

RINGKASAN

ARIF AZHAR PANJAITAN. Evaluasi Penerapan *Total Productive Maintenance* dan Perhitungan Efektifitas Mesin di Stasiun *Press* pada Angsana Factory, PT Ladangrumpun Suburabadi, Kalimantan Selatan. *Evaluating the Application of Total Productive Maintenance and Calculating The Effectiveness of The Machine at Press Station in Angsana Factory, PT Ladangrumpun Suburabadi, South Kalimantan*. Dibimbing oleh PRAMONO D FEWIDARTO

PT. Ladangrumpun Suburabadi (LSI) Angsana Factory merupakan salah satu anak perusahaan dari Minamas Plantation. Minamas Plantation merupakan perusahaan yang bergerak di bidang perkebunan dan pengolahan kelapa sawit. Produk yang dihasilkan oleh PT Ladangrumpun Suburabadi Angsana Factory adalah berupa minyak kelapa sawit (*Crude Palm Oil (CPO)*) dan inti kelapa sawit (*Kernel*). Dalam proses produksi pemisahan minyak kelapa sawit dan inti kelapa sawit, terdapat satu mesin utama yang menjadi salah satu kunci keberhasilan proses ekstraksi kelapa sawit yaitu mesin *press* yang terletak pada Stasiun *Press*. Salah satu kerusakan yang paling mempengaruhi hasil dari ekstraksi pada mesin *press* adalah pada *worm screw* dan *press cage*.

Aspek khusus yang dikaji oleh penulis selama kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) mengenai Total Productive Maintenance (TPM) di PT Ladangrumpun Suburabadi Angsana Factory dengan metode pengumpulan data dan analisis data dimulai dari budaya kerja 5S, sistem manajemen perawatan fasilitas, prinsip utama TPM, *failure tags*, perhitungan keandalan mesin pada Stasiun *Press* dan perhitungan keefektifan mesin (*Overall Equipment Effectiveness*) secara keseluruhan pada PT. Ladangrumpun Suburabadi Angsana Factory.

Budaya kerja 5S sudah diterapkan dengan baik di Angsana Factory. Sistem perawatan fasilitas yang dilakukan berupa *preventive maintenance*, *corrective maintenance*, dan *unplanned maintenance*. Perhitungan keandalan mesin pada stasiun *press* terdapat jenis kerusakan yaitu kerusakan *worm screw* dan *press cage*. Pada kerusakan *worm screw* didapatkan nilai Mean Time Between Failure (MTBF) 961.37 jam, Mean Time To Repair (MTTR) 163 menit, dan Mean Downtime (MDT) 209.1 menit. Sedangkan, untuk kerusakan *press cage* didapatkan nilai MTBF 1340.12 jam, MTTR 129.8 menit, dan MDT 182.8 menit.

Perhitungan OEE dibagi menjadi dua periode yaitu tahun 2018 dan tahun 2019. Nilai keefektifan mesin pada Angsana Factory pada tahun 2018 yaitu sebesar 59.72%. Sedangkan, pada tahun 2018 nilai keefektifan mesin pada Angsana Factory yaitu sebesar 43.99%.

Kata kunci : KER, *losses*, OER, *press cage*, *worm screw*.

