

PENINGKATAN TARGET PENCAPAIAN PRODUKSI DAN EVALUASI TOTAL PRODUCTIVE MAINTENANCE (TPM) SPU 08 (Studi Kasus PT. DJARUM KUDUS)

**Nama : Pimasari Khristy Widyaningretno
NIM : L2H 006 052**

ABSTRAK

PT Djarum Kudus merupakan industri manufaktur yang menghasilkan produk berupa rokok. Dilihat dari rendahnya capaian target produksi maka penulis menentukan bahwa SPU 08 sebagai obyek penelitian. Rendahnya target capaian produksi ini dikarenakan perlakuan operator yang kurang sesuai dengan standar yang ditetapkan perusahaan. Dalam meningkatkan produktivitas maka menggunakan metode Overall Equipment Effectiveness (OEE). Hal ini digunakan untuk mengukur tingkat produktivitas dari suatu mesin. Dan juga menganalisa keefektifan mesin, sistem perawatan, penyebab dari tingginya defect dan penerapan TPM diterapkan di SPU 08.

Hasil yang diperoleh dari penelitian ini adalah tingkat rata-rata OEE sebesar 68,88%, TEEP sebesar 61,4%, dan NEE sebesar 79,02%. Sedangkan untuk parameter sistem perawatan sudah efektif baik itu Mean time to repair (MTTR) dan Mean time between repair (MTBR). Evaluasi TPM yang ada di SPU 08 kurang terealisasi dengan baik hal ini dikarenakan kurangnya pengetahuan operator dan juga rendahnya SDM mengenai pentingnya penerapan TPM. Penelitian ini menunjukkan bahwa downtime stamp position mendapatkan urutan teringgi dari downtime yang lain. Dari hasil yang diperoleh maka peneliti mengusulkan perbaikan untuk mengurangi downtime stamp position dan juga mengusulkan untuk perbaikan TPM.

Kata Kunci : Efektivitas, Keandalan, Perawatan, OEE, TPM, Fish Bone Diagram

ABSTRACT

PT Djarum Kudus is a manufacturing industry that produces products in the form of cigarettes. According from the low achievement of production targets, the authors determined that the SPU 08 as the object of research. The low achievement of production targets is because the treatment less operator in accordance with the standards established by the company. To improve the productivity of the Overall Equipment Effectiveness method (OEE). It is used to measure the productivity of a machine. And also analyze the effectiveness of the machine, system maintenance, causes of the high defect and the application of TPM applied in the SPU 08.

The result of this research is an average rate of 68.88% OEE, TEEP of 61.4%, and Nee at 79.02%. As for the parameters is an effective treatment system be it Mean time to repair (MTTR) and Mean Time Between Repair (MTBR). Evaluation of TPM in the SPU 08 is less well realized this is due to a lack of knowledge of operators and also the lack of human resources about the importance of implementing TPM. This study shows that the downtime of stamp position, getting the sequence teringgi from other downtime. From the results obtained, the researchers propose improvements to reduce downtime stamp position and also proposes to repair the TPM.

Keywords: Effectiveness, Reliability, Maintenance, OEE, TPM, Fish Bone Diagram