

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Penelitian

Seiring dengan adanya globalisasi dan pasar perdagangan bebas, menimbulkan banyak persaingan yang ketat antara produsen untuk memperebutkan atau mempertahankan pangsa pasar. Oleh karena itu, perusahaan dituntut untuk beroperasi dan berkembang dalam memasarkan produknya. Dengan adanya perkembangan tersebut, konsumen lebih selektif dalam menilai suatu produk. Penilaian konsumen tidak hanya pada harga tetapi juga pada kualitas serta desain dari produk tersebut. Oleh sebab itu, perusahaan harus memperhatikan segala aktivitas produksi yang ada di perusahaan, juga harus memperhatikan efektivitas mesin pada perusahaan yang bersangkutan karena ketidakefektifitasan mesin ini akan mempengaruhi aktivitas di perusahaan yang meliputi proses produksi sampai pada pemasaran terhadap produknya.

Industri – industri modern yang bersaing di pasar global harus menganut konsep produksi bukan hanya sebagai aktivitas mentransformasikan input menjadi output, namun memandang konsep produksi sebagai aktivitas penciptaan nilai tambah atau *value added*. Pemahaman terhadap nilai tambah ini sangat penting agar dalam segenap aktivitas produksi selalu terhindari terjadinya pemborosan. Yang dimaksud dengan pemborosan adalah segala aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah tetapi hanya mengeluarkan biaya. Dengan kata lain, manfaat yang diperoleh dari suatu aktivitas lebih rendah daripada biaya yang

dikeluarkan untuk membiayai aktivitas tersebut (Gasperz, 1998 : 5). Selain itu, pemahaman terhadap konsep nilai tambah dan pemborosan adalah sangat penting agar efektivitas yang merupakan tujuan utama dari setiap aktivitas produksi dapat tercapai.

Untuk meningkatkan efektivitas mesin dapat dilakukan dengan melakukan perawatan dan pemeliharaan mesin secara rutin. Dengan adanya perawatan dan pemeliharaan mesin yang tidak baik, dapat terjadi kemacetan pada proses produksi. Akibatnya dari adanya kemacetan atau berhentinya proses produksi, perusahaan mengalami kerugian yang sangat besar yaitu dengan produk cacat serta target produksi tidak tercapai. Agar proses produksi dapat berjalan dengan baik, dibutuhkan pemeliharaan dan perawatan mesin yang meliputi pengecekan, pembersihan, pelumasan serta perbaikan atas kerusakan mesindan penyetelan, penyesuaian atau penggantian komponen. Sehingga kemacetan pada mesin dapat ditekan dan perusahaan dapat beroperasi semaksimal mungkin. Untuk mencapai efektivitas mesin, perusahaan harus memeriksa pemborosan-pemborosan yang timbul, seperti produk cacat, biaya pemeliharaan yang besar, dan sebagainya. Dengan adanya pemeliharaan dan perawatan mesin, pemborosan-pemborosan yang timbul dapat ditekan semaksimal mungkin.

Pada industri modern masalah efektivitas peralatan produksi mendapatkan perhatian khusus dari industri yang menggunakan mesin-mesin dalam kegiatan operasionalnya sehari-hari. Hal tersebut dikarenakan efektivitas peralatan produksi akan mempengaruhi kelancaran kegiatan produksi dalam perusahaan, mulai dari awal produksi, selama proses produksi berlangsung sampai dengan

proses produk jadi selesai diproduksi. Untuk mengukur efektivitas dari peralatan produksi yang dimiliki perusahaan, digunakan analisis *Six Big Losses* atau enam keborosan utama.

Analisis ini mengemukakan keborosan-keborosan yang dapat terjadi dalam suatu perusahaan. Keborosan-keborosan yang termasuk dalam *Six Big Losses* adalah kerusakan mesin, produk cacat, pengurangan kecepatan, penyetelan dan penyesuaian mesin, penurunan hasil produksi, kekosongan dan kemacetan. Terjadinya keborosan – keborosan tersebut dapat mengakibatkan kerugian yang sangat besar bagi perusahaan, analisis *Six Big Losses* mencoba untuk mengeliminasi enam keborosan utama melalui kombinasi antara tingkat ketersediaan peralatan, efisiensi kinerja atau *performance* dan tingkat mutu produk untuk memperoleh efektivitas peralatan secara menyeluruh.

PT. AdeS Alfindo Putrasetia Tbk. Semarang merupakan salah satu perusahaan pengolahan air minum terbesar di Indonesia. Dimana perusahaan ini mengambil sumber mata air sebagai bahan bakunya dari Siwarak untuk diolah menjadi air mineral yang dikemas dalam galon dan *cup* atau gelas plastik. Dalam proses produksinya PT. AdeS Alfindo Putrasetia Tbk Semarang telah menggunakan mesin- mesin modern dan telah melakukan pemeliharaan atau perawatan pada mesin-mesin tersebut. Mesin-mesin yang digunakan dalam proses produksi meliputi mesin ozanator, injektor, cup snap, sunny cup, compresor. Dalam melakukan aktivitasnya khususnya di bidang produksi, PT. AdeS Alfindo Putraseti Tbk Semarang masih terdapat kekurangan-kekurangan dalam hal efektivitas mesin yang pada akhirnya dapat mengganggu kelancaran

produksi. Salah satu akibat dari kurang efektifnya mesin tersebut dapat dilihat pada produk cacat yang terjadi setiap hari. Kriteria produk cacat yang terjadi pada PT. AdeS Alfindo Putrasetia Tbk. Semarang :

1. Untuk galon meliputi : kotor air (terdapat lendir atau kotoran pada air), volume air (tidak sesuai dengan ketentuan isi galon), kotor dalam (terdapat kotoran yang masih tertinggal setelah pencucian galon), galon pecah atau bocor.
2. Untuk cup atau gelas meliputi : kotor air (terdapat lendir atau kotoran pada air), volume air (tidak sesuai dengan ketentuan isi cup atau gelas), kotor dalam (terdapat kotoran yang masih tertinggal setelah pencucian cup atau gelas), cup atau gelas pecah atau bocor, lid atau tutup cup.

Berikut ini adalah data jumlah produksi dan jumlah produk cacat yang diperoleh dari hasil penelitian di PT. AdeS Alfindo Putrasetia Tbk. Semarang selama dua periode, yaitu sebagai berikut :

Tabel 1.1
Data jumlah produksi dan jumlah produk cacat periode I – II tahun 2002
pada PT AdeS Alfindo Putrasetia Tbk. Semarang

Periode	Waktu (hari)	Jenis Produk	Jumlah Produksi	Jumlah Produk Cacat
April	1	AdeS Galon	1885	37
		Vica Galon	188	11
		AdeS 250 ml	7152	207
		Vica 220 ml	4895	154
	2	AdeS Galon	1857	26
		Vica Galon	190	15
		AdeS 250 ml	7155	194
		Vica 220 ml	4903	145
	3	AdeS Galon	1893	29
		Vica Galon	179	8
		AdeS 250 ml	7093	188
		Vica 220 ml	5006	163
	4	AdeS Galon	1799	24
		Vica Galon	205	21
		AdeS 250 ml	7063	187
		Vica 220 ml	4937	152
	5	AdeS Galon	1904	27
		Vica Galon	191	9
		AdeS 250 ml	6908	214
		Vica 220 ml	5007	201
	6	AdeS Galon	1994	23
		Vica Galon	176	4
		AdeS 250 ml	7394	187
		Vica 220 ml	4897	214
II Mei	1	AdeS Galon	2118	41
		Vica Galon	237	12
		AdeS 250 ml	2003	83
		Vica 220 ml	8859	109
	2	AdeS Galon	2092	57
		Vica Galon	251	18
		AdeS 250 ml	2003	94
		Vica 220 ml	9380	127
	3	AdeS Galon	1987	39
		Vica Galon	266	11
		AdeS 250 ml	1798	207
		Vica 220 ml	9907	141
	4	AdeS Galon	2138	32
		Vica Galon	203	6
		AdeS 250 ml	1892	59
		Vica 220 ml	9438	102
	5	AdeS Galon	2004	29
		Vica Galon	237	19
		AdeS 250 ml	2003	73
		Vica 220 ml	9502	166
	6	AdeS Galon	2160	43
		Vica Galon	301	10
		AdeS 250 ml	2070	87
		Vica 220 ml	9237	96

Sumber : Bagian produksi PT. AdeS Alfindo Putrasetia Tbk. Semarang

Jika perusahaan dapat melakukan pengurangan terhadap produk cacat yang dihasilkan berarti perusahaan mengurangi kerugian yang ada dan juga menjaga kualitas produk yang dipasarkan. Usaha pengurangan terhadap produk cacat tersebut dapat tercapai jika perusahaan memiliki efektivitas mesin yang baik, untuk selalu menunjang proses produksi yang ada. Keberhasilan perusahaan dalam meningkatkan efisiensi proses produksi akan dapat meningkatkan keuntungan yang diperoleh perusahaan.

Berdasarkan alasan – alasan tersebut di atas, maka pada penelitian ini dipilih judul **“Analisis Efektivitas Mesin Produksi pada PT AdeS Alfindo Putrasetia Tbk. Semarang”**

1.2. Perumusan Masalah

Pada prinsipnya definisi masalah adalah sesuatu yang menghambat tercapainya tujuan perusahaan. Adapun masalah yang dihadapi oleh PT. AdeS Alfindo Putrasetia Tbk. Semarang, yaitu kurang efektifnya penggunaan mesin di perusahaan tersebut. Hal ini dapat dilihat antara lain dengan adanya produk cacat yang terjadi. Berhubungan dengan hal tersebut, maka pokok permasalahan dirumuskan sebagai berikut :

- 1.2.1. Bagaimana tingkat efektivitas peralatan produksi pada PT. AdeS Alfindo Putrasetia Tbk. Semarang ?
- 1.2.2. Pemborosan – pemborosan apa saja yang terjadi dalam penggunaan peralatan produksi PT. AdeS Alfindo Putrasetia Tbk. Semarang ?

1.3. Pembatasan Masalah

Berdasarkan perumusan masalah di atas, maka penulis membatasi masalah pada analisis 6 pemborosan yang menunjukkan tidak maksimalnya pemanfaatan peralatan atau mesin produksi dan pemeliharaan yang ada pada PT. AdeS Alfindo Putrasetia Tbk. Semarang.

1.4. Tujuan Penelitian

Penelitian yang dilakukan dalam analisis efektivitas peralatan produksi bertujuan untuk :

- 1.4.1 Mengetahui tingkat efektivitas peralatan produksi pada PT. AdeS Alfindo Putrasetia Tbk. Semarang.
- 1.4.2 Menemukan sumber pemborosan serta menyelidiki penyebab terjadinya pemborosan pada penggunaan peralatan produksi PT. AdeS Alfindo Putrasetia Tbk. Semarang.

1.5 Manfaat Penelitian

Penelitian yang dilakukan ini diharapkan dapat bermanfaat untuk :

- 1.5.1 Memberikan informasi bagi perusahaan mengenai tingkat efektivitas peralatan yang dimiliki.

- 1.5.2 Memberikan informasi yang dapat digunakan dalam mengambil keputusan yang berkaitan dengan masalah efektivitas mesin bagi pihak PT. AdeS Alfindo Putrasetia Tbk. Semarang.
- 1.5.3. Menambah pengetahuan dan pengalaman dalam bidang penelitian.

1.6 Sistematika Penulisan

Agar alur pikir setiap pokok bahasan dalam skripsi ini dapat lebih mudah diikuti, maka skripsi ini disusun dalam beberapa bab sebagai berikut :

Bab I : Pendahuluan

Bab ini menguraikan latar belakang penelitian, perumusan masalah, pembatasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan.

Bab II : Landasan Teori

Bab ini berisi tentang tinjauan pustaka, kerangka pikir dan definisi operasional.

Bab III : Metode Penelitian

Bab ini berisi tentang objek penelitian, alasan pemilihan lokasi, jenis data, metode pengumpulan data dan teknik analisis data.

Bab IV : Hasil Penelitian dan Pembahasan

Bab ini berisi tentang sejarah berdirinya perusahaan, letak perusahaan, struktur organisasi, tenaga kerja, jaminan sosial dan tunjangan produksi, pemasaran dan analisis hasil penelitian.

Bab V : Penutup

Berisi tentang kesimpulan dan saran.