

BAB 1 PENDAHULUAN

Pada bab ini akan dijelaskan mengenai latar belakang, perumusan masalah, tujuan penelitian serta batasan penelitian yang akan dilakukan.

1.1. Latar Belakang

Perkembangan industri kayulapis di Indonesia semakin menurun sejak terjadinya perubahan iklim politik tahun 1998. Tuntutan atas transparansi pengelolaan hutan, pembagian pendapatan dari hasil hutan, dan bahan baku yang semakin sulit didapat berpengaruh besar pada kelangsungan industri kayulapis. Banyak industri kayulapis yang jatuh dan lebih memilih gulung tikar dikarenakan keadaan pasar yang kurang menguntungkan bagi pengusaha.

Pada tahun 2008 hanya tersisa 35 industri kayulapis yang masih bertahan dari 118 industri kayulapis pada tahun 1997. Perkembangan industri kayulapis di Indonesia dapat dilihat pada Tabel 1.1

Tabel 1.1 Perkembangan Industri Kayulapis di Indonesia. (APKINDO, 1986; Barr, 2001)

No	Periode/Tahun	Pertambahan	Total Industri	Keterangan
1	Sebelum PD-II	2	2	1 pabrik di Sumatera Utara 1 pabrik di Lampung
2	1950	2	4	2 pabrik tripleks di Jawa Timur
3	1960	4	6	Pabrik tripleks di Jawa Barat
4	1968	1	7	Pabrik kayulapis 4' x8'
5	1973	2	9	Pertumbuhan pesat industry kayulapis panel 4' x 8'
6	1974	3	12	
7	1975	3	15	
8	1976	6	21	
9	1977	3	24	
10	1978	2	26	
11	1979	2	28	
12	1980	8	36	
13	1981	11	47	
14	1982	21	68	
15	1983	18	86	
16	1984	16	102	
17	1985	6	108	
18	1986	10	118	
19	1997	-	115	Orde Baru diganti Orde Reformasi
20	2002	-	108	dan kemudian industri kayu mengalami penurunan secara
21	2007	-	67	cepat.
22	2008		35	

Salah satu industri kayulapis yang masih bertahan akibat perubahan iklim adalah PT. Rama Gombang Sejahtera. PT. Rama Gombang Sejahtera adalah perusahaan keluarga yang berdiri sejak tahun 1980-an dan bergerak di industri perkayulapisan. Perubahan iklim tersebut membawa dampak negatif bagi perusahaan salah satunya permintaan kayulapis yang semakin menurun. Penurunan permintaan kayulapis diiringi dengan tuntutan pemenuhan kualitas kayulapis yang semakin tinggi.

Dalam memenuhi tuntutan tersebut PT. Rama Gombang Sejahtera berusaha meningkatkan kualitas produk kayulapis. Dari hasil penelitian pendahuluan diketahui bahwa rata-rata usia mesin industri di PT. Rama Gombang Sejahtera yaitu 15 tahun sehingga sering terjadi *breakdown* terutama untuk mesin *jumping saw*. Penyebab lain terjadinya *breakdown* yaitu tidak adanya *preventive maintenance* seperti prosedur perawatan mesin secara berkala yang baik termasuk dalam hal pendataan umur utilitas komponen mesin. Selama ini PT. Rama Gombang Sejahtera hanya melakukan perawatan kecil seperti membersihkan mesin dari debu/serbuk kayu menggunakan *dust collector*, selebihnya perawatan dilakukan ketika mesin *jumping saw* rusak. Tindakan tersebut berdampak pada terhambatnya proses produksi, dikarenakan perawatan mesin membutuhkan waktu. Untuk kerusakan atau penggantian komponen mesin, waktu yang dibutuhkan minimal 30 menit, sedangkan kerusakan yang parah atau kerusakan lain yang tidak diketahui penyebabnya membutuhkan waktu berjam-jam atau berhari-hari. Berdasarkan hasil wawancara, durasi perbaikan mesin yang lama dapat mempengaruhi target produksi yang telah ditetapkan. Jika target produksi tidak terpenuhi maka barang yang telah dipesan akan mengalami keterlambatan.

Salah satu pendekatan yang dapat digunakan untuk meningkatkan kinerja mesin yaitu dengan pendekatan *Total Productive Maintenance*. Menurut Corder, (1996) TPM tidak hanya terfokus bagaimana mengoptimalkan produktivitas dari peralatan atau material pendukung kegiatan kerja, tetapi juga memperhatikan bagaimana meningkatkan produktivitas dari para pekerja atau operator yang nantinya akan memegang kendali pada peralatan dan material tersebut.

1.2. Perumusan Masalah

Permasalahan yang terjadi di PT. Rama Gombang Sejahtera dapat dirumuskan sebagai berikut yaitu rendahnya kinerja penggunaan mesin *jumping saw* dikarenakan tidak adanya *preventive maintenance*.

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini antara lain merancang program *preventive maintenance* dengan menggunakan *Total Productive Maintenance* di PT. Rama Gombang Sejahtera untuk mencegah terjadinya *breakdown* di mesin *jumping saw*.

1.4. Batasan Masalah

Batasan masalah bertujuan untuk membatasi penelitian sesuai dengan rumusan masalah yang akan diteliti, sehingga penelitian tersebut dapat lebih fokus dan tidak meluas dari pembahasan. Batasan masalah yang digunakan dalam penelitian ini antara lain:

- a. Identifikasi *Six Big Losses* menggunakan model *Overall Equipment Effectiveness* (OEE)
- b. Rancangan yang dibuat menggunakan *Total Productive Maintenance* (TPM) terbatas pada mesin *Jumping Saw*.