

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Terhentinya suatu proses produksi sering kali disebabkan adanya masalah pada mesin atau peralatan produksi, misalnya mesin berhenti secara tiba-tiba, serta menurunnya kecepatan produksi mesin, yang mengakibatkan adanya biaya yang harus dikeluarkan akibat kerusakan tersebut serta tidak efektifnya aktivitas produksi pada alur produksi. PT. Varem Sawit Cemerlang adalah perusahaan yang bergerak dibidang pengolahan kelapa sawit yang terbagi menjadi beberapa stasiun yaitu stasiun *loading ramp*, *sterilizer*, *thressing*, *screw press*, stasiun kernel, stasiun minyak, dan *water treatment*. Stasiun yang mengalami kurangnya perhatian salah satunya adalah stasiun kernel,

Mesin-mesin yang menjadi faktor penentu efektivitas produksi pada stasiun kernel diantaranya adalah *cake bracker conveyor*, *depericarper*, *nut sillo*, *ripple mill*, *claybath* dan *kernel sillo*, dan mesin-mesin ini merupakan bagian vital produksi pada stasiun kernel dan menimbulkan masalah ketika mesin tidak bekerja secara efektif kedepannya, untuk itu dalam menganalisa keefektifan produksi dan efisien mesin dalam mengurangi *delay timed* bisa didapat dengan menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) untuk mengetahui apakah stasiun kernel sudah efektif sesuai dengan yang di inginkan pabrik atau ketentuan pabrik itu sendiri.

1.2 Rumusan Masalah

PT. Varem Sawit Cemerlang, Kebun Aek Loba sebagai perusahaan yang bergerak dalam industri pengolahan tandan buah sawit hingga menjadi CPO, kernel, dan cangkang dalam setiap aktivitas produksinya selalu berusaha untuk menghasilkan produk yang berkualitas baik, dengan menerapkan standar kualitas produksi. Dalam proses pengolahan hingga menjadi kernel perlu diketahui apakah proses produksi pada stasiun kernel efektif sesuai keinginan PKS PT. Varem Sawit Cemerlang Kebun Aek Loba dengan menggunakan metode OEE, kemudian bagaimana dengan nilai OEE yang didapati, faktor-faktor yang mempengaruhinya, serta mesin-mesin manakah yang tidak efektif atau mengalami permasalahan .

1.3 Tujuan dan Manfaat Penelitian

1.3.1 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah ;

1. Menganalisa efektivitas produksi pada stasiun kernel
2. Memahami perawatan kerusakan pada mesin secara langsung
3. Mengurangi *delay timed* pada stasiun kernel
4. Meningkatkan kualitas produksi pada stasiun kernel

1.3.2 Manfaat Penelitian

Manfaat dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Meningkatkan kemampuan mahasiswa dalam mengaplikasikan teori yang diperoleh selama kuliah serta meningkatkan wawasan dalam menganalisis dan memecahkan masalah sebelum memasuki dunia kerja khususnya pada penerapan pengoptimalan produksi.
2. Memberikan informasi dan sebagai bahan pertimbangan pada perusahaan untuk melakukan perbaikan terkait dengan efektivitas produksi pada stasiun kernel

1.4 Batasan Masalah

Batasan masalah dan asumsi penelitian ditentukan dengan maksud supaya penelitian yang dilakukan lebih terarah, fokus, dan dapat mencapai tujuan, maka penelitian ini perlu dibatasi dalam hal-hal sebagai berikut :

1. Penelitian dilakukan pada stasiun kernel
2. Mesin-mesin yang diteliti hanya mesin-mesin vital pada jalur produksi kernel
3. Analisa dilakukan untuk mengefektifkan produksi pada stasiun kernel serta perawatan mesin
4. Metode yang digunakan adalah *Metode Overall Equipment Effectiveness (OEE)*

1.5 Sistematika Penulisan

Secara garis besar batas dan luasnya penelitian, maka peneliti akan

merancang hasil penelitian ini dengan deskripsi singkat sistematika penulisan penelitian sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini terdiri dari latar belakang masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian dan manfaat penelitian, batasan masalah dan asumsi yang digunakan serta sistematika penulisan skripsi.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab II berisikan teori mengenai Produksi, stasiun kernel, *Metode Overall Equipment Effectiveness (OEE)*,

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini terdiri dari bagaimana cara yang akan digunakan dalam memecahkan masalah yang terdiri dari jenis penelitian, variable penelitian, data dan sumber data, teknik pengumpulan data, teknik pengolahan serta teknik analisis data.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Dalam bab ini membahas tentang pengumpulan data yang diperoleh dan yang diperlukan dalam pemecahan masalah serta pembahasan tentang hasil-hasil analisa dari data yang diperoleh di tempat penelitian

BAB V ANALISA DAN EVALUASI

Pada bab ini menguraikan tentang analisa dan evaluasi Metode OEE dan hal-hal yang berkaitan dengan pengumpulan data dan pengolahan data

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Dalam bab terakhir ini dibahas tentang kesimpulan-kesimpulan yang merupakan pernyataan singkat dan tepat yang dijabarkan dari hasil penelitian dan berisi tentang saran-saran untuk perusahaan dan para pembaca.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN