

BAB 4

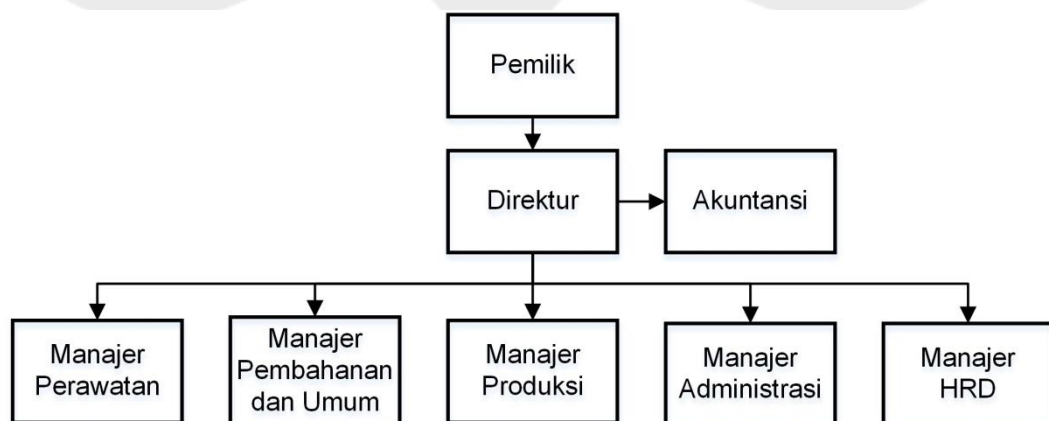
DATA DAN PROFIL PERUSAHAAN

4.1. Sejarah Perusahaan

CV. Dino Holzen Abadi berdiritahun 2012 oleh Bapak Paulus SdanBalthazar Senna S. Karena faktor permintaan akan produk yang banyak dan lingkungan yang mendukung maka Bapak Paulus memutuskan untuk mendirikan perusahaan *barecore* ini. Perusahaan memiliki alasan mengapa memilih lokasi di Jl Songgorunggi Km 4 Ds. Celep, Nguter, Sukoharjo karena daerah tersebut merupakan zona industri baru, sehingga masih banyak kemungkinan perluasan lahan. Pertimbangan lainnya adalah persaingan untuk mendapatkan tenaga kerja masih kecil dan dekat dengan sentra penghasil bahan baku. Bahan baku yang digunakan untuk membuat *barecore* adalah kayu sengon yang didapatkan dari Jawa Tengah dan Jawa Timur. Produk dari CV Dino Holzen Abadi adalah *barecore* yang merupakan produk setengah jadi. Perusahaan mengkategorikan hasil produksinya menjadi dua yaitu *barecore* grade A untuk keperluan Eksport dan *barecore* grade B yang nantinya akan dijual ke pasar lokal. Perbandingan produksi *barecore* grade A dan grade B selalu berubah-ubah karena pengaruh dari kualitas bahan baku yang ada.

4.2. Struktur Organisasi

Struktur organisasi digunakan untuk memperjelas sistem organisasi sekaligus untuk memperlancar kegiatan-kegiatan perusahaan dan diharapkan mampu menghasilkan pola kerja yang baik, efektif, dan efisien. Gambar 4.1 menunjukkan struktur organisasi CV Dino Holzen Abadi :



Gambar 4.1. Struktur Orgainsasi CV.Dino Holzen Abadi

sampai sabtu dengan Jam Kerja jam 8.00–16.00 dengan jam istirahat jam 12.00-13.00. Divisi perawatan bertanggung jawab untuk menjaga mesin-mesin yang ada di perusahaan supaya terjaga kondisinya agar siap di gunakan untuk produksi. Tugas utama divisi perawatan melakukan perawatan mesin secara berkala, membuat/modifikasi alat-alat pendukung produksi, instalasi mesin dan memperbaiki mesin sesuai kemampuan yang dimiliki. Apabila ada mesin/alat yang tidak bisa diperbaiki sendiri maka akan menggunakan tenaga perbaikan dari luar yang sudah bekerja sama dengan perusahaan.

4.6 Hasil Wawancara

Pengambilan data untuk kepentingan analisis pekerjaan dilakukan dengan cara wawancara langsung dengan manajer perawatan dan satu perwakilan teknisi yang di tunjuk oleh manajer perawatan yaitu Tidar Eko Priyatmono.

4.6.1. Wawancara dengan perwakilan mekanik

Wawancara di lakukan dengan menyanyakan 5 pertanyaan seputar kegiatan perawatan di CV.Dino Holzen Abadi. Wawancara di lakukan jam 15.30 hari jumat tanggal 4 Febuari 2015. Tabel 4.1 merupakan hasil wawancara untuk kepentingan analisis pekerjaan:

Tabel 4.1. Hasil Wawancara dengan Mekanik

No	Pertanyaan	Jawaban
1	Aktivitas apa saja yang di lakukan saat bekerja di divisi perawatan CV.DHA?	pertama masuk jam 8 keliling ke produksi ke belakang. Lalu mengecek mesin-mesin ada yang trouble atau tidak. Kalau ada biasanya langsung meminta bantuan ke sesama rekan. Untuk membetulkan agar proses produksi bisa tetap berjalan.
2	tanggung jawab saat bekerja di divisi perawatan CV.DHA?	Tanggung jawab di sini saat bekerja yaitu mengawasi agar mesin2 supaya lancar bisa berjalan dan tidak rusak-rusak.
3	ada kah standart kerja atau waktu yang ada selama anda bekerja di divisi perawatan CV.DHA?	standart kerja kalau di sini belum ada. masih seperti aktivitas-aktivitas biasa.
4	mesin dan peralatan apa saja yang anda gunakan/rawat saat bekerja di divisi perawatan CV.DHA?	Obeng, multi meter, kunci pas, las gerinda tangan, drinding
5	Apakah ada kegiatan perawatan berkala atau preventif untuk mesin? Kalau ada apakah sudah berjalan dengan baik?	Namanya manusia ada lupanya, sebenarnya sudah ada Cuma sering kelupaan, sudah biasa bagi manusia.

4.6.2. Wawancara dengan manajer perawatan

Wawancara dengan manajer perawatan dilakukan dengan menyanyakan 3 pertanyaan seputar kegiatan perawatan di CV.Dino Holzen Abadi. Wawancara dilakukan jam 9.00 hari jumat tanggal 21 Febuari 2015. Berikut hasil wawancara untuk kepentingan analisi pekerjaan:

Tabel 4.2. Hasil Wawancara dengan Manajer Perawatan

No	Pertanyaan	Jawaban
1	Bagaimana kegiatan perawatan di CV.Dino Holzen ini berjalan?	Kegiatan merawat mesin tidak bisa berjalan baik karena dikita belum ada pembagian <i>job desk</i> secara detail dan terperinci. Untuk pemberian tugas masih dengan cara verbal/langsung. Bisa di kata kegiatan perawatan di sini berjalan spontan, tidak ada jobdesk yang terencana secara detail. jadi jika ada mesin yang bermasalah baru ditangani. ini terjadi karena kurangnya kegiatan preventif dan pengawasan terhadap jalanya kegiatan perawatan. kita akui terkadang implementasinya terkendala, mulai dari siapa yang melakukan perawatan preventif, waktu pelaksanaan yang terkendala, sehingga terjadi saling lempar tanggung jawab. terkadang masih banyak tugas-tugas perawatan tetapi mereka tidak dapat menangani karena seringkali mereka tidak tahu bahwa itu tugasnya sebagai mekanik.
2	Tanggung jawab saat bekerja di divisi perawatan CV.DHA?	Tanggung jawab untuk para mekanik secara singkat adalah memastikan mesin-mesin yang ada berjalan dengan baik supaya proses produksi dapat berjalan lancar, bertanggung jawab jika ada spare part yang rusak untuk segera di laporkan ke kantor supaya dapat di proses lebih lanjut, berkoordinasi dengan divisi lain seperti produksi dan pembahasan supaya dapat mengetahui mesin/peralatan yang bermasalah, jikalau ada mesin baru datang mekanik bertanggung jawab untuk merakit sampai dapat berfungsi maksimal, kalau menemukan mesin / peralatan yang bermasalah mekanik bertanggung jawab merepair semaksimal mungkin, bertanggung jawab untuk membuat alat-alat bantu untuk mempermudah pekerjaan seperti membuat meja untuk kepentingan sortir kepingan kayu yang keluar dari mesin gangrip, merawat alat-alat bengkel dan yang paling penting mereka bertanggung jawab untuk keselamatan dirinya sendiri jangan sampai terjadi kecelakaan kerja.
3	Ada kah standart kerja atau waktu yang ada selama anda bekerja di divisi perawatan CV.DHA?	Untuk standart kerja belum ada. tetapi Direksi menginginkan ada standart kerja di semua divisi yang ada di CV.Dino Holzen Abadi untuk memacu kinerja para karyawan dan dari pihak HRD menyambut baik, karena dengan adanya standart kerja HRD bisa membuat sistem penggajian yang bisa di sesuaikan dengan kinerja karyawan. untuk kedepan divisi perawatan juga akan melakukan observasi agar mendapat standart kerja juga, tentunya untuk standar kerja di divisi ini adalah standart waktu untuk melaksanakan perawatan mesin dan kegiatan yang di rasa perlu.

4.7. Hasil Observasi

Observasi dilakukan untuk mendapatkan data yang berkepentingan untuk analisis pekerjaan dan penentuan waktu baku. Data yang dicari saat observasi antara lain:

4.7.1. Sumber Daya Manusia Divisi Perawatan

Sumber daya manusia mempunyai pengaruh yang besar bagi keberlangsungan segala kegiatan di perusahaan. Dalam kegiatan perawatan CV.Dino Holzen Abadi menggunakan 4 sumber daya manusia yang terdiri dari satu manajer perawatan dan tiga karyawan/mekanik. Tabel 4.3 merupakan rincian tenaga kerja divisi perawatan:

Tabel 4.3. Data Tenaga Kerja Divisi Perawatan

No	Foto	Nama	Jabatan
1		Antonius	Manajer Perawatan
2		Suhardi	Mekanik
3		Suratman	Mekanik
4		Tidar Eko Priyatmono	Mekanik

Dalam penelitian ini 3 orang tenaga kerja divisi perawatan dengan jabatan mekanik (Suardi, Suratman, Tidar Eko Priyatmono) akan di analisis pekerjaanya supaya dapat menghasilkan deskripsi pekerjaan dan spesifikasi jabatan.

4.7.2. Data Mesin

Tabel 4.4 memuat data mesin yang digunakan CV.Dino Holzen Abadi dalam memproduksi barecore:

Tabel 4.4. Data Mesin Produksi

No	Nama Mesin	Gambar	Jumlah	Fungsi
1	Kiln Drying		3	Berfungsi Meringkakan kayu
2	<i>Jumping Saw</i>		2	Berfungsi memotong bahan baku
3	<i>Automatic Double Surface Planer</i>		1	Berfungsi menyerut kedua sisi atas-bawah bahan baku untuk mencapai ketebalan yang di tentukan
4	<i>Multi Blade Wood Sawing Machine (Gang Rip)</i>		2	Berfungsi untuk membelah bahan baku menjadi kepingan kayu berukuran yang sudah ditentukan
5	<i>Automatic Belt Conveyor (Press)</i>		2	Berfungsi untuk menata kepingan kayu sebelum proses pengepressan
6	<i>Hose Press</i>		2	Berfungsi untuk mengepress kepingan kayu menjadi <i>barecore</i>

Tabel 4.4. Lanjutan

No	Nama Mesin	Gambar	Jumlah	Fungsi
7	<i>Radial Arm Saw</i>		1	Berfungsi untuk memotong kepingan kayu sesuai ukuran
8	<i>Finger Joint Shaper</i>		1	Berfungsi membentuk profil pada kepingan kayu
9	<i>Double Blade Wood Sawing Machine</i>		2	Berfungsi memotong kedua sisi pada kepingan kayu
10	<i>Dust Collector system (Pipe, Blower, Cyclone)</i>	Tidak Ada Gambar	1	Berfungsi menyedot debu kayu
11	<i>Screw Air Compressor</i>		1	Berfungsi menghasilkan tekanan angin

4.7.3. Form Perawatan Mesin dan Standar Operasi Kerja

Form perawatan mesin yang ada direkap dengan standar operasi kerja supaya mudah dipelajari untuk kepentingan penelitian. Tabel 4.5 merupakan rekapitulasi form perawatan mesin produksi dan standar operasi kerja yang ada:

Tabel 4.5. Rekapitulasi Form Perawatan Mesin

Mesin	No	Bagian Mesin	Jenis Pekerjaan	SOP
Jumping Saw	1	Baut Dudukan Shock	Pengecekan 3	menyiapkan peralatan(kunci pas), membuka pintu samping <i>jumpingsaw</i> , mengecek baut bagian shock apakah kondisi masih baik atau tidak. Mencatat kondisi di form perawatan.
	2	Kelistrikan dan fungsi mesin	Pengecekan 2	Menyiapkan peralatan (Multimeter,tespen,kuas), membuka panel, membersihkan debu, cek fungsi, mencatat kondisi panel
Hose Press	1	Air bag	Pengecekan 3	menyiapkan peralatan(kunci pas), mengisi kantong angin dengan udara, cek kebocoran, mencatat kondisi kantong angin di form perawatan.
	2	Sproket ,rantai, spring	Pelumasan	Menyiapkan peralatan(<i>oilgun</i> , <i>greasegun</i> , sikat,kuas), pembersihan dari debu dan kotoran, pelumasan, mencatat kondisi di form perawatan
	3	Kelistrikan dan fungsi mesin	Pengecekan 2	Menyiapkan peralatan (Multimeter,tespen,kuas), membuka panel, membersihkan debu, cek fungsi, mencatat kondisi panel
Multi Blade Wood Sawing Machine (Gang Rip)	1	Selang angin&valve& filter	Pengecekan 3	Menyiapkan peralatan, cek kebocoran dan fungsi, mencatat kondisi di form perawatan.
	2	ketinggian oli gear box	Pengecekan 3	Membersihkan jendela indikator ketinggian oli, melihat ketinggian oli di indikator dan memastikan ketinggian oli sesuai dengan ketinggian yang diperlukan, mencatat ketinggian oli di form perawatan.
	3	Kelistrikan dan fungsi mesin	Pengecekan 2	Menyiapkan peralatan (Multimeter,tespen,kuas), membuka panel, membersihkan debu, cek fungsi, mencatat kondisi panel
	4	Vanbelt	Pengecekan 2	Menyiapkan peralatan (kunci pas,tang), membuka cover <i>vanbelt</i> , melakukan pengecekan kekencangan dan kondisi, mencatat kondisi di form perawatan, memasang ulang cover <i>vanbelt</i>
Automatic Belt Conveyor (Press)	1	Conveyor	Pengecekan 3	Menyiapkan peralatan(kunci pas), memeriksa kekencangan conveyor , memeriksa kondisi conveyor , mencatat kondisi di form perawatan
	2	Rantai,roll& Sproket	Pelumasan	Menyiapkan peralatan(<i>oilgun</i> , <i>greasegun</i> , sikat,kuas), pembersihan dari debu dan kotoran, pelumasan, mencatat kondisi di form perawatan
	3	Kelistrikan dan fungsi mesin	Pengecekan 2	Menyiapkan peralatan (Multimeter,tespen,kuas), membuka panel, membersihkan debu, cek fungsi, mencatat kondisi panel

Tabel 4.5. Lanjutan

Mesin	No	Bagian Mesin	Jenis Pekerjaan	SOP
<i>Screw Air Compressor</i>	1	ketinggian oli kompresor	Pengecekan 2	Membersihkan jendela indikator ketinggian oli, melihat ketinggian oli di indikator dan memastikan ketinggian oli sesuai dengan ketinggian yang diperlukan, mencatat ketinggian oli di form perawatan.
	2	Filter Udara	pembersihkan	Menyiapkan selang angin kompresor, melepas filter udara, membersihkan filter udara dengan cara menyeprot angin bertekanan, cek kondisi filter udara, memasang ulang filter udara, mencatat kondisi filter angin di form perawatan
	3	Filter Air	Pembersihan	Menyiapkan kunci pas, membuka filter air, membuang air yang ada di filter air, cek kondisi filter air, memasang ulang filter air, mencatat kondisi filter air di form perawatan.
	4	kisi-kisi Radiator	Pembersihan	Menyiapkan selang angin kompresor, membersihkan kisi-kisi radiator dengan cara menyeprot angin bertekanan, cek kondisi kisi-kisi radiator, mencatat kondisi kisi-kisi radiator di form perawatan
	5	Lokasi Mesin Kompresor	Pembersihan	Menyiapkan alat-alat kebersihan(kain perca, tatal kayu, kuas), membersihkan area kompresor (terutama area yang terkena tetesan oli), mencatat kondisi kebersihan di form perawatan
<i>Kilen Dryer (KD)</i>	1	<i>Panel Box kilen dryer</i>	Pengecekan 1	Menyiapkan peralatan (Multimeter,tespen,kuas), membuka panel, membersihkan debu, cek fungsi, mencatat kondisi panel
<i>Double Blade Wood Saving Machine</i>	1	Kelistrikan dan fungsi mesin	Pengecekan 2	Menyiapkan peralatan (Multimeter,tespen,kuas), membuka panel, membersihkan debu, cek fungsi, mencatat kondisi panel
	2	<i>Vanbelt</i>	Pengecekan 2	Menyiapkan peralatan (kunci pas,tang), membuka <i>cover vanbelt</i> , melakukan pengecekan kekencangan dan kondisi, mencatat kondisi di form perawatan, memasang ulang <i>cover vanbelt</i>
	3	Rantai, Sproket & nipple	Pelumasan	Menyiapkan peralatan(<i>oilgun,greasegun</i> , sikat,kuas), pembersihan dari debu dan kotoran, pelumasan, mencatat kondisi di form perawatan
<i>Dust Collector system</i>	1	Kondisi Kantong pada <i>Dust Collector</i>	Pengecekan 3	Menyiapkan peralatan, cek kebocoran, mencatat kondisi di form perawatan.
	2	Pipa-Pipa pada <i>Duchting</i>	Pengecekan 3	Menyiapkan peralatan, cek kebocoran, mencatat kondisi di form perawatan.
<i>Radial Arm Saw</i>	1	Rol & Rel	Pelumasan	Menyiapkan peralatan(<i>oilgun,greasegun</i> , sikat,kuas), pembersihan dari debu dan kotoran, pelumasan, mencatat kondisi di form perawatan
	2	Kelistrikan dan fungsi mesin	Pengecekan 2	Menyiapkan peralatan (Multimeter,tespen,kuas), membuka panel, membersihkan debu, cek fungsi, mencatat kondisi panel

Tabel 4.5. Lanjutan

Mesin	No	Bagian Mesin	Jenis Pekerjaan	SOP
<i>Automatic Double Surface Planer</i>	1	<i>Upper Knife Support</i>	Pengecekan 3	Menyiapkan peralatan(kuas, kunci L), membuka <i>cover</i> penyedot debu, melepas dudukan <i>upper knife support</i> , melepas <i>upper knife support</i> sekaligus membersihkan dari tatal kayu satu persatu, merakit kembali <i>upper knife support</i> , mencatat kondisi di form perawatan
	2	ketinggian oli <i>gear box</i>	Pengecekan 3	Membersihkan jendela indikator ketinggian oli, melihat ketinggian oli di indikator dan memastikan ketinggian oli sesuai dengan ketinggian yang diperlukan, mencatat ketinggian oli di form perawatan.
	3	sistem pelumasan	Pengecekan 3	menyiapkan peralatan(kunci pas), cek kondisi pompa oli, ketinggian oli, kondisi selang oli, mencatat kondisi di form perawatan
	4	<i>Vanbelt</i>	Pengecekan 2	Menyiapkan peralatan (kunci pas,tang), membuka <i>cover vanbelt</i> , melakukan pengecekan kekencangan dan kondisi, mencatat kondisi di form perawatan, memasang ulang <i>cover vanbelt</i>
	5	Kelistrikan dan fungsi mesin	Pengecekan 2	Menyiapkan peralatan (Multimeter,tespen,kuas), membuka panel, membersihkan debu, cek fungsi, mencatat kondisi panel
<i>Finger Joint Shaper</i>	1	Penjepit dan <i>rail</i>	Pelumasan	Menyiapkan peralatan(<i>oilgun,greasegun</i> , sikat,kuas), pembersihan dari debu dan kotoran, pelumasan, mencatat kondisi di form perawatan
	2	Kelistrikan dan fungsi mesin	Pengecekan 2	Menyiapkan peralatan (Multimeter,tespen,kuas), membuka panel, membersihkan debu, cek fungsi, mencatat kondisi panel

4.7.4. Jadwal Kegiatan Perawatan *Preventive*

Jadwal perawatan preventive untuk perawatan mesin produksi CV.Dino Holzen Abadi berikut ini:

Tabel 4.6. Jadwal Perawatan Pencegahan Saat Ini

SENIN		SELASA		RABU	
NO	NAMA	NO	NAMA	NO	NAMA
1	<i>Screw Air Compressor</i>	1	<i>Automatic Double Surface Planer</i>	1	<i>Radial Arm Saw</i>
2	<i>Multi Blade Wood Sawing Machine (Gang Rip) (1)</i>	2		2	<i>Kilen Dryer (KD1)</i>
3	<i>Multi Blade Wood Sawing Machine (Gang Rip) (2)</i>	3		3	<i>Kilen Dryer (KD2)</i>
4		4		4	<i>Kilen Dryer (KD3)</i>
KAMIS		JUMAT		SABTU	
NO	NAMA	NO	NAMA	NO	NAMA
1	<i>Hose Press (1)</i>	1	<i>Double Blade Wood Sawing Machine (1)</i>	1	<i>Automatic Belt Conveyor (Press)(1)</i>
2	<i>Hose Press (2)</i>	2	<i>Double Blade Wood Sawing Machine (2)</i>	2	<i>Automatic Belt Conveyor (Press)(2)</i>
3	<i>Dust Collector System</i>	3	<i>Jumping saw(2)</i>	3	
4	<i>Finger Joint Shaper</i>	4	<i>Jumping saw(1)</i>	4	

4.7.5. Jadwal penggantian pisau mesin

Jadwal penggantian mesin berguna untuk mengatur penggantian pisau/radial saw teratur supaya mesin dapat bekerja dengan baik tanpa diganggu pisau/radial saw yang sudah tumpul. Tabel 4.7 merupakan jadwal penggantian pisau:

Tabel 4.7. Jadwal Penggantian Pisau

No	Mesin	bagian Pisau/Radial saw	Waktu pergantian
1	<i>Automatic Double Surface Planer</i>	Pisau HSS	2 minggu
2	<i>Multi Blade Wood Sawing Machine (Gang Rip)</i>	<i>Radial Saw Set</i>	1x sehari
3	<i>Radial Arm Saw</i>	<i>Radial Saw</i>	1bulan
4	<i>Finger Joint Shaper</i>	<i>Radial Saw</i>	1bulan
		<i>Forming Blade</i>	1bulan
5	<i>Double Blade Wood Sawing Machine</i>	<i>Radial Saw Set</i>	2 minggu
6	<i>Jumping Saw</i>	<i>Radial Saw</i>	2 minggu

4.7.6. Observasi aktivitas harian mekanik

Observasi dilakukan setiap hari untuk mengetahui aktivitas apa saja yang dilakukan oleh mekanik, Tabel 4.8 merupakan hasil observasi aktivitas harian mekanik:

Tabel 4.8. Aktivitas Harian Mekanik

Tanggal	Aktivitas
1	Minggu
2	Merakit Mesin composser baru, Mengganti <i>radial saw gangrip</i> , mengganti <i>radial saw</i> dan <i>forming blade</i> pada <i>finger joint</i> , melakukan perawatan pencegahan sesuai dengan jadwal
3	Merakit Mesin composser baru, Mengganti <i>radial saw gangrip</i> , membuat pallet untuk persiapan composser, mengganti lampu penerangan bagian pembahanan, mengecek <i>bearing</i> pada motor kipas <i>kiln dryer</i> 1, melakukan perawatan pencegahan sesuai dengan jadwal.
4	Merakit Mesin composser baru, mengganti <i>radial saw gangrip</i> , Mengganti <i>radial saw jumping saw</i> 1 dan 2, membetulkan pipa angin yang bocor, melakukan perawatan pencegahan sesuai dengan jadwal.
5	Merakit Mesin composser baru, Mengganti <i>radial saw gangrip</i> , membuat pallet untuk persiapan composser, mengganti lampu penerangan bagian pembahanan, memindah kabel daya dari genset ke PLN, melakukan perawatan pencegahan sesuai dengan jadwal.
6	Merakit Mesin composser baru, Mengganti <i>radial saw gangrip</i> , melakukan perawatan pencegahan sesuai dengan jadwal, melepas motor pompa <i>kiln dryer</i> 1, mengecek <i>bearing</i> pada motor kipas <i>kiln dryer</i> 3.
7	Merakit Mesin composser baru, Mengganti <i>radial saw gangrip</i> , Mengganti pisau HSS pada <i>double planner</i> , melakukan perawatan pencegahan sesuai dengan jadwal.
8	Minggu
9	Merakit Mesin composser baru, Mengganti <i>radial saw gangrip</i> , memasang motor pompa <i>kiln dryer</i> 1, melakukan perawatan pencegahan sesuai dengan jadwal.
10	Merakit Mesin composser baru, Mengganti <i>radial saw gangrip</i> , melakukan perawatan pencegahan sesuai dengan jadwal, mengecek <i>bearing</i> pada motor kipas <i>kiln dryer</i> 2
11	Merakit mesin Composser baru, mengganti <i>radial saw gangrip</i> , Mengganti <i>radial saw</i> pada mesin <i>Double Blade Wood Sawing Machine</i> 1 dan 2, melakukan perawatan pencegahansesuai dengan jadwal.
12	Merakit Mesin composser baru, Mengganti <i>radial saw gangrip</i> , mengganti <i>overload</i> yang rusak di mesin gangrip, melakukan perawatan preventif sesuai dengan jadwal.
13	Merakit mesin composser baru, Mengganti <i>radial saw gangrip</i> , melakukan perawatan <i>preventif</i> sesuai dengan jadwal, mengecek <i>bearing</i> pada motor kipas <i>kiln dryer</i> 1.
14	Merakit Mesin composser baru, Mengganti <i>radial saw gangrip</i> , melakukan perawatan pencegahan sesuai dengan jadwal, Mengganti <i>radial saw</i> pada mesin <i>radial arm saw</i> , memindah <i>intake kiln dryer</i> ke atap.

Tabel 4.8. Lanjutan

Tanggal	Aktivitas
15	Minggu
16	Merakit Mesin <i>composser</i> baru, Mengganti <i>radial saw gangrip</i> , melakukan perawatan pencegahan sesuai dengan jadwal, mengecek <i>bearing</i> pada motor kipas <i>kiln dryer</i> 3
17	Merakit Mesin <i>composser</i> baru, Mengganti <i>radial saw gangrip</i> , melakukan perawatan pencegahan sesuai dengan jadwal.
18	Merakit Mesin <i>composser</i> baru, Mengganti <i>radial saw gangrip</i> , melakukan perawatan pencegahan sesuai dengan jadwal, membetulkan gerobak sampah produksi.
19	Libur Tahun Baru Imlek
20	Merakit Mesin <i>composser</i> baru, membuat meja <i>support</i> mesin <i>composser</i> , Mengganti <i>radial saw gangrip</i> , melakukan perawatan pencegahan sesuai dengan jadwal.
21	Merakit Mesin <i>composser</i> baru, membuat meja <i>support</i> mesin <i>composser</i> , Mengganti <i>radial saw gangrip</i> , Mengganti pisau HSS pada <i>double planner</i> , melakukan perawatan pencegahan sesuai dengan jadwal.
22	Minggu
23	Setting fungsi Mesin <i>composser</i> baru, melakukan perawatan pencegahan sesuai dengan jadwal, Mengganti <i>radial saw gangrip</i> , membuat meja <i>support</i> mesin <i>composser</i> (<i>finishing</i>).
24	Setting fungsi Mesin <i>composser</i> baru, Mengganti <i>radial saw gangrip</i> , membuat meja <i>support</i> mesin <i>composser</i> (<i>finishing</i>), melakukan perawatan pencegahan sesuai dengan jadwal. mengecek <i>bearing</i> pada motor kipas <i>kiln dryer</i> 1.
25	uji coba dan setting kerataan elemen Mesin <i>composser</i> baru, Mengganti <i>radial saw gangrip</i> , Mengganti <i>radial saw</i> pada mesin <i>Double Blade Wood Sawing Machine</i> 1 dan 2, melakukan perawatan pencegahan sesuai dengan jadwal.
26	uji coba dan setting kerataan elemen mesin <i>composser</i> baru, Mengganti <i>radial saw gangrip</i> , melakukan perawatan pencegahan sesuai dengan jadwal.
27	uji coba akhir dan pendampingan produksi <i>barecore</i> pada mesin <i>composser</i> baru, Mengganti <i>radial saw gangrip</i> , melakukan perawatan pencegahan sesuai dengan jadwal, mengecek <i>bearing</i> pada motor kipas <i>kiln dryer</i> 3.
28	uji coba akhir dan pendampingan produksi <i>barecore</i> pada mesin <i>composser</i> baru, Mengganti <i>radial saw gangrip</i> , melakukan perawatan <i>preventif</i> sesuai dengan jadwal.

4.7.7. Masalah-masalah yang ditemukan saat observasi

Observasi yang dilakukan selama satu bulan dimanfaatkan juga untuk mencari masalah-masalah yang ada dalam melakukan aktivitas perawatan di divisi perawatan. Berikut masalah-masalah yang ditemui saat observasi berlangsung:

- Mekanik Tidak melakukan koordinasi dengan kantor untuk memperbaiki motor cadangan untuk pompa *kiln dryer* yang terbakar. Sehingga saat ada pompa *kiln dryer* mengalami masalah motor cadangan tidak dapat di

gunakan. Efeknya proses pengeringan kayu di *kilen dryer* 1 terhenti sampai 2 hari.

- b. Masalah waktu untuk melakukan perawatan pencegahan. Selama ini melakukan perawatan di luar jam normal karena perawatan pencegahan pada mesin-mesin hanya dapat dilakukan saat kondisi mesin mati. Hal ini membuat perawatan tidak begitu efektif karena dilakukan di jam lembur dan bagi pihak manajemen juga sedikit keberatan karena harus mengeluarkan uang lebih untuk membayar lembur mekanik.
- c. *Panel box kilen dryer* mengalami konslet karena kemasukan air. Ini disebabkan para mekanik tidak membersihkan area sekitar *panel box* yang seharusnya menjadi tanggung jawab mekanik. Setelah ditelusuri mekanik tidak tahu bahwa kebersihan area *panel box kilen dryer* merupakan tanggung jawab mekanik juga.
- d. Terdapat masalah ketidakwajaran dalam melakukan perawatan pencegahan. Seperti mekanik melakukan lembur 1 jam untuk kegiatan perawatan pencegahan tetapi hanya satu atau dua mesin yang bisa diselesaikan. Hal ini menjadi perhatian khusus bagi pihak manajemen CV. Dino Holzen Abadi.

4.8. Pengukuran Waktu Kerja

Pengambilan data untuk kepentingan pengukuran waktu kerja dilakukan di lokasi CV. Dino Holzen Abadi dengan metode pengukuran waktu jam henti. Pengukuran waktu perawatan mesin untuk kegiatan perawatan preventive dan kegiatan penggantian pisau dilakukan oleh salah satu perwakilan tenaga kerja yang mempunyai keterampilan dan kecepatan kerja yang standar serta dapat bekerjasama dengan baik. Tabel 4.9 sampai Tabel 4.20 merupakan data waktu kerja kegiatan perawatan yang sudah diukur:

Tabel 4.9. Hasil Pengukuran Waktu *Finger joint*

Mesin	<i>Finger Joint Shaper</i>	
Bagian Mesin	Penjepit dan rail	Kelistrikan dan fungsi mesin
Pekerjaan	Pelumasan	pengecekan 2
Pengambilan ke-	waktu (detik)	
1	110	208
2	123	203
3	115	201
4	119	210
5	113	208
6	112	206
7	114	209
8	115	201
9	113	224
10	116	184
11	103	218
12	115	209

Tabel 4.10. Hasil Pengukuran Waktu Gang Rip

Mesin	<i>Multi Blade Wood Sawing Machine (Gang Rip)</i>			
Bagian Mesin	Selang angin & valve & filter	ketinggian oli gear box	Kelistrikan dan fungsi mesin	Vanbelt
Pekerjaan	Pengecekan 3	Pengecekan 3	pengecekan 2	pengecekan 2
Pengambilan ke-	waktu (detik)			
1	57	107	560	304
2	64	126	570	297
3	61	128	566	303
4	55	119	529	298
5	58	126	564	304
6	56	121	561	294
7	58	131	569	304
8	63	137	571	296
9	60	124	568	321
10	69	122	613	294
11	63	118	567	276
12	59	123	563	300

Tabel 4.11. Hasil Pengukuran Waktu *Double Planer*

Mesin	<i>Automatic Double Surface Planer</i>				
Bagian Mesin	<i>Upper Knife Support</i>	ketinggian oli gear box	sistem pelumasan	<i>Vanbelt</i>	Kelistrikan dan fungsi mesin
Pekerjaan	pengecekan 3	pengecekan 3	pengecekan 3	pengecekan 2	pengecekan 2
Pengambilan ke-	waktu (detik)				
1	1964	140	343	251	290
2	1908	154	327	263	263
3	1951	151	333	270	266
4	2042	143	345	263	269
5	1970	151	331	285	262
6	1962	144	287	271	264
7	1976	148	323	265	251
8	2009	152	335	259	256
9	1960	149	333	271	275
10	1965	157	325	264	265
11	1937	156	328	269	264
12	1939	152	332	267	267

Tabel 4.12. Hasil Pengukuran Waktu *Conveyor*

Mesin	<i>Automatic Belt Conveyor (Press)</i>		
Bagian Mesin	<i>Conveyor</i>	Rantai, roll &	Kelistrikan dan
Pekerjaan	Pengecekan 3	Pelumasan	pengecekan 2
Penggambilan ke-	waktu (detik)		
1	57	1011	104
2	62	1062	107
3	59	1013	98
4	64	1002	109
5	56	1015	104
6	61	1016	100
7	58	988	108
8	63	1017	104
9	60	1013	99
10	54	1012	101
11	62	998	106
12	55	1075	102

Tabel 4.13. Hasil Pengukuran Waktu Hose Press

Mesin	Hose Press		
Bagian Mesin	Air bag	Sproket ,rantai, spring	Kelistrikan dan fungsi
Pekerjaan	Pengecekan 3	Pelumasan	pengecekan 2
Pengambilan ke-	waktu (detik)		
1	36	304	170
2	36	320	156
3	38	301	163
4	37	297	161
5	35	296	160
6	32	299	162
7	34	305	164
8	37	302	173
9	39	307	157
10	45	294	165
11	39	306	157
12	39	302	135

Tabel 4.14. Hasil Pengukuran Waktu Compressor

Mesin	Screw Air Compressor				
Bagian Mesin	ketinggian oli kompressor	Filter Udara	Filter Air	kisi-kisi Radiator	Lokasi Mesin Kompresor
Pekerjaan	Pengecekan 2	pembersihkan	Pembersihan	Pembersihan	Pembersihan
Pengambilan ke-	waktu(detik)				
1	184	219	113	386	610
2	205	224	109	355	594
3	169	204	105	388	607
4	188	223	113	383	609
5	192	220	110	421	603
6	181	216	115	382	641
7	174	241	111	385	607
8	180	217	117	381	612
9	185	221	108	394	603
10	189	229	113	387	611
11	184	220	108	380	613
12	183	206	107	366	592

Tabel 4.15. Hasil Pengukuran Waktu *Double Blade Machine*

Mesin	<i>Double Blade Wood Sawing Machine</i>		
Bagian Mesin	Kelistrikan dan fungsi mesin	Vanbelt	Rantai, Sproket & nipple
Pekerjaan	pengecekan 2	Pengecekan 2	Pelumasan
Penggambilan ke-	waktu(detik)		
1	78	21	692
2	81	18	731
3	89	22	726
4	86	19	737
5	83	19	721
6	91	22	718
7	84	20	731
8	90	21	773
9	85	22	728
10	87	20	723
11	99	24	708
12	88	18	733

Tabel 4.16. Hasil Pengukuran Waktu *Jumping Saw*

Mesin	<i>Jumping Saw</i>	
Bagian	Baut Dudukan	Kelistrikan dan
Pekerjaan	Pengecekan 3	pengecekan 2
Pengambilan ke-	waktu (detik)	
1	103	210
2	99	204
3	102	212
4	100	205
5	84	214
6	102	220
7	96	206
8	98	208
9	104	212
10	118	189
11	93	224
12	101	207

Tabel 4.17. Hasil Pengukuran Waktu *Radial Arm Saw*

Mesin	<i>Radial Arm Saw</i>	
Bagian Mesin	Rol & Rel	Kelistrikan dan fungsi mesin
Pekerjaan	Pelumasan	pengecekan 2
Pengambilan ke-	waktu (detik)	
1	89	78
2	82	71
3	85	82
4	90	79
5	83	75
6	85	80
7	80	76
8	88	81
9	81	78
10	92	76
11	86	83
12	88	77

Tabel 4.18. Hasil Pengukuran Waktu *Kilen Dryer*

Mesin	<i>Kilen Dryer (KD)</i>
Bagian Mesin	Panel Box
Pekerjaan	Pengecekan 1
Pengambilan ke-	waktu(detik)
1	329
2	352
3	322
4	332
5	297
6	330
7	329
8	324
9	331
10	326
11	324
12	325

Tabel 4.19. Hasil Pengukuran Waktu *Dust Collector*

Mesin	<i>Dust Collector System</i>	
Bagian Mesin	Kondisi Kantong pada <i>Dust Collector</i>	Pipa-Pipa pada <i>Duchting</i>
Pekerjaan	Pengecekan 3	Pengecekan 3
Pengambilan ke-	waktu (detik)	
1	29	280
2	27	276
3	32	284
4	33	275
5	28	280
6	32	285
7	28	279
8	36	284
9	30	278
10	32	285
11	28	284
12	31	276

Tabel 4.20. Hasil Pengukuran Waktu Penggantian Pisau *Gangrip*

Mesin	<i>Multi Blade Wood Sawing Machine (Gang Rip)</i>
Bagian Mesin	<i>Radial Saw</i>
Pekerjaan	Penggantian
Penggambilan ke-	waktu (detik)
1	834
2	803
3	841
4	836
5	831
6	820
7	851
8	848
9	829
10	807
11	817
12	796