

ABSTRAK

PT. Aneka Banusakti merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang industri *manufakturing* yang memproduksi komponen-komponen atau *spare parts* dari logam yang digunakan untuk kendaraan bermotor (*automotif*). Produk utama PT. Aneka Banusakti yaitu *Cylinder Liner* untuk kendaraan roda empat yang diproduksi secara *mass production*, sedangkan untuk produk-produk lainnya diproduksi secara *job order*. Proses produksi *Cylinder Liner* di PT. Aneka Banusakti secara garis besar dibagi menjadi 2 proses yaitu proses *Foundry* dan proses *Machining*. Penelitian ini difokuskan pada proses-proses yang termasuk dalam proses *Machining*, karena proses-proses dalam Seksi *Machining* lebih dipengaruhi oleh ketersediaan, *performance*, dan kualitas dari mesin, operator, dan keseluruhan proses yang dijalankan.

Masalah yang dihadapi oleh perusahaan khususnya untuk Seksi *Machining* yaitu tingkat efektivitas proses dan fasilitas yang digunakan masih rendah. Hal ini dikarenakan operasi yang dijalankan masih terhambat oleh gangguan-gangguan antara lain karena kejadian kerusakan, *idle*, dan *minor stoppage*. Sehingga tingkat *performance* dan kualitas yang dihasilkan juga terpengaruh. Oleh karena itu diperlukan suatu sistem perawatan yang mempertimbangkan seluruh faktor tersebut demi untuk meningkatkan efektivitas dan produktivitas proses secara keseluruhan. Maka sistem perawatan yang sesuai dengan tujuan tersebut yaitu TPM (*Total Productive Maintenance*) karena TPM bertujuan untuk meningkatkan efektivitas dan produktivitas fasilitas yang digunakan secara keseluruhan dengan menghitung besar %OME (*Overall Machine Effectiveness*) dengan mempertimbangkan faktor %*Availability*, %*Performance*, dan %*Quality*.

Tujuan dilakukan penelitian ini yaitu untuk merancang, memperkenalkan, dan mengkampanyekan pelaksanaan TPM dalam perusahaan dengan cara merancang dan melaksanakan tindakan-tindakan perbaikan sesuai dengan konsep TPM yang disesuaikan dengan karakteristik perusahaan. Dengan merancang dan mulai menerapkan TPM dalam perusahaan tujuan jangka panjang yang ingin dicapai yaitu untuk menciptakan *zero breakdown* dan *zero defect* demi meningkatkan efektivitas dan produktivitas proses produksi secara keseluruhan.

Metode yang digunakan dalam penelitian terbagi menjadi 2 bagian yaitu metode untuk menilai kondisi awal perusahaan dan metode untuk menganalisis hasil penilaian kondisi awal dan merancang tindakan perbaikan yang perlu dilakukan oleh perusahaan. Metode yang digunakan untuk menilai kondisi awal perusahaan terdiri dari 2 macam metode yaitu dengan menggunakan Audit Kondisi Mesin dan Perilaku di Sekitar Wilayah Kerja yang berupa checklist dan metode perhitungan %OME yang bertujuan untuk menghitung efektivitas mesin secara keseluruhan. Sedangkan untuk menganalisa hasil penilaian kondisi awal digunakan diagram tulang ikan yang didasarkan atas penilaian dari segi TPM.

Analisis kondisi awal perusahaan yang didasarkan atas konsep penerapan TPM menghasilkan tindakan-tindakan perbaikan yang perlu segera dilaksanakan oleh perusahaan. Tindakan perbaikan yang perlu segera dilaksanakan oleh perusahaan sesuai dengan kekurangan dan analisis kondisi awal perusahaan adalah pelaksanaan pelatihan dan pengembangan kemampuan dan pengetahuan bagi operator dan personil *maintenance*, pelaksanaan konsep CAN DO (*Cleanliness, Arrangement, Neatness, Dicipline, dan Order*), dan langkah-langkah dalam mulai menerapkan TPM dalam perusahaan.