

## RINGKASAN

SATRIA ARIF WICAKSANA. Evaluasi Penerapan *Total Productive Maintenance* (TPM) Produksi *Terminal Injection* pada Departemen *Lead Part* di PT Non Ferindo Utama Tangerang Banten. *The Evaluation of Implementation of Total Productive Maintenance on Departement Lead Part in PT Non Ferindo Utama Tangerang Banten*. Dibimbing oleh AGUS SUTEJO .

PT Non Ferindo Utama merupakan perusahaan manufaktur yang memproduksi *part-part* dalam Baterai. Proses produksi *part-part* dalam Baterai di PT Non Ferindo Utama yaitu *pole, connector, bushing, lead stick, terminal injection* dan 4N.

Aspek khusus yang dikaji oleh penulis selama kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) mengenai *Total Productive Maintenance* (TPM) di PT Non Ferindo Utama dengan pengumpulan data dan analisis data dimulai dari sistem manajemen fasilitas, pelaksanaan *Autonomous Maintenance*, implementasi budaya kerja 5R, implementasi MTBF, MTTR, MDT, dan *Overall Equipment Effectiveness* (OEE). PT Non Ferindo Utama juga menerapkan budaya kerja 5R dan delapan pilar utama *Total Productive Maintenance* (TPM). Pengamatan untuk perhitungan MTBF, MTTR, MDT dan OEE Produksi *Terminal Injection* pada *Departement Lead Part* terdiri dari dua mesin yang dianggap *critical* yaitu mesin *Heater Mould* dan mesin *Injection*.

Perhitungan *reliability* mesin pada produksi *Terminal Injection* di *Departement Lead Part* yaitu terdiri dari dua mesin diantaranya mesin *Heater Mould* dan mesin *Injection*. Hasil pengamatan kedua mesin tersebut menghasilkan jenis kerusakan yaitu kerusakan *terminal mould* patah pada mesin *mould heater* dengan nilai MTBF selama 7.896 menit, MTTR selama 30 menit, dan MDT selama 15 menit. Jenis kerusakan *settingan mould heater* pada kerusakan mesin *Heater Mould* dengan nilai MTBF selama 9.720 menit, MTTR selama 45 menit, dan MDT selama 30 menit. Jenis kerusakan *detail blower drop* pada mesin *Injection* memiliki nilai MTBF selama 9.240 menit, MTTR selama 45 menit, dan MDT selama 30 menit, sedangkan jenis kerusakan *settingan injection* memiliki nilai MTBF selama 8.784 menit, MTTR selama 1 menit, MDT selama 45 menit.

Perhitungan OEE (*Overall Equipment Effectiveness*) dibagi menjadi dua periode dalam enam bulan yaitu periode pertama dimulai dari bulan Januari 2019 hingga bulan Juni 2019, dan pada periode kedua dimulai pada bulan Juli 2019 hingga bulan Desember 2109. Pada mesin *Heater Mould* periode pertama memiliki nilai keefektifan sebesar 82%, sedangkan pada periode kedua memiliki nilai keefektifan sebesar 92%. Pada mesin *Injection* periode pertama memiliki nilai keefektifan sebesar 82% sedangkan pada periode kedua memiliki nilai keefektifan mesin sebesar 92%.

Kata Kunci : *Detail Blower Drop, Heater Mould, Injection, Settingan Heater Mould, Settingan Injection, Spearpart Mould Patah.*



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

© Hak cipta milik IPB (Institut Pertanian Bogor)

Bogor Agricultural University