

Universitas ABSTRAK

Persaingan antara perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur khususnya pembuatan ban dengan seiringnya zaman semakin meningkat. Dampaknya perusahaan harus mampu menghadapi hal tersebut khususnya dalam memenuhi keinginan para konsumennya baik dari segi kuantitas maupun kualitas, supaya perusahaan tersebut dapat bertahan untuk produksi dan memunyai daya saing terhadap perusahaan lainnya. Salah satu contoh peningkatan produktivitas suatu perusahaan yaitu mengevaluasi fasilitas produksi pada perusahaan. Berdasarkan data dari laporan produksi PT. ABC pada bulan September 2016 bahwa pencapaian produksi Divisi *Bead Grommet* terendah dibandingkan divisi lain dengan persentase 75.87%. Mesin *bead grommet* yang menjadi objek penelitian ini yaitu mesin *bead grommet* ABG-5.

Pada penelitian ini metode yang digunakan untuk mengevaluasi hasil produksi yaitu metode OEE (*Overall Equipment Effectiveness*) sehingga dapat digunakan secara optimal. OEE merupakan alat dalam program TPM yang digunakan untuk menjaga peralatan dalam kondisi ideal dengan menghilangkan *six big losses* yang dikelompokkan menjadi tiga faktor OEE yaitu *availability rate*, *performance rate*, *quality rate* untuk selanjutnya dijadikan standard dalam proses perbaikan berkelanjutan.

Hasil dari penelitian ini didapatkan nilai OEE dari mesin *bead grommet* ABG-5 pada bulan September 2016 sebesar 54.8%. Setelah dilakukan analisa bahwa *losses* yang menyebabkan nilai OEE mesin *bead grommet* ABG-5 belum mencapai nilai *word class* sebesar 85% yaitu problem PLC *Overload*. Melalui *brainstorming* antara departement terkait atau paham dengan problem tersebut didapatkan prioritas tindakan perbaikan yaitu mengganti PLC mesin *bead grommet* ABG-5 dan membuatkan sirkulasi untuk tempat penampungan air pendingin *overflow* material di mesin *bead grommet* ABG-5.

Kata Kunci : Produktivitas, TPM, OEE, *Six Big Losses*