

ABSTRAK

PT. Geum Cheon Indo merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang plat besi dan baja. *Total Productive Maintenance* (TPM) merupakan suatu metode yang digunakan untuk meningkatkan efektivitas mesin dan memaksimalkan hasil produk dengan mengusahakan memelihara mesin tersebut dalam kondisi optimal. Metode TPM memiliki suatu aplikasi pengukuran yang disebut *Overall Equipment Effectiveness* (OEE). Penelitian ini mengukur nilai OEE pada *line TPL Back Plate* di PT. Geum Cheon Indo dalam satu periode bulan Agustus 2017. Pengukuran nilai OEE digunakan untuk mengukur kinerja efektivitas dalam memanfaatkan peralatan. Dari hasil perhitungan nilai OEE pada *line TPL Back Plate* didapatkan dengan nilai rata-rata 49.04%, nilai ini jauh dibawah dari nilai standar yang sudah ditetapkan oleh *Japan Institute of Plant Maintenance* yaitu dengan nilai >84%. Perhitungan *Six Big Losses* digunakan untuk menentukan analisa utama yang mempengaruhi nilai OEE. Hasil perhitungan *losses* ini didapatkan *Reduce Speed Loss* dengan *total time loss* yang paling tinggi diantara *Six Big Losses*. Oleh karena itu *losses* tersebut dianalisa dengan diagram *Fishbone* dan adanya usulan perbaikan.

Kata Kunci : *Total Productive Maintenance* (TPM), *Overall Equipment Effectiveness* (OEE), *Six Big Losses*, **Diagram Fishbone.**



ABSTRACT

PT. Geum Cheon Indo is a manufacturing company engaged in iron plate and steel. Total Productive Maintenance (TPM) is a method used to improve machine effectiveness and maximize product result with attempting to maintain the machine in optimal conditions. TPM method have the measurement application called Overall Equipment Effectiveness (OEE). This research measures the value of OEE on line TPL Back Plate at PT. Geum Cheon Indo in one period of August 2017. The measurement value of OEE are used to measure of effectiveness performance in utilize the equipment. From the calculation the value of OEE on line TPL Back Plate obtained with the average value is 49.04%, this value is far below from standard value that already set by Japan Institute of Plant Maintenance with value >84%. The calculation Six Big Losses used to determine the main analysis that influence OEE value. The calculation result of this losses obtained Reduce Speed Loss with total time loss that highest between Six Big Losses. Therefore theses losses are analyzed with Fishbone diagram and the proposed improvement.

Keywords : *Total Productive Maintenance (TPM), Overall Equipment Effectiveness (OEE), Six Big Losses, Fishbone Diagram.*

