



## RINGKASAN

AZIZAH NURUL PUTRIYUANA. Penerapan *Total Productive Maintenance* pada Mesin Sumitomo di PT Tokyo Seimitsu Buhin Indonesia, Bekasi, Jawa Barat. *Implementation of Total Productive Maintenance on Sumitomo Machines at PT Tokyo Seimitsu Buhin Indonesia, Bekasi, West Java*. Dibimbing oleh FANY APRILIANI.

PT Tokyo Seimitsu Buhin Indonesia berlokasi di Kawasan MM2100 Jln. Irian XI Blok LL No. 10, Jatiwangi, Kec. Cikarang Barat., Kabupaten Bekasi, Jawa Barat. PT Tokyo Seimitsu Buhin Indonesia adalah perusahaan yang bergerak dibidang *injection* plastik untuk komponen *elektronik* otomotif dan membuat produk *plastic* untuk kemasan *food grade* tingkat tinggi, PT Tokyo Seimitsu Buhin Indonesia didirikan pada bulan Desember 2010.

Aspek khusus yang dikaji selama kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah mengenai *Total Productive Maintenance*, dengan metode pengumpulan data serta analisis data dimulai dari Budaya kerja 5R, sistem manajemen perawatan fasilitas, 8 pilar utama TPM, failure tags, perhitungan kehandalan mesin, *Overall Equipment Effectiveness* (OEE), dan *One Point Lesson* (OPL).

PT Tokyo Seimitsu Buhin Indonesia sudah menerapkan budaya kerja 5R diseluruh area produksi dan area ruang lingkup perusahaan, namun dalam penerapan aspek budayakerja 5R ini belum dilakukan secara maksimal karena kurangnya kesadaran pada karyawan mengenai aspek budaya kerja 5R ini. PT Tokyo Seimitsu Buhin Indonesia juga sudah menerapkan delapan pilar utama *Total Productive Maintenance* (TPM), namun dalam penerapan tersebut belum seluruhnya berjalan dengan sempurna.

Dalam sistem perawatan dan perbaikan mesin di PT Tokyo Seimitsu Buhin Indonesia memiliki beberapa prosedur dengan tujuan menertibkan jalannya perawatan dan perbaikan. PT Tokyo Seimitsu Buhin Indonesia sudah menerapkan aspek *cleaning map* dan *defect map* untuk mesin sumitomo pada area produksi, tetapi dalam penerapannya belum terlaksana dengan maksimal.

Perhitungan kehandalan mesin sumitomo berdasarkan jenis kerusakannya yaitu pada kasus kerusakan tersumbatnya *filter auto loader* dengan nilai MTBF 121.660 menit, MTTR 20 menit dan MDT 108 menit. Pada kerusakan konslet heater MTC dengan nilai perhitungan kehandalan MTBF 180.840 menit, MTTR 33 menit dan MDT 43 menit. Nilai perhitungan Overall Equipment Effectiveness (OEE) pada mesin Sumitomo Hasil perhitungan OEE pada periode 1 didapatkan nilai *availability* 99%, *performance* 59%, *quality yield* 99% dan OEE 59%. Pada perhitungan diperiode ke-2 didapatkan hasil nilai *availability* 99%, *performance* 61%, *quality yield* 99% dan OEE 61%.

Permasalahan-permasalahan yang ada di PT Tokyo Seimitsu Buhin Indonesia antara lain seperti Karyawan di PT Tokyo Seimitsu Buhin Indonesia belum maksimal dalam menjalankan budaya kerja 5S, belum adanya cara membersihkan mesin sumitomo bagian MTC dan *filter auto loader*, data kerusakan setiap mesin tidak lengkap dan tidak teroganisir dengan baik untuk mencari solusinya dengan menggunakan metode *why-why analysis*.

Kata Kunci : *Total Productive Maintenance*, sistem perawatan dan perbaikan mesin, Perhitungan kehandalan, *Overall Equipment Effectiveness*.