

BAB I

PENDAHULUAN

I.1. Sejarah Umum Perusahaan

PT. Perkebunan Nusantara III Gunung Para berlokasi kecamatan Dolok Merawan Kabupaten Serdang Bedagai Propinsi Sumatera Utara. Perusahaan ini bergerak dalam bidang usaha perkebunan, pengolahan dan pemasaran hasil perkebunan. Berdasarkan letak geografisnya PTP-Nusantara III ini berada pada (03°09' - 03°11' LU) dan (99°04' - 99°06' BT). Dimana jarak perusahaan ini ± 112 km dari Medan dengan ketinggian 96 – 114 meter di atas permukaan laut, dengan jenis podsolik kuning dan letak topografinya berbukit dan bergelombang. Sejarah Perusahaan ini diawali dengan proses pengambilalihan perusahaan-perusahaan perkebunan milik Belanda oleh pemerintah RI pada tanggal 10 Desember 1957 yang dikenal sebagai proses nasionalisasi perusahaan perkebunan asing menjadi Perseroan Perkebunan Negara (PPN).

PT. Perkebunan Nusantara telah mengalami beberapa pergantian nama. Pada tahun 1957 sampai tahun 1960 bernama Perseroan Perkebunan Negara Baru (PPN Baru), Tahun 1961 sampai 1962 bernama PPN Kesatuan Sumut VII, Tahun 1963 - 1968 bernama PPN Karet IV, Tahun 1976 - 1994 bernama PT.Perkebunan IV, sampai dengan tahun 1996 di Sumatera terdapat tujuh PTP (PTP II- PTP VIII) Melalui Peraturan Pemerintah No. 8 Tahun 1996, sejak tanggal 14 Februari 1996 sampai sekarang, PTP III, PTP IV, PTP V digabung dan diberi nama PT. Perkebunan Nusantara III disingkat PTPN III.

1.2. Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini terbagi atas tujuan umum dan tujuan khusus, yaitu :

1. Tujuan Umum

Secara umum penelitian dilakukan meningkatkan efisiensi dan efektivitas produksi dengan penerapan *total productive maintenance* dengan menggunakan metode *overall equipment effectiveness* (OEE).

2. Tujuan Khusus

- a. Melakukan pengukuran efektivitas penggunaan mesin secara menyeluruh dengan menggunakan data masa lalu perusahaan.
- b. Mengetahui besarnya masing-masing faktor yang terdapat dalam *six big losses* yang memberikan kontribusi terbesar dari keenam faktor *six big losses* menggunakan diagram pareto.

Melakukan analisis terhadap faktor yang menjadi prioritas utama sebagai dasar untuk dilakukan perbaikan menggunakan *diagram cause and effect*

1.3. Latar Belakang Permasalahan

Terhentinya suatu proses pada rantai produksi sering kali disebabkan adanya masalah dalam mesin/peralatan produksi, misalnya mesin berhenti secara tiba-tiba, menurunnya kecepatan produksi mesin, lamanya waktu *setup* dan *adjustment*, mesin menghasilkan produk yang cacat dan mesin beroperasi tetapi tidak menghasilkan produk. Hal ini akan menimbulkan kerugian pada perusahaan karena selain dapat menurunkan tingkat efisiensi dan efektifitas mesin/ peralatan mengakibatkan adanya biaya yang harus dikeluarkan akibat kerusakan tersebut.