

RINGKASAN

DEVARIANDI ADITYA SUKMAYADI. Penerapan *Total Productive Maintenance* dan menghitung nilai keefektifan di stasiun kerja *raw mill* dan *kiln* pada *plant 11* di PT PT Indocement Tunggul Prakarsa Tbk, Citereup Bogor. *Implementation of The Total Productive Maintenance and Calculating Effectiveness at The Raw Mill and Kiln Work Stations at Plant 11 at PT Indocement Tunggul Prakarsa Tbk, Citereup Bogor.* Dibimbing oleh PURANA INDRAWAN.

Praktik Kerja lapangan dilaksanakan di PT Indocement Tunggul Prakarsa Tbk yang terletak di Kompleks Pabrik Citereup, Jl. Mayor Oking Jayaatmaja, Kec. Citereup, Bogor, 16810. PT ITP merupakan perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur penghasil semen dengan merk “Tiga Roda”. Produk yang dihasilkan oleh PT ITP yaitu *Ordinary Portland Cement*, *Oil Well Cement*, *Portland Composite Cement*, *Portland Pozzolan Cement*, *clinker*, *agregat*, dan *trass*. Proses produksi semen di PT ITP yaitu persiapan bahan baku, pembentukan *raw meal*, pembentukan *clinker*, penggilingan akhir, dan pengantongan.

Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan untuk mengkaji, mempelajari, dan memahami aspek khusus mengenai *Total Productive Maintenance* (TPM) di PT Indocement Tunggul Prakarsa Tbk dengan metode pengumpulan dan analisis data dimulai dari sistem manajemen perawatan fasilitas, pelaksanaan 8 pilar utama TPM, implementasi budaya kerja 5S, *failure tags*, kehandalan mesin, dan *Overall Equipment Effectiveness* (OEE).

Sistem manajemen perawatan fasilitas yang diterapkan di PT Indocement Tunggul Prakarsa Tbk yaitu *preventive maintenance*, *predictive maintenance*, dan *corrective maintenance*. Penerapan 8 pilar utama TPM sudah cukup baik. Budaya kerja 5S belum diterapkan dengan baik dikarenakan belum adanya kegiatan atau program khusus untuk mengawasi budaya kerja 5S sehingga penerapan 5S belum dilaksanakan secara maksimal.

Kehandalan mesin dan OEE dihitung berdasarkan pengamatan dari dua mesin yang dianggap kritis yaitu mesin di stasiun kerja *raw mill* dan *kiln*. Perhitungan kehandalan mesin pada kerusakan *Rotary feeder* di *raw mill* dengan nilai MTBF selama 21600 menit, MTTR selama 480 menit, dan MDT selama 746 menit dan kerusakan BE *tailing* pada mesin *raw mill* dengan nilai MTBF selama 32858 menit, MTTR selama 97 menit, dan MDT selama 139 menit.

Perhitungan kehandalan mesin pada kerusakan *Rail Clinker Apron Conveyor 2 was Shifted* pada mesin *kiln* dengan nilai MTBF selama 66620 menit, MTTR selama 238 menit, dan MDT selama 352 menit. Jenis kerusakan *Outlet Chute Grate 3 Was Blocked* pada mesin *kiln* dengan nilai MTBF selama 164400 menit, MTTR selama 240 menit, dan MDT selama 600 menit.

Hasil perhitungan OEE dalam satu tahun dibagi menjadi dua periode. Periode pertama dimulai dari bulan Januari-Juni 2019 dan periode dua dimulai dari bulan Juli-Desember 2019. Perhitungan OEE *raw mill* pada periode I yaitu 64,2% dan periode II yaitu 79,2%. Perhitungan OEE *kiln* pada periode I yaitu 51,9% dan periode II yaitu 59,7%.

Kata kunci : *Mean Downtime*, *Mean Time Between Failure*, *Mean Time To Repair*, *Overall Equipment Effectiveness* di Stasiun Kerja Raw Mill dan Kiln