Perpustakaan Unika

# BAB I

# PENDAHULUAN

## 1.1 Latar Belakang Penelitian

Efektivitas peralatan/mesin salah satu faktor yang penting bagi perusahaan di dalam mencapai laba/keuntungan. Untuk mencapai laba/keuntungan perusahaan diharapkan terus selalu memperhatikan pengendalian kualitas atas produk serta biaya-biaya yang dikeluarkan harus seimbang atau lebih kecil dari penjualan suatu produk. Disamping itu perusahaan harus memperhatikan peralatan/mesin yang ada di perusahaan agar kelancaran proses produksi dapat terjaga. Efektif atau tidaknya mesin dapat mempengaruhi aktivitas perusahaan dari proses produksi sampai penjualan produk.

Perusahaan yang menggunakan peralatan/mesin sebagai proses untuk memproduksi produknya, efektivitas peralatan/mesin merupakan hal yang penting dan harus dilakukan oleh perusahaan. Menurut Zulian Zamit ( 1996 : 14), efektivitas peralatan/mesin merupakan suatu ukuran yang memberikan gambaran seberapa jauh target yang dapat dicapai baik secara kualitas maupun waktu. Pada umumnya efektivitas peralatan/mesin yang tepat besaran/kisarannya 100 % terpenuhi atau tercapai. Jika prosentase target yang dicapai semakin mendekati 100 % maka tingkat efektivitas peralatan/mesin makin tinggi. Besaran/kisaran prosentase > 55 % - 100 % merupakan tingkat efektivitas yang tinggi. Sedangkan sebaliknya jika

Perpustakaan Unika

prosentase target yang dicapai semakin menjauhi 100 % maka tingkat efektivitas peralatan/mesin semakin rendah. Besaran/kisaran efektivitas peralatan/mesin rendah yaitu < 55 %.

Peningkatan efektivitas peralatan/mesin dapat dilakukan dengan mengadakan kegiatan pemeliharaan/perawatan peralatan/mesin secara teratur dan rutin. Kegiatan ini dapat dilaksanakan minimal 2 (dua) kali dalam 1 (satu) bulan. Banyak dijumpai perusahaan yang tidak melaksanakan program pemeliharaan/perawatan terhadap peralatan/mesin produksi. Tanpa adanya program pemeliharaan/perawatan terhadap peralatan/mesin yang baik akan mengakibatkan kemacetan pada peralatan/mesin produksi. Akibatnya perusahaan akan mengalami kerugian yang besar yaitu terjadinya produk cacat dan target produksi tidak tercapai.

Oleh karena itu agar proses produksi dapat berjalan lancar dan baik, dibutuhkan program pemeliharaan/perawatan yang baik pula yang meliputi kegiatan pengecekan, pembersihan, pelumasan serta perbaikan atas kerusakan peralatan/mesin, penyetelan, penyesuaian/penggantian komponen. Sehingga kemacetan peralatan/mesin produksi dapat dicegah dan perusahaan dapat beroperasi dengan lancar. Disamping itu untuk meningkatkan efektivitas peralatan/mesin perusahaan juga harus memperhatikan masalah-masalah pemborosan-pemborosan yang terjadi seperti produk cacat, biaya pemeliharaan/perawatan yang besar. Dengan adanya program pemeliharaan/perawatan peralatan/mesin yang baik diharapkan pemborosan-pemborosan yang terjadi dapat dicegah.

Perpustakaan Unika

Pada CV. Reka Furindo Semarang yang berlokasi di Jl. Industri Raya Barat 67 A Semarang, dimana perusahaan ini memproduksi mebel/furniture berupa kursi dan meja kebun/garden dengan tujuan akhir untuk diekspor ke negara-negara Eropa seperti Belanda, Belgia, Jerman dan Perancis. Untuk itu perusahaan harus memproduksi produk-produknya sesuai dengan kualitas yang diinginkan oleh pelanggan. Di dalam melaksanakan kegiatan produksinya pada CV. Reka Furindo Semarang masih dijumpai kekurangan-kekurangan seperti adanya produk cacat, kurang adanya program pemeliharaan/perawatanyang baik sehingga dapat mengganggu kelancaran produksi. Akibatnya efektivitas peralatan/mesin tidak dapat dicapai secara maksimal.

Berikut ini data-data kegiatan pemeliharaan/perawatan peralatan/mesin yang masih banyak membutuhkan waktu sehingga down timenya menjadi besar, yang diperoleh dari hasil penelitian di CV. Reka Furindo Semarang selama 2 minggu yaitu minggu ke- IV ( akhir Januari ) dan minggu ke- I ( awal Februari ) tahun 2002 yaitu sebagai berikut :

Perpustakaan Unika

**Tabel 1.1**
**Waktu Pemeliharaan Peralatan/Mesin yang meliputi Penyetelan, Penyesuaian dan Kerusakan (Downtime) Periode Minggu ke IV ( Akhir Januari ) dan Minggu ke I (Awal Februari) tahun 2002**

| Periode (Minggu) | Jenis Mesin | Waktu (menit) | | | Downtime (menit) |
|---|---|---|---|---|---|
| | | Penyetelan | Penyesuaian | Kerusakan | |
| I (Akhir Januari) | Multi spindel | 70 | 75 | 100 | 245 |
| | Panel saw | 70 | 75 | 125 | 270 |
| | High speed spindel | 80 | 75 | 100 | 255 |
| | Automatic copy sharper | 85 | 80 | 100 | 265 |
| II (Awal Februari) | Multi spindel | 70 | 60 | 170 | 300 |
| | Panel saw | 60 | 60 | 190 | 310 |
| | High speed spindel | 70 | 60 | 200 | 330 |
| | Automatic copy sharper | 60 | 60 | 230 | 350 |

Sumber : Data sekunder yang diolah

Berdasarkan alasan-alasan diatas, maka pada penelitian ini dipilih judul " Evaluasi Efektivitas Peralatan/Mesin Dengan Analisis Six Big Losses pada CV. Reka Furindo Semarang ".

## 1.2 Perumusan Masalah

Dalam penelitian ini perumusan masalah dapat dirumuskan sebagai berikut :

Melihat kenyataan yang ada di CV. Reka Furindo Semarang maka perlu adanya evaluasi lebih lanjut tentang Efektivitas Peralatan/Mesin dengan menggunakan pendekatan alat analisis Six Big Losses.

Perpustakaan Unika

## 1.3 Tujuan Penelitian

Untuk penelitian ini bertujuan :

Mengevaluasi Efektivitas Peralatan/Mesin dengan pendekatan alat analisis Six Big Losses pada CV. Reka Furindo Semarang.

## 1.4 Kegunaan Penelitian

Sedangkan kegunaan dari penelitian ini perusahaan khususnya manajer produksi dapat melaksanakan program pemeliharaan/perawatan peralatan/mesin produksi. Sehingga pemborosan-pemborosan yang terjadi karena kurang adanya perhatian terhadap program pemeliharaan/perawatan dapat dicegah.

## 1.5 Sistematika Penulisan

BAB I : PENDAHULUAN

Pada bab ini berisikan latar belakang, perumusan masalah, tujuan penelitian, kegunaan penelitian dan sistematika penelitian.

BAB II : TINJAUAN PUSTAKA

Pada bab ini berisikan teori-teori, kerangka pikir serta definisi operasional.

BAB III : METODE PENELITIAN

Pada bab ini berisikan obyek penelitian, jenis data, metode pengumpulan data, metode analisis data.

Perpustakaan Unika

BAB IV : HASIL DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini berisikan tentang gambaran umum perusahaan, struktur organisasi, proses produksi, hasil dan pembahasan penelitian.

BAB V : PENUTUP

Pada bab ini berisi tentang kesimpulan dan saran.

UNIVERSITAS KATOLIK SOEGIJAPRANATA