

## **ABSTRAK**

*Sampai dengan tahun 2013 PT. SCG Pipe and Precast Indonesia (PT. SPPI) belum dapat memenuhi kebutuhan konsumennya, sehingga pada awal tahun 2014 diterapkan Total Productive Maintenance (TPM) agar dapat meningkatkan efektifitas produksi. Hingga saat ini belum dilakukan evaluasi untuk mengetahui dampaknya terhadap peningkatan efektifitas penggunaan mesin. Untuk mengukur efektifitas penerapan TPM di PT. SPPI pengukuran OEE dengan menghitung Availability, Performance, Quality Rate, dan Usability, serta mengidentifikasi kerugian serta membuat rekomendasi rencana perbaikan yang akan dilakukan dengan menggunakan pareto diagram dan fishbone diagram. Berdasarkan hasil penelitian rata-rata pencapaian OEE aktual pada mesin mixer jogja 49,62 %, mesin B1 33,56 %, mesin B2 30,35 %, mesin C 30,83 %. Rendahnya OEE dibandingkan dengan standar yang ditetapkan oleh perusahaan sebesar 65%, untuk itu perlu dilakukan identifikasi terhadap faktor-faktor yang menyebabkan kerugian dengan menggunakan Six Big Losses. Permasalahan kualitas, waktu menunggu, kerusakan mesin, dan kecepatan mesin yang menurun merupakan beberapa faktor yang menyebabkan tingginya kerugian khususnya kerugian pada waktu, sehingga perlu dilakukan beberapa langkah perbaikan untuk dapat mengeliminasi loss dan meningkatkan OEE. Dengan meningkatkan kemampuan, keterampilan, dan kepedulian seluruh elemen karyawan untuk ikut berpartisipasi dalam upaya peningkatan produktivitas dan efisiensi perusahaan, sebagai suatu langkah untuk melakukan perbaikan yang berkelanjutan.*

*Kata kunci : TPM, OEE, Six Big Losses, Availability, Performance, Quality Rate, Usability, Pareto Diagram, Fishbone Diagram*

UNIVERSITAS  
MERCU BUANA

## ***Abstract***

*Until 2013 PT. SCG Pipe and Precast Indonesia (PT. SPPI) has not been able to meet the needs of its customers, so that at the beginning of 2014 applied to Total Productive Maintenance (TPM) in order to increase the effectiveness of production. Until now there has been an evaluation to determine the impact on the increase in the effective use of the machine. To measure the effectiveness of the application of TPM in PT. SPPI measurements to calculate OEE Availability, Performance, Quality Rate, and Usability, and identify the losses and make recommendations improvement plan that will be done using Pareto diagrams and fishbone diagrams. Based on the results of the study the average achievement of actual OEE mixer machine jogja 49.62%, 33.56% B1 machines, machine B2 30.35%, 30.83% C machine. OEE low compared with the standards established by the company by 65%, for it is necessary to identify the factors that cause losses by using the Six Big Losses. Problems of quality, waiting time, damage to the engine, and engine speed decreases are several factors that lead to high losses, especially losses at the time, so it needs to be improved in order to eliminate loss and improve OEE. By improving the capability, operator skill, and concern all elements of employees to participate in improving the productivity and efficiency of the company, as a step to make sustainable improvements.*

*Key words : TPM, OEE, Six Big Losses, Availability, Performance, Quality Rate, Usability, Pareto Diagram, Fishbone Diagram*

UNIVERSITAS  
MERCU BUANA