

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

RINGKASAN

NIDA AULIA RACHMAN. Evaluasi Perhitungan Efektivitas Mesin *Printing* di CV Jaya Lestari Bandung. Dibimbing oleh FANY APRILIANI.

Praktik Kerja lapangan dilaksanakan di CV Jaya Lestari perusahaan nasional yang bergerak dalam industri tekstil memproduksi kain *printing*. Aspek khusus yang dikaji oleh penulis selama kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) mengenai *Total Productive Maintenance* (TPM) di CV Jaya Lestari dengan metode pengumpulan data dan analisis data dimulai dari perhitungan keandalan (*reliability maintenance*) dan perhitungan keefektifan mesin (*Overall Equipment Effectiveness*) pada mesin *printing*.

Pengamatan untuk perhitungan *reliability* dan OEE pada produksi *printing* terdiri dari dua mesin yang dianggap *critical* yaitu mesin *rotary printing* dan mesin *flat printing*. Hasil Perhitungan *reliability maintenance* mesin *rotary printing* jenis kerusakan *roll plater trouble* dengan nilai MTBF selama 286,67 jam, MTTR selama 30 menit, dan MDT selama 62,63 menit. *Conveyor trouble* dengan nilai MTBF selama 259,43 jam, MTTR selama 60 menit, dan MDT selama 61,45 menit. Sensor kain *trouble* dengan nilai MTBF selama 724 jam, MTTR selama 30 menit, dan MDT selama 21 menit. Pompa obat *error* dengan nilai MTBF selama 140,31 jam, MTTR selama 15 menit, dan MDT selama 27,93 menit.

Hasil perhitungan *reliability maintenance* mesin *flat printing* jenis kerusakan *roll plater trouble* dengan nilai MTBF selama 74,55 jam, MTTR selama 30 menit, dan MDT selama 103,93 menit. *Conveyor trouble* dengan nilai MTBF selama 175,50 jam, MTTR selama 60 menit, dan MDT selama 71,30 menit. Sensor kain *trouble* dengan nilai MTBF selama 816 jam, MTTR selama 30 menit, dan MDT selama 92,14 menit.

Perhitungan nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) dilakukan pada mesin *printing rotary dan flat* selama bulan September – April 2021. Nilai OEE pada mesin *rotary printing* selama bulan September – April 2021 sebesar 63%. Nilai OEE mesin tersebut masih di bawah standar internasional menurut Seiichi Nakajima sebesar $\geq 85\%$. Nilai OEE pada mesin *flat printing* selama bulan September – April 2021 sebesar 43%. OEE mesin tersebut masih di bawah standar internasional menurut Seiichi Nakajima sebesar $\geq 85\%$. Rendahnya nilai OEE tersebut dikarenakan kinerja mesin dalam menghasilkan produk kurang optimal.

Solusi yang dapat dilakukan untuk mengatasi masalah tersebut adalah menekan *downtime* tidak terencana maupun *minor stoppages* dengan diciptakannya kegiatan *planned maintenance* yang optimal disesuaikan dengan keadaan mesin, ketersediaan *spare part* dalam kegiatan perbaikan, melatih pekerja agar lebih terampil sehingga proses produksi pada satu lini berjalan dengan lancar. *One Point Lesson* (OPL) dibuat berdasarkan masalah yang terjadi di CV Jaya Lestari terdiri dari tiga jenis yaitu *basic knowledge*, *improvement*, dan *trouble case*.

Kata kunci : *rotary printing*, *flat printing*, *maintenance*.