BAB 1
PENDAHULAN

1.1 Latar Belakang

Dalam sebuah industri yang bergerak di era globalsasi ini penting sekali untuk sebuah perusahaan dalam menjaga kualitas produk yang dihasilkan dalam menjaga persaingan terhadap perusahaan lain agar tetap berada di pasar dan selalu menjadi produk yang diinginkan konsumen. Dalam menjaga sebuah kualitas banyak aspek yang harus diperhatikan. Yang sangat berperan dalam mewujudkan produk yang unggul salah satu nya ada 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 dihaslkan, 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. Sinar Harapan Plastik perusahaan yang bergerak dalam bidang mainan yang bisa d tunggangi anak anak, menggunakan mesin inject untuk membuat produk nya yang terbuat dari biji plastik, namun sering sekali terjadi permasalahan yang terbilang cukup membuat pemborosan material dan waktu karena kurang nya penerapan SOP dan perawatan pada mesin.

Dalam hal ini banyak yang harus diperhatikan guna menghaslkan sebuah produk yang bagus dengan secara efektif dan efisien tanpa harus melakukan pemborosan pada material karena kerja mesin yang kurang optimal dan mengurangi jumlah banyaknya produk cacat yang dihaslkan untuk tercapainya target yang diharapkan perusahaan dalam proses produksi.

1.2 Perumusan Masalah

PT. Sinar Harapan Plastik dalam memproduksi mainan khusus nya pada *Body Scooter 609* yang menjadi produk yang menjadi salah satu *part* yang paling banyak dibuat oleh perusahaan karena permintaan produk akan produk tesebut merupakan yang paling tinggi, karena *Scooter 609* adalah salah satu produk yang paling murah harganya. *Part* yang di cetak pada mesin inject ini otomatis banyak terjadi kecacatan pada produksi nya karena peluang nya lebih besar dibanding produk lain yang *notabene* nya bekerja hanya 1 shift tanpa lembur, dan juga seringkali mesin mengalami masalah seperti *breakdown*, dan waktu adjustment yang lama dan membuang buang bahan baku yang seharusnya dapat digunakan secara maksimal. Untuk itu perlu dilakukan pengukuran terhadap kemampuan mesin dengan menerapkan metode *OEE (Overall Equipment Effectivness),* karena OEE merupakan suatu metode pengukuran efektifitas penggunaan dan kinerja mesin yang merupakan dasar dari *Total Productive Maintenance* (TPM). Selain itu untuk mencari apa penyebab dari tidak idealnya nilai OEE dengan menggunakan metode *Kaizen 5s* dan dilakukan perbaikan terhadap penyebab itu.

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dilakukan nya penelitian ini diantara lain :

1. Menghitung nilai *OEE (Overall Equipment Effectivness)* pada kinerja mesin yang memproduksi *Body Scooter 609*
2. Mengidentifikasi penyebab rendah nya nilai OEE dibandingkan nilai idealnya
3. Mengidentifikasi akar penyebab permasalahan yang terjadi pada penyebab rendahnya nya OEE dbandingkan nilai idealnya dan penyebab yang mendominasi dari penyebab penyebab yang ada.
4. Memberikan usulan perbaikan berdasarkan perbakan metode Kaizen 5s untuk mengurang tingkat penyebab rendahnya nilai OEE dibanding dengan nilai idealnya.

1.4. Pembatasan Masalah

Pembatasan masalah menjadi sesuatu yang penting agar pembahasan tidak menyimpang serta terarah. Batasan nya yaitu :

1. Periode penelitian hanya dilakukan selama 2 bulan mulai dari 2 September sampai Oktober
2. Perhitungan nilai efisien menggunakan metode Overall Equipment Effectivness (OEE) terhadap produksi *Body Scooter 609* di PT. Sinar Harapan Plastik.
3. Mengidentifikasi penyebab permasalahan tidak idealnya nilai OEE yang paling dominan.
4. Metode yang digunakan untuk memberikan usulan perbaikan pada penyebab masalah adalah diagram *pareto*, diagram sebab akibat (*Cause and Effect Diagram*), dan *Kaizen 5s*

1.5. Sistematika Penulisan

Untuk memudahkan penulisan tugas akhir maka dibuat sistematika penulisan sistematika penulisan dan dikelompokkan dalam beberapa bab. Penulisan sebagai berikut :

LEMBAR JUDUL
LEMBAR PENGESAHAN
KATA PENGANTAR
DAFTAR ISI
DAFTAR TABEL
DAFTAR GAMBAR
DAFTAR LAMPIRAN

BAB 1 PENDAHULUAN

Bab 1 berisi mengenai latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, pembatasan masalah, sistematika penulisan.

BAB 2 LANDASAN TEORI

Bab 2 berisi mengenai landasan teori yang akan digunakan untuk memecahkan permasalahan yang ada pada perusahaan berdasarkan data data yang diperoleh penulis dari penelitian yang dilakukan. Teori yang digunakan dipelajari dengan membaca sumber data informasi dari buku dan jurnal ilmiah.

BAB 3 METODE PENELITIAN

Bab 3 berisi diagram yang menjelaskan tahapan tahapan penyusunan untuk mencegah masalah agar pembahasan dan penelitian yang dilakukan menjadi lebih terarah.

BAB 4 PENGOLAHAN DATA

Bab 4 berisi perhitungan pengolahan data yang di peroleh oleh penuIis dan gambaran proses produksi pabrik secara umum berdasarkan data

BAB 5 ANALISA

Bab 5 dilakukan analisa sehingga hasil dari pengolahan data tersebut dapat dijadkan usulan untuk perusahaan untuk meningkatkan kinerja mesin

BAB 6 KESIMPULAN DAN SARAN

Bab 6 berisi tentang kesimpulan dari analisa yang dilakukan selain itu bab ini juga meaparkan saran yang bisa dilakukan perusahaan untuk dilakukan perbaikan dan untuk meningkatkan kinerja mesin.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN