

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1. Latar Belakang Penelitian.**

Produktivitas perusahaan merupakan faktor utama dalam memenuhi target produksi yang sudah ada guna memenuhi permintaan produk dari pasar secara maksimal. Kegiatan produksi ditentukan dari beberapa faktor produksi yang ada. Untuk mencapai target produksi perlu manajemen yang baik untuk mengelola faktor produksi tersebut, salah satu faktor produksi ialah mesin-mesin bagian kegiatan produksi. Agar target produksi tercapai, mesin ini perlu dioptimalkan penggunaannya untuk mencapai kapasitas produksi yang maksimal. Oleh karena itu pemeliharaan mesin sangat diperlukan guna mendukung kegiatan operasional mesin produksi. Pemeliharaan mesin ini harus dilakukan secara berkala serta dilakukan perbaikan pelaksanaan pemeliharaan mesin ini agar ditemukan metode yang paling sesuai dengan produksi tersebut.

PT. Perkebunan Nusantara VIII merupakan salah satu perusahaan yang memproduksi komoditas pertanian seperti teh, kelapa sawit, karet, kina dan buah-buahan. Pada pabrik PT Perkebunan Nusantara VIII yang terletak di Malabar sendiri menghasilkan komoditas teh yang berbasis pengolahan Orthodox. Produksi pada perusahaan ini menerapkan produksi sistem massal dimana selama 6 hari dalam seminggu perusahaan terus berproduksi yang terbagi menjadi 3 shift kerja.

Untuk melihat perkembangan produksi teh hilir di PTPN VIII apakah sudah terpenuhi target produksi, maka perlu untuk dilihat dari jumlah produksi teh yang ada dibawah ini:

**Tabel 1.1 Jumlah Produksi Teh Hilir dan Target Produksi Teh Hilir**

Bulan	Realisasi (kg)	Target (kg)	Selisih (kg)	Keterangan
Januari	287.547	263.496	24.051	Tercapai
Febuari	236.565	266.686	-30.121	Tidak Tercapai
Maret	231.153	235.419	-4.266	Tidak Tercapai
April	278.788	302.576	-23.788	Tidak Tercapai
Mei	269.468	293.543	-24.075	Tidak Tercapai
Juni	225.424	292.862	-67.438	Tidak Tercapai
Juli	319.202	292.862	26.340	Tercapai
Agustus	186.875	292.862	-105.987	Tidak Tercapai
September	186.106	292.862	-106.756	Tidak Tercapai
Oktober	268.731	292.862	-24.131	Tidak Tercapai
November	240.928	292.862	-51.934	Tidak Tercapai
Desember	357.533	292.862	64.671	Tercapai
Total	3.088.320	3.411.754	-323.434	Tidak Tercapai

**Sumber:** Laporan Produksi PT. Perkebunan Nusantara VIII, 2017

Dari data diatas diketahui perkembangan produksi teh fluktuatif dalam pemenuhan target produksi, namun secara keseluruhan dapat dilihat bahwa realisasi produksi baru mencapai 3088320 ton atau 413 kg/jam sedangkan target tahun 2017

sebesar 3411754 ton atau 457 kg/jam atau bisa dikatakan baru memenuhi 90,52 % dari target produksi, sedangkan permintaan teh di Indonesia cukup tinggi yang didasarkan pada data konsumsi teh nasional dibawah ini

**Tabel 1.2 Hasil Proyeksi Konsumsi Teh Untuk Konsumsi Rumah Tangga  
(2016 s/d 2020)**

Tahun	Konsumsi SUSENAS (Kg/Kap/Thn)	Jumlah Penduduk (000 Jiwa)	Konsumsi (Ton)
2016	0,46	258.705	118.030
2017	0,43	261.891	113.064
2018	0,41	265.015	107.918
2019	0,38	267.974	102.554
2020	0,36	271.066	97.094
Rata-rata Pertumbuhan (%/tahun)	-5,87	1,17	-4,76

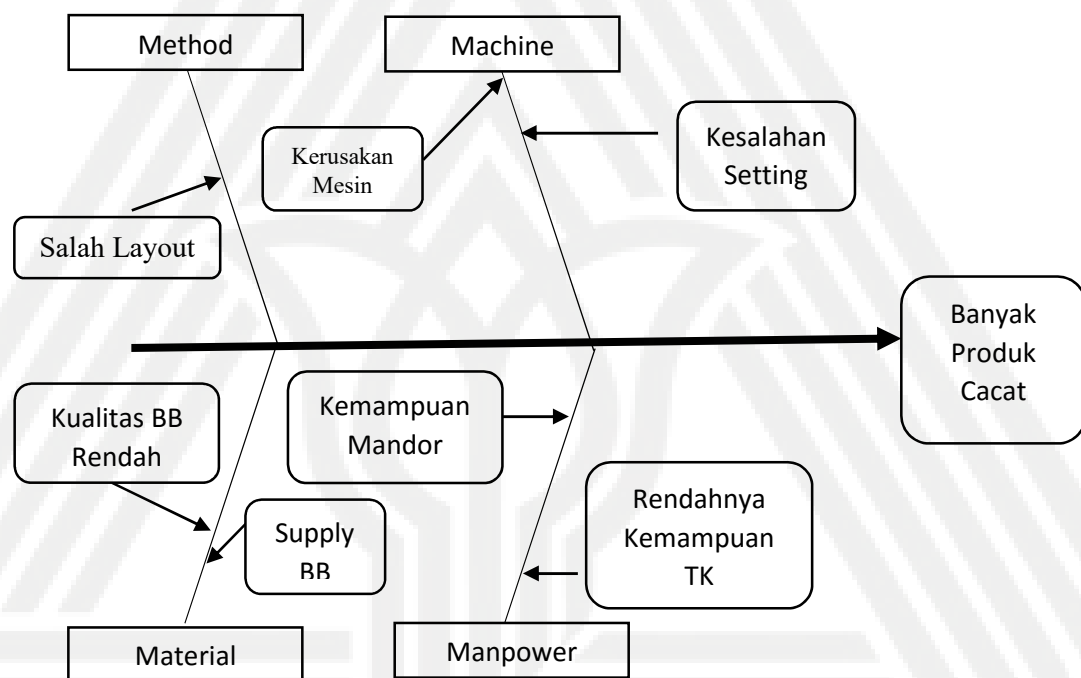
**Sumber:** Pusat Data dan Sistem Informasi Pertanian Sekretariat Jenderal

Kementrian Pertanian, 2016.

Dari data diatas dapat diketahui bahwa PT. Perkebunan Nusantara VIII pada tahun 2017 menguasai marketshare sebesar 2,731% dari pemenuhan permintaan pasar yang ada di Indonesia. Tetapi jika produksi teh bisa dioptimalkan sesuai dengan target produksi maka perusahaan bisa meningkatkan marketshare menjadi 3,017%. Dari peningkatan marketshare, perusahaan akan memperoleh peningkatan margin keuntungan dengan optimalisasi jumlah produksi yang ditentukan melalui target produksi.

Namun data di lapangan menunjukkan belum optimalnya kapasitas pabrik dalam memproduksi teh dalam mencapai target produksi dikarenakan banyaknya

produk cacat. Hal ini bisa disebabkan permasalahan baik teknis maupun non teknis. Salah satu permasalahan teknis ialah dari segi faktor produksi yaitu manusia, bahan baku, metode, modal dan mesin. Adapun penyebab rincinya bisa di gambarkan dalam fishbone menurut Kaoru Ishikawa (dalam Heri Murnawan and Mustofa, 2014:33) sebagai berikut



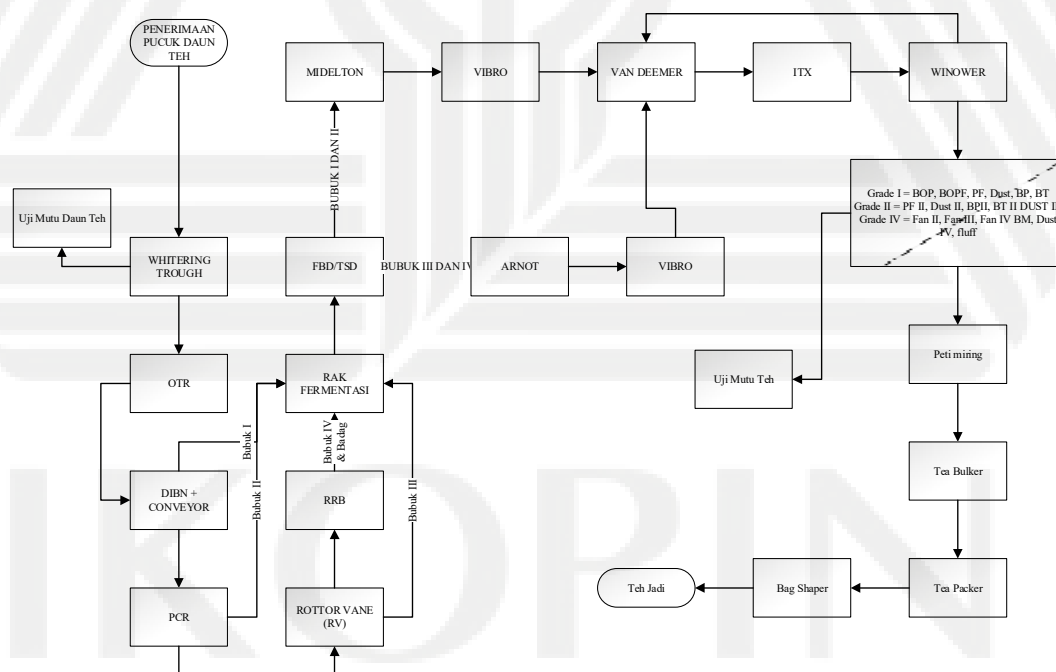
**Gambar. 1.1 Diagram Fishbone Penyebab Banyak Produk Cacat**

**Sumber:** Perencanaan Produktivitas kerja dari hasil evaluasi produktivitas dengan metode fishbone di perusahaan percetakan kemasan PT. X, 2014

Dari diagram diatas dapat dijelaskan bahwa penyebab banyaknya produk cacat yang mengakibatkan target produksi tidak tercapai dari berbagai tinjauan aspek, yaitu dari aspek material bahan baku sendiri terdapat yaitu kualitas bahan baku yang rendah dan Supply bahan baku yang kurang, aspek manpower yaitu rendahnya

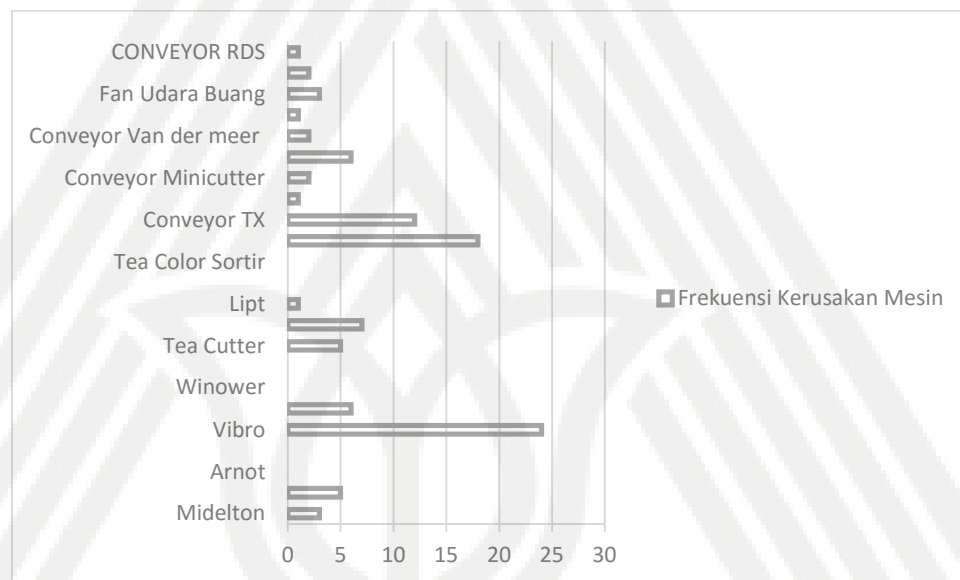
kemampuan tenaga kerja dan kemampuan mandor, aspek metode bisa di sebabakan oleh salah layout dan aspek mesin yaitu berupa kerusakan mesin maupun disebabkan kesalahan setting.

Salah satu permasalahan utama yaitu permasalahan mesin yang digunakan merupakan masalah yang utama yang ada di PT Perkebunan Nusantara VIII. Sebagian besar mesin yang digunakan pada kegiatan produksi teh orthodox yaitu mesin yang ada merupakan mesin yang sudah ada sejak 1980 an akibatnya kerusakan mesin sering terjadi kemudian perawatan mesin jarang terdapat evaluasi dalam upaya meminimalisir kerusakan mesin. Sehingga perlu perhatian khusus agar mesin dapat berproduksi untuk pencapaian target produksi. Adapun mesin yang digunakan untuk memproduksi teh bisa dilihat pada diagram alir di bawah ini dibawah ini



**Gambar. 1.2 Diagram alir proses produksi dan mesin yang digunakan pada pengolahan teh di PT. Perkebunan Nusantara VIII**

Dari tahap produksi di atas yang mempengaruhi penurunan produksi teh secara umum ialah mesin-mesin bagian sortasi. Karena pada bagian mesin tersebut banyak terjadi produk teh yang tidak sesuai spesifikasi jenis produk teh, sehingga banyak terjadi produk yang gagal mengakibatkan produksi teh menjadi berkurang. Dalam bagian mesin-mesin sortasi dapat dirinci dengan sebagai berikut:

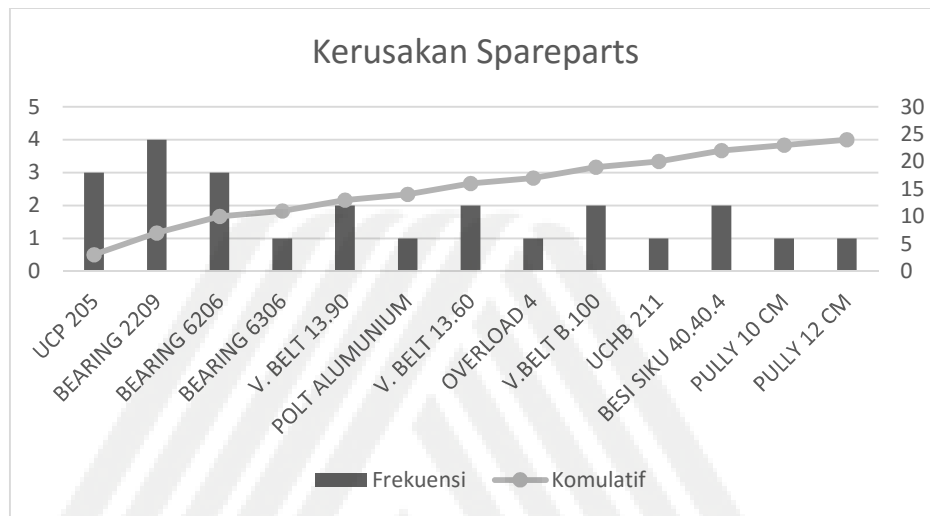


**Gambar. 1.3. Frekuensi Kerusakan Mesin di PT. Perkebunan Nusantara**

## VIII

**Sumber:** Laporan Bagian Pemeliharaan PT. Perkebunan Nusantara VIII, 2017

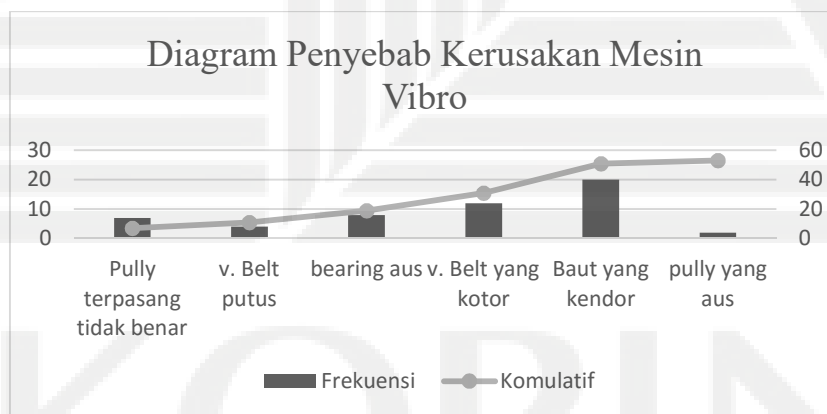
Dari mesin-mesin sortasi yang ada. Mesin yang perlu untuk diperhatikan dalam bagian pemeliharaannya yaitu mesin vibro karena mengalami kerusakan paling sering sebanyak 24 kali kerusakan pada tahun 2017. Mesin ini memiliki persentase kerusakan sebesar 24,24 % dari total kerusakan yang ada, dapat diidentifikasi bahwa mesin vibro merupakan mesin yang paling bermasalah dan kritis. Komponen sparepart yang sering mengalami kerusakan pada mesin vibrio ini terdapat beberapa komponen yaitu



**Gambar. 1.4. Diagram Pareto Kerusakan Spareparts Tahun 2017**

**Sumber:** Laporan Bagian Pemeliharaan PT. Perkebunan Nusantara VIII, 2017.

Dari data diatas kerusakan spareparts paling banyak yaitu pada spareparts bearing 2209 sebanyak 4 buah. Hal ini menunjukkan bahwa sparepart bearing 2209 sangat penting. Adapun penyebab kerusakan mesin vibro ini dapat diketahui pada diagram pareto di bawah ini.



**Gambar. 1.5. Diagram Pareto Penyebab Kerusakan Mesin Vibro tahun**

**2017**

**Sumber:** Data Wawancara dengan Bagian Teknis Pemeliharaan Mesin

. Dari diagram pareto diatas diketahui penyebab kerusakan mesin vibro di atas penyebab yang paling banyak ialah baut yang kendor sebanyak 20 kali kerusakan. Adapun mesin yang rusak secara tiba-tiba dikarenakan pemanasan mesin yang kurang sesuai, penyetelan tidak pas, kapasitas produksi yang melebihi kapasitas mesin, Sehingga perlu mendapat perhatian khususnya pemeliharaan pada mesin vibro dalam upaya meningkatkan produksi teh di PT. Perkebunan Nusantara VIII serta melakukan kegiatan perawatan mesin yang efektif dan efisien dalam upaya mencapai target produksi baik dari segi perawatan preventif maupun korektif.

Dari permasalahan di atas belum diketahui tentang perbaikan pelaksanaan pemeliharaan mesin vibro dalam upaya mencapai target produksi. Untuk itu perlu diketahui bagaimana **“EVALUASI PELAKSANAAN PEMELIHARAAN MESIN VIBRO DALAM UPAYA MENCAPAI TARGET PRODUKSI.”**

## **1.2. Identifikasi Masalah**

Perusahaan harus dapat memelihara mesin produksi, sehingga proses produksi dapat berjalan dengan baik dan sesuai dengan rencana yang telah di tetapkan. Malah yang di hadapi adalah bagaimana cara agar semua mesin produksi dapat berfungsi dengan baik dalam upaya mencapai target produksi sehingga proses produksi tidak terhambat dan produk yang dihasilkan merupakan produk yang berkualitas.

Dari berbagai masalah pemeliharaan mesin produksi maka peneliti mengidentifikasi masalah yang akan diteliti sebagai berikut:



1. Bagaimana pelaksanaan pemeliharaan mesin vibro yang dilakukan oleh PT. Perkebunan Nusantara VIII?
2. Bagaimana dampak pelaksanaan pemeliharaan mesin vibro terhadap kapasitas produksi?
3. Bagaimana upaya yang sebaiknya dilakukan oleh PT. Perkebunan Nusantara VIII dalam pemeliharaan mesin vibro untuk mencapai target produksi?

### **1.3. Maksud Dan Tujuan Penelitian**

#### **1.3.1. Maksud Penelitian**

Maksud dari penelitian ini adalah untuk dapat memecahkan masalah-masalah yang diteliti, serta memperoleh berbagai data dan informasi yang diperlukan dalam hal-hal yang berkaitan dengan topik penelitian sehingga dapat mencapai kapasitas optimal produksi sehingga mencapai target produksi yang sudah ditetapkan guna meningkatkan surplus dan profit perusahaan.

#### **1.3.2. Tujuan Penelitian**

Tujuan dari penelitian ini ialah:

1. Untuk mengetahui pelaksanaan pemeliharaan mesin vibro yang dilakukan oleh PT. Perkebunan Nusantara VIII
2. Untuk mengetahui dampak apa saja yang menjadi akibat pelaksanaan pemeliharaan mesin vibro pada PT. Perkebunan Nusantara VIII
3. Untuk mengetahui upaya-upaya apa saja yang sebaiknya dilakukan oleh PT. Perkebunan Nusantara VIII dalam pemeliharaan mesin vibro untuk mencapai target produksi.

#### **1.4. Kegunaan Penelitian**

Hasil penelitian ini diharapkan dapat berguna baik bagi aspek pengembangan ilmu pengetahuan maupun bagi aspek guna laksana, yaitu sebagai :

##### **1.4.1. Aspek Pengembangan Ilmu Pengetahuan**

Untuk memperoleh deskripsi dari evaluasi pelaksanaan pemeliharaan mesin dalam upaya mencapai kapasitas optimal

##### **1.4.2. Aspek Guna laksana**

Sebagai bahan pertimbangan atas kebijakan pemeliharaan mesin yang di dapat dari penelitian evaluasi pemeliharaan mesin. Dan pada akhirnya mampu mencapai target produksi dari optimalisasi kapasitas mesin.



IKOPIN