

**EVALUASI PELAKSANAAN PEMELIHARAAN MESIN VIBRO DALAM
UPAYA MENCAPAI TARGET PRODUKSI**

(Studi Kasus Pada Kebun Malabar, PT. Perkebunan Nusantara Sektor VIII
Pangalengan, Jawa Barat)

SKRIPSI

Untuk Memperoleh Gelar Sarjana Manajemen

Disusun Oleh :

Beni Rafid Pratika

C.1140195

Pembimbing :

Drs. Udin Hidayat, M.Ti.



IKOPIN

KONSENTRASI MANAJEMEN PRODUKSI

PROGRAM STUDI S-1 MANAJEMEN

INSTITUT MANAJEMEN KOPERASI INDONESIA

2018

LEMBAR PENGESAHAN

Judul : Evaluasi Pelaksanaan Pemeliharaan Mesin Vibro
Dalam Upaya Mencapai Target Produksi (Studi
Kasus Pada Kebun Malabar, PT. Perkebunan
Nusantara Sektor VIII, Pangalengan, Jawa Barat)

Nama Mahasiswa : Beni Rafid Pratika

Nomor Pokok : C.1140195

Program Studi : S-1 Manajemen

Konsentrasi : Manajemen Produksi

MENYETUJUI DAN MENGESAHKAN

Pembimbing



Drs. Udin Hidayat, M.Ti

Direktur Program Studi S1-Manajemen



RIWAYAT HIDUP

Beni Rafid Pratika, anak laki-laki pertama dari pasangan Bapak Kardiman dan Ibu Sunarti, dilahirkan pada hari Sabtu Legi di Muara Teweh pada tanggal 20 April 1996 di Muara teweh, Barito Utara, Kalimantan Tengah.

Penulis memasuki sekolah dasar di SD Negeri 1 Bakunglor pada tahun 2003. Jenjang Sekolah menengah pertama di SMP Negeri 2 Plered pada tahun 2009. Selama masa pendidikan Sekolah menengah atas mulai aktif dalam kegiatan Paskibra dan Organisasi OSIS dan tampil dalam pengibaran bendera pada tahun 2013 dan akhirnya menyelesaikan pendidikan di SMA Negeri 1 Sumber pada tahun 2014.

Pada tahun 2014 penulis melanjutkan pendidikan ke Perguruan Tinggi di IKOPIN (Institut Koperasi Indonesia) sebagai mahasiswa Program Studi Manajemen, konsentrasi Manajemen Produksi.



IKOPIN

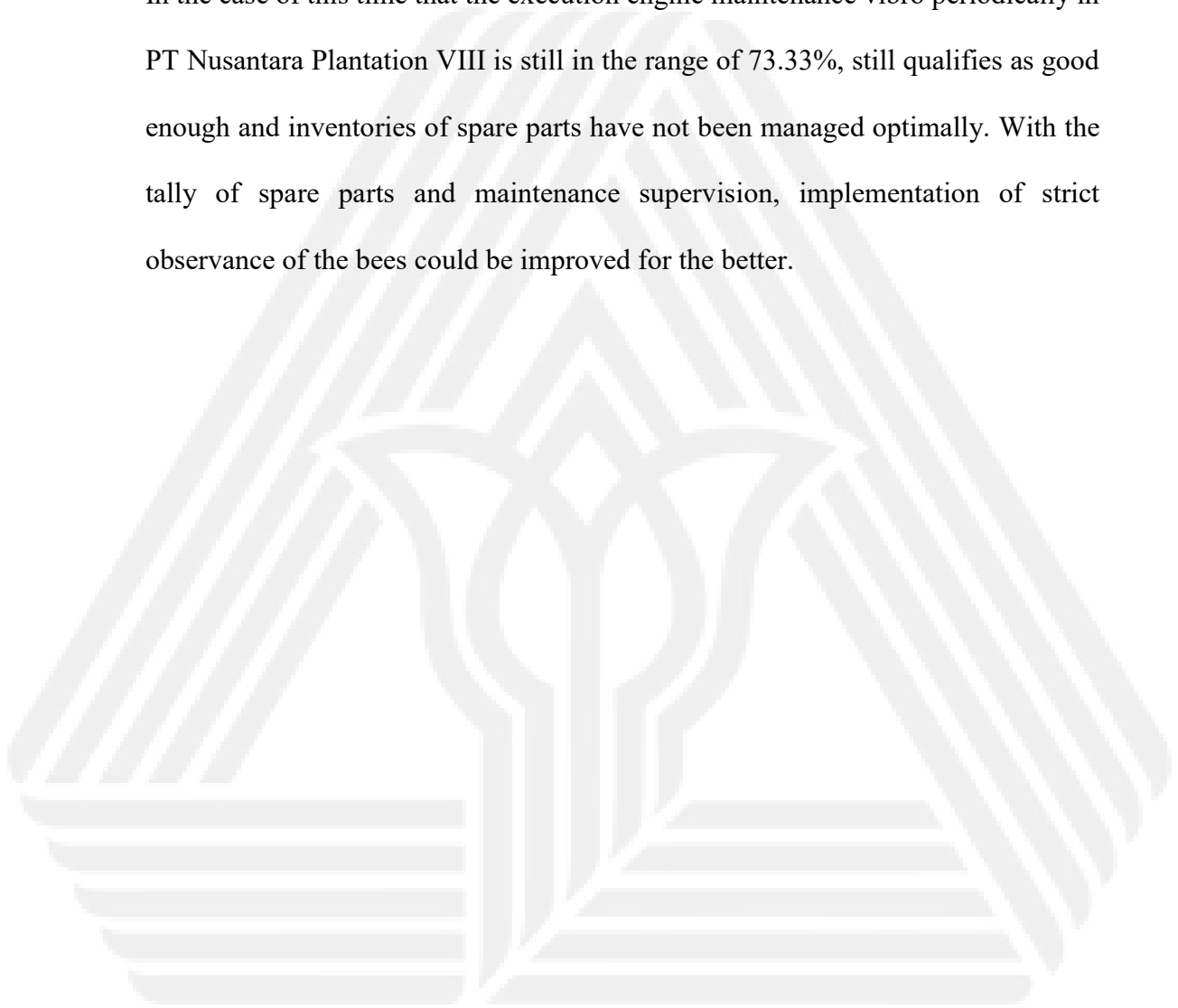
ABSTRACT

BENI RAFID PRATIKA. Implementation Evaluation Maintenance Machine Vibro in an attempt to reach the target of production. (Case study on PT Perkebunan Nusantara sector VIII Pangalengan of West Java). Under The Guidance Of UDIN HIDAYAT.

Maintenance is an important thing in operational activities at the factory in order to be able to work properly and keep the age of the machine itself. The engine will be able to work with optimal if no disruption at the time of producing either because the damage was realised or not. So the machine can operate optimally approaching capacity installed. Optimal capacity will make the company could produce more so that the resulting advantage is larger and able to depress operational cost lower and in the long run will make the company could evolve into a better again. By the maintenance of the machine it is vital in a production well managed so that should consider various aspects to fit the needs of the company that runs it maintenance activities. Maintenance alone will go well if it is set in such a manner ranging from planning, organizing, direction and supervision. Maintenance when implemented in accordance with what had been planned earlier but in practise in the field going mismatch between plans and implementation of maintenance as well as the existence of a deviation from the replacement of each tribe spare parts compared with the age of standard spare parts. This is an indication of how good of condition

of each machine and become a reference for the evaluation of implementation of the activities of the priority in the next.

In the case of this time that the execution engine maintenance vibro periodically in PT Nusantara Plantation VIII is still in the range of 73.33%, still qualifies as good enough and inventories of spare parts have not been managed optimally. With the tally of spare parts and maintenance supervision, implementation of strict observance of the bees could be improved for the better.



IKOPIN

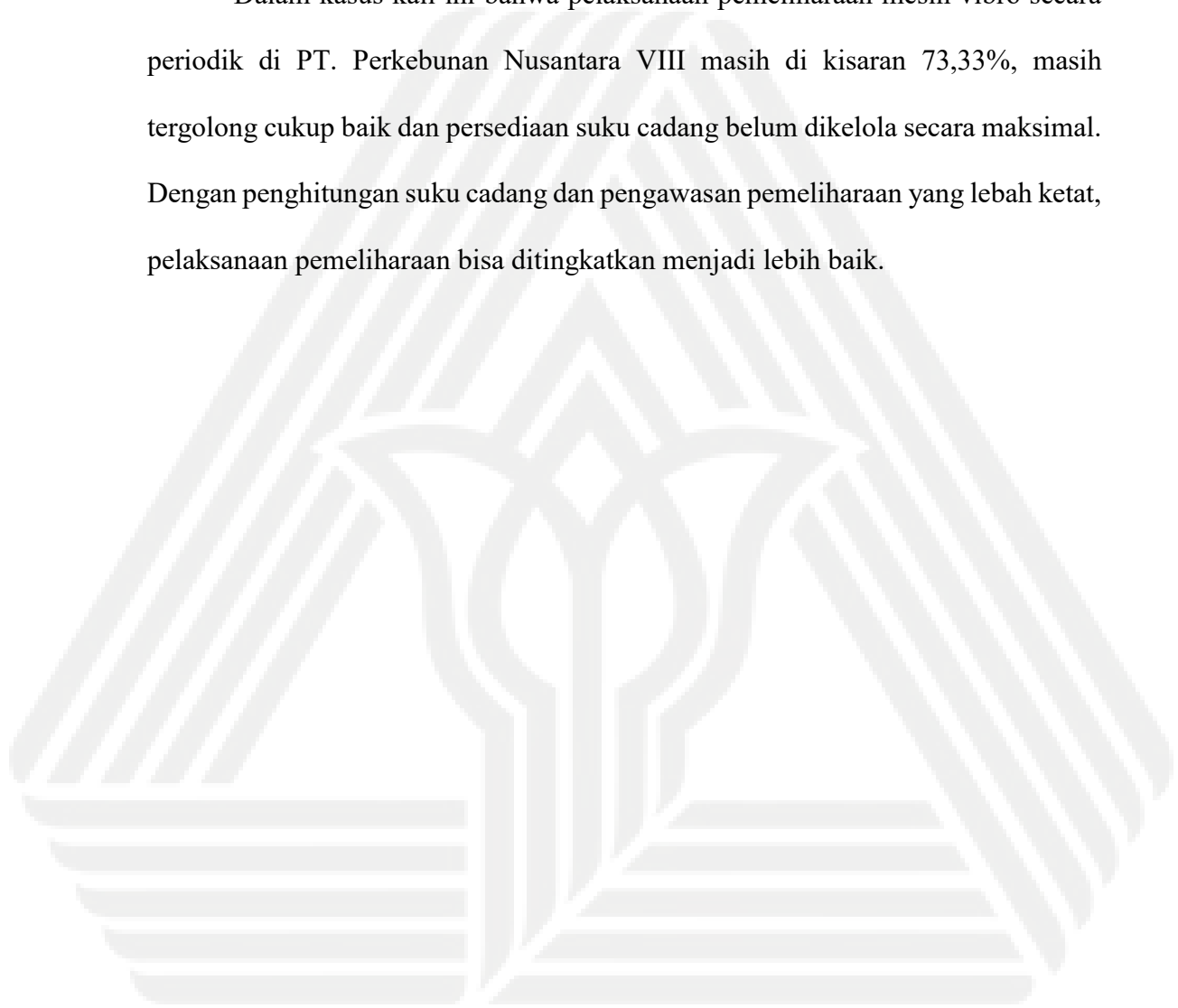
RINGKASAN

BENI RAFID PRATIKA. Evaluasi Pelaksanaan Pemeliharaan Mesin Vibro dalam upaya mencapai target produksi. (Studi Kasus pada PT. Perkebunan Nusantara sektor VIII Pangalengan Jawa Barat). Dibawah Bimbingan UDIN HIDAYAT.

Pemeliharaan merupakan suatu hal yang penting dalam kegiatan operasional pada pabrik agar bisa berjalan dengan semestinya dan menjaga umur mesin itu sendiri. Mesin akan bisa bekerja dengan optimal apabila tidak ada gangguan pada saat berproduksi baik itu karena kerusakan yang disadari maupun tidak. Sehingga mesin bisa beroperasi optimal mendekati kapasitas yang terpasang. Kapasitas yang optimal akan membuat perusahaan bisa memproduksi lebih banyak sehingga keuntungan yang dihasilkan lebih besar serta mampu menekan biaya operasional lebih rendah dan dalam jangka panjang akan membuat perusahaan bisa berkembang menjadi lebih baik lagi. Oleh pemeliharaan mesin merupakan hal vital dalam suatu kegiatan produksi sehingga harus dikelola dengan baik mempertimbangkan berbagai aspek agar sesuai dengan kebutuhan dari perusahaan yang menjalankan kegiatan pemeliharaan itu. Pemeliharaan sendiri akan berjalan dengan baik jika sudah diatur sedemikian rupa mulai dari perencanaan, pengorganisasian, pengarahan dan pengawasan. Pemeliharaan yang baik apabila dilaksanakan sesuai dengan apa yang direncanakan sebelumnya namun pada prakteknya di lapangan terjadi ketidaksesuaian antara rencana dan pelaksanaan pemeliharaan serta adanya penyimpangan dari penggantian masing-masing suku cadang di bandingkan dengan umur standar suku cadang. Hal ini menjadi indikasi

seberapa baik dari kondisi masing-masing mesin tersebut dan menjadi acuan prioritas dalam kegiatan evaluasi pelaksanaan selanjutnya.

Dalam kasus kali ini bahwa pelaksanaan pemeliharaan mesin vibro secara periodik di PT. Perkebunan Nusantara VIII masih di kisaran 73,33%, masih tergolong cukup baik dan persediaan suku cadang belum dikelola secara maksimal. Dengan penghitungan suku cadang dan pengawasan pemeliharaan yang lebih ketat, pelaksanaan pemeliharaan bisa ditingkatkan menjadi lebih baik.



IKOPIN

KATA PENGANTAR



Assalamualaikum Warahmatullahi Wabarakatuh

Puji syukur penulis panjatkan kehadiran ALLAH SWT karena berkah Rahmat dan Karunia-Nya sehingga atas petunjuk dan Kehendak-Nya penulis dapat menyelesaikan penyusunan skripsi ini. Shalawat beserta salam semoga senantiasa terlimpah dan tumpahrukan kepada Nabi Muhammad SAW, beserta keluarganya, para sahabatnya, hingga kepada umatnya.

Skripsi ini berjudul **“Evaluasi Pelaksanaan Pemeliharaan Mesin Vibro dalam Upaya Mencapai Target Produksi”** disertai dengan minor koperasi berjudul **“Analisis Pengembangan Unit Usaha Waserda dengan menggunakan analisis SWOT”**. Adapun penyusunan skripsi ini dimaksudkan guna memenuhi salah satu syarat kelulusan dalam jenjang perkuliahan pada program Strata S1 Manajemen jurusan Manajemen Produksi, Institut Koperasi Indonesia.

Dalam penyusunan ini, penulis berupaya semaksimal mungkin agar dapat memenuhi harapan semua pihak, namun penulis menyadari masih banyak kekurangan dan ketidaksempurnaan dalam pembuatan skripsi ini.

Pada kesempatan ini pula, penulis menyampaikan terima kasih dan penghargaan sebesar-besarnya atas bantuan, motivasi, dan bimbingan yang diberikan kepada penulis selama ini, yaitu:

1. Yang Terhormat Dr. (HC). Ir. H. Burhanuddin Abdullah, MA selaku Rektor Institut Koperasi Indonesia.

2. Yang Terhormat Dr. H. Gijanto Purbo Suseno, M.Sc. Selaku ketua Prodi S1 Institut Koperasi Indonesia.
3. Yang Terhormat Yeni Wipartini. SE., M.Ti. Selaku Wakil Ketua Prodi S1 Institut Koperasi Indonesia
4. Yang Terhormat Drs. Udin Hidayat, M.Ti selaku dosen pembimbing yang telah banyak membantu dan memberikan kemudahan serta kelancaran kepada penulis untuk menyelesaikan skripsi ini.
5. Yang Terhormat Drs. Wahyudin, M.Ti. selaku dosen penelaah koperasi yang telah membantu penulis dengan memberikan masukan dalam menyelesaikan skripsi ini.
6. Yang Terhormat DR. H. Wawan Lulus S, Ir., M.Sc selaku dosen penelaah koperasi yang telah membantu penulis dengan memberikan masukan dalam menyelesaikan skripsi ini.
7. Yang Terhormat Dr. Dadan Hamdani selaku dosen penelaah konsentrasi yang telah membantu penulis dengan memberikan masukan dalam menyelesaikan skripsi ini.
8. Seluruh Dosen Fakultas Manajemen Produksi pada khususnya dan seluruh dosen IKOPIN pada umumnya yang telah memberikan ilmu yang bermanfaat kepada penulis.
9. Seluruh staf karyawan sekretariat Prodi S1, petugas kebersihan dan petugas keamanan IKOPIN terima kasih atas bantuan dan pelayanannya.
10. Bapak Asep Barkhah beserta jajarannya. Selaku Manajer Produksi PT. Perkebunan Nusantara Sektor VIII.

11. Bapak Tjahyo Adi beserta jajarannya. Selaku Pengurus Koperasi Karyawan PT. Perkebunan Nusantara VIII.
12. Yang Tersayang kepada bapak dan ibu, yang telah membesarkan hingga kini atas segala dukungannya sehingga penulis bisa menyelesaikan skripsi ini
13. Yang terhormat kepada Eka Tjipta Foundation yang telah memberi bantuan beasiswa kepada penulis sehingga penulis bisa menyelesaikan kuliah dengan baik.
14. Teman-teman pengurus masjid daruul ikhwan yang selalu mendukung penulis agar bisa segera lulus.
15. Teman-teman Manajemen Produksi Angkatan 2014 serta Teman-teman kelas C yang tidak bisa disebut satu persatu.
16. Teman-teman GENGONG yaitu Rizki Maulana, Iman Firmansah, dan Fariq Lutfi firdaus.
17. Teman Seperjuangan Rizki Maulana

Mudah-mudahan segala kebaikan serta bantuannya, mendapat balasan dari Allah SWT. Harapan penulis, semoga skripsi ini bermanfaat bagi pengembangan pengetahuan baik bagi penulis sendiri maupun bagi pihak yang berkepentingan.

Wassalamualaikum Warahmatullohi Wabarakatuh.

Jatinangor, Agustus 2018

Penulis

DAFTAR ISI

	Halaman
RIWAYAT HIDUP.....	i
ABSTRACT.....	ii
RINGKASAN.....	iv
KATA PENGANTAR.....	vi
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR TABEL.....	xiii
DAFTAR GAMBAR.....	xiv
BAB I	
PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang Penelitian.....	1
1.2. Identifikasi Masalah	8
1.3. Maksud Dan Tujuan Penelitian.....	9
1.3.1. Maksud Penelitian	9
1.3.2. Tujuan Penelitian	9
1.4. Kegunaan Penelitian.....	10
1.4.1. Aspek Pengembangan Ilmu Pengetahuan.....	10
1.4.2. Aspek Guna laksana	10

BAB II

PENDEKATAN MASALAH DAN METODE PENELITIAN 11

2.1.	Pendekatan Masalah.....	11
2.1.1.	Pendekatan Perusahaan.....	11
2.1.2.	Pendekatan Manajemen Produksi.....	12
2.1.3.	Pendekatan Manajemen Pemeliharaan.....	19
2.1.4.	Pendekatan Kapasitas Produksi.....	31
2.2.	Metode Penelitian.....	34
2.2.1.	Metode Penelitian.....	34
2.2.2.	Data yang diperlukan.....	34
2.2.3.	Operasionalisasi Variabel.....	35
2.2.4.	Sumber data dan Cara menentukannya.....	36
2.2.5.	Teknik Pengumpulan Data.....	37
2.2.6.	Rancangan Analisis Data.....	38
2.2.7.	Tempat Penelitian.....	42
2.2.8.	Jadwal waktu penelitian.....	42

BAB III

KEADAAN UMUM TEMPAT PENELITIAN 43

3.1.	Keadaan Umum Perusahaan.....	43
3.1.1.	Sejarah Terbentuknya Perusahaan.....	44

3.1.2.	Struktur Organisasi Perusahaan	46
3.1.3.	Komoditas Perusahaan	57
3.1.4.	Organisasi Terkait.....	60
3.2.	Mesin Dan Sarana Penunjang Proses Produksi	60
3.2.1.	Mesin Produksi Teh.....	60
3.2.2.	Sarana Penunjang Produksi Teh	63

BAB IV

HASIL DAN PEMBAHASAN

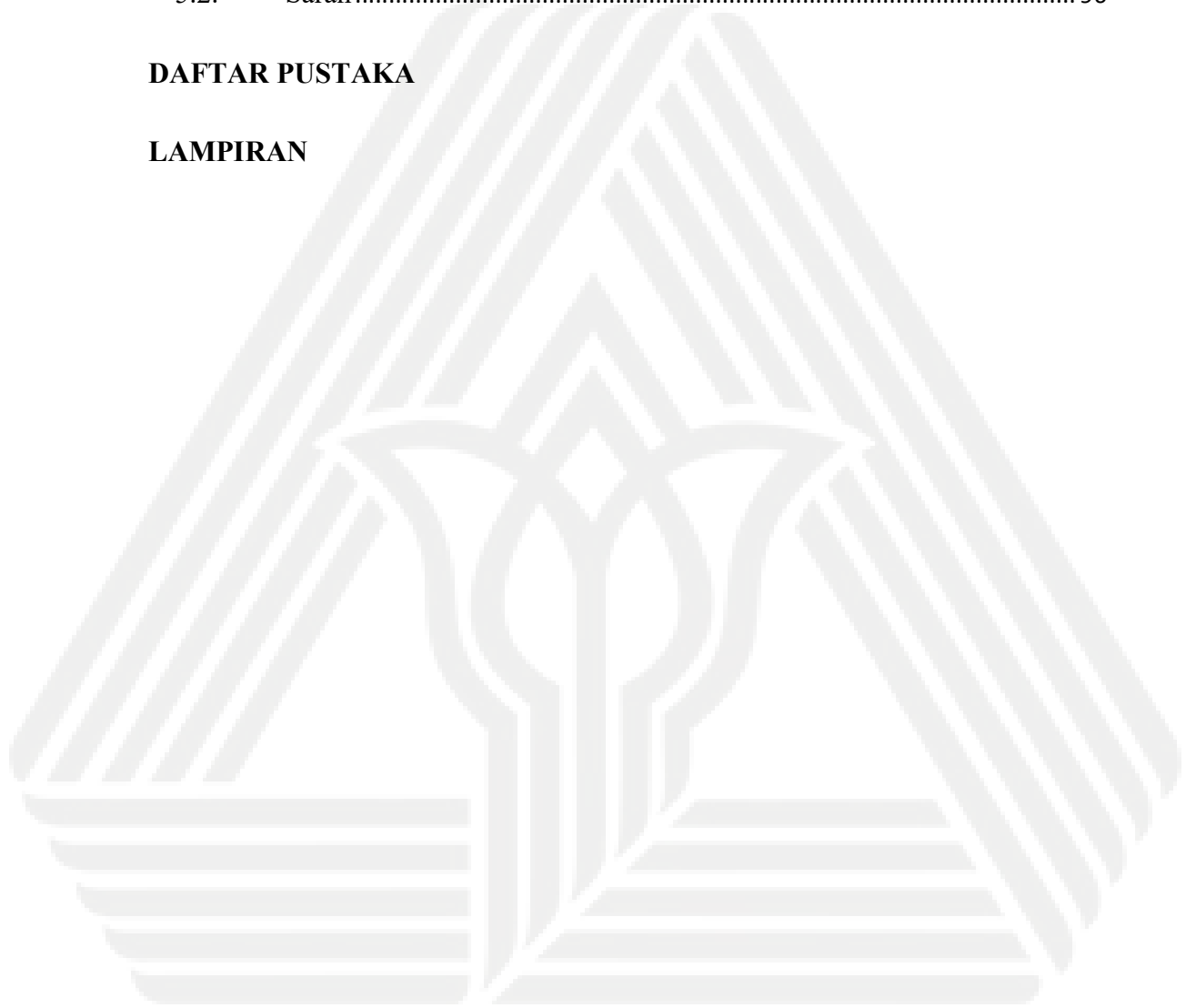
4.1	Pelaksanaan Pemeliharaan Mesin Vibro yang dilakukan oleh PT. Perkebunan Nusantara VIII.....	64
4.1.1	Pemeliharaan Preventif	68
4.1.2.	Pemeliharaan Korektif	78
4.2.	Dampak Terhadap Proses Produksi.....	81
4.2.1.	Kapasitas Jam Mesin	81
4.2.2.	Kapasitas Cadangan.....	83
4.2.3.	Kapasitas Mesin	84
4.2.4.	Rata-Rata Tingkat Penggunaan Mesin.....	84
4.3.	Perbaikan Pelaksanaan Pemeliharaan Mesin Vibro	85
4.3.1.	Pemeliharaan Preventif	86
4.3.2.	Pemeliharaan Korektif	89

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN	94
5.1. Kesimpulan.....	94
5.2. Saran.....	96

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN



IKOPIN

DAFTAR TABEL

No Tabel	Judul	Halaman
1.1.	Jumlah Produksi Teh dan Target Produksi Teh Hilir.....	2
1.2.	Hasil Proyeksi Konsumsi Teh Untuk Konsumsi Rumah Tangga Tahun 2016-2020.....	3
2.1.	Operasionalisasi Variabel Pelaksanaan Pemeliharaan Mesin Vibro.....	35
2.2.	Kriteria Penilaian Pemeliharaan Mesin Vibro.....	38
2.3.	Persentase Pelaksanaan Pemeliharaan.....	39
4.1.	Pemeliharaan Mesin Vibro pada bulan Juli 2017.....	69
4.2.	Rencana Preventif Mesin Vibro dan Conveyor Vibro.....	70
4.3.	Pelaksanaan Pemeliharaan Periodik Mesin Vibro.....	75
4.4.	Metode Scoring.....	76
4.5.	Jumlah Kerusakan Suku Cadang Mesin Vibro.....	80
4.6.	Rata-rata Produksi teh pada Mesin Vibro.....	82

IKOPIN

DAFTAR GAMBAR

No Gambar	Judul	Halaman
1.1.	Diagram Fishbone Penyebab banyak Produk Cacat.....	4
1.2.	Diagram alir proses produksi dan mesin yang digunakan pada pengolahan teh di PT. Perkebunan Nusantara VIII.....	5
1.3.	Frekuensi kerusakan mesin di PT. Perkebunan Nusantara VIII.....	6
1.4.	Frekuensi kerusakan suku cadang pada mesin vibro.....	7
1.5.	Diagram Pareto penyebab kerusakan mesin vibro tahun 2017.....	7
2.1.	Hubungan antara target organisasi, proses produksi dan perawatan mesin.....	21
3.1.	Struktur Organisasi PT. Perkebunan Nusantara VIII.....	47
4.1.	Struktur Organisasi Bagian Pemeliharaan Mesin.....	65

IKOPIN