

RINGKASAN

FAISAL MUHAMMAD RIDWAN. Penerapan *Total Productive Maintenance* pada Stasiun Kerja *Forming* di Lini Produksi Sosis PT Belfoods Indonesia Jonggol. Dibimbing oleh PRAMONO D. FEWIDARTO.

PT Belfoods Indonesia adalah perusahaan yang memproduksi makanan olahan beku. Tujuan dari Praktik Kerja Lapangan ini adalah untuk mempelajari dan mengkaji penerapan *Total Productive Maintenance* pada mesin kritis di lini produksi sosis PT Belfoods Indonesia.

Aspek khusus yang dikaji oleh Penulis selama kegiatan Praktik Kerja Lapangan menggunakan metode pengumpulan data dan analisis data dimulai dari sistem manajemen perawatan fasilitas, prosedur perbaikan mesin, struktur organisasi, standar-standar perawatan yang diterapkan, pelaksanaan pilar TPM, prosedur pengadaan *spare part*, data *cleaning map* dan *defect map*, sikap kerja 5S, perhitungan *reliability maintenance* mesin, dan perhitungan OEE mesin. Perhitungan *reliability maintenance* dan perhitungan OEE dilakukan terhadap mesin-mesin yang berada pada stasiun kerja *forming* di lini produksi sosis. Mesin tersebut adalah mesin *townsend nl-17* dan mesin *micro cutter*.

Jenis kerusakan yang terjadi pada mesin *townsend nl-17* yaitu kerusakan *linker chain*, kerusakan *metering gear*, dan kerusakan *casing clamp*. Sedangkan, jenis kerusakan yang terjadi pada mesin *micro cutter* yaitu kerusakan *knife half moon*, kerusakan *hole plate*, dan kerusakan *lifting*. Hasil perhitungan *reliability* mesin *townsend nl-17* pada kerusakan *linker chain* didapatkan nilai MTBF sebesar 3 684 menit, MTTR sebesar 36 menit, dan MDT sebesar 40 menit. Pada kerusakan *metering gear* didapatkan nilai MTBF sebesar 14 445 menit, MTTR sebesar 73 menit, dan MDT sebesar 81 menit. Pada kerusakan *casing clamp* didapatkan nilai MTBF sebesar 17 350 menit, MTTR sebesar 90 menit, dan MDT sebesar 100 menit. Selanjutnya, hasil perhitungan *reliability* mesin *micro cutter* pada kerusakan *knife half moon* didapatkan nilai MTBF sebesar 85 133 menit, MTTR sebesar 74 menit, dan MDT sebesar 82 menit. Pada kerusakan *hole plate* didapatkan nilai MTBF sebesar 156 102 menit, MTTR sebesar 66 menit, dan MDT sebesar 74 menit. Pada kerusakan *lifting* didapatkan nilai MTBF sebesar 191 820 menit, MTTR sebesar 56 menit, dan MDT sebesar 62 menit.

Perhitungan OEE setiap mesin dibagi menjadi 2 periode yaitu periode 1 (Januari-Juni) dan periode 2 (Juli-Desember). Hasil perhitungan OEE mesin *townsend nl-17* meningkat 26.21% pada periode 2. Mesin *micro cutter* juga mengalami peningkatan sebesar 26.21% pada periode 2. Peningkatan tersebut disebabkan karena meningkatnya nilai *availability* dan *performance*. Nilai *availability* yang meningkat pada periode 2 disebabkan oleh jumlah kerusakan alat dan *downtime* yang lebih rendah. Nilai *performace* meningkat disebabkan oleh berkurangnya *unplanned downtime* sehingga waktu kegiatan produksi mengalami peningkatan dan menyebabkan produk yang dihasilkan lebih tinggi. Nilai OEE stasiun kerja *forming* pada periode 1 sebesar 20.45% dan meningkat sebesar 30.57% pada periode 2 menjadi 51.02%. Jadi, nilai OEE kedua periode belum memenuhi standar internasional menurut *Seiichi Nakajima* yaitu $\geq 85\%$.

Kata Kunci : *Autonomous Maintenance*, *Townsend NL-17*, *Micro Cutter (Emulsifier)*, Instruksi Kerja, *Checksheet*, *One Point Lesson*.

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 dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.