



RINGKASAN

IRVAN RENALDI IRAWAN. Penerapan *Total Productive Maintenance* (TPM) pada Mesin 3 *Roll Quenching* di CV Ruser Indonesia. (*The Implementation of Total Productive Maintenance for Three Roll Quenching Machine at CV Ruser Indonesia*). Dibimbing oleh AGUS SUTEJO

Aspek khusus yang dikaji oleh penulis selama kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) yang dilaksanakan di CV Ruser Indonesia adalah mengenai *Total Productive Maintenance* (TPM) dengan metode pengumpulan data dan analisis data dimulai dari implementasi budaya kerja 5S, pelaksanaan 8 pilar utama TPM, sistem manajemen perawatan fasilitas, *Failure Tags*, kehandalan mesin, dan *Overall Equipment Effectiveness* (OEE).

CV Ruser Indonesia telah menerapkan budaya kerja 5S diseluruh area produksi dan area ruang lingkup perusahaan, namun pada penerapan aspek budaya 5S ini belum maksimal karena kurangnya kesadaran karyawan terhadap aspek budaya kerja 5S ini. CV Ruser Indonesia juga telah menerapkan prinsip delapan pilar utama *Total Productive Maintenance* (TPM), akan tetapi penerapan tersebut belum berjalan dengan maksimal sehingga masih terjadi beberapa jenis kerusakan yang berulang pada saat proses produksi berlangsung.

Sistem Manajemen Perawatan Fasilitas yang diterapkan di CV Ruser Indonesia adalah *Preventive Maintenance* yang terdiri dari *Routine Maintenance* dan *Periodic Maintenance*, *Predictive Maintenance*, *Corrective Maintenance*, dan *Job Order Maintenance*. Kegiatan tersebut sudah diterapkan di CV Ruser Indonesia, namun pada kegiatan tersebut masih terjadi atau lalai nya operator dalam melakukan kegiatan sistem manajemen perawatan fasilitas.

Dalam perawatan dan perbaikan mesin CV Ruser Indonesia memiliki beberapa prosedur dengan tujuan menertibkan jalannya perawatan dan perbaikan, yaitu prosedur perbaikan mesin dan prosedur pengadaan suku cadang atau sparepart. CV Ruser Indonesia telah menerapkan aspek *cleaning map* dan *defect map* pada area proses produksi, namun untuk penerapan kategori *F-Tags* perusahaan tersebut belum menerapkannya, sehingga masalah atau kerusakan tersebut masih tetap terjadi karena akar masalah pada kerusakan tersebut tidak bisa terselesaikan.

Perhitungan nilai kehandalan mesin 3 *roll quencing* jenis berdasarkan jenis kerusakan yaitu pada kasus motor penggerak roll eror dengan nilai *MTBF* 1424 jam, *MTTR* 104 menit, dan *MDT* 143 menit. Pada kerusakan kebocoran rotary roller dengan nilai *MTBF* 1320 jam, *MTTR* 55 menit, dan *MDT* 97 menit.

Nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) pada mesin 3 *roll quencing* periode I yaitu sebesar 95,29% dan periode II sebesar 94,81%.

Kata kunci : *Mean Time Between Failure, Mean Time To Repair, Mean Downtime, Mesin 3 Roll Quenching, Overall Equipment Effectiveness*

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

© Hak cipta milik IPB (Institut Pertanian Bogor)

Bogor Agricultural University

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