

ABSTRAK

Untuk meningkatkan produktivitas dan mempertahankan mutu menjadi fokus sebuah industri manufaktur. PT. Indonesia TRC Industri menerapkan total productive maintenance diharapkan industri mampu menjaga dan memperbaiki kinerja mesin guna mencapai efisiensi dan efektifitas. Departemen injection section 1 memiliki mesin produksi yang lebih banyak dibanding section lainnya, jika terjadi kendala pada injection section 1 produksi akan sulit dipenuhi. Karena itu dilakukan penelitian yang bertujuan untuk mengetahui bagaimana kondisi maintenance dan bagaimana tingkat efektivitas dari injection section 1 serta dapat memberikan rekomendasi yang tepat untuk meningkatkan efektivitas mesin fanuc pada Injection section 1. Dengan menggunakan metode Overall Equipment Effectiveness dan Six Big losses. Setelah dilakukan penelitian, diperoleh nilai rata-rata Overall Equipment Effectiveness sebesar 74%. Hasil ini masih belum memenuhi standar world class yaitu 85%. Losses terbesar yang menyebabkan rendahnya nilai OEE tersebut adalah reduce speed losses 46% dan Idling and Minor Stopager Losses dengan nilai 40%. Penyebab besarnya Losses terdiri dari factor mesin, manusia, lingkungan, dan material. Factor mesin dan manusia merupakan faktor yang paling dominan. Untuk mengurangi kerugian tersebut perusahaan harus melakukan pemeliharaan sesuai dengan jadwal maintenance yang sudah ada. Devisi maintenance harus melakukan diskusi untuk membuat jadwal antara kegiatan maintenance dan line produksi. Departemen injection section 1 melakukan perbaikan pada kinerja operator produksi agar tidak terjadi kelelahan.

Kata kunci: Overall Equipment Effectiveness, Six Big Losses, Reduce Speed Losses, Idling and Minor Stoppages Losses, maintenance, Line Produksi

MERCU BUANA