

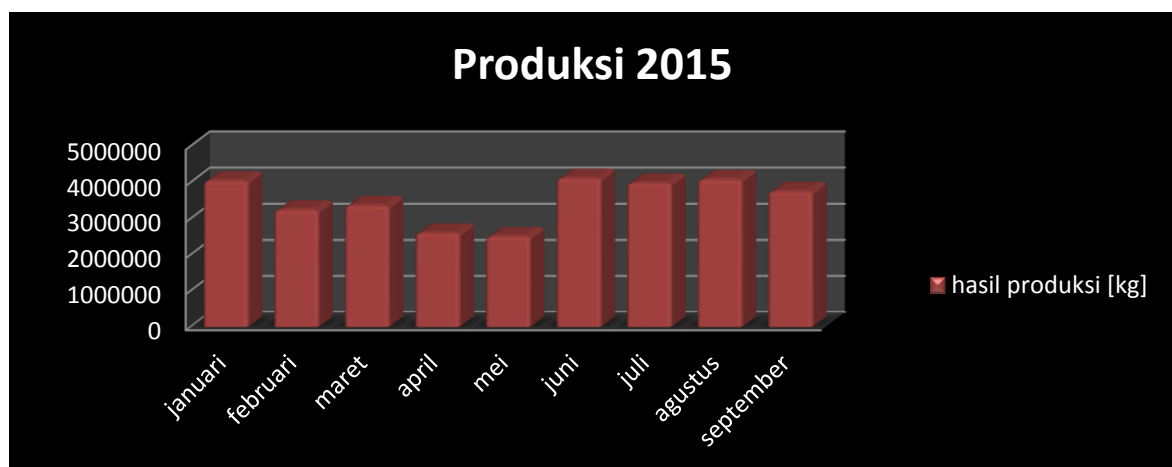
BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Produksi adalah suatu proses mengubah input menjadi *output* sehingga nilai barang tersebut bertambah. *Input* dapat berupa barang atau jasa yang digunakan dalam proses produksi, dan *output* adalah barang atau jasa yang dihasilkan dari suatu proses produksi (Sri Adiningsih, 1999). PT. INDOBAJA memproduksi flat bar untuk memenuhi bahan baku PT. INDOSPRING dengan jumlah pesanan 5.000 ton setiap bulannya. Dalam target produksi sebesar 5.000 ton, PT. INDOBAJA tidak pernah tercapai. rata-rata produksi *rolling mill* yang dihasilkan PT INDOBAJA pada tahun 2015 berkisar 2.500 sampai 4.000 ton per bulan. Gambar 1.1 menunjukkan hasil produksi bulan januari-september 2015 di PT. INDOBAJA:

Diagram Histogram Hasil Produksi Bulan Januari-September 2015.



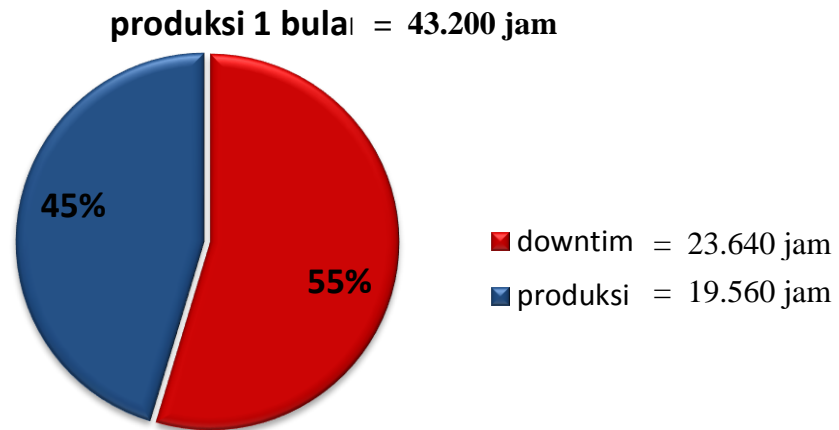
Gambar 1.1 Hasil Produksi Bulan Januari Sampai September 2015

Sumber : Data Internal Perusahaan

Dari data perhitungan waktu yang dihasilkan oleh mesin *rolling mill* bisa dikatakan sangat mampu untuk mencapai 5.000 ton setiap bulannya, untuk mencapai target yang diharapkan. Kemampuan mesin untuk proses produksi 1 bulan atau 43.200 menit, dengan Cycle time 1 pcs = 1 menit, maka dalam 1 bulan mendapatkan 43.200 pcs maka $43.200 \times 295 \text{ kg}$ (berat 1 pcs billet) = 12.744 ton.

Dengan adanya permasalahan pada produksi yang tidak sesuai dengan harapan, maka strategi *produktifitas rolling mill flat bar* harus ditingkatkan. Berikut diagram *pie down time* karena berhentinya mesin beroperasi, yaitu:

Diagram PIE Produksi Bulan September 2015.



Gambar 1.2 Perbandingan down time dan produksi

Sumber : Hasil analisa data produksi

Dari gambar 1.2 dapat diketahui penyebab kurangnya produksi yaitu down time atau berhentinya mesin. *Down time* yang membuat berhentinya mesin disebabkan perbaikan cacat ataupun kerusakan yang tidak diinginkan dalam produksi flat bar di PT. INDOBAJA. Dengan data kerusakan yang mencapai 23.640 jam atau 55%, dalam bulan september 2015, dapat disimpulkan mesin yang terlibat produksi di PT. INDOBAJA perlu dianalisa untuk mengetahui pokok permasalahannya.

Dari data produksi dapat digunakan untuk usulan perbaikan *produktivitas roling mill flatbar*, yaitu menggunakan metode *Six Big Losses* untuk dianalisa penyebab tertinggi atau rendahnya produktivitas dan menggunakan metode *Overal Equipment Effectiveness (OEE)* untuk menghitung *produktivitas*, sehingga bisa diketahui nilai terendah dalam produksi. Dengan hasil analisa tersebut dapat memberikan usulan perbaikan *produktivitas* melalui diagram *Fishbone*.

1.2 Rumusan Masalah

Dalam penjelasan di atas permasalahan yang dihadapi perusahaan adalah kurangnya produktifitas dan tidak tercapainya target. Maka hal-hal yang dibuat dan dibahas dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Bagaimana menganalisa efektifitas produksi dengan metode '*Six Big Losses*', dan menghitung efektifitas produksi dengan metode *Overal Equipment Effectiveness (OEE)*.
2. Bagaimana memberikan usulan dari hasil analisa dengan diagram *Fishbone*.

1.3 Tujuan Penelitian

Dari permasalahan yang dikemukakan di atas, tujuan yang ingin dicapai peneliti adalah sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi efektifitas produk flat bar dengan rumus *Six Big Losses*, mengetahui nilai efektifitas produksi dan nilai *Overal Equipment Effectiveness (OEE)*.
2. Mengetahui penyebab lemahnya efektifitas produksi dengan diagram *Fishbone*.

1.4 Mnfaat Penelitian

Adapun manfaat yang diharapkan dari pelaksanaan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Dapat mengerti penyebab tidak efektifnyan produksi dengan analisa *Six Big Losses* dan mengetahui perhitungan kurangnya efektifitas produksi dibidang manufaktur dengan cara *Overal Equipment Effectiveness (OEE)*.
2. Dapat memberikan usulan perbaikan produktivitas dengan cara diagram *Fishbone*.

1.5 Batasan Masalah

Di dalam penelitian ini ada beberapa batasan masalah yang tidak dipakai oleh, diantaranya adalah :

1. Tidak memperhatikan perhitungan biaya masing-masing aktifitas.
2. Jumlah sumber daya manusia yang dipakai dianggap mencukupi.
3. Tidak membahas masalah teknis dalam pengerjaannya.

4. Data yang dianalisa hanya 1 bulan tanggal 01-30 September 2015.

1.6 Asumsi – Asumsi

1. Informasi yang diperoleh pihak perusahaan adalah benar.
2. Produksi terdata dengan baik di laporan produksi.

1.7 Sistematika Penelitian

Secara garis besar Skripsi ini terdiri dari tiga bagian, yaitu : bagian awal, isi dan akhir. Sistematika penyusunan skripsi ini adalah urutan untuk memberikan gambaran secara menyeluruh mengenai tata susunan skripsi ini. Secara garis besar skripsi ini terdiri dari awal, isi dan akhir. Bagian isi terdiri atas enam bab yaitu :

Bab I Pendahuluan

Didalam bab pendahuluan ini berisi tentang latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, Asumsi – asumsi dan sistematika skripsi.

Bab II Tinjauan Pustaka

Didalam bab ini berisikan tentang pengertian Produksi, Pengertian *Six Big Losses* dan metode *Overall Equipment Effectiveness (OEE)* dalam mengusulkan perbaikan produksi dengan diagram *Fishbone*.

Bab III Metodologi Penelitian

Bab ini berisi tentang, langkah-langkah yang sistematis sebagai pedoman dalam melakukan penelitian ini. Dengan langkah-langkah dalam metodologi penelitian akan mempermudah penulis dalam menyelesaikan permasalahan yang ada.

BAB IV Pengumpulan Data Dan Pengolahan Data

Dalam bab ini berisi tentang data proses produksi 1 bulan, analisa kelemahan produksi 1 bulan dengan *Six Big Losses*, pengolahan data 1 bulan dengan metode *Overall Equipment Effectiveness (OEE)*, dan memberikan usulan perbaikan produksi dengan diagram *Fishbone*.

BAB V Analisis dan Interpretasi

Dalam bab ini berisi tentang analisis dari hasil *Six Big Losses*, dan analisis hasil perhitungan *Overall Equipment Effectiveness (OEE)*.

BAB VI kesimpulan

Dalam bab ini berisikan tentang kesimpulan dan saran dari hasil penelitian dengan analisis secara teoritis dan empiris dari hasil analisa dan perhitungan dengan metode *Six Big Losses* dan *Overal Equipment Effectiveness (OEE)*.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN-LAMPIRAN