

## **ABSTRACT**

*In today's competitive business environment, many companies are forced to implement various productivity improvement programs to continue to survive. One of the many approaches to improve the performance of the production is to develop and implement Total Productive Maintenance. Total Productive Maintenance (TPM) is a world-class manufacturing strategies of the leading manufactures near ideal conditions with zero down time, zero defect and the leader of a competitive cost to gain competitive advantage. The most common metric used by management to measure the effectiveness and successful implementation of TPM is Overall Equipment Effectiveness (OEE). OEE is a powerful key performance indicators focused on the availability of equipment, efficiency of performance and quality levels. The aim of this study was to determine the cause of the Six Big Losses and determine dilakukan yag improvement to increase OEE values. DMAIC method used in this study to analyze the roots of the problem and determine the action to be performed prbaikan. The corrective actions taken in the machine directly, among others 5S, checklist and standard of work, self-improvement and improvement of means of supporting the engine. Results managed to increase the value of OEE after improvement.*

*Keywords: TPM, OEE, Six Big Losses, DMAIC*

## ABSTRAK

Dalam lingkungan bisnis yang kompetitif saat ini, banyak perusahaan dipaksa untuk melaksanakan berbagai program peningkatan produktivitas untuk terus bertahan. Salah satu dari banyak pendekatan untuk meningkatkan kinerja produksi adalah untuk mengembangkan dan menerapkan Total Productive Maintenance. Total Productive Maintenance (TPM) adalah strategi manufaktur kelas dunia yang terkemuka manufaktur dekat kondisi ideal dengan nol down time, zero defect dan pemimpin biaya yang kompetitif untuk mendapatkan keuntungan kompetitif. Metrik yang paling umum digunakan oleh manajemen untuk mengukur efektivitas dan keberhasilan pelaksanaan TPM adalah Keseluruhan Efektivitas Peralatan (OEE). OEE merupakan indikator kinerja utama yang kuat berfokus pada ketersediaan peralatan, efisiensi kinerja dan tingkat kualitas. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui penyebab Six Big Losses dan menentukan perbaikan yang dilakukan untuk meningkatkan nilai OEE. Metode DMAIC digunakan dalam penelitian ini untuk menganalisa akar masalah dan menentukan tindakan perbaikan yang akan dilakukan. Tindakan perbaikan yang dilakukan di mesin langsung, antara lain 5S, checklist dan standar kerja, perbaikan mandiri dan perbaikan sarana penunjang mesin. Hasil perbaikan berhasil meningkatkan nilai OEE.

Kata kunci : TPM, OEE, Six Big Losses, DMAIC