

I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Industri makanan dan minuman merupakan industri yang berkembang sangat pesat di berbagai negara, termasuk Indonesia. Industri makanan dan minuman nasional saat ini terus menerus melakukan berbagai upaya untuk memacu daya saingnya untuk berkompetisi di tingkat global. Salah satu perusahaan yang bergerak di bidang makanan dan berkompetisi di tingkat global adalah PT *Confidence* Cirebon.

Hal yang perlu diperhatikan untuk meningkatkan daya saing salah satunya adalah dengan melakukan perawatan pada mesin. Perawatan mesin merupakan hal yang cukup krusial dan sering kali menjadi permasalahan antara bagian perawatan dan bagian produksi sendiri. Baik bagian perawatan maupun bagian produksi harus menjalin kerja sama yang baik sehingga permasalahan akan dapat diminimalisir atau dapat dihindari.

Jika mesin kurang atau tidak dilakukan perawatan akan terjadi gangguan yang menyebabkan *downtime* pada mesin. *Downtime* ialah suatu masalah pada mesin yang mengakibatkan aktivitas produksi tidak berjalan seperti semula. Banyak hal yang dapat terjadi apabila terjadi *downtime* mesin seperti semakin banyak jumlah produk yang reject, produk yang dihasilkan menurun, kecepatan mesin menurun, dan semakin banyak pula scrap bahan baku.

Total Productive Maintenance dapat sangat membantu perusahaan dalam mengalisis mesin-mesin yang ada pada perusahaan. Penerapan program *Total Productive Maintenance* akan meningkatkan efektivitas pada mesin agar dapat mengurangi *delay time* dengan menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) yang digunakan sebagai alat untuk mengukur kinerja dari sistem produksi. OEE adalah metode pengukuran untuk mengetahui kondisi aktual kinerja mesin selama periode tertentu, sehingga dapat dilakukan peningkatan untuk waktu yang akan datang menjadi lebih baik.

PT *Confidence* Cirebon merupakan perusahaan yang memproduksi mi instan normal dan mi instan cup. Dalam proses produksi PT *Confidence* Cirebon menggunakan berbagai jenis mesin yaitu mesin *Screw*, mesin *Mixer*, mesin *Press*, mesin *Slitter*, mesin *Steaming*, mesin *Cutting*, mesin *Folding*, mesin *Frying*, mesin *Cooling*, mesin *Packing*.

Praktik Kerja Lapangan (PKL) dilaksanakan untuk mempelajari, mengidentifikasi dan mengevaluasi *Total Productive Maintenance* (TPM) yang sudah diterapkan di perusahaan. Hal itu menjadi alasan penulis untuk mengambil topik kajian *Total Productive Maintenance* (TPM) di PT *Confidence* Cirebon dalam laporan akhir aspek khusus.





1.2 Tujuan

Tujuan dari laporan dan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini adalah untuk melihat bagaimana suatu proses produksi terjadi dan menerapkan hal-hal yang telah dipelajari selama proses perkuliahan berlangsung dan mengetahui serta memahami keadaan yang terjadi di lapangan untuk melatih kemampuan dan keterampilan dalam hal pengendalian. Adapun tujuan yang lebih spesifik antara lain:

1. Mengidentifikasi dan mengimplementasikan aspek penerapan *Total Productive Maintenance* di PT *Confidence* Cirebon.
2. Mengevaluasi keefektifan mesin pada PT *Confidence* Cirebon.

1.3 Manfaat

Laporan dan kegiatan PKL ini diharapkan dapat memberikan manfaat khususnya bagi penulis, institusi, dan PT *Confidence* Cirebon, manfaat yang diperoleh yaitu:

1. Menambah wawasan penulis tentang ilmu pengetahuan keadaan lapangan yang sesungguhnya sehingga semakin luas ilmu untuk mengembangkan diri.
2. Penulis dapat mengetahui kegiatan TPM pada PT *Confidence* Cirebon.
3. Menjadi masukan atau bahan perbandingan perusahaan dalam menentukan sistem pengendalian manajemen perawatan dan perbaikan.
4. Menjalin kerjasama yang baik antara perguruan tinggi dan perusahaan.

1.4 Ruang Lingkup

Aspek khusus yang menjadi kajian penulis dalam Praktik Kerja Lapangan adalah aspek pengendalian berupa Penerapan *Total Productive Maintenance* di PT *Confidence* Cirebon Jawa Barat yang mencakup beberapa kajian sebagai berikut:

1. Budaya Kerja 5S
2. Sistem Manajemen Perawatan Fasilitas
3. Pilar Utama TPM
4. *Failure Tags*
5. Perhitungan *Reliability Maintenance*
6. Perhitungan Keefektifan Mesin (*Overall Equipment Effectiveness*)
7. *Root Cause Analysis*
8. *One Point Lesson*