

ABSTRAK

Salah satu peran penting dalam keberhasilan suatu perusahaan dalam aktifitas produksi yaitu dengan melakukan pemeliharaan mesin, masalah pemeliharaan mesin sangatlah penting bagi perusahaan karena sangat berpengaruh terhadap meningkatnya produktivitas. PT KAO sendiri merupakan Perusahaan manufaktur yang memproduksi dan mendistribusikan produk konsumsi (*consumer goods*), Penelitian ini dilakukan untuk menganalisis *Total Productive Maintenance* pada mesin NW 250 dengan menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness*. Hasil presentase rata-rata OEE Mesin NW250 tahun 2024 adalah diangka 75,80 %. Nilai ini masih dibawah standar JIPM yaitu sebesar 85,0 % maupun dibawah target perusahaan 76,75 %. Hal yang menyebabkan rendahnya perolehan angka nilai rata-rata *Availability*, dimana dalam hal ini dipengaruhi antara waktu operasi mesin aktual dengan waktu yang operasi mesin yang telah direncanakan sehingga mesin beroperasi tidak optimal. Oleh karena itu, perhitungan lanjutan diperlukan untuk menentukan dan menghitung *Six Big Losses*. Dengan perolehan rata-rata 80,77% maka dari hasil tersebut dapat dikatakan bahwa hasil ini belum mencapai standar *World Class* (<85%) akan tetapi sudah memenuhi standar yang ditetapkan oleh Perusahaan yaitu 76,75%. Hasil ini dapat dikatakan bahwa pada bulan Maret hingga Mei 2025 proses produksi sudah berjalan secara optimal.

Kata Kunci: *Total Productive Maintenance, OEE, Six Big Losses*



ABSTRACT

One of the important roles in the success of a company in production activities is carrying out machine maintenance, the problem of machine maintenance is very important for the company because it greatly influences the increase in productivity. PT KAO itself is a manufacturing company that produces and distributes consumer goods, This study was conducted to analyze Total Productive Maintenance on the NW 250 machine using the Overall Equipment Effectiveness method. The average percentage result of the NW250 Machine OEE in 2024 is 75.80%. This value is still below the JIPM standard of 85.0% and below the company's target of 76.75%. This causes the low average Availability value, which in this case is influenced by the actual machine operating time and the planned machine operating time, so that the machine operates less than optimally. Therefore, further calculations are needed to determine and calculate the Six Big Losses. With an average gain of 80.77%, from these results it can be said that this result has not reached the world-class standard (<85%) but has met the standard set by the Company, which is 76.75%. These results indicate that the production process was running optimally from March to May 2025.

Keywords: *Total Productive Maintenance, OEE, Six Big Losses*

