

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Perkembangan industri pada era saat ini di perusahaan harus mampu bersaing dengan perusahaan lainnya. Manajemen perusahaan oleh karena itu perlu mengadakan penyesuaian, sehingga dapat mengikuti perkembangan dan melakukan perbaikan yang berkesinambungan. Adanya suatu penyesuaian dilakukan demi menjaga kualitas serta produktifitas perusahaan secara efektif dan efisien sehingga mampu bersaing dengan perusahaan.

Pada faktor mesin, yang dimana sangat vital perannyai khususnya dalam industri manufaktur. Ada beberapa hal yang harus diperhatikan pada saat menggunakan mesin agar mesin dapat berjalan secara maksimal sesuai kebutuhan perusahaan. Namun fakta nya banyak sekali terjadi dilapangan permasalahan yang dihadapi perusahaan dalam proses pembuatan produk yang berkualitas, dari banyaknya produk cacat yang dihasilkan, mesin yang bekerja tidak optimal, hingga faktor manusia, dari banyaknya faktor tersebut faktor ke optimalan kerja mesin menjadi salah satu hal yang kurang menjadi perhatian khusus padahal keoptimalan mesin adalah sangat vital pada produktivitas perusahaan.

PT.Prima Jaya Motor atau sering di kenal pada kalangan dunia otomotif yaitu *Bpro Racing*, yang mana perusahaan tersebut bergerak dalam bidang sparepart variasi motor , namun sering sekali terjadi permasalahan yang terbilang cukup membuat pemborosan material dan waktu karena kurangnya penerapan SOP dan perawatan pada mesin.

Permasalahan yang sering terjadi pada proses produksi yakni dikarenakan umur mesin yang discontinue (melewati batas wajar pemakaian) sehingga performa mesin tidak optimal dan perawatan mesin yang dilakukan kurang optimal. Masalah lain yang terjadi yakni pada lini produksi yakni waktu setup berlebih, waktu operasi tidak optimal dan berbagai macam kerusakan yang tidak terkendali (*breakdown*) yang menyebabkan produktivitas menurun.

PT.Prima Jaya Motor perlu mengukur dan menganalisis kinerja mesin Prima Jaya Motor dengan metode OEE (*Overall Equipment Effectiveness*) untuk menentukan langkah yang tepat untuk memperbaiki produktivitas mesin.

### 1.2 Rumusan Masalah

PT.Prima Jaya Motor yakni dalam memproduksi variasi sparepart motor khususnya pada *Swing Arm Rx-King Hard Use* yang menjadi produk yang menjadi salah satu *part* yang paling banyak dibuat oleh perusahaan dan mesin yang memproduksi nya pun berjalan terus selama 12jam ,masalah yang ditemui pada PT.Prima Jaya Motor yakni adanya ketidak sesuaian antara target dan hasil yang dicapai, adapun penyebab hal ini terjadi yakni tidak optimalnya kinerja mesin produksi. Dampak negatif ini akan menyebabkan kerugian pada perusahaan, berdasarkan analisis yang terjadi yakni rendahnya nilai OEE (*Overall Equipment Effectiveness*) pada mesin Prima Jaya Motor.

### 1.3 Pembatasan Masalah

Supaya pembahasan dapat terfokus dan tidak meluas sehingga dapat sesuai dengan tema dari penelitian ini, maka ditentukan beberapa masalah. Adapun batasan - batasan masalah yang ditentukan adalah sebagai berikut:

1. Mesin yang diteliti adalah mesin cnc.
2. Pengukuran efektifitas mesin berfokus pada mesin cnc pada periode Januari 2019 – Agustus 2020.
3. Menghitung nilai *OEE (Overall Equipment Effectivness)* pada kinerja mesin yang memproduksi *Swing Arm Rx-king Hard Use*
4. Penelitian dilakukan sampai kepada tahap pemberian usul

### 1.4 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dalam penelitian ini yakni mengukur kinerja lini produksi:

1. Menghitung nilai *OEE (Overall Equipment Effectiveness)* pada mesin Prima Jaya Motor di ini produksi PT. PRIMA JAYA MOTOR.
2. Mengidentifikasi penyebab rendahnya nilai *OEE* dibandingkan nilai idealnya
3. Mengidentifikasi akar penyebab permasalahan yang terjadi pada penyebab rendahnya nilai *OEE* dibandingkan nilai idealnya dan penyebab yang mendominasi dari penyebab – penyebab yang ada.
4. Memberikan usulan perbaikan berdasarkan langkah – langkah perbaikan metode *KAIZEN* untuk mengurangi tingkat penyebab rendahnya nilai *OEE* dibanding dengan nilai idealnya.

### 1.5 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan merupakan sebuah garis besar dalam tahapan pembuatan penelitian, maka dengan sistematika penulisan ini untuk mempermudah dalam langkah penelitian sehingga lebih terarah. Adapun sistematika penelitian ini adalah sebagai berikut :

- **BAB I PENDAHULUAN**  
Bab ini berisi menganailatar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, pembatasan masalah, sistematika penulisan.
- **BAB II LANDASAN TEORI**  
Bab ini berisi mengenai landasan teori yang digunakan untuk memecahkan masalah yang dihadapi perusahaan. Teori yang digunakan dipelajari dengan membaca sumber – sumber data informasi dari buku cetak dan jurnal ilmiah.
- **BAB III METOE PENELITIAN**  
Bab ini berisi diagram yang menjelaskan tahapan – tahapan penyusunan untuk mencegah masalah agar pembahasan dan penelitian yang dilakukan menjadi lebih terarah.
- **BAB IV PENGOLAHAN DATA DAN ANALISA**

Bab ini berisi tentang gambaran umum perusahaan dan data – data yang didapat selama penelitian. Berdasarkan hasil wawancara dan dokumen – dokumen yang didapat, kemudian dilakukan pengolahan data. Hasil dari pengolahan data tersebut kemudian dianalisa dan mengusulkan usaha – usaha perbaikan yang dilakukan oleh pihak perusahaan untuk meningkatkan kinerja mesin.

- **BAB V KESIMPULAN DAN SARAN**

Bab ini akan dibahas mengenai kesimpulan yang diperoleh setelah melakukan analisa data. Selain itu, pada bab ini akan dibahas mengenai saran dan perbaikan yang dapat diberikan kepada pihak perusahaan untuk meningkatkan kinerja mesin.

- **DAFTAR PUSTAKA**
- **LAMPIRAN**