

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Penelitian

Dalam era perdagangan bebas produsen komoditas pertanian menghadapi persaingan ketat dengan produsen lain dari seluruh dunia. Meningkatnya intensitas persaingan dan jumlah pesaing menuntut setiap produsen memenuhi kebutuhan konsumen dengan cara yang lebih memuaskan daripada yang dilakukan oleh para pesaing sehingga dalam perdagangan global ini diperlukan suatu persamaan persepsi dalam mendefinisikan suatu produk.

Selain terjadinya pergeseran perekonomian di berbagai negara konsumen yang menyebabkan meningkatnya permintaan teh serta semakin banyak dan beragamnya tuntutan konsumen terhadap jenis dan mutu teh. Kondisi ini merupakan tantangan bagi perkembangan industri teh di Indonesia. Permintaan teh di dunia menjadi satu perbandingan bagi Indonesia dalam menghadapi persaingan global berkaitan dengan banyaknya hasil produksi yang dihasilkan oleh perusahaan teh yang bersangkutan.

Perkebunan teh di Indonesia dapat dibedakan menjadi tiga berdasarkan sistem kepemilikannya yaitu BUMN, Swasta dan Rakyat. Perkebunan rakyat dikelola oleh masyarakat itu sendiri secara pribadi dari awal proses penanaman hingga pemetikan. Sedangkan perkebunan swasta dikelola oleh suatu lembaga pertanian swasta seperti Agro Pangan Putera Mandiri (APM) maupun yang lainnya, perkebunan swasta bertolak pada perkembangan produksi teh dari awal

hingga akhir produksi. Perkebunan swasta dan rakyat memberikan kontribusi yang menjadi sumber pendapatan devisa negara yang tinggi dari segi pertanian dan perkebunan jika dibandingkan dengan perkebunan BUMN.

Produksi tanaman teh menurut kepemilikan di provinsi Jawa Barat lebih ditekankan pada produktivitas lahan dan hasil produksi/ton. Perkebunan rakyat memiliki kontribusi yang besar dengan produktivitas lahan 33.790,520,58 ton/Ha dengan tingkat produksi 57.816,66 ton/Ha, luas lahan produksi perkebunan swasta 29.197,12 1,17 ton/Ha dengan jumlah produksi 25.005,10 ton/Ha, sedangkan luas lahan produksi perkebunan BUMN 49.565,441,88 dengan jumlah hasil produksi 26.332,42 ton/Ha.

PT. Tatar Anyar Indonesia-Cukul Estate Pangalengan merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang industri perkebunan teh swasta, yang berada di bawah naungan APM (Agro Pangan Mandiri). PT. Tatar Anyar Indonesia-Cukul Estate Pangalengan mempunyai fungsi ganda yaitu sebagai penyalur atau agen dari banyaknya petani perkebunan dan juga sebagai perusahaan yang memproduksi serta memasarkan langsung pada pasar dalam dan luar negeri dengan tujuan memperoleh laba, melalui keunggulan teknologi dan kualitas produk mutu internasional.

Untuk melihat perkembangan produksi teh di Indonesia pada tahun 1999-2008 dapat disajikan pada Tabel 1.1.

TABEL 1.1
PERKEMBANGAN PRODUKSI TEH HITAM
PT.TATAR ANYAR INDONESIA-CUKUL ESTATE 1999-2008

Tahun Produksi	Ton	Naik/Turun
1999	2995,658	-
2000	2661,350	0,6
2001	2896,213	2,7
2002	2950,425	-1,1
2003	3011,314	0,2
2004	3451,569	2,7
2005	3341,935	-0,7
2006	3099,948	-1,5
2007	3530,631	2,2
2008	3022,153	-3,9

Sumber : Arsip PT.Tatar Anyar Indonesia-Cukul *Estate*,2008

Berdasarkan Tabel 1.1 dapat diketahui bahwa perkembangan produksi mengalami fluktuasi selama kurun waktu sepuluh tahun terakhir dari tahun 1999 sampai dengan tahun 2008. Dari total produksi teh PT.Tatar Anyar Indonesia-Cukul *Estate* menggambarkan tingkat penurunan paling tajam terjadi pada tahun 2006 dan pada tahun 2008. Pada tahun 2006 PT.Tatar Anyar hanya dapat memproduksi teh sebesar 3099,948 Ton mengalami penurunan dari tahun sebelumnya dengan prosentase sebesar -1,5 %. Sedangkan pada tahun 2008 terjadi penurunan secara drastis yang diakibatkan oleh adanya kerusakan pada mesin produksi dan buruknya manajemen pengolahan, dengan jumlah hasil produksi hanya berkisar sebesar 3022,153 Ton dengan prosentase -3,9 %. Ini menunjukkan bahwa PT.Tatar Anyar Indonesia mengalami penurunan kapasitas hasil produksi yang tajam pada 3 tahun terakhir.

PT. Tatar Anyar Indonesia, Cukul *estate* Pangalengan, merupakan salah satu perusahaan yang memproduksi teh kering. Selama beberapa tahun terakhir, kapasitas hasil produksi mesin bersifat fluktuatif dari tahun ke tahun. Hal tersebut dapat dijelaskan melalui tabel 1.2 berikut ini:

TABEL 1.2
KAPASITAS HASIL PRODUKSI MESIN &
TARGET PENCAPAIAN PRODUKSI TEH KERING
PT.TATAR ANYAR INDONESIA-CUKUL *ESTATE* PANGALENGAN

Tahun	Produksi Daun Teh PT.Tatar Anyar Indonesia (kg)	Jumlah Pucuk PT.Tatar Anyar Indonesia ditambah dengan pucuk perkebunan rakyat (kg)	Jumlah Teh Kering Yang Dihasilkan (kg)	Kapasitas Hasil Produksi (%)	Target Kapasitas Hasil Produksi Perusahaan (%)	Target Rata-rata Nasional (%)
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
1999	12.886.452	14.256.025	2.995.658	66,9	71	74
2000	11.569.554	12.579.556	2.661.350	65,8	71	74
2001	13.852.031	14.889.675	2.896.213	64,1	73	74
2002	13.455.250	14.650.883	2.950.425	65,4	73	74
2003	11.770.959	13.291.297	3.011.314	69,2	70	74
2004	16.655.250	16.535.150	7.630.989	72,5	73	75
2005	15.899.868	15.454.352	7.241.535	71,3	73	75
2006	15.631.170	14.805.240	6.952.988	69,5	74	75
2007	16.550.532	15.960.935	7.958.989	72,2	74	75
2008	13.254.355	13.225.021	3.002.153	61,2	72	75

Keterangan : Jumlah pucuk teh basah bisa lebih banyak dari produksi pucuk yang diolah karena adanya penambahan dari hasil pemetikan perkebunan rakyat.

$$\text{Untuk kolom (5) dengan rumus : } \left[\frac{(3) + (4) \times 100\%}{(2)} \right] : 2$$

Sumber : Kantor Bagian Tanaman Perkebunan PT. Tatar Anyar Indonesia 2008

Berdasarkan Tabel 1.2 dengan mempergunakan rumus di atas untuk kolom kapasitas hasil produksi (5) menunjukkan bahwa hasil produksi dari analisis perhitungan jumlah produksi tiap tahunnya sangat fluktuatif. Pada tahun 1999, kapasitas hasil produksi mesin menurun menjadi 66,9%, hasil ini didapatkan dari analisa perhitungan penjumlahan antara jumlah pucuk yang diolah sebesar 14.256.025 dengan jumlah teh kering yang dihasilkan sebesar 2.995.658 kemudian di bagi oleh jumlah pucuk daun teh basah 12.886.452 dikalikan 100%, dibagi 2. Pembagian dua ini didasarkan atas penggunaan optimalnya mesin CTC di PT.Tatar Anyar Indonesia yang menjadi andalan berupa dua Mesin CTC berskala besar. Pada tahun 1999 sampai dengan tahun 2001 kapasitas hasil produksi mesin mengalami penurunan setiap tahunnya dan ini disebabkan oleh tidak teraturnya sistem pemeliharaan atau *maintenance* yang dilakukan oleh pihak perusahaan. Namun terjadi kenaikan kembali tercatat pada tahun 2002 sebesar 65,4% yang dihasilkan dari analisis perhitungan 14.650.883 ditambah 2.950.425 menghasilkan 17.601.308, kemudian hasil dari 17.601.308 dibagi oleh hasil dari produksi pucuk basah yang berjumlah 13.455.250, menghasilkan $1,308136 \times 100\% = 130,8136 : 2 = 65,4\%$. Kenaikan prosentase tersebut disebabkan oleh adanya peningkatan sistem pemeliharaan oleh perusahaan serta adanya penambahan teh dari perkebunan rakyat, namun tetap saja tidak dapat menjamin akan kenaikan prosentase hasil kapasitas produksi teh PT.Tatar Anyar Indonesia karena belum dapat mencapai titik target optimalisasi kapasitas mesin dari perusahaan. Pada tahun 2006 kapasitas mesin meningkat sebesar 72,2% dengan target yang telah ditentukan oleh perusahaan sebesar 74% dan target yang menjadi acuan standar nasional

yaitu 75%. Pada tahun 2004 hingga tahun 2007 terjadi nilai fluktuatif akan kapasitas hasil produksi, selain disebabkan oleh adanya pertambahan jumlah teh dari perkebunan rakyat, perusahaan menambah tenaga teknisi mesin yang berjumlah 8 orang untuk ditempatkan pada bidang pemeliharaan mesin dan diharapkan dapat meningkatkan frekuensi pemeliharaan mesin secara intensif.

Pada akhir tahun 2008 tercatat adanya suatu penurunan kapasitas hasil produksi hingga mencapai prosentase 61,2% jauh dibawah standar target nasional yaitu 75%, dan ini menjadi satu permasalahan bagi PT.Tatar Anyar Indonesia. Kenaikan dan penurunan kapasitas hasil produksi disebabkan oleh tidak optimalnya sistem kerja produksi mesin, pada tahun 2008 mesin CTC yang menjadi andalan bagi PT.Tatar Anyar Indonesia mengalami kerusakan fatal sehingga menghambat kelangsungan sistem produksi perusahaan. Mesin CTC yang hancur dikarenakan adanya kemacetan pada saat proses penggilingan berlangsung, kurangnya pengontrolan dari para tenaga kerja akan sistem kerja mesin produksi dan tidak adanya jadwal *maintenance* yang rutin mengakibatkan kehancuran pada mesin produksi. Perbaikan mesin CTC dilakukan oleh perusahaan hingga 1 minggu lamanya. Oleh karena itu untuk sementara waktu perusahaan menggunakan mesin lokal yang memiliki optimalisasi kapasitas mesin tidak terlalu besar. Dengan menggunakan mesin lokal ternyata hasil produksi tetap tidak dapat tercapai, sistem kerja mesin lokal mempengaruhi kualitas dan cita rasa teh, serta mengakibatkan terjadinya "*return of investment*" terhadap hasil produksi teh PT.Tatar Anyar Indonesia, hal ini menyebabkan kerugian besar bagi perusahaan selama tahun 2008. Walaupun dengan adanya pertambahan jumlah teh

dari area perkebunan rakyat dan penambahan teknisi mesin ternyata tidak dapat meningkatkan target optimalisasi kapasitas hasil produksi mesin. Tidak teraturnya jadwal yang pasti untuk waktu perbaikan maupun pemeliharaan mesin menjadi salah satu permasalahan utama bagi PT.Tatar Anyar Indonesia selama beberapa tahun ini sehingga mempengaruhi tingkat optimalisasi kapasitas kerja mesin. PT.Tatar Anyar Indonesia menggunakan berbagai mesin untuk pelaksanaan produksi dalam perusahaannya. Terdapat 5 mesin produksi yang berskala besar yaitu Mixing Chamber, GLS (*Green Leaf Sifter*), Mesin CTC 1, Mesin CTC 2, CTC 3. Sedangkan mesin berskala kecil antara lain Mesin confayer, Alat pengemasan dan pengeringan. Dengan menggunakan Mesin CTC 1-3, kapasitas produksi mencapai 18-25 ton/hari dengan berat setiap kemasan berjumlah 50 kg/pak. Titik optimalnya mesin CTC pada dasarnya berkisar antara 86,5% hingga 90% dengan optimal penggunaan mesin 20 jam/hari dengan waktu kerja karyawan selama 6 hari.

Sedangkan jika salah satu mesin CTC mengalami kerusakan atau dalam masa pemeliharaan, maka yang dipergunakan adalah mesin lokal dengan kapasitas produksi berkisar antara 13-19 ton/hari dengan berat setiap kemasan tetap yaitu 50 kg/pak. Titik optimalnya mesin hanya berkisar antara 80% dengan penggunaan optimalnya mesin 20 jam/hari, waktu kerja karyawan selama 6 hari. Dengan perbandingan kapasitas dan kemampuan mesin antara mesin CTC dan penggunaan mesin lokal yang tidak dapat mencapai kapasitas produksi seperti biasanya hal tersebut merupakan masalah utama bagi perusahaan, baik dari sisi kerugian materi maupun non materi yang dapat berupa tenaga, penurunan

pendapatan pada setiap hasil penjualannya. Kapasitas hasil produksi merupakan salah satu faktor yang utama bagi perusahaan dalam meningkatkan penjualan dan menjaga kelangsungan hidupnya perusahaan. Sistem produksi yang baik dengan mengandalkan *maintenance* yang baik untuk mesin dan peralatan dapat menunjang bagi optimalisasi kapasitas produksi mesin. *Maintenance* atau pemeliharaan mesin produksi yang telah terjadwal dilakukan oleh berbagai perusahaan untuk menjaga agar tingkat optimalisasi tetap terjaga dengan baik bahkan diharapkan dapat lebih meningkatkan hasil produksi dengan kapasitas produksi yang lebih besar.

Peningkatan optimalisasi kapasitas mesin hasil produksi dapat disebabkan oleh banyak hal. Diantaranya adalah karena adanya pemeliharaan pencegahan (*Preventive Maintenance*) yang efektif terhadap mesin produksi yang digunakan untuk mengolah teh itu sendiri. PT.Tatar Anyar Indonesia mempergunakan salah satu mesin yang diproduksi oleh negara India yaitu mesin CTC yang merupakan satu solusi utama dalam usaha meningkatkan kualitas teh hitam dengan standar kualitas internasional. Sistem CTC (*Crushing, Tearing, & Curling*) merupakan proses yang terpenting dalam proses produksi teh hitam CTC, proses penggilingan teh hitam CTC eksiting yang terdiri atas alur proses produksi dengan ketentuan teknisnya, cara kerja dan waktu proses setiap mesin penggilingan.

Beberapa manfaat dari penggunaan Mesin CTC, yaitu tingkat derajat layu pucuk daun teh berkisar antara 32%-35%, pada saat proses produksi tanpa dilakukan sortasi bubuk teh basah sehingga dapat lebih mempercepat proses produksi, ukuran bubuk basah hampir sama, pengeringan cukup FBD (*Fluid Bed*

Dryer), Cita rasa teh dirasakan kuat, jangka waktu warna air seduh berwarna merah tidak terlampau lama, tenaga kerja sedikit, tenaga listrik kecil, sortasi kering bersifat sederhana, sistem Fermentasi bubuk basah berkisar antara 65 – 80 menit, proses pengolahan membutuhkan waktu relatif cukup pendek kurang dari 20 jam.

Beberapa mesin yang dipergunakan dalam proses produksi teh pada PT.Tatar Anyar Indonesia-Cukul *estate* Pangalengan tahun 2003-2008 dapat di lihat dalam Tabel 1.3 di bawah ini:

TABEL 1.3
MESIN PRODUKSI TEH & JADWAL SKALA
PEMELIHARAAN,PERBAIKAN
MESIN PT.TATAR ANYAR INDONESIA,PANGALENGAN
TAHUN 2003-2008

No.	Nama Mesin	Fungsi	Ket & Skala Perbaikan	Skala Pemeliharaan
1.	Mixing Chamber P-35 mr dan L- 1,8 m	Mampu menampung sampai dengan kapasitas 2100 kg, semua teh dibiarkan layu dengan udara yang dihembuskan dari bawah mesin selama 18 sampai 20 jam.	Proses pelayuan Skala Perbaikan: 1 bulan 1x tergantung kerusakan	3 hari 1x
2.	Mesin confayer	pembersihan terhadap debu atau kotoran yang menempel pada daun teh	Proses pembersihan Skala Perbaikan : 2 minggu 1 - 2x	Dua hari 1 x
3.	GLS (Green Leaf Sifter).	Penggilingan atau penghancuran	Proses penggilingan Skala Perbaikan: 2 minggu 1-2x tergantung kerusakan	Setiap hari
4.	Mesin CTC 1 pada Suhu 28 ⁰ C	Penggilingan teh hingga lebih halus	tergantung kerusakan	Setiap hari

No.	Nama Mesin	Fungsi	Ket & Skala Perbaikan	Skala Pemeliharaan
5.	Mesin CTC 2, CTC 3, suhu 30- 32 ⁰ c	teh sudah berbentuk sangat halus.	Proses penghalusan Skala perbaikan: 1 bulan 1x, tergantung kerusakan	2 hari 1x
6.	Mesin FU atau Fermenting Unit (Fermentasi)	difermentasikan selama 63 menit. Teh sudah berwarna coklat tanah dan bersuhu 27 derajat celcius untuk mematangkan dan mensterilkan teh sehingga layak untuk dikonsumsi.	Proses pengeringan Skala perbaikan: Tergantung kerusakan	Setiap hari
7.	Alat pengemasan dan pengeringan	Analisis cita rasa yang diuji oleh para insinyur melalui Lab.Pengujian Kualitas	Pengeringan dan pengepakan Skala perbaikan : 1 bulan 1-2 x	Setiap hari

Sumber: Tatar Anyar Indonesia-Cukul *Estate* Pangalengan,2008.

Berdasarkan Tabel 1.3 dapat dijelaskan bahwa jadwal skala perbaikan dan pemeliharaan mesin pada PT.Tatar Anyar Indonesia setiap periodenya tidak terlaksana secara rutin, dan ini menjadi satu masalah dalam mencapai titik optimalnya mesin. Untuk perbaikan mesin CTC 1-Mesin CTC 3 dilaksanakan 1 bulan 1x, dan tergantung jika ada kerusakan dengan skala pemeliharaan setiap hari. Namun pada kenyataannya berdasarkan pengamatan hasil observasi yang telah dilakukan jadwal pemeliharaan tidak berjalan secara efektif. Pengontrolan mesin-mesin CTC dilakukan hanya jika terjadi kerusakan saja sedangkan untuk skala pemeliharaan setiap harinya jarang dilaksanakan oleh para pegawai dan teknisi mesin. Untuk pemeliharaan mesin setiap harinya diabaikan oleh pekerja.

Sesuai hasil pengamatan yang telah dilakukan, maka penulis dapat melihat proses kerja pemeliharaan mesin produksi di PT.Tatar Anyar Indonesia dapat dilihat dalam Tabel 1.4 sebagai berikut ;

TABEL 1.4
HASIL PENGAMATAN JADWAL PEMELIHARAAN DAN PERBAIKAN
MESIN PT.TATAR ANYAR INDONESIA.

No.	Nama Mesin	Ket & Skala Perbaikan	Skala Pemeliharaan
1.	Mixing Chamber P-35 mr dan L- 1,8 m	Skala Perbaikan: 1 bulan 1x Selama 3-7 jam	3 hari 1x selama 15-30 menit
2.	Mesin confayer	Skala Perbaikan : 1 minggu 1 x	Dua hari 1 x
3.	GLS (Green Leaf Sifter).	Skala Perbaikan: 3 minggu 1-2x tergantung kerusakan	Setiap hari selama \pm 30 menit
4.	Mesin CTC 1 pada Suhu 28 ⁰ C	Skala perbaikan:1 bulan 1x selama 5-48 jam hingga 1 minggu.	3 hari 1x
5.	Mesin CTC 2, CTC 3, suhu 30- 32 ⁰ c	Skala perbaikan: 1 bulan 1x, selama 3-10 jam hingga 1 minggu.	2 hari-1 minggu 1x
6.	Mesin FU atau Fermenting Unit (Fermentasi)	Skala perbaikan: 2-3 minggu 1x Tergantung kerusakan	Pengecekan 2-3 hari 1x selama 10-15 menit
7.	Alat pengemasan dan pengeringan	Skala perbaikan : 1 bulan 1-2 x	Setiap hari

Sumber : Hasil Penelitian di PT.Tatar Anyar Indonesia

Dari hasil pengamatan pada Tabel 1.4 diatas, dapat dilihat bahwa peningkatan efektifitas pemeliharaan mesin diduga dapat menunjang keberhasilan sistem produksi perusahaan. Jika dalam jangka waktu 3-10 jam jadwal pemeliharaan tidak dilakukan, maka skala perbaikan dapat terjadi selama 2 hari hingga 1 minggu lamanya. Dan ini menjadi permasalahan utama bagi perusahaan

karena ternyata dengan sistem pemeliharaan yang tidak terjadwal dengan baik akan mengakibatkan target kapasitas yang diharapkan dan tidak efektif.

Optimalisasi kapasitas mesin terhadap hasil produksi yang dihasilkan, sangat tergantung kepada mesin produksi yang dapat bekerja secara optimal. Untuk dapat beroperasi dengan baik, mesin-mesin tersebut harus di-*maintain* (dipelihara). Sedangkan pengertian dari pemeliharaan (*maintenance*) itu sendiri merupakan suatu kegiatan untuk memelihara atau menjaga fasilitas/peralatan pabrik dan mengadakan perbaikan atau penyesuaian yang diperlukan agar terciptanya suatu keadaan operasi produksi yang memuaskan dan sesuai dengan apa yang direncanakan. Dalam *maintaining production* perusahaan biasanya memiliki pertimbangan tertentu dalam kegiatan pemeliharaan mesin seperti *Planned Maintenance* (pemeliharaan yang terencana), *Unplanned maintenance* (pemeliharaan yang tidak direncana). *Planned Maintenance* biasanya berpengaruh terhadap pemeliharaan pencegahan (*Preventive maintenance*) dan pemeliharaan kerusakan (*Corrective maintenance*). Dalam *Unplanned Maintenance* biasanya berpengaruh terhadap pemeliharaan darurat (*Emergency*) pemahaman ini sesuai dengan pendapat Sofjan Assauri.

Oleh sebab itu dengan mengetahui bagaimana gambaran optimalisasi kapasitas mesin perusahaan PT.Tatar Anyar Indonesia, peneliti dapat memperdalam pemahamannya tentang berbagai kegiatan pemeliharaan (*maintenance*) yang dilakukan oleh perusahaan dalam menentukan apakah harus dilakukan pemeliharaan pencegahan *preventive maintenance* atau pemeliharaan kerusakan (*Corrective maintenance*), menentukan pemeliharaan tersebut secara

rutin atau secara berkala, penentuan target optimalisasi kapasitas mesin, perlu tidaknya pengurangan atau penghilangan dari suatu fasilitas atau peralatan produksi dan lain-lain.

Dengan demikian berdasarkan hasil observasi yang telah dilaksanakan pada PT.Tatar Anyar Indonesia maka diperlukan suatu penelitian mengenai seberapa besar kontribusi pemeliharaan pencegahan (*Preventive Maintenance*) terhadap optimalisasi kapasitas mesin produksi. Oleh karena itu penulis tertarik untuk meneliti, **“Kontribusi *Preventive Maintenance* Terhadap Optimalisasi Kapasitas Mesin Pada PT.Tatar Anyar Indonesia-Cukul Estate Pangalengan” (Studi Kasus Pada Data Optimalisasi Kapasitas Mesin 2003-2008).**

1.2 Identifikasi dan Rumusan Masalah

1.2.1 Identifikasi Masalah

Subsektor perkebunan merupakan salah satu subsektor andalan dalam menyumbang devisa karena mempunyai orientasi pasar ekspor. Produk teh adalah produk dimana lebih dari 50% dari total produksi adalah untuk ekspor. Namun pada perkembangan industri perkebunan teh tidak terlepas dari peran penggunaan teknologi dan mesin yang berkualitas. Peran teknologi dan mesin serta sistem pemeliharaannya secara tidak langsung dapat mempengaruhi tingkat optimalisasi kapasitas mesin dalam menghasilkan produk teh yang berkualitas tinggi. Sedangkan optimalisasi kapasitas mesin banyak dipengaruhi oleh beberapa faktor antara lain sumber energi atau tenaga dari mesin itu sendiri, sistem pemeliharaan yang efektif, pengadaan tenaga ahli teknik mesin, dan lain-lain.

Salah satu hal yang mengakibatkan menurunnya tingkat kapasitas hasil produksi PT.Tatar Anyar Indonesia adalah dari sistem pemeliharaan pencegahan (*Prefentive Maintenance*), karena dengan tidak terturnya sistem pemeliharaan mesin produksi oleh PT.Tatar Anyar Indonesia, maka akan berpengaruh terhadap optimalisasi kapasitas mesin produksi teh tersebut. Pemeliharaan pencegahan (*Prefentive Maintenance*) mesin dinilai memiliki peranan yang penting dalam pengolahan produksi teh.

Dengan pemeliharaan pencegahan (*Prefentive Maintenance*) yang efektif dan terencana diharapkan dapat meningkatkan optimalisasi kapasitas mesin dan menekan terjadinya tingkat kerusakan pada mesin. Apabila konsumen lebih menyukai teh hitam CTC maka perusahaan harus mempertahankan selera dan kepercayaan konsumen dalam memenuhi pemesanan dan tingkat penjualan produk tersebut. PT. Tatar Anyar Indonesia–Cukul *Estate* Pangalengan diduga meningkatkan optimalisasi kapasitas hasil produksi dengan pemeliharaan pencegahan (*Prefentive Maintenance*) mesin yang efektif dan teratur hingga dapat memberikan kepuasan dan menekan rendahnya tingkat “*return of investment*” atau rendahnya tingkat pengembalian produk teh oleh konsumen pada perusahaan.

Berdasarkan latar belakang dan identifikasi beberapa faktor di atas, maka yang menjadi tema sentral masalah dalam penelitian ini dirumuskan sebagai berikut:

Tingkat pemeliharaan produksi yang dilakukan oleh perusahaan diidentifikasi tidak terjadwal secara rutin, pemeliharaan pencegahan (*Prefentive Maintenance*) yang dilakukan perusahaan ternyata tidak berjalan dengan lancar

oleh karena itu terjadinya suatu kerusakan mesin yang mengakibatkan kerugian besar bagi perusahaan serta terjadinya pemborosan dalam segi optimalnya kapasitas mesin yang digunakan oleh perusahaan. Sedangkan jika dilakukan peningkatan efektivitas pemeliharaan pencegahan (*Prefentive Maintenance*) pada setiap periode maka akan menekan rendahnya tingkat "return of investment". Jika PT.Tatar Anyar Indonesia-Cukul *Estate* tetap tidak dapat meningkatkan atau mempertahankan optimalisasi kapasitas produksi melalui peningkatan sistem pemeliharaan pencegahan (*Prefentive Maintenance*), maka diidentifikasi akan mengancam kelangsungan eksistensi PT.Tatar Anyar Indonesia-Cukul *Estate* sebagai perusahaan perkebunan teh hitam CTC yang sukses.

1.2.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan agar penelitian tidak terlalu meluas maka akan dibatasi pada masalah umum penelitian yaitu:

1. Bagaimana gambaran pemeliharaan pencegahan (*Prefentive Maintenance*) yang efektif dan efisien untuk proses produksi pada PT.Tatar Anyar Indonesia-Cukul *Estate* Pangalengan.
2. Bagaimana gambaran optimalisasi kapasitas mesin produksi teh pada PT.Tatar Anyar Indonesia-Cukul *Estate* Pangalengan.
3. Seberapa besar kontribusi pemeliharaan pencegahan (*Prefentive Maintenance*) terhadap optimalisasi kapasitas mesin produksi teh pada PT.Tatar Anyar Indonesia-Cukul *Estate* Pangalengan.

1.3 Tujuan dan Kegunaan Penelitian

1.3.1 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan penelitian di atas, maka dapat dirumuskan beberapa tujuan penelitian sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui bagaimana pemeliharaan pencegahan (*Prefentive Maintenance*) yang efektif dan efisien untuk pencapaian optimalisasi kapasitas produksi pada PT.Tatar Anyar Indonesia-Cukul Estate Pangalengan.
2. Untuk mengetahui optimalisasi kapasitas mesin produksi teh pada PT.Tatar Anyar Indonesia-Cukul Estate Pangalengan
3. Menganalisis seberapa kontribusi pemeliharaan pencegahan (*Prefentive Maintenance*) terhadap optimalisasi kapasitas produksi PT.Tatar Anyar Indonesia-Cukul Estate Pangalengan.

1.3.2 Kegunaan Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat bermanfaat dan dapat memberikan sumbangan baik secara teoritis dan praktik sebagai berikut :

1. Penelitian ini diharapkan dapat memberikan sumbangan dalam aspek teoritis (keilmuan) yaitu bagi perkembangan ilmu Ekonomi Manajemen, khususnya pada bidang Manajemen Operasional dan Produksi, yang menyangkut *maintaining production* Penelitian ini diharapkan dapat memberikan sumbangan bagi akademisi dalam pengembangan teori pemeliharaan pencegahan (*Prefentive Maintenance*) khususnya bagi PT.Tatar Anyar Indonesia dalam memperbaiki sistem manajemen pemeliharaannya.

2. Secara praktis hasil penelitian ini berguna untuk memberikan sumbangan pemikiran (konseptual) bagi PT.Tatar Anyar Indonesia-Cukul Estate Pangalengan dalam strateginya untuk meningkatkan kinerja, mutu serta kualitas PT.Tatar Anyar Indonesia. Selain itu juga untuk dijadikan dasar pertimbangan dalam rangka mengambil kebijakan akan pentingnya pemeliharaan pencegahan (*Preventive Maintenance*) dalam perusahaan.

