

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Di tengah ketatnya persaingan industri khususnya industri manufaktur, perusahaan harus mampu unggul di setiap bidang yang ada demi memenangkan persaingan dalam menguasai konsumen dan pasar. Efektivitas, efisiensi dan kualitas menjadi tolak ukur paling baik dalam menempatkan posisi dan kekuatan dari sebuah perusahaan. Maka dari itu, perusahaan tidak boleh bersikap masa bodoh mengenai ke tiga aspek tersebut yang sering disebut juga sebagai produktivitas.

Tantangan zaman seperti pandemi Covid-19 ini cukup memberikan dampak yang begitu besar dalam ketahanan dan keberadaan sebuah perusahaan industri. Perusahaan yang ingin bertahan dituntut untuk menekan produktivitasnya di tingkat yang lebih tinggi lagi. PT. Sinar Harapan Plastik selaku perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur haruslah selalu berupaya dalam meningkatkan produktivitasnya guna bertahan dan memenangkan persaingan industri mainan.

Dalam upaya meningkatkan produktivitas di perusahaan manufaktur, produktivitas dari perusahaan tersebut haruslah terlebih dahulu diketahui kondisi dan posisinya. Artinya, harus dilakukan pengukuran produktivitas guna mengetahui kondisi dari perusahaan. Melalui observasi pada proses produksi di pabrik PT. Sinar Harapan Plastik, diketahui bahwa produk SMC 628 adalah salah satu produk yang sering dipesan *customer* kepada PT. Sinar Harapan Plastik dan merupakan salah satu produk unggulan. Dengan produksinya yang bersifat *Make to Order*, pengukuran produktivitas pada proses produksi SMC 628 ini penting untuk dilakukan untuk mengetahui seberapa baik tingkat produktivitasnya.

Pengukuran produktivitas yang baik haruslah menggunakan alat ukur yang mampu mengukur sistem produksi dengan mempertimbangkan aspek-aspek produksi yang ada seperti penggunaan bahan baku, penggunaan energi, kinerja dari tenaga kerja atau operator, dan yang tidak kalah penting adalah kinerja dari mesin yang berperan dalam memproses bahan baku. Komponen *Body* merupakan komponen utama dari SMC 628, proses produksi dari produk ini haruslah baik dari segi efisiensi dan efektivitasnya. Untuk itu, digunakanlah metode pengukuran produktivitas menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness (OEE)* dan metode *Objective Matrix (OMAX)* pada proses produksi *Body* SMC 628 dan mesin *Injection*.

Setelah diketahui tingkat produktivitas dari proses produksi *Body* SMC 628 dengan mesin *Injection* barulah bisa dianalisis kondisi dan juga penyebab-penyebab yang menghambat produktivitas. Analisis dilakukan menggunakan metode

Fishbone Diagram untuk memperoleh faktor-faktor penyebab penghambat produktivitas dan menilai faktor yang paling berpengaruh menggunakan pendekatan *Critical to Quality* (CTQ) untuk menghasilkan usulan perbaikan yang tepat. Selanjutnya dapat dianalisis metode pengukuran produktivitas manakah yang lebih tepat digunakan untuk mengukur tingkat produktivitas dari proses produksi *Body SMC 628*.

1.2 Identifikasi Masalah

Produksi *Body SMC 628* menggunakan mesin *Injection Yanhing JS750* di PT.Sinar Harapan Plastik yang bersifat *Make to Order* perlu ditingkatkan produktivitasnya. Sehingga pengukuran diperlukan untuk mengetahui di tingkat manakah produktivitas proses produksi *Body SMC 628* kemudian dapat dianalisis untuk dilakukan upaya peningkatan produktivitas dengan mencari faktor-faktor penghambat produktivitas selanjutnya mengusulkan upaya perbaikan yang memadai guna mencapai tingkat produktivitas yang lebih tinggi lalu dapat dianalisis metode pengukuran manakah yang lebih cocok digunakan untuk mengukur proses produksi *Body SMC 628*.

1.3 Tujuan dan Manfaat

• Tujuan Penelitian

Penelitian ini dilakukan dengan tujuan untuk :

1. Mengetahui nilai *Overall Equipment Effectiveness (OEE)* pada mesin *Injection Yanhing JS750* di PT. SHP.
2. Mengetahui tingkat produktivitas proses produksi *Body SMC 628* menggunakan metode *Objective Matrix (OMAX)* di PT. SHP.
3. Mengidentifikasi *Six Big Losses* pada proses produksi *Body SMC 628* di PT. SHP dan kemudian menganalisis faktor- faktor apa saja yang menyebabkannya.
4. Menganalisis faktor-faktor apa saja yang menghambat produktivitas proses produksi *Body SMC 628* di PT. SHP.
5. Memberikan usulan perbaikan berdasarkan faktor-faktor penghambat proses produksi *Body SMC 628* di PT. SHP.
6. Membandingkan kedua metode pengukuran dan menentukan metode manakah yang lebih tepat untuk pengukuran produktivitas proses produksi *Body SMC 628* di PT. SHP.

• Manfaat Penelitian

Adapun manfaat penelitian bagi :

1. Penulis

Mendapat pengalaman dan pengetahuan mengenai proses produksi mainan berbahan dasar plastik serta upaya dalam meningkatkan produktivitasnya di PT.Sinar Harapan Plastik, serta mampu menerapkan ilmu manajemen produktivitas khususnya penggunaan metode *Overall Equipment Effectiveness (OEE)* dan *Objective Matrix (OMAX)* dalam pengukuran produktivitas suatu sistem produksi yang nyata.

2. PT. Sinar Harapan Plastik

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat berupa usulan perbaikan yang berguna sebagai referensi dalam meningkatkan produktivitas produksi perusahaan serta memberikan gambaran metode pengukuran produktivitas.

3. Pembaca

Laporan Tugas Akhir ini dapat menjadi bahan pembelajaran ataupun referensi dalam Menyusun laporan penelitian dengan pembahasan atau metode yang serupa.

1.4 Ruang Lingkup

PT.Sinar Harapan Plastik memproduksi berbagai produk mainan, serta memiliki beragam lini produksi dan mesin, maka dari itu penulis menetapkan batasan ruang lingkup penelitian pada :

1. Penelitian dilakukan di bagian produksi produk SMC 628 di PT. Sinar Harapan Plastik
2. Penelitian dilakukan pada tanggal 7 Juni 2021 sampai dengan 2 Juli 2021
3. Pengukuran tingkat produktivitas menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness (OEE)* dan *Objective Matrix (OMAX)*.
4. Pengukuran tingkat produktivitas spesifik pada proses produksi *Body SMC 628* di PT. SHP menggunakan mesin *Injection Yanhing JS750*, tidak dibandingkan dengan produksi produk lain atau perusahaan lainnya.
5. Pengukuran tingkat produktivitas dilakukan untuk periode Juni 2020 – Mei 2021.
6. Analisis faktor-faktor penghambat produktivitas menggunakan metode *Pareto Diagram*, *Fishbone Diagram* dan pendekatan *Critical to Quality (CTQ)* dengan fokus Produktivitas.

1.5 Sistematika Penulisan

Penulisan laporan tugas akhir ini menggunakan sistematika yang telah disesuaikan dengan metode pembahasan. Pembahasan dikelompokkan menjadi beberapa bab yang kemudian dibagi lagi ke dalam beberapa sub bab. Pengelompokkan

pembahasan diharapkan mempermudah pembaca dalam memahami laporan tugas akhir ini. Berikut susunan sistematika beserta keterangan singkatnya :

- **BAB I PENDAHULUAN**

Bab ini menjelaskan latar belakang masalah, pengidentifikasian masalah, tujuan dan manfaat penelitian, ruang lingkup pembahasan, serta sistematika penulisan tugas akhir.

- **BAB II TINJAUAN PUSTAKA**

Bab ini berisikan teori-teori dasar yang melandasi dilakukannya penelitian ini.

- **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

Bab ini menjelaskan mengenai sistematika dan alur penelitian hingga pada tahap pemecahan masalah.

- **BAB IV PENGOLAHAN DATA**

Bab ini berisikan gambaran umum perusahaan, data yang telah dikumpulkan, pengolahan dan perhitungan data.

- **BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN**

Bab ini berisikan analisis dan pembahasan atas hasil yang diperoleh dengan berorientasi pada perumusan penyebab masalah dan usulan perbaikan.

- **BAB VI PENUTUP**

Bab ini berisikan kesimpulan dari penelitian dan juga saran untuk perusahaan.