dan terjadinya pemberhentian mesin. Maka dibutuhkan kegiatan-kegiatan pemeliharaan seperti meminyaki, reparasi atas kerusakan-kerusakan yang ada dan penyesuaian/pergantian komponen mesin. Banyak hal yang mempengaruhi terjadinya penurunan kemampuan mesin dalam bekerja seperti waktu input bahan baku yang tidak sesuai. Dimana untuk PT. Suryajaya Abadiperkasa sendiri dalam bahan baku yang dibutuhkan tidak setiap saat tersedia, serta kondisi mesin dan lingkungan. Sehingga produktivitas menjadi rendah dan jika dalam keadaan permintaan sedang meningkat yang akan berakibat pada perusahaan yang tidak dapat mencapai target.

Menurut Siagian dalam Shukron dan Kholil (2013:115) “Produktivitas diartikan sebagai hubungan antara hasil nyata maupun fisik (barang-barang atau jasa) dengan masukan yang sebenarnya. Suatu perbandingan antara hasil keluaran dan masukan. Masukan sering dibatasi dengan masukan tenaga kerja, sedangkan keluaran diukur dalam kesatuan fisik bentuk dan nilai”.

Maka untuk dapat mengetahui tingkat produktivitas mesin Seamer sangatlah penting bagi perusahaan untuk memperoleh keberhasilan pada proses usahanya. Evaluasi ini dapat dilakukan dengan pendekatan *Overall Equipment Effectiveness* (OEE). Dari perhitungan *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) maka akan diidentifikasi seberapa besar nilai efektivitas

pemakaian suatu mesin Seamer dengan menghitung ketersediaan, performansi, dan kualitas produk yang merupakan komposit dari OEE. *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) juga merupakan untuk mengevaluasi yang di ukur dari OEE JIPM (*Japan Institute Of Plant Maintenance*).

Overall Equipment Effectiveness (OEE) adalah salah satu aplikasi dari program *Total Productive Manintenance* (TPM). Dalam konsep perawatan yang modern ini suatu metode digunakan untuk memaksimalkan efesiensi dan menetapkan sistem perawatan preventif yang dirancang untuk peralatan dengan mengimplementasikan suatu aturan dan memberikan motivasi kepada seluruh bagian yang berada pada perusahaan mulai dari manajemen puncak sampai pada level terendah. Selain itu penggunaan TPM untuk proses memaksimalkan produktivitas penggunaan peralatan, melalui pengurangan *downtime* dan perbaikan kualitas dan kapasitas. Hasil dari nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) yang rendah akan dapat dilihat kerugian yang dikenal dengan istilah *Six big losses*.

Menurut Kurniawan (2013:14) “*Six big losses* yaitu gerakan efektif berdasarkan ekonomi dengan mengimplementasikan perancangan sistem kerja”. Rendahnya produktivitas mesin/peralatan yang menimbulkan kerugian bagi perusahaan sering diakibatkan oleh penggunaan mesin/peralatan yang tidak efektif dan efisien yang terdapat enam kerugian yaitu yang dialami perusahaan antara lain *failure losses*, *set-up losses*, *star-up losses*, *stoppage losses*, *reduce speed losses*, dan *defect losses*. Dengan begitu peneliti dapat melihat gambaran tentang kesesuaian untuk menentukan kondisi perusahaan

dan melihat enam kerugian manakah yang paling mempengaruhi terjadinya peneurunan efektivitas mesin Seamer.

Berdasarkan permasalahan tersebut, penulis merasa tertarik untuk meneliti lebih lanjut mengenai permasalahan tersebut. Maka dari itu, hasil penelitian tersebut akan dituangkan dalam skripsi dengan judul **“Analisis Perbandingan *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) Dengan *Japan Institute Of Plant Maintenance* (JIPM) Dan Penyebab *Six Big Losses* Pada Mesin Seamer 08 Di PT. Suryajaya Abadiperkasa Kabupaten Probolinggo”**.

1.2 Rumusan Masalah

Dalam membahas suatu masalah maka hendaknya hal tersebut harus dirumuskan terlebih dahulu, sebab dengan adanya perumusan masalah yang jelas, peneliti tidak akan memenuhi kesulitan yang berarti dalam mengumpulkan serta mengolah data.

Dari uraian latar belakang masalah, maka dirumuskan permasalahan yaitu:

1. Bagaimana perbandingan *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) mesin Seamer 08 produksi jamur kaleng di PT. Suryajaya Abadiperkasa Kabupaten Probolinggo dengan standar *Japan Institute Of Plant Maintenance* (JIPM)?
2. Bagaimana analisis *Six Big Losses* terhadap efektivitas pada mesin Seamer 08 produksi jamur kaleng di PT. Suryajaya Abadiperkasa Kabupaten Probolinggo?

3. Bagaimana analisis penyebab *Sig Big Losses* menggunakan diagram sebab akibat pada mesin Seamer 08 produksi jamur kaleng di PT. Suryajaya Abadiperkasa Kabupaten Probolinggo?

1.3 Batasan Masalah

Batasan masalah dalam penelitian ini ditetapkan dengan tujuan dalam penelitian ini terfokus pada pokok permasalahan yang ada beserta permasalahannya, sehingga diharapkan tujuan penelitian nanti tidak menyimpang dari sasarannya, ruang lingkup penelitian ini diberi batasan yaitu:

1. Mesin yang diteliti hanya mesin Seamer 08 produksi jamur kaleng yang dianggap sering mengalami kerusakan mesin.
2. Data-data yang digunakan untuk menghitung *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) 1 (satu) periode Juli 2016-Juni 2017 meliputi data jam kerja mesin seamer, data *downtime* mesin seamer, dan data hasil produksi.
3. *Six big losses* yang memiliki nilai tertinggi yang akan dianalisis penyebabnya.
4. Penelitian yang dilakukan hanya sampai kepada usulan perbaikan.

1.4 Tujuan Dan Manfaat Penelitian

1.4.1 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian adalah rumusan kalimat yang menunjukkan adanya satu hal yang diperoleh setelah penelitian. Adapun tujuan yang ingin dicapai dari penelitian ini adalah:

1. Untuk mengetahui perbandingan nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) mesin Seamer 08 produksi jamur kaleng di PT. Suryajaya Abadiperkasa Kabupaten Probolinggo dengan standar *Japan Institute Of Plant Maintenance* (JIPM)?
2. Untuk mengetahui *Six Big Losses* terhadap efektivitas pada mesin Seamer 08 produksi jamur kaleng di PT. Suryajaya Abadiperkasa Kabupaten Probolinggo?
3. Untuk mengetahui penyebab *Sig Big Losses* menggunakan diagram sebab akibat pada mesin Seamer 08 produksi jamur kaleng di PT. Suryajaya Abadiperkasa Kabupaten Probolinggo?

1.4.2 Manfaat Penelitian

1. Bagi Pembaca

Sebagai bahan acuan bagi kalangan akademis yang ingin melakukan penelitian lebih lanjut berkaitan analisis perbandingan *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) dengan *Japan Institute Of Plant Maintenance* (JIPM) dan penyebab *Sig Big Losses* sekaligus sebagai upaya penyempurnaan penelitian yang dilakukan penulis pada saat ini.

2. Bagi Penulis

Penelitian ini dapat menambah pengetahuan serta pengalaman mempraktekkan teori-teori *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) dan *Six big losses* mengenai yang didapat di bangku kuliah agar dapat melakukan riset ilmiah dan menyajikannya dalam bentuk tulisan dengan baik.

3. Bagi Perusahaan

Penelitian diharapkan dapat menjadi bahan pertimbangan bagi PT. Suryajaya Abadiperkasa Kabupaten Probolinggo mengenai arti pentingnya melakukan evaluasi sistem pengawasan pemeliharaan demi menunjang kinerja produksi, sebagai salah satu strategi untuk menghadapi persaingan saat ini yang semakin ketat.

1.5 Hipotesis Dan Asumsi

1.5.1 Hipotesis

Menurut Sugiyono (2014:64) “Hipotesis merupakan jawaban sementara terhadap rumusan masalah penelitian oleh karena itu rumusan masalah penelitian biasanya disusun dalam bentuk kalimat pertanyaan”. Hipotesis dalam penelitian ini yaitu:

1. Diduga analisis perbandingan *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) mesin Seamer 08 produksi jamur kaleng di PT. Suryajaya Abadiperkasa Kabupaten Probolinggo sesuai dengan standar *Japan Institute Of Plant Maintenance* (JIPM).
2. Diduga dengan menganalisis *Six Big Losses* dapat mengetahui tingkat *losses* yang berpengaruh dominan terhadap efektivitas mesin Seamer 08 produksi jamur kaleng di PT. Suryajaya Abadiperkasa Kabupaten Probolinggo.
3. Diduga dengan menganalisis penyebab *Sig Big Losses* menggunakan diagram sebab akibat pada mesin Seamer 08 di PT. Suryajaya

Abadiperkasa Kabupaten Probolinggo dapat meminimumkan tingkat *losses* dan meningkatkan OEE.

1.5.2 Asumsi

Sebelum peneliti mengemukakan asumsi dalam penelitian ini, maka terlebih dahulu penulis akan menjelaskan pengertian asumsi. Definisi asumsi sebagai berikut menurut Nazir (2011:55) “Asumsi adalah sesuatu yang diyakini kebenarannya oleh peneliti yang akan berfungsi sebagai hal-hal yang dipakai untuk berpijak bagi peneliti didalam melakukan penelitian”.

Berdasarkan uraian di atas, peneliti merumuskan asumsi berikut:

1. Pengukuran yang dilakukan dianggap sebagai langkah awal dimulainya program perbaikan efektivitas mesin seamer, sehingga pengukuran yang dilakukan bertujuan untuk menganalisis permasalahan yang berkaitan dengan efektivitas yang belum pernah dilakukan sebelumnya.
2. Tidak terjadi perubahan teknologi yang digunakan.
3. Setiap karyawan mengetahui bidang pekerjaannya sesuai dengan metode kerja yang sudah diberikan.

Jadwal *downtime* diketahui kepastinya.