

BAB II

LANDASAN TEORI

2.1 Konsep Dasar Badan Layanan Umum

2.2.1 Definisi Badan Layanan Umum

Menurut Peraturan Menteri Keuangan Nomor 129 Tahun 2020 tentang Pedoman Pengelolaan Badan Layanan Umum pada pasal 1 menyatakan bahwa:

Badan Layanan Umum yang selanjutnya disingkat BLU adalah instansi di lingkungan Pemerintah yang dibentuk untuk memberikan pelayanan kepada masyarakat berupa penyediaan barang dan/atau jasa yang dijual tanpa mengutamakan mencari keuntungan dan dalam melakukan kegiatannya didasarkan pada prinsip efisiensi dan produktivitas.

BLU menjadi bagian dari lingkup pengelolaan perangkat pemerintahan yang yang pola dalam pengelolaannya memiliki perbedaan jika dibandingkan dengan Satuan Kerja pada umumnya. Hal tersebut dapat dilihat dari pengelolaan keuangan dari BLU yang memiliki fleksibilitas dalam menerapkan praktik bisnis yang sehat dalam upaya meningkatkan pemberian layanan terhadap masyarakat.

2.2.2 Persyaratan Badan Layanan Umum

Terdapat beberapa persyaratan yang perlu dilengkapi oleh suatu satuan kerja (Satker) agar dapat menjadi Badan Layanan Umum dan menerapkan pola pengelolaan BLU berdasarkan Peraturan Menteri Keuangan Nomor 129 Tahun 2020 pasal 5 yaitu meliputi persyaratan substantif, teknis, dan administratif.

Persyaratan substantif akan dapat terpenuhi jika satker tersebut menyelenggarakan salah satu dari ketiga jenis layanan umum yang bersifat operasional sesuai dengan tugas dan fungsi satker serta dapat menghasilkan pendapatan. Pelayanan umum tersebut dapat bergerak dalam penyediaan barang dan/atau jasa baik dalam bidang kesehatan, pendidikan, dan lain-lain. Adapun pelayanan umum yang memberikan layanan dalam pengelolaan wilayah/kawasan sehingga mampu meningkatkan perekonomian masyarakat atau layanan umum sebagai contohnya seperti badan pengusaha kawasan, dan lain-lain. Dan yang terakhir berupa pelayanan umum dalam pengelolaan dana khusus guna meningkatkan ekonomi masyarakat seperti contohnya adalah badan pengelola dana investasi.

Persyaratan teknis merupakan suatu persyaratan yang harus dipenuhi oleh satker dengan cara memenuhi kinerja pelayanan umum yang layak untuk ditingkatkan dan dikelola lebih jauh untuk menjadi BLU serta kinerja keuangan yang sehat. Dalam hal kinerja pelayanan umum ini dapat dibuktikan dengan adanya rekomendasi dari Menteri/Pimpinan Lembaga. Selanjutnya, untuk memenuhi Persyaratan administratif, satker harus membuat dan menyampaikan beberapa dokumen yaitu surat pernyataan kesanggupan untuk meningkatkan kinerja pelayanan, keuangan, dan manfaat bagi masyarakat, pola tata kelola, RSB yang berupa dokumen perencanaan lima tahunan yang disusun oleh Pimpinan BLU, laporan keuangan pokok, standar pelayanan minimal, dan laporan audit terakhir atau pernyataan bersedia untuk diaudit secara independen. Dalam hal surat pernyataan ini harus disertai dengan persetujuan oleh Menteri/Pimpinan Lembaga.

2.2.3 Tujuan Badan Layanan Umum

Berdasarkan Peraturan Menteri Keuangan Nomor 129 Tahun 2020 pasal 3 menjelaskan bahwa BLU memiliki tujuan untuk meningkatkan pelayanan kepada masyarakat untuk memajukan kesejahteraan umum dan mencerdaskan kehidupan bangsa dengan memberikan fleksibilitas dalam pengelolaan keuangan berdasarkan prinsip ekonomi dan produktivitas, dan penerapan Praktik Bisnis yang Sehat.

2.2.4 Pola Keuangan Badan Layanan Umum

Berdasarkan Peraturan Menteri Keuangan Nomor 129 Tahun 2020 pasal 1 ayat 3 mengenai pengertian Pola Pengelolaan Keuangan Badan Layanan Umum yang selanjutnya disingkat PPK-BLU adalah pola pengelolaan keuangan yang memberikan fleksibilitas berupa keleluasaan untuk menerapkan Praktik Bisnis yang Sehat untuk meningkatkan pelayanan kepada masyarakat dalam rangka memajukan kesejahteraan umum dan mencerdaskan kehidupan bangsa, sebagaimana diatur dalam Peraturan Pemerintah mengenai pengelolaan keuangan BLU, sebagai pengecualian dari ketentuan pengelolaan keuangan negara pada umumnya.

2.2 Konsep Dasar *Overall Equipment Effectiveness*

Overall Equipment Effectiveness merupakan metrik kuantitatif yang biasa digunakan oleh industri manufaktur untuk mengontrol dan memonitor produktivitas dari suatu peralatan sebagai alat produksi dan sebagai indikator untuk mengukur progress dan peningkatan kinerja (Dewi et al., 2020).

Menurut pengertian yang lainnya, *Overall Equipment Effectiveness* merupakan salah satu alat yang dinilai efektif dalam menganalisis dan meningkatkan proses

produksi. *Overall Equipment Effectiveness* ini juga menunjukkan seberapa baik kemampuan perusahaan dalam mengelola sumber dayanya, yang meliputi peralatan, tenaga kerja, dan kemampuan dalam memuaskan untuk memberikan produk yang berkualitas (Sowmya K & Chetan N, 2016).

Pengukuran *Overall Equipment Effectiveness* merupakan pengukuran kinerja suatu mesin atau alat, yang dipengaruhi oleh nilai dari tiga faktor. Perhitungan nilai OEE dapat menggunakan rumus sebagai berikut.

$$OEE = Availability \times Performance \times Quality$$

Tiga faktor tersebut terdiri atas Ketersediaan (*Availability*), Tingkat Kinerja (*Performance Efficiency*), dan Tingkat Kualitas (*Quality Rate*) (Nakajima, 1988 dari Lazim et al., 2008).

2.2.1 Availability

Availability Ratio merupakan suatu rasio yang menggambarkan seberapa banyak waktu yang diperlukan oleh suatu mesin atau alat untuk beroperasi atau digunakan (Mansur et al., 2016).

$$A = \frac{\text{loading time} - \text{downtime}}{\text{loading time}} \times 100\%$$

2.2.2 Performance Efficiency

Performance Efficiency merupakan suatu rasio yang menggambarkan seberapa besar kemampuan dari mesin atau alat tersebut dalam menghasilkan suatu produk atau manfaat (Mansur et al., 2016).

$$P = \frac{\text{processed amount} \times \text{theoretical cycle time}}{\text{operation time}} \times 100\%$$

2.2.3 *Rate of Quality*

Rate of Quality Rate merupakan suatu rasio yang menggambarkan seberapa baik kualitas dari produk yang dihasilkan oleh mesin atau dapat diartikan juga sebagai seberapa efektifnya manfaat yang dihasilkan dari suatu alat (Mansur et al., 2016).

$$Q = \frac{\text{processed amount} - \text{number of defect}}{\text{processed amount}} \times 100\%$$

2.3 Konsep Dasar *Total Productive Maintenance*

Total Productive Maintenance (TPM) merupakan suatu metode yang digunakan untuk melakukan pemeliharaan yang didasarkan pada sumber daya yang komprehensif dengan berfokus untuk meningkatkan efektivitas peralatan, produktivitas, dan menghilangkan kerugian dalam proses produksi. Dalam menjalankan *Total Productive Maintenance* sangat dibutuhkannya partisipasi penuh dari seluruh karyawan, termasuk manajemen puncak dan operator (Lazim et al., 2008).

Pada dasarnya, terdapat 8 (delapan) pilar utama dalam *Total Productive Maintenance* yang memiliki fungsi dalam meningkatkan keefektifan dalam pengimplementasiannya (Nakajima, 1988 dari Lazim et al., 2008).

1. Meningkatkan efektivitas peralatan secara keseluruhan (*Increase Overall Effectiveness Equipment*)
2. Pelatihan dan pendidikan (*Training and Education*)
3. Pemeliharaan yang otonom (*Autonomous Maintenance*)
4. Manajemen peralatan awal (*Early Equipment Management*)
5. Pemeliharaan yang terencana (*Planned Maintenance*)

6. Pemeliharaan yang berkualitas (*Quality Maintenance*)
7. Kantor TPM (*Office TPM*)
8. Lingkungan, Kesehatan, dan Keselamatan (*Safety, Health and Environment*)

Kedelapan pilar tersebut memberikan penekanan kuat dengan melalui pemeliharaan yang komprehensif dan sistematis terhadap peningkatan proses berkelanjutan. Namun, dukungan serta komitmen dari manajemen puncak tetaplah menjadi hal terpenting untuk memastikan keberhasilan pengimplementasian *Total Productive Maintenance* (Lazim et al., 2008).

2.4 Konsep Dasar Six Big Losses

Bagian ini menjelaskan teori/ketentuan dan/atau penelitian sebelumnya yang relevan dengan masalah yang dibahas. Bagian ini menjadi landasan (kriteria) untuk melakukan tinjauan/evaluasi/analisis atas praktik yang berlaku di objek penulisan.

Tujuan utama dari perhitungan *Six Big Losses* adalah untuk memastikan nilai *Overall Equipment effectiveness*. Seringkali penggunaan mesin/peralatan dengan tidak efektif dan efisien dapat menyebabkan rendahnya produktivitas sehingga hal ini dapat berujung pada perusahaan yang menjadi rugi (Mansur et al., 2016).

Kegiatan serta tindakan yang dilakukan dalam proses pemeliharaan tidak hanya berfokus pada pencegahan atas kerusakan mesin/peralatan dan meminimalkan *downtime* mesin/peralatan. Namun juga faktor lainnya yang dapat menyebabkan kerugian akibat rendahnya efisiensi peralatan (Nakajima, 1988 dari Mardono et al., 2018)). Seringkali rendahnya produktivitas yang berakibat pada kerugian bagi perusahaan disebabkan oleh penggunaan mesin/peralatan secara tidak efektif dan

efisien. Dalam hal kerugian yang dapat menyebabkan rendahnya tingkat kinerja mesin dan peralatan, terbagi menjadi enam kerugian (Mardono et al., 2018). Keenam kerugian tersebut dikenal sebagai *six big losses* yang kemudian dikategorikan ke dalam 3 kategori utama berdasarkan aspek kerugiannya, yaitu:

a. *Downtime losses*

Downtime losses masih terbagi lagi menjadi dua jenis, yang pertama adalah kegagalan peralatan (*breakdown*) yang diakibatkan oleh kerusakan. Kegagalan ini diakibatkan oleh kerugian yang terjadi secara terus menerus atau juga bisa secara tidak menentu (*sporadic*). Kemudian adalah melakukan penyesuaian dan penyetelan (*Set-up and Adjustment*) untuk pertukaran suatu bahan dalam mesin tertentu (Lazim et al., 2008).

b. *Speed losses*

Speed losses masih dibagi lagi menjadi dua jenis, yang pertama yaitu *idling* dan penghentian minor (*minor stoppages*) yang biasanya terjadi karena kerja sensor yang tidak norma, proses kerja yang terhambat, dll. Kemudian adalah kecepatan yang berkurang karena terdapat perbedaan antara kecepatan yang dimiliki oleh alat dalam perencanaan terhadap kondisi aktual (Lazim et al., 2008).

c. *Defects losses*

Defects losses terbagi menjadi dua jenis, yaitu kecacatan dalam proses dan pengerjaan ulang (*Process defects and rework*) yang disebabkan karena adanya sisa serta cacat kualitas yang harus diperbaiki. Selanjutnya terdapat pengurangan hasil (*reduce yield*) (Lazim et al., 2008).

Keenam kerugian yang telah dijabarkan sebelumnya menggambarkan bahwa terdapat tiga jenis kerugian yang memiliki keterkaitan dalam proses produksi yang harus diantisipasi, yaitu kerugian waktu yang dapat mempengaruhi tingkat ketersediaan, kerugian kecepatan yang mempengaruhi tingkat kinerja, dan kerugian kualitas yang mempengaruhi tingkat kualitas produk (Nakajima, 1988 dari Mardono et al., 2018).