

ABSTRAK

Dalam meningkatkan mutu dan produktifitas salah satu yang harus diperhatikan adalah perawatan mesin dan fasilitas produksi. Hal ini bertujuan untuk menjaga keefektifan kinerja mesin pada produksi. Dalam hal ini *line* C-5 merupakan salah satu *line* produksi di PT. Yamato Industries Indonesia yang paling banyak dan paling produktif. Tujuan dari penelitian ini adalah mengetahui tingkat keefektifan mesin dalam proses produksi, dengan menganalisis nilai OEE pada mesin serta memberi rekomendasi agar mesin bisa beroperasi lebih efektif. Metode yang digunakan adalah *Overall Equipment Effectiveness* dan *Six Big Losses*. Setelah dilakukan penelitian dan mendapatkan hasil perhitungan pada nilai OEE yaitu rata-rata perbulan Juni – Desember 2018 yaitu 78,73% hasil ini cukup bagus tapi masih dibawah standar *word class* yaitu 85%. Diketahui bahwa *losses* terbesar terjadi karena *slow running* dengan *losses* sebesar 20,55% dan *small stop* sebesar 2,17%. Dengan hasil ini maka perusahaan diharapkan dapat menaikkan target proses produksi sebesar 200pcs perhari dari 4700pcs/hari ke 4900pcs/hari untuk memaksimalkan nilai performance rate ke nilai 95% dan melakukan sosialisasi kepada operator untuk melakukan 5S dengan baik dan benar untuk mengurangi kerusakan ataupun dalam menjaga peralatan kerja yang digunakan.

Kata Kunci: *total productive maintenance, overall equipment effectiveness*



ABSTRACT

In improving the quality and productivity one of which must be considered is the maintenance of machinery and production facilities. It aims to maintain the effectiveness of engine performance in production. In this case the C-5 line is one of the production lines at PT. Yamato Industries Indonesia is the most productive. The purpose of this study is to determine the level of effectiveness of the machine in the production process, by analyzing the value of OEE on the machine and provide recommendations so that the machine can operate more effectively. The method used is Overall Equipment Effectiveness and Six Big Losses. After doing research and getting the results of calculations on the OEE value, the average monthly June-December 2018 is 78.73%, this result is quite good but still below the word class standard of 85%. It is known that the biggest losses occurred due to slow running with losses of 20.55% and small stop of 2.17%. With this result, the company is expected to raise the production process target of 200pcs per day from 4700pcs / day to 4900pcs / day to maximize the value of the performance rate to 95% and disseminate information to operators to do 5S properly and correctly to reduce damage or maintain work equipment used.

Keywords: *total productive maintenance, overall equipment effectiveness*

