

## ABSTRAK

Perbaikan dari sistem manufaktur merupakan salah satu usaha perbaikan yang dilakukan perusahaan, agar dapat merespon perubahan. Namun sering dijumpai tindakan perbaikan atau peneliharaan yang diambil tidak menyentuh permasalahan yang sesungguhnya. Penelitian ini menemukan bahwa equipment losses merupakan salah satu permasalahan yang sesungguhnya, sehingga tindakan perbaikan difokuskan pada permasalahan ini. Dalam penelitian ini digunakan metode pengukuran *OEE*, regresi majemuk dan korelasi, serta *FMEA* untuk mengetahui, dan memyelesaikan permasalahan yang terjadi tersebut. Hasil penelitian ini didapatkan bahwa equipment losses ada di six big losses dan terbesar adalah Breakdown losses dan reduce speed losses adjust khususnya pada saat kertas putus, sehingga tindakan yang disarankan untuk membuat tanda batas center (*pokayoke*).

**Kata kunci :** *Total Productive Maintenance (TPM)*, *Overall Equipment Effectiveness(OEE)*, *Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)*

UNIVERSITAS  
MERCU BUANA

## **ABSTRACT**

Improvement of manufacturing systems is one of the business improvement of the company, in order to respond to changes. but often peneliharaan found corrective action taken or not touching real problem. This study found that equipment losses is one of the real problem, so that remedial action is focused on this issue. In This study used methods of measuring **OEE**, multiple regression and correlation, and **FMEA** to know, and memyelesaikan problems what happened was. The results of this study found that the equipment in the six big losses and losses Breakdown largest losses and Reduced-speed losses adjust especially at end of paper, so that the recommended actions to make the marking center (*pokayoke*).

Keywords : *Total Productive Maintenance (TPM)*, *Overall Equipment Effectiveness (OEE)*,  
*Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)*

