

ABSTRAK

PT. Takagi Sari Multi Utama adalah perusahaan manufaktur yang bergerak dibidang produksi plastik Injeksi untuk otomotif terutama pada kendaraan bermotor, roda dua dan roda empat. *Customer* PT. Takagi Sari Multi Utama antara lain adalah Yamaha Indonesia Motor MFG, Astra Honda Motor, Kawasaki Motor Indonesia Astra Daihatsu Motor, Toyota Astra Motor, Toyota Motor Manufacturing Indonesia, Honda Prospect Motor, General Motor dan lain – lain. Karena begitu banyaknya *customer* yang mempercayakan produk plastik injectionnya untuk diproduksi oleh PT Takagi Sari Multi Utama, maka upaya perawatan sangat penting untuk menjaga kelangsungan proses produksi. Untuk mendapatkan kualitas produksi yang tinggi maka PT Takagi Sari Multi Utama melakukan proses perawatan yang dilakukan secara harian untuk *molding* yang sedang melakukan proses produksi dan perawatan rutin berdasarkan jumlah produksi yang dihasilkan. Untuk perawatan bulanan dilakukan untuk *molding* dengan kapasitas produksi >21000 *shoot* dalam satu bulan. Perawatan tiga bulanan dilakukan untuk *molding* dengan kapasitas produksi 7000 – 5000 *shoot* dalam satu bulan. Sedangkan untuk perawatan 6 bulanan dilakukan untuk *molding* dengan kapasitas produksi < 5000 *shoot* dalam satu bulan. Dengan *aktual* pelaksanaan perawatan tersebut maka penulis mengadakan analisa proses perawatan yang dilakukan oleh PT Takagi Sari Multi Utama dengan cara menghitung nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) pada *molding front fender*. Dari pengumpulan data produksi *molding front fender* bulan Januari 2013 – Maret 2013 diperoleh data sebagai berikut. Januari 2013 total produksi yang dihasilkan sebanyak 28.765 *shoot*, sedang kan produk ‘NG’ yang dihasilkan sebanyak 1.135 *shoot* dan Produk ‘OK’ yang dihasilkan sebanyak 27.630 *shoot*. Untuk bulan Febuari 2.013 *molding frond fender* menghasilkan 33.424 *shoot* dengan total ‘NG’ sebanyak 1.602 *shoot* dan total produk ‘OK’ sebanyak 31.822 *shoot*. Untuk bulan Maret *molding front fender* memproduksi 40.505 *shoot* dengan total produk ‘NG’ sebanyak 1.794 *shoot* dan produk ‘OK’ sebanyak 38.711 *shoot*. Untuk data *down time* diperoleh: bulan Januari total *down time* yang dilakukan sebesar 27.5 jam, bulan Febuari total *down time* yang dilakukan sebesar 24 jam, dan bulan Maret total *down time* yang dilakukan sebesar 25.5 jam. Dari data tersebut dapat dapat diperoleh *Rate of quality product* bulan Januari sebesar 96.05%, bulan Febuari sebesar 95.21%, dan bulan Maret sebesar 95.57%. Nilai *Net Equipment Effectiveness* (NEE) bulan Januari sebesar 85.95% , bulan Febuari sebesar 84.69%, dan bulan Maret sebesar 85.64%. Nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) bulan Januari sebesar 85.26%, bulan Febuari sebesar 84.33%, dan bulan Maret sebesar 85.24%. Dan nilai *Total Effective Equipment Productivity* (TEEP) bulan Januari sebesar 84.30%, bulan Febuari sebesar 83.31%, dan bulan Maret sebesar 84.32%. Setelah diketahui nilai *Rate of quality product*, *Net Equipment Effectiveness* (NEE), *Overall Equipment Effectiveness* (OEE), dan *Total Effective Equipment Productivity* (TEEP), kemudian dilanjutkan dengan usulan perbaikan dimana diadakanya peberian tas pinggang untuk penyimpanan botol minum kepada operator, rencana penghitungan nilai OEE mesin injection, dan edukasi akan perawatan sederhana kepada operator produksi.

Kata kunci: *Molding Front Fender*, *Plastic Injection*, *Overall Equipment Effectiveness* (OEE)