



RINGKASAN

CHANDRA AYU KURNIAWATI. Penerapan *Total Productive Maintenance* dan Menghitung Efektifitas Mesin Cetak Mangkok Ayam 6,5 Inchi pada PT Semesta Keramika Raya Bogor Jawa Barat. Dibimbing oleh SUHENDI IRAWAN.

PT Semesta Keramika Raya (SKR) adalah sebuah industri keramik yang secara khusus memproduksi keramik berglasir perlengkapan rumah tangga, alat makan dan minum, jenis *body stoneware* kapasitas produksi sebesar 18.000.000 pcs/tahun. Produk yang dihasilkan oleh PT SKR yaitu *bowl, plate, cup/saucer, mug, astray, sugar dish, coffee dish, sauce dish* dan produk rumah tangga lainnya. Produk mangkok ayam 6,5” merupakan produk yang memiliki tingkat produksi paling tinggi. Tingkat produk *reject* dalam proses produksi yang paling tinggi adalah produksi mangkok ayam 6,5”. Proses produksi yang menghasilkan banyak produk *reject* yaitu pada saat pengecekan setelah pengeringan di divisi *drying* menuju proses glassir sebelum pembakaran.

Aspek khusus yang dikaji oleh penulis selama kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) mengenai *Total Productive Maintenance* (TPM) di PT SKR. Penulis menggunakan metode pengumpulan data, wawancara, dan analisis data dimulai dari sistem manajemen perawatan fasilitas, budaya kerja 5R, 8 pilar utama TPM, *failure tags, reliability maintenance, Overall Equipment Effectiveness* (OEE), *One Point Lesson* (OPL) dan *Root Cause Analysis* pada proses perancangan.

Sistem perawatan fasilitas yang dilakukan oleh PT SKR berupa *preventive maintenance* yang masih belum dijalankan dengan optimal dan lebih sering melakukan kegiatan *corrective maintenance*. Budaya kerja Ringkas (*seiri*), Rapi (*seiton*), Resik (*seiso*), Rawat (*seiketsu*), dan Rajin (*shitsuke*) masih belum diterapkan dengan baik. PT SKR sudah pernah melakukan sosialisasi terkait pentingnya 8 pilar utama TPM dalam proses produksi di perusahaan. Namun, belum pernah dilakukan pelatihan terkait pelaksanaan 8 pilar utama TPM sehingga penerapan selama proses produksi masih belum maksimal.

Perhitungan *reliability maintenance* dan *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) pada mesin cetak dibagi menjadi dua periode yaitu Januari-Juni 2020 dan Juli-Desember 2020. Perhitungan *reliability maintenance* pada mesin cetak pada komponen *bearing dabo* didapatkan nilai *Mean Time Between Failure* (MTBF) 49.249 menit, *Mean Time To Repair* (MTTR) 28 menit, dan *Mean Downtime* (MDT) 38 menit. Perhitungan OEE dibagi menjadi dua periode yaitu Januari-Juni 2020 dan Juli-Desember 2020. Nilai keefektifan mesin cetak pada Januari-Juni 2020 yaitu sebesar 62%. Sedangkan, pada Juli-Desember 2020 nilai keefektifan mesin cetak yaitu sebesar 67%. Nilai OEE naik 5% namun masih dibawah batas ideal yaitu $\geq 85\%$ menurut *Seiichi Nakajima*.

Kata Kunci: Mesin Cetak Mangkok Ayam 6,5 Inchi, Budaya Kerja 5S, 8 Pilar Utama TPM, Nilai Keefektifan Mesin Cetak, *Reliability Maintenance*.