

ABSTRAK

PT. RKN Forge Indonesia telah menerapkan Total Productive Maintenance guna meningkatkan efisiensi dan efektivitas perusahaan manufaktur secara menyeluruh. Namun dalam pelaksanaannya masih belum optimal yang dilihat dari tidak tercapainya target produksi. Penelitian ini bertujuan untuk mengukur performa nilai efektivitas peralatan, mencari akar penyebab masalah dan memberikan usulan perbaikan. Penelitian dilakukan pada mesin CNC Milling Campro yang selama ini performance sudah maksimal namun masih banyak dies yang tidak terproses yang mengharuskan dies harus di sabcon dimachining di PT. Toyo Presisi.. Penelitian ini dimulai dengan mengukur pencapaian nilai overall equipment effectiveness (OEE), kemudian mengidentifikasi six big losses yang terjadi. Hasil penelitian menunjukkan bahwa rata-rata nilai OEE pada mesin Campro sebesar 76 %, nilai efektivitas ini tergolong rendah karena standar nilai OEE untuk perusahaan kelas dunia idealnya adalah 85%. Faktor terbesar yang mempengaruhi rendahnya nilai OEE adalah performance rate dengan faktor presentase six big losses pada reduce speed losses sebesar 44,11 % dari seluruh time loss. Tindakan perbaikan yang diusulkan adalah menambah mesin, memaksimalkan waktu pengerjaan jangan sampai waktu terbuang sia-sia, menyiapkan perlengkapan dan data program, memberikan training bagi operator dan service mesin secara berkala.

Kata kunci: *Total Productive Maintenance, overall equipment effectiveness, six big losses*