

1 PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Persaingan yang sedang terjadi di sektor industri kini semakin ketat. Perusahaan akan melakukan segala upaya dalam meningkatkan daya saing untuk dapat bertahan di dunia industri. Salah satunya adalah dengan terus meningkatkan produktivitas perusahaan. Pengertian produktivitas menurut Daryanto (2012) adalah sebuah konsep yang menggambarkan hubungan antara hasil (jumlah barang atau jasa yang diproduksi) dengan sumber (jumlah tenaga kerja, modal, tanah, energi dan sebagainya) untuk menghasilkan hasil tersebut. Dengan begitu, istilah “Produktivitas” yaitu mengukur efisiensi sumber daya dalam mengubah *input* menjadi *output* yang diinginkan.

Salah satu upaya untuk meningkatkan produktivitas perusahaan yaitu dengan memiliki tingkat keefektifan dan keefisienan yang optimal dengan cara adanya *zero defect*, *zero accident* dan *zero breakdown*. Hal-hal tersebut merupakan sasaran dari penerapan *Total Productive Maintenance*. Menurut sumber artikel *Total Productive Maintenance: A Journey to World Class Performance* “*Total Productive Maintenance* (TPM) adalah sistem perawatan mesin yang melibatkan seluruh bagian dan anggota organisasi termasuk operator produksi. TPM ditujukan untuk mengeliminasi berbagai jenis *loss time* –waktu mesin yang “menguap” begitu saja, artinya tidak digunakan untuk memberi nilai tambah”. Dalam penerapan TPM, terdapat beberapa faktor pendukung. Faktor-faktor tersebut turut mengambil alih dalam menentukan keberhasilan penerapan TPM di perusahaan. Perusahaan yang telah memiliki penghargaan atas keberhasilan menerapkan TPM menunjukkan peningkatan produktivitas yang luar biasa.

PT Mandom Indonesia Tbk *Factory 2* merupakan cabang dari PT Mandom Indonesia Tbk yang berlokasi di Jl. Jawa Kawasan Industri MM2100, Cikarang Barat, Bekasi. *Factory 2* bergerak khusus di bidang produksi kemasan yang digunakan untuk produk PT Mandom Indonesia Tbk. Salah satu produk kemasan yang diproduksi adalah kemasan tube. Produksi kemasan tube termasuk produk yang melalui proses terbanyak di perusahaan. Proses yang dilalui juga merupakan proses utama dalam pembuatan produk kemasan tube. Selain itu pada tiap prosesnya menggunakan fasilitas mesin yang cukup banyak dan mesin yang digunakan tersebut merupakan mesin utama dan tidak bisa digantikan satu sama lain karena penggunaannya sudah dijadwalkan.

Oleh karena itu, untuk menjaga mesin-mesin yang bernilai penting tersebut perusahaan harus mendekati sasaran TPM yaitu *zero defect*, *zero accident* dan *zero breakdown*. Hal tersebut menjadi dasar untuk mengambil aspek khusus *Total Productive Maintenance* dengan mempelajari dan mengevaluasi secara langsung penerapan TPM di PT Mandom Indonesia Tbk *Factory 2*.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

- a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar IPB.

2. Dilarang mengemukakan atau memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.

1.2 Tujuan

Tujuan laporan pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan ini adalah menerapkan serta melakukan perbandingan ilmu yang dipelajari di perguruan tinggi ke dalam dunia kerja di PT Mandom Indonesia Tbk. Adapun tujuan dalam penyusunan laporan ini adalah:

1. Mengidentifikasi penerapan *Total Productive Maintenance* pada area produksi *body* kemasan tube di PT Mandom Indonesia Tbk *Factory 2*.
2. Mengukur dan menghitung nilai-nilai reliabilitas serta tingkat efektifitas mesin pada area produksi *body* kemasan tube di PT Mandom Indonesia Tbk *Factory 2*.

1.3 Manfaat

Penyusunan Laporan Akhir ini diharapkan dapat bermanfaat khususnya bagi perguruan tinggi dan PT Mandom Indonesia Tbk *Factory 2*. Manfaat dari Praktik Kerja Lapangan ini adalah:

1. Menjadi masukan bagi perusahaan dalam mengatasi permasalahan penerapan *Total Productive Maintenance*
2. Menjadi masukan bagi perusahaan untuk meningkatkan efisiensi produksi
3. Membantu perusahaan dalam meningkatkan produktivitas dengan cara pengendalian produksi
4. Membekali mahasiswa dengan keterampilan dari dunia kerja yang sebenarnya.
5. Menjadi umpan balik bagi perguruan tinggi untuk usulan perbaikan atau penambahan kurikulum yang dibutuhkan agar relevan sesuai kebutuhan dunia kerja saat ini.
6. Menjalin kerja sama yang baik antara perguruan tinggi dan perusahaan.

1.4 Ruang Lingkup

Ruang lingkup penyusunan laporan ini adalah aspek pengendalian berupa *Total Productive Maintenance* di PT Mandom Indonesia Tbk *Factory 2* yang mencakup beberapa hal berupa:

1. Aspek Kajian
 - a. Sistem perawatan fasilitas
 - b. Implementasi budaya kerja 5S
 - c. Implementasi delapan pilar utama *Total Productive Maintenance* (TPM)
 - d. Implementasi *failure tags*
 - e. Perhitungan *Mean Time Between Failure* (MTBF), *Mean Time to Repair* (MTTR), *Mean Down Time* (MDT)
 - f. Perhitungan *Overall Equipment Effectiveness* (OEE)
2. Area Kerja
Area kerja yang akan dibahas dalam laporan akhir ini adalah area produksi *body* kemasan tube dengan proses dan penggunaan mesin terbanyak. Dalam satu proses produksi terdapat lebih dari satu mesin. Mesin pada setiap proses digunakan untuk berbagai variasi produk sehingga berpengaruh dengan perbedaan waktu siklus produksi dengan penggunaan mesin yang sama