

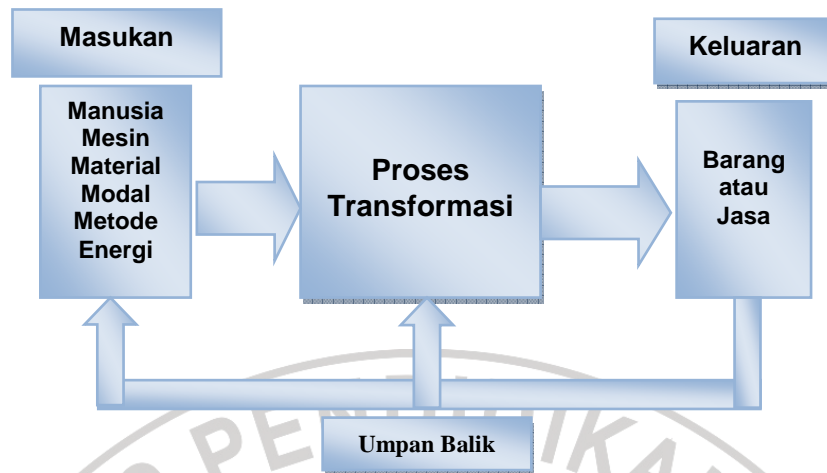
# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang Masalah**

Permasalahan yang dikaji dalam skripsi ini berkaitan dengan rendahnya kelancaran proses produksi di CV. Bandung Djaya Textile (CV.Badjatex) yang diduga dipengaruhi oleh rendahnya pelaksanaan pemeliharaan yang dilakukan oleh perusahaan. Penyebab rendahnya kelancaran proses produksi ini diduga diakibatkan oleh rendahnya pelaksanaan pemeliharaan yang dilakukan oleh perusahaan yang ditandai dengan rendahnya tingkat produktivitas perusahaan dengan tidak mampu memenuhi pesanan pelanggan sesuai dengan waktu yang telah dijanjikan, sehingga banyak pesanan yang tidak dapat dipenuhi oleh perusahaan.

Penulis merasa perlu untuk meneliti permasalahan ini dikarenakan banyak perusahaan di Indonesia yang tidak menyadari akan arti pentingnya pelaksanaan pemeliharaan serta pengaruhnya terhadap kelancaran proses produksi. Banyak perusahaan di Indonesia tidak menganggap mesin sebagai hal yang berpengaruh terhadap kelancaran produksi, meskipun Eddy Herjanto, (2006:5) telah menggambarkan skema proses produksi dengan memasukan mesin sebagai salah satu faktor yang mempengaruhi kelancaran proses produksi, seperti Gambar 1.1 dibawah ini:



Sumber: Eddy Herjanto(2006:5)

**Gambar 1. 1**  
**Skema Proses Transformasi**

Pada Gambar 1.1 terlihat bahwa mesin merupakan salah satu faktor yang mempengaruhi proses produksi. Karena mesin merupakan suatu fasilitas yang mutlak diperlukan perusahaan dalam memproduksi. Dengan menggunakan mesin, maka perusahaan dapat menekan tingkat kegagalan produknya, dapat mencapai ketepatan waktu dalam menyelesaikan produknya sesuai dengan permintaan pelanggan dan penggunaan sumber bahan baku akan lebih efisien karena dapat lebih terkontrol penggunaannya.

Persoalan tentang rendahnya kelancaran proses produksi yang dipengaruhi oleh rendahnya pemeliharaan pada CV.Badjatex merupakan persoalan penting untuk dikaji, sebab sebagaimana dikemukakan oleh Sofjan Assauri (2004:95) bahwa

“Pemeliharaan merupakan suatu fungsi dalam suatu perusahaan pabrik yang sama pentingnya dengan fungsi-fungsi lain seperti produksi. Hal ini karena apabila kita mempunyai peralatan atau fasilitas, maka biasanya kita selalu berusaha untuk tetap mempergunakan peralatan dan fasilitas tersebut. Demikian pula halnya dengan perusahaan pabrik, dimana pimpinan perusahaan pabrik tersebut akan selalu berusaha agar fasilitas/peralatan produksinya dapat dipergunakan sehingga kegiatan produksinya dapat berjalan lancar.”

Hal serupa dikemukakan oleh Anshori Muslikh (1996:157) bahwa “Pemeliharaan pabrik serta segala perlengkapannya dalam tatanan kerja yang baik sangat penting untuk mencapai tingkat kualitas dan keandalan tertentu serta kerja yang efisien.”

Permasalahan ini sangat cocok untuk dibahas saat ini karena saat ini perusahaan berlomba-lomba memenuhi kehendak para konsumen, yaitu dalam 3 hal pokok seperti harga, mutu, dan layanan (kecepatan, kemudahan dan sebagainya). Untuk itu banyak ahli yang mengatakan bahwa era globalisasi yang terjadi saat ini seperti pedang bermata dua, yang di satu sisi semakin memakmurkan sebuah negara akibat semakin terbukanya lalu lintas perdagangan. Tetapi disisi lainnya, dapat menjerumuskan negara-negara lain yang tidak siap dengan terbukanya lalu lintas perdagangan dunia. Lalu lintas perdagangan dunia membuat perekonomian dunia semakin terintegrasi dalam sebuah kerangka sistem ekonomi global. Terbukanya lalu lintas perdagangan dunia menyebabkan melambatnya pertumbuhan perekonomian di Amerika Serikat hingga hari ini, dan berpengaruh terhadap melambatnya pertumbuhan perekonomian negara lain termasuk Indonesia.

Untuk itu, agar setiap perusahaan di Indonesia dapat terus bersaing tanpa terpengaruh oleh kondisi perekonomian dunia. Untuk itu setiap perusahaan di Indonesia dituntut untuk memiliki *competitive advantage*. Baik dari *competitive advantage* perusahaan itu sendiri maupun dari *agregation competitive advantage*-nya. Perusahaan manapun yang memiliki kelebihan dibanding pesaingnya, baik

dari segi internal maupun eksternal perusahaan itu sendiri, maka perusahaan tersebutlah yang akan menguasai persaingan.

Jika dilihat secara lebih mendalam, ternyata esensi persaingan terletak pada bagaimana sebuah perusahaan dapat mengimplementasikan proses penciptaan produk dan / atau jasanya secara lebih murah, lebih baik, dan lebih cepat (*cheaper, better, and faster*) dibandingkan dengan pesaing bisnisnya. Usaha untuk menciptakan rangkaian proses tersebut bukanlah merupakan target semata saja, melainkan sifatnya dinamis, dalam arti harus selalu diupayakan secara terus-menerus dan berkesinambungan. Sejahtera perusahaan masih bisa terus berusaha memperbaiki kinerjanya, sejauh itu pulalah perusahaan dapat tetap bertahan dalam ketatnya kompetisi global.

Dari segi layanan misalnya, perusahaan memperbaiki proses produksinya yang berperan dalam meningkatkan keunggulan daya saing (*competitive advantage*). Keunggulan daya saing yang dapat diciptakan oleh bidang produksi meliputi produk yang dihasilkan merupakan produk baru yang mengikuti perkembangan kemajuan, mutu produk yang baik, serta biaya produksi per-unit produk yang lebih rendah sehingga dapat ditawarkan dengan harga bersaing. Keunggulan tersebut dapat tercapai dengan berproduksi dengan skala produksi yang ekonomis, berproduksi dengan teknologi yang lebih canggih sehingga terdapat penghematan penggunaan bahan, biaya tetap produksi per-unit yang lebih rendah dengan peralatan mesin yang lebih otomatis dan berkapasitas besar, serta proses produksi yang efektif dan efisien.

Dalam mencari keunggulan dalam persaingan yang ketat terjadi pada hampir semua industri dewasa ini. Salah satu industri yang menunjukkan persaingan yang ketat yaitu pada industri tekstil dan merupakan suatu prospek bisnis yang sangat cerah, karena merupakan produk yang akan selalu dibutuhkan oleh umat manusia sepanjang hidupnya.

Produk-produk tekstil Indonesia mempunyai potensi yang baik, tak hanya untuk pasar luar negeri namun juga di dalam negeri. Data menunjukkan bahwa produk TPT (tekstil dan produk tekstil) bangkit kembali di tahun 2005 dan terus naik di tahun 2008. Hal ini seiring dengan pertumbuhan jumlah penduduk Indonesia yakni 2.3% per tahun dan percepatan perubahan *trend fashion*. Sehingga pada tahun 2010 total populasi penduduk Indonesia diperkirakan berjumlah 240 juta jiwa dengan konsumsi per kapita 4.5 kg dan permintaan pasar domestik sebesar 1.08 juta ton. Berikut ini merupakan data ekspektasi konsumsi TPT Indonesia Perkapita (Kg) tahun 2002-2010 :



Sumber : susanna sunarno. 2009. Amankan Pasar Dalam Negeri. (<http://indonesiatextile.com/index.php?option=comcontent&task=view&id=76&Itemid=9>). [07/02/09].

**Gambar 1. 2**  
**Ekspektasi Konsumsi TPT Indonesia Perkapita**  
**2002-2010 (Kg)**

Berdasarkan data dalam Gambar 1.2 yang diambil dari tahun 2002 sampai 2010 tersebut dapat disimpulkan bahwa para pengusaha tekstil Indonesia masih mempunyai harapan yang besar akan kelangsungan bisnis mereka. Pada Tabel 1.1 dapat kita lihat adanya peningkatan penjualan tekstil yang mempunyai persentase yang terus meningkat dari waktu ke waktu.

**Tabel 1.1**  
**Ekspor TPT Januari Juni 2007- Januari Juni 2008**  
**(JutaUS\$ )**

Keterangan Produk	Januari- Juni 2007	Januari- Juni 2008	Pertumbuhan
Serat Tekstil dan sisanya	163.571	239.526	46.43%
Benang Tenun, Kain Tekstil dan hasilnya	1.890.439	1.924.857	1.82%
Pakaian	2.894.163	3.081.764	6.48%
<b>Total</b>	<b>4.948.173</b>	<b>5.246.137</b>	<b>6.02%</b>

Sumber: Syaiful Bahri. 2008. API-Monthly Textiles Market Report. ([http://indonesiatextile.com/index.php?Option=com\\_content&task=view&id=88&Itemid=1](http://indonesiatextile.com/index.php?Option=com_content&task=view&id=88&Itemid=1)). [28/08/08].

Berdasarkan Tabel 1.1 diatas menurut Syaiful Bahri .( Syaiful Bahri. 2008. API-Monthly Textiles Market Report. (indonesiatextile.com [28/08/08]). mengemukakan bahwa:

“..ekspor TPT Indonesia mengalami kenaikan 6.02% dari 4.95 milyar USD menjadi 5.25 milyar USD. Kenaikan terbesar terjadi pada produk Serat Tekstil dan Sisa-sisanya yang naik cukup besar yakni 46.43% menjadi 239 juta USD. Kemudian untuk produk Benang Tenun, Kain Tekstil dan Hasil-Hasilnya naik 1.82% menjadi 1.92 milyar USD. Sementara untuk produk Pakaian naik 6.48% menjadi 3.08 milyar USD. setelah pada tahun 2008 lalu mencatat pertumbuhan 10,24 % dibanding tahun 2007 dengan nilai penjualan sekitar US \$ 7,48 miliar. Namun angka peningkatan ini masih dibawah nilai ekspor tekstil Indonesia di tahun 2000 yang mencapai omset sekitar US \$ 8,4 miliar.”

Di Indonesia sendiri terdapat beberapa nama perusahaan-perusahaan maju yang menguasai persaingan dalam dunia bisnis tekstil. Beberapa perusahaan-perusahaan tersebut tergabung dalam API (Asosiasi Pertekstilan Indonesia), API

(Asosiasi Pertekstilan Indonesia) adalah asosiasi pertekstilan di Indonesia. Asosiasi Pertekstilan Indonesia (API) adalah asosiasi sektoral yang bergerak di bidang industri dan perdagangan tekstil dan produk tekstil (TPT) yang didirikan di Jakarta pada tanggal 17 Juni 1974 oleh kalangan pengusaha TPT Indonesia. Sebagai sebuah organisasi pertekstilan di Indonesia yang non-pemerintah, non-profit, dan independen, API mempunyai komitmen untuk mengembangkan dan meningkatkan kinerja industri dan perdagangan TPT nasional. Menurut data Anggota API yang terdaftar pada tahun 2007 berjumlah 1070 perusahaan TPT (berskala besar dan menengah) dan  $\pm$  500 Usaha Kecil Menengah (UKM) termasuk kerajinan dan handycraft TPT yang terdiri dari sektor fiber (serat), sektor *spinning* (pemintalan), sektor *weaving* (pertenunan), sektor *knitting/embroidery* (perajutan/pembordiran), sektor *dyeing/printing/finishing* (pencelupan/pencetakan/penyempurnaan), sektor pematikan, sektor garment (pakaian jadi), dan sektor pembuat tekstil jadi lainnya. Tabel 1.2 berikut adalah jumlah perusahaan yang terdaftar dalam anggota API (Asosiasi Pertekstilan Indonesia) yang terbagi sesuai dengan letak Provinsi dimana perusahaan tersebut berdiri yaitu:

**Tabel 1. 2**  
**Anggota API (Asosiasi Pertekstilan Indonesia)**  
**Per-provinsi**

Provinsi	Jumlah Perusahaan Anggota
<b>API Jawa Barat</b>	<b>234</b>
<b>API Bali</b>	<b>108</b>
<b>API DKI Jakarta</b>	<b>88</b>
<b>API Jawa Tengah</b>	<b>140</b>
<b>API Jawa Timur</b>	<b>28</b>
<b>API Jogja</b>	<b>48</b>
<b>API Pusat</b>	<b>48</b>

Sumber: server. 2009. <http://indotextile.co.id/cg.htm>. [19/02/09].

Apabila kita melihat data pada Tabel 1.2 banyaknya perusahaan yang bergerak dalam bisnis tersebut akan menciptakan sebuah persaingan yang sangat ketat. Perkembangan dunia tekstil di Indonesia mengalami perkembangan yang sangat meningkat akhir-akhir ini. Perkembangan ini bisa dimaknai positif sebagai simbol kebangkitan ekonomi masyarakat.

Walaupun industri tekstil Indonesia diramalkan akan mengalami penurunan permintaan, akibat perlambatan pertumbuhan ekonomi Amerika Serikat. Sejumlah perusahaan tekstil atau produsen tekstil terkemuka seperti PT. Ungaran sari Garment, PT. Apac Inti Corpora, PT. Trisulatex, PT. GrandTex (PT. Grand Textile Industry), PT. Panafil (Panasia Filamen), CV. Badjatex (Bandung Djaya Textile) dan lain-lain, dilaporkan kesulitan dalam memenuhi permintaan dan pesanan para pembeli dari luar negeri. Kejadian seperti ini seharusnya tidaklah terjadi apabila perusahaan di Indonesia mampu melakukan produksi yang sesuai target ataupun pesanan. Sehingga tidak ada alasan lagi bagi setiap perusahaan tekstil di Indonesia yang mengalami masalah dalam memenuhi pesanan pelanggan.



Pada Tabel 1.3 terlihat adanya masalah yang terjadi pada CV. Badjatex, dengan rendahnya produktifitas perusahaan dengan tidak mampunya perusahaan dalam memenuhi target produksi.

**Tabel 1.3**  
**Jumlah Produksi Periode**  
**Juli 2007-Juni 2008**

Bulan	Target Waktu Produksi (Hari)	Pencapaian Waktu Produksi (Hari)
<b>Juli</b>	30	31.821
<b>Agustus</b>	30	32.142
<b>September</b>	30	31.5
<b>Oktober</b>	30	30.534
<b>November</b>	30	29.571
<b>Desember</b>	30	29.25
<b>Januari</b>	30	28.926
<b>Februari</b>	30	28.284
<b>Maret</b>	30	28.926
<b>April</b>	30	27.963
<b>Mei</b>	30	28.284
<b>Juni</b>	30	27.642
<b>Total</b>	<b>360</b>	354.843

Sumber : CV Badjatex. 2009.  
Keterangan : 1 yard = 0.9 m

Dari Tabel 1.3 diatas dapat ditarik kesimpulan bahwa kemungkinan terjadinya ketidakseimbangan antara target dengan hasil produksi pada CV. Badjatex sering kali terjadi. Hal tersebut harusnya memberikan motivasi kepada semua pihak atau siapapun yang berperan aktif dalam proses produksi CV. Badjatex agar selalu siap pada saat produksi akan dilakukan, untuk menghadapi situasi persaingan yang ketat sesuai dengan target yang telah ditentukan dalam strategi perusahaan. Seluruh sektor yang berperan aktif dalam proses produksi

CV. Badjatex dituntut untuk dapat meningkatkan kinerja dan produktivitasnya agar dapat bertahan dalam situasi persaingan yang ketat untuk memenangkan pasar. Oleh karena itu perusahaan harus jeli dalam memutuskan setiap langkah yang akan dilakukan.

Untuk mencapai tujuan tersebut, manajemen perusahaan harus memperhatikan perusahaannya dengan membuat strategi-strategi khusus. Strategi-strategi khusus tersebut dapat diterapkan dalam bidang manapun, baik dalam bidang operasional, pemasaran, SDM, kualitas, keuangan, dll. Salah satu strategi yang diterapkan dalam bidang Manajemen Operasional dapat berupa perbaikan proses produksi, dengan cara pengurangan masalah yang berkaitan dengan kelancaran proses produksi, sehingga proses produksi dapat berjalan dengan lancar.

Proses produksi merupakan cara, metode dan teknis dalam menciptakan atau menambah kegunaan barang dengan menggunakan sumber-sumber produksi (tenaga kerja, mesin, bahan-bahan, dana). Empat faktor (tenaga kerja, mesin, bahan-bahan, dana) yang saling terkait dan mempunyai kontribusi pada proses produksi. Proses produksi dapat berjalan lancar apabila bahan baku dapat tersedia secara cukup dan tersedianya tenaga kerja yang terampil serta mesin yang siap dioperasikan. Dalam faktor produksi, mesin perlu di pelihara dengan baik dan dirawat secara rutin supaya terhindar dari berbagai kerusakan atau kemacetan pada saat proses produksi berlangsung.

Seperti yang dikatakan oleh Sofyan Assauri (2004:7) “Proses produksi adalah hasil dari kegiatan dalam menciptakan dan menambah kegunaan barang

atau jasa untuk kegiatan yang mana dibutuhkan faktor-faktor produksi ke dalam ekonomi berupa modal, tenaga kerja dan lain-lain”. Dalam mencapai kelancaran proses produksi tersebut, Sofyan Assauri (2004:77) juga mengatakan bahwa:

“Suatu kegiatan untuk mengurangi kemacetan pada saat menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang dengan menggunakan faktor-faktor produksi yang terdiri dari; tenaga kerja, modal, bahan baku, mesin, pasar, sehingga kegiatan produksi tidak terganggu.”

Salah satu upaya yang dapat dilakukan oleh perusahaan untuk memperlancar proses produksinya adalah dengan memperbaiki sistem pemeliharaan. Kegiatan pemeliharaan yang merupakan kegiatan pemeliharaan atau perawatan mesin yang dapat diperinci menjadi dua yaitu: perbaikan komponen mesin dan penggantian mesin yang sudah aus pada waktu digunakan serta tidak dapat diperbaiki lagi.

Kegiatan perbaikan mesin atau peralatan/*spare part* yang rusak merupakan kegiatan memperbaiki kembali komponen yang lama dan masih dapat dipakai lagi. Dalam proses perbaikan yang perlu diperhatikan adalah biaya perbaikan dibanding dengan harga komponen mesin, jika biaya perbaikan lebih murah dan masih dapat bertahan lama sebaiknya tidak perlu diganti yang baru. Sebaliknya jika biaya perbaikan lebih mahal dan setelah diperbaiki tidak dapat bertahan lama maka sebaiknya diganti dengan yang baru agar kegiatan proses produksi dapat berjalan dengan lancar.

Kegiatan penggantian komponen mesin yang sudah aus dan tidak mungkin diperbaiki lagi merupakan kegiatan mengganti dengan komponen yang baru walaupun harganya mahal daripada jika diperbaiki. Pemakaian komponen mesin yang baru dilakukan supaya komponen lain yang berkaitan tidak ikut rusak, sebab

apabila salah satu komponen ada yang rusak dan tidak segera diganti dapat menyebabkan kerusakan mesin yang tidak bisa diperbaiki dan penggantian komponen yang sudah aus merupakan kajian pokok dari kegiatan pemeliharaan yang dapat mempengaruhi kelancaran proses produksi.

Dalam hal ini CV. Badjatex, sebagai perusahaan yang target produksinya sangat tergantung pada tersedianya seluruh faktor produksi termasuk kesiapan mesin yang dioperasikan sehingga kontinuitas mesin dapat terjaga dan mesin-mesin akan selalu berada dalam kondisi puncaknya. Untuk itu, mesin-mesin tersebut harus mendapatkan perawatan yang tepat. Karena mesin yang siap dioperasikan dipengaruhi oleh pemeliharaan yang baik dan benar, dengan demikian kegiatan pemeliharaan merupakan kegiatan yang harus selalu dilakukan dalam mempersiapkan faktor kelancaran mesin untuk mencapai kelancaran proses produksi pada CV. Badjatex.

Mesin merupakan salah satu faktor produksi bersifat sama seperti barang lainnya, dimana suatu barang atau fasilitas secara alamiah dan sejalan dengan waktu akan menjadi rusak secara perlahan dan bertahap, akan tetapi usia kegunaannya dapat diperpanjang dengan melakukan pemeliharaan. Pemeliharaan dilakukan dengan tujuan untuk menjaga agar fasilitas dapat dipertahankan fungsinya sesuai dengan standar kualitas yang disyaratkan atau mengalami penurunan fungsi secara wajar, sehingga tingkat layanan standar bisa dijaga dan bisa mencapai umur yang direncanakan. Pemeliharaan fasilitas di setiap perusahaan-perusahaan di Indonesia sendiri masih kurang baik. Ketidakteraturan dan tidak adanya kesadaran menjadi penyebab utama dari masalah itu. Selain itu

masalah kurang tertanganinya pemeliharaan secara optimal disebabkan oleh belum adanya kerangka dasar pemikiran manajemen pemeliharaan fasilitas.

Kondisi kerja yang padat terkadang membuat perawatan mesin sering terabaikan, perawatan berkala sering kali terlewatkan dan bahkan hanya dilakukan sekedarnya, dikarenakan rutinitas kerja yang padat. Ketika ada kerusakan mesin, barulah teringat kembali perawatan-perawatan berkala yang telah terlewatkan. Padahal dengan adanya perawatan mesin yang terencana dengan baik akan lebih menguntungkan perusahaan.

Dengan adanya pemeliharaan mesin-mesin dan peralatan lainnya yang terawat dengan baik maka diharapkan akan dapat membantu kelancaran proses produksi di CV. Badjatex, dengan demikian dimasa yang akan datang akan dapat meningkatkan hasil produksi dan pada akhirnya target produksi dapat tercapai, dan dapat disimpulkan bahwa strategi pemeliharaan mesin-mesin sangat mempengaruhi kelancaran proses produksinya. Karena apabila terdapat keterlambatan dalam kegiatan produksi pada departemen produksi yang pertama, dapat menghambat kegiatan produksi untuk departemen selanjutnya yang akan mengalami sedikit keterlambatan. Dalam hal ini CV. Badjatex, sebagai perusahaan yang bergerak dalam bidang *Textile Industry* dengan misinya yaitu membuat kain denim dan grey; memiliki sepuluh departemen produksi, diantaranya:

- a. Departemen *Warping*, merupakan departemen yang tugasnya memproses penggulungan benang dari 300-700 cones benang menjadi 1 beam benang.

- b. Departemen *Sizing*, merupakan departemen yang tugasnya memproses melapisi benang dengan larutan kanji agar benang tersebut tahan terhadap gesekan selama proses *weaving* (penenunan), dan pengkanjian membuat benang tidak mudah putus.
- c. *Loom/Weaving* (Penenunan), Sebuah departemen produksi yang tugasnya mengubah benang menjadi lembaran kain-kain denim dan gray bermutu tinggi. Untuk proses *weaving*-pun melalui beberapa tahapan produksi seperti proses *preparation*, proses *weaving*, dan proses *finishing*. Pada CV. Badjatex Departemen *Weaving* merupakan departemen produksi yang sangat berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi perusahaan, karena apabila penundaan produksi terjadi pada Departemen *Weaving* dapat membuat proses produksi menjadi ikut terganggu. Mesin-mesin yang terdapat pada Departemen *Weaving* sebagian besar dibuat oleh produsen asal Belgia dan keseluruhannya berjumlah 110 mesin. Pada Tabel 1.4 disebutkan mesin-mesin yang digunakan pada Departemen *Weaving*.

**Tabel 1. 4**  
**Data Mesin**  
**Departemen *Weaving***

MESIN UTAMA				
MERK MESIN	JENIS MESIN	TIPE	TAHUN	JUMLAH
PICANOL	DELTA X	AJL (Air Jet Lump)	1999	50
		DOBBY/CAM	2000	60

Sumber : CV. Badjatex. 2009.

Dalam hal ini yang menjadi hambatan dalam proses produksi pada Departemen *Weaving* sehingga membuat kelancaran proses produksi terganggu biasanya terjadi disebabkan oleh rusaknya mesin PIKANOL; DELTA X yang menggunakan sistem AJL (Air Jet Lump). Penundaan produksi terjadi ketika mesin yang menggunakan benang yang ditembakkan dengan udara ini sering kali mengalami masalah pada saat benangnya yang tidak sampai ke pemotong benang (*cutter*). Pada Tabel 1.5 berikut dilampirkan data total kerusakan perbulan selama periode Juli 2007 sampai Juni 2008 :

**Tabel 1.5**  
**Data Total Kerusakan Perbulan Periode**  
**Juli 2007-Juni 2008**

No.	Bulan	Total Kerusakan
1.	Juli	11
2.	Agustus	10
3.	September	12
4.	Oktober	15
5.	November	18
6.	Desember	19
7.	Januari	20
8.	Februari	22
9.	Maret	20
10.	April	23
11.	Mei	22
12.	Juni	24
	<b>Jumlah</b>	216

Sumber : CV Badjatex. 2009.

CV Badjatex yang selalu berusaha agar proses produksinya dapat berjalan dengan lancar, sehingga perusahaan dituntut untuk mampu menyediakan mesin yang mampu untuk dioperasikan tanpa ada

gangguan ketika proses produksi akan dilakukan, tetapi kelancaran proses produksi pada CV Badjatex belum mampu berjalan sesuai dengan target, sehingga hasil produksi tidak dapat mencapai target yang telah ditentukan sebelumnya oleh perusahaan. Hal ini biasanya diakibatkan terhambatnya proses produksi pada Departemen Produksi *Weaving*. Untuk itu, kegiatan produksi untuk departemen selanjutnya (*inspecting*) juga akan mengalami sedikit keterlambatan pula.

- d. *Inspecting*, merupakan departemen yang tugasnya memproses pemeriksaan pada lembaran kain.
- e. Pemartaian, merupakan departemen yang tugasnya memproses pemilahan berdasarkan pesanan konsumen.
- f. *Protraitment*, merupakan departemen yang tugasnya terdiri dari beberapa tahap, diantaranya:
  - a) Bakar bulu merupakan proses pembakaran pada tepian kain agar kain lebih rapih dan tidak berbulu.
  - b) *Dezising*, merupakan proses pembuangan kanji agar kain tidak tegang.
  - c) *Scouring* dan *Bleaching*, merupakan proses pembersihan dan pemutihan pada kain.
  - d) *Moisturize*, dilakukan dengan tujuan nagar kain menjadi lebih lembut.
  - e) *Span*, merupakan proses pengeringan kain.



- g. *Printing* Motif, merupakan departemen yang tugasnya memproses pencapan motif pada permukaan kain.
- h. *Inspecting* motif, merupakan departemen yang tugasnya memproses pemeriksaan, apabila terdapat motif yang cacat atau rusak.
- i. *Finishing*, merupakan departemen yang tugasnya memproses pemeriksaan penyusutan kain dan pemeriksaan pada permukaan kain atau dikenal dengan istilah *hand feel*.
- j. *Packing*, merupakan departemen yang tugasnya memproses penggulungan kain, sablon merk, dan pengemasan ke dalam plastik agar kain tidak rusak dan kotor.

Hal inilah yang membuat peneliti untuk meneliti mengenai pelaksanaan pemeliharaan mesin pada departemen *weaving* di CV Badjatex, dengan judul **“Pengaruh Pelaksanaan Pemeliharaan Mesin Pada Departemen *Weaving* Terhadap Kelancaran Proses Produksi Kain Pada CV Bandung Djaya Textile”**.

## **1.2 Identifikasi dan Rumusan Masalah**

### **1.2.1 Identifikasi Masalah**

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah diungkapkan sebelumnya, dapat diambil kesimpulan bahwa CV. Badjatex sedang mengalami pasang surut untuk kelancaran proses produksinya dan kelancaran proses produksi tersebut terkait oleh *maintenance* (pemeliharaan) mesin produksinya.

Kajian dalam penelitian ini terutama membahas tentang pelaksanaan pemeliharaan dalam pengaruhnya terhadap kelancaran proses produksi di suatu perusahaan. Konsep pemeliharaan sebagai variabel *independent* dijadikan sebagai landasan berfikir dimana akan ditinjau secara nyata pengaruhnya terhadap variabel *dependent* yakni kelancaran proses produksi.

Melihat faktor yang dapat mempengaruhi pemeliharaan adalah penggantian komponen mesin dan pemeliharaan pencegahan. Untuk itu penulis mengidentifikasi permasalahan yang dihadapi oleh pada CV. Badjatex yang terdapat pada bagian produksinya yaitu belum lancarnya proses produksi yang ditandai dengan adanya total hasil produksi yang kurang dari target produksi yang ditentukan oleh perusahaan, diakibatkan belum optimalnya penerapan pelaksanaan pemeliharaan.

Dengan melihat dua departemen produksi yang dimiliki oleh CV. Badjatex, untuk itu peneliti ingin membatasi ruang lingkup penelitiannya berfokus hanya pada pelaksanaan pemeliharaan mesin pada departemen *weaving* dalam upaya melancarkan proses produksi.

### **1.2.2 Rumusan Masalah**

Adapun rumusan masalah yang penulis rumuskan, sebagai berikut:

1. Bagaimanakah gambaran pelaksanaan pemeliharaan mesin pada Departemen *Weaving* di CV. Badjatex?
2. Bagaimanakah gambaran kelancaran proses produksi pada Departemen *Weaving* di CV. Badjatex?

3. Bagaimanakah pengaruh pelaksanaan pemeliharaan mesin terhadap kelancaran proses produksi pada Departemen *Weaving* di CV. Badjatex?

### 1.3 Tujuan Penelitian

Dalam melakukan penelitian ini penulis terlebih dahulu menentukan tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini. Adapun tujuan dari penelitian ini adalah, untuk mengetahui:

1. Gambaran pelaksanaan pemeliharaan mesin pada Departemen *Weaving* di CV. Badjatex.
2. Gambaran kelancaran proses produksi pada Departemen *Weaving* di CV. Badjatex.
3. Pengaruh pelaksanaan pemeliharaan mesin terhadap kelancaran proses produksi pada Departemen *Weaving* di CV. Badjatex.

### 1.4 Kegunaan Penelitian

Kegunaan dari hasil penelitian ini terdapat dua kegunaan, yaitu:

1. Kegunaan Ilmiah, hasil dari penelitian ini diharapkan dapat memberikan sumbangan terhadap ilmu Manajemen, khususnya Manajemen Operasional, terutama mengenai pemeliharaan untuk menjalankan kegiatan produksi dalam perusahaan.
2. Kegunaan Praktis, hasil dari penelitian ini diharapkan dapat berguna pada umumnya bagi perusahaan serta bagi Manajer Operasional khususnya dalam melakukan kebijakan strategi operasional menyangkut pelaksanaan pemeliharaan. Selain itu juga sebagai bahan evaluasi bagi perusahaan dalam meningkatkan kelancaran proses produksi.