

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pabrik kelapa sawit merupakan salah satu industri hasil pertanian yang terpenting di Indonesia. Berdasarkan data Direktorat Jenderal Perkebunan, dari beberapa komoditas unggulan perkebunan, kelapa sawit menempati urutan pertama dalam ekspor di tahun 2011 sebesar 53,57% dengan nilai 17,23 miliar dolar AS. Kelapa sawit merupakan salah satu komoditas perkebunan yang memberikan kontribusi paling besar untuk devisa Indonesia, karena tanaman perkebunan ini memiliki nilai ekonomis yang cukup tinggi dan merupakan salah satu tanaman penghasil minyak nabati (Isum et al, 2014).

Perkembangan luas areal kelapa sawit di Indonesia pada kurun waktu 1980 - 2013 cenderung meningkat. Pada tahun 1980 luas areal kelapa sawit Indonesia sebesar 294,56 ribu hektar, maka pada tahun 2013 telah mencapai 10,01 juta hektar. Pertumbuhan rata-rata selama periode tersebut sebesar 11,51% per tahun. Berdasarkan status pengusahaannya, perkebunan kelapa sawit dibedakan menjadi perkebunan rakyat (PR), perkebunan besar negara (PBN) dan perkebunan besar swasta (PBS). Ketiga jenis perusahaan tersebut, PBS menguasai 50,08% luas areal kelapa sawit Indonesia, PR 36,71%, sedangkan PBN hanya 13,20% (Isum et al, 2014).

PT. Kurnia Luwuk Sejati merupakan perusahaan pengolahan kelapa sawit yang terdapat di daerah Luwuk Banggai dengan lahan 6000 ha, dan kapasitas pabrik 60 ton/jam (Adriany Badrah, 2011). Semakin berkembangnya zaman, upaya dalam penggunaan kelapa sawit akan semakin berkembang, dan perusahaan kelapa sawit yang ada di Indonesia pun akan terus bertambah. Menurut Summanth (1984), salah satu faktor penting yang perlu diperhatikan dalam kemajuan suatu perusahaan adalah masalah produktifitas. Produktifitas berkaitan dengan efektivitas dan efisiensi pemanfaatan sumberdaya (*input*) dalam memproduksi *output*.

Ukuran produktifitas dikelompokkan atas tiga tipe yaitu produktifitas total, produktifitas total-faktor dan produktifitas parsial. Pengukuran Produktifitas parsial mengukur hubungan antara jumlah *output* terhadap *input* tertentu yang digunakan.

Hasil penelitian Yunita Apriyani (2018), pada proses produksi di PT. Kurnia Luwuk Sejati sering terjadi sisa kapasitas setiap bulannya. Sehingga kapasitas yang tersedia di pabrik pengolahan CPO tidak terpakai seluruhnya. Oleh karena itu, sasaran untuk mencegah terjadinya pengangguran kapasitas tidak tercapai. Pengangguran kapasitas tersebut bisa terjadi karena disebabkan TBS atau bahan baku yang tidak cukup tersedia di pabrik atau terjadinya kerusakan mesin sehingga terjadi *idle time* atau waktu menganggur.

Kemudian sasaran prioritas yaitu pemenuhan target CPO tidak tercapai pada 2 bulan pertama di tahun 2018 yakni pada bulan Mei dan Juni, tetapi pada 10 bulan selanjutnya target pengolahan CPO tercapai. Selanjutnya sasaran pemenuhan target produksi PK tidak tercapai di bulan Desember, Januari, Maret, dan April. Sedangkan sasaran pemenuhan kapasitas produksi untuk menghindari terjadinya pengangguran kapasitas produksi CPO dan PK tidak tercapai untuk 12 periode di tahun 2018, ini diperlihatkan bahwa masih ada sisa kapasitas dalam tiap periodenya. Hal ini karena, seringkali terjadi gangguan kinerja pada mesin sehingga mengakibatkan berhentinya kegiatan produksi yang akan berdampak pada pendapatan yang diperoleh oleh perusahaan.

Tingkat keandalan mesin juga menurun hal ini disebabkan mesin digunakan sesuai dengan keinginan operator yaitu penggunaan mesin sudah melebihi standar kapasitas mesin. Kemudian sistem perawatan yang dilakukan selama ini oleh perusahaan belum dapat memberikan data yang akurat tentang kapan suatu mesin atau komponen akan mengalami kerusakan. (Ribut Santoso, 2018).

Pengukuran produktivitas perlu dilakukan agar dapat mengetahui tolak ukur produktivitas yang telah dicapai oleh perusahaan. Selain itu, pengukuran produktivitas juga merupakan dasar dari perencanaan perusahaan bagi peningkatan produktifitas di masa yang akan datang. Oleh karena itu, perlu adanya analisis untuk mengetahui tingkat produktifitas pada PT. Kurnia Luwuk

Sejati. Pengukuran produktivitas menggunakan metode *American Productivity Center* dan *Objective Matrix*.

American Productivity Center adalah metode yang praktis dan komprehensif untuk mengukur produktifitas tidak hanya menghitung faktor finansial tetapi juga menghitung faktor fisik perusahaan. Selain itu analisis produktifitas menggunakan metode *Objective Matrix* (OMAX) merupakan salah satu pengukuran kinerja yang disesuaikan pada ukuran organisasi. *Objective Matrix* mampu menggabungkan beberapa nilai performansi dari berbagai indikator kinerja atau kriteria menjadi satu nilai performansi tunggal, sehingga gambaran performansi perusahaan secara keseluruhan dapat dilihat lebih jelas.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas, maka rumusan permasalahan pada penelitian ini adalah:

- 1) Bagaimana hasil pengukuran tingkat produktifitas proses produksi di PT. Kurnia Luwuk Sejati menggunakan metode APC?
- 2) Bagaimana hasil evaluasi dari pengukuran produktifitas menggunakan metode OMAX?

1.3 Tujuan

Adapun yang menjadi tujuan dari penelitian ini adalah:

- 1) Mengetahui tingkat produktifitas proses produksi di PT. Kurnia Luwuk Sejati menggunakan metode APC.
- 2) Mengetahui hasil evaluasi dari pengukuran produktifitas menggunakan metode OMAX.

1.4 Batasan Masalah

Batasan masalah dari penelitian ini adalah:

- 1) Hasil dari pengukuran produktivitas hanya pada *material*, tenaga kerja, energi dan perawatan.
- 2) Tidak membahas tentang masalah keuangan perusahaan.

1.5 Manfaat

Manfaat yang diharapkan dapat diperoleh dari penelitian, antara lain:

- 1) Dapat mengetahui penurunan produktifitas di PT. Kurnia Luwuk Sejati.
- 2) Dapat mengetahui usulan yang akan dilakukan dari hasil evaluasi menggunakan metode APC dan OMAX.