

RINGKASAN

AMIRA FAIRUZSALMA AMRU. YASMIN HANAN AQILAH. Penerapan dan Evaluasi *Total Productive Maintenance* Pada *Production Department* PT Koyota International Group. *Implementation and Evaluation of Total Productive Maintenance on Production Department PT Koyota International Group*. Dibimbing oleh ANDES ISMAYANA.

Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan disalah satu perusahaan yang bergerak dibidang *Fast Moving Consumer Goods* FMCG/*Personal Care/Cosmetics* yang memproduksi *soap bar*. PT Koyota International Group berlokasi di di Jalan Raya Narogong No. 91, Bekasi, Jawa Barat. Aspek khusus yang dikaji pada kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Koyota International Group adalah *Total Productive Maintenance*. Pengumpulan data yang dilakukan terdiri dari implementasi budaya kerja 5S, prosedur perawatan dan perbaikan mesin, standar perawatan mesin, sistem manajemen perawatan fasilitas, implementasi pilar utama TPM, *failure tags*, perhitungan nilai keandalan mesin yaitu *Mean Time Between Failure (MTBF)*, *Mean Time to Repair (MTTR)*, dan *Mean Down Time (MDT)*, perhitungan nilai efektifitas mesin yaitu *Overall equipment effectiveness (OEE)*.

Pada penerapan TPM di perusahaan ada beberapa hal yang belum dilakukan secara maksimal dalam menerapkan budaya kerja 5S. Pengamatan keandalan dan efektivitas dilakukan di bagian produksi PT Koyota International Group, dengan fokus terhadap dua mesin yang dianggap sebagai *critical unit* yaitu mesin *mixer* dan mesin *stamper*. Hasil perhitungan menunjukkan bahwa mesin *mixer* belum memiliki histori kerusakan sehingga nilai keandalan pada mesin nol. Pada mesin *stamper* terdapat tiga jenis kerusakan yaitu posisi *stang bar* naik dengan nilai MTBF 36 hari, MTTR 46,88 menit, dan MDT 56,88 menit. *Insert moulding* lepas dengan nilai MTBF 75 hari, MTTR 82,50 menit, dan MDT 97,50 menit. *Suction cup error* dengan nilai MTBF 17,5 hari, MTTR 30 menit, dan MDT 40 menit.

Pada perhitungan OEE dibagi menjadi dua periode dalam satu tahun yaitu bulan Januari-Juni (periode I) dan bulan Juli-Desember (periode II). Pada mesin *mixer* periode pertama memiliki nilai OEE sebesar 33,51% dan periode kedua memiliki nilai OEE sebesar 59,79% dengan rata-rata sebesar 46,65%. Pada mesin *stamper* periode pertama memiliki nilai OEE sebesar 73,63% dan periode kedua memiliki OEE sebesar 83,54% dengan rata-rata sebesar 78,59%.

Kata Kunci: *Failure tags, Mean Time Between Failure, Mean Down Time, Mean Time to Repair, Overall Equipment Effectiveness,*

