

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

CV Karya Abadi merupakan suatu Usaha Kecil dan Menengah (UKM) yang bergerak di bidang produksi *makloon* pakaian jadi seperti kaos, celana, jaket. Saat ini perusahaan tersebut memiliki total 28 mesin yang tersebar di 3 lokasi berbeda. Proses produksi perusahaan tersebut dimulai dari pemolaan dan pengguntingan, penjahitan, pengobrasan sampai *finishing*.

Perusahaan tersebut memiliki masalah pada tingkat kinerja produksi, hal ini terlihat dari menurunnya tingkat produksi yang semula rata-rata mencapai 220 pcs/hari, saat ini hanya mampu mencapai rata-rata 180 pcs/hari. Dengan kata lain, perusahaan tersebut saat ini tidak dapat menyeimbangkan antara permintaan konsumen dengan tingkat efektivitas kinerja produksi perusahaan. Hal itu menyebabkan tidak dapat memenuhi permintaan konsumen tepat waktu. Pemenuhan pemesanan konsumen karap kali mengalami pemunduran waktu produksi yang sebelumnya telah disepakati konsumen dengan perusahaan, konsumen banyak mengeluh tentang lambannya perusahaan tersebut dalam memenuhi permintaan pemesanan konsumen.

Pemenuhan permintaan konsumen yang tidak tepat waktu, akan berimbas pada menurunnya kepuasan dan kepercayaan konsumen terhadap perusahaan. Bila hal ini akan terus berlanjut, perusahaan akan kehilangan konsumen yang sebelumnya loyal kepada perusahaan tersebut. Kehilangan konsumen akan menyebabkan penurunan permintaan dan penurunan profit perusahaan.

Perusahaan tersebut berupaya untuk tetap memenuhi permintaan konsumen dengan tepat waktu, saat ini perusahaan tersebut memilih jalan untuk membagikan kembali order dari konsumen kepada *makloon* lain untuk diproduksi. Namun hal itu meningkatkan resiko tidak terjaganya kualitas produksi, selain itu menurunkan profit perusahaan karena harus terbagi dua oleh perusahaan lain. Sehingga, cara tersebut tidak efektif dalam memecahkan masalah di CV Karya Abadi.

Mesin merupakan alat yang vital bagi perusahaan produksi, mesin selalu dituntut untuk selalu siap memproduksi, operator dituntut agar selalu dapat bekerja prima juga hasil mutu yang selalu terjaga kualitasnya. Ketiga faktor tersebut harus dapat selalu dijaga agar tetap prima demi mendapatkan hasil kinerja produksi secara menyeluruh dengan optimal.

Ketiga unsur tersebut dapat diketahui dan diukur melalui pendekatan OEE (*Overall Equipment Effectiveness*). Keunggulan metode OEE adalah dapat mengukur ketiga unsure tersebut dalam sekaligus, yaitu mesin dapat diukur melalui tingkat *Availability*, tingkat performa operator dapat diukur melalui tingkat efektivitas produksi, serta tingkat mutu produk juga dapat diukur melalui tingkat mutu produk. Dengan mengetahui nilai OEE, diharapkan perusahaan CV Karya Abadi memiliki acuan dan sebagai bahan pertimbangan dalam pemutusan kebijakan terkait mesin, operator juga kualitas produk.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah, maka permasalahan yang dihadapi CV Karya Abadi saat ini adalah “Bagaimana kondisi tingkat efektivitas peralatan secara keseluruhan saat ini?.”, adapula pertanyaan yang akan diajukan untuk memenuhi perancangan yang akan dilakukan, yaitu sebagai berikut ini:

1. Bagaimana kondisi tingkat ketersediaan mesin CV Karya Abadi saat ini?
2. Bagaimana kondisi tingkat efektivitas produksi CV Karya Abadi saat ini?
3. Bagaimana kondisi tingkat mutu produk CV Karya Abadi saat ini?
4. Bagaimana kondisi tingkat OEE CV Karya Abadi saat ini?

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan yang ingin dicapai dalam melakukan penelitian di CV Karya Abadi adalah sebagai berikut :

1. Menentukan kondisi ketersediaan mesin di CV Karya Abadi.
2. Menentukan kondisi efektivitas produksi di CV Karya Abadi.
3. Menentukan kondisi tingkat mutu produk di CV Karya Abadi.
4. Menentukan kondisi OEE di CV Karya Abadi.

1.4 Asumsi Penelitian

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah:

1. Data yang digunakan adalah data berdistribusi normal.
2. Penyebab *out of control* pada peta kendali diasumsikan *assignable cause* sehingga perlu dihilangkan.

1.5 Batasan Penelitian

Mengingat adanya keterbatasan waktu, maka penulis membatasi masalah-masalah yang dibahas dalam laporan ini dengan harapan tidak akan terjadi penyimpangan dari tujuannya:

1. Penelitian ini berfokus pada mesin jahit saja.
2. Objek penelitian ini adalah mesin, operator dan hasil produksi.
3. Penelitian dilakukan pada periode 8 April 2013-15 April 2013 yang terbagi dalam 2 shift kerja.
4. *Type* dan jenis mesin dianggap sama.
5. Kemampuan dan kecepatan operator dalam bekerja dianggap sama.
6. Kerugian-kerugian yang disebabkan oleh penurunan kinerja mesin tidak termasuk dalam pembahasan.

1.6 Sistematika Penulisan

Langkah-langkah penulisan yang terdapat dalam Laporan Tugas Akhir ini adalah sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi latar belakang masalah, identifikasi masalah dari latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, ruang lingkup penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB II STUDI LITERATUR

Berisi teori-teori yang menjadi pedoman dari penelitian ini dan berkaitan dengan *Overall Equipment Effectiveness*. Landasan teori yang digunakan bertujuan untuk menguatkan metode yang dipakai untuk memecahkan permasalahan di perusahaan.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini menguraikan tentang langkah-langkah dari awal sampai akhir yang dilakukan untuk menyelesaikan masalah dan mengenai pendekatan dan model masalah.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini berisi data-data hasil pengamatan yang diperoleh dari hasil pengamatan untuk mengetahui tingkat *availability* mesin, tingkat efektivitas produksi dan tingkat mutu produk untuk memnentukan tingkat efektivitas mesin secara keseluruhan (OEE).

BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini membahas tentang analisis hasil dari pengolahan data yang telah dilakukan, serta mencari akar permasalahan untuk dibuat suatu evaluasi dalam memecahkan masalah di perusahaan tersebut.

BAB VI KESIMPULAN DAN LIMITASI PENELITIAN

Bab ini berisi tentang kesimpulan dari pokok-pokok bahasan yang disertai dengan kekurangan-kekurangan penelitian dalam mengevaluasi kinerja keseluruhan yang ada untuk pengembangan perusahaan di masa yang akan datang.