ABSTRAK

PT Hino Motors Manufacturing Indonesia merupakan perusahaan penghasil kendaraan besar untuk truck dan komponen unit mesin jadi, karena itu hino sendiri mengutamakan kualitas dan produktivitas merupakan suatu jaminan yang harus diberikan dan dipenuhi oleh perusahaan kepada pelanggan. Karena di Indonesia ada bebrapa perusahaan competitor PT Hino Motors Manufacturing Indonesia yaitu produsen truck dan bus diantaranya, PT Mitsubishi Indonesia, PT Nissan Motors, PT Mercedes Benz dan PT Hino Motors Manifacturing Indonesia. Merupakan market leader di Indonesia dengan menguasai pasar kendaraan niaga dan bus. PT Hino Motors Manufacturing Indonesia sendiri menguasai pasar dalam negeri sebanyak 80% tinggi nya persaingan antar produk menutut perusahaan memberikan yang terbaik bagi konsumennya. Untuk mencapai semua itu maka dibutuhkan manajemen pemeliharaan (maintenance management) yang baik diperusahaan manapun untuk dapat menjalankan proses produksi secara efektif dan efisien. Namun dalam praktiknya sering kali upaya pemeliharaan atau perbaikan hanya menjadi pemborosan, karena tim pemeliharaan tidak mengetahui dengan jelas masalah yang terjadi dan faktor-faktor nya. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengukur nilai Overall Equipment Effektiviness (OEE), menentukan besarnya masing-masing faktor dari enam kerugian besar yang mempengaruhi efektivitas mesin cnc T300, dan memberikan suatu usulan perbaikan pada perusahaan mengenai kinerja mesin cnc T300 line conrod. Hasil pengukuran nilai Overall Equipment Effektiviness (OEE) pada mesin cnc T300 memiliki nilai rata-rata yaitu 79,94%, six big losess, losess yang terjadi pada reduced speed losess rata-rata 15778 menit, oleh karena itu perusahaan harus mengganti one poiny lesson, SOP, dan checksheet mesin cnc T300 agar dapat dimengerti oleh operator.

Kata Kunci: OEE, Kinerja Mesin, Enam faktor dalam enam kerugian besar

