

ABSTRAK

Judul :Evaluasi Kinerja Mesin Autoloader Pada *Line* 21 Dengan Perhitungan Nilai Overall Equipment Effectiveness (OEE) Dan Analisa *Six Big Losses* Pada PT Indofood Cbp Sukses Makmur Cibitung.

Nama : Tiar Panji Kurnia Bhakti

Program Studi: Teknik Industri

Di era industri yang terus berkembang ini, perusahaan-perusahaan terus bersaing untuk memuaskan kebutuhan konsumen dan meningkatkan keuntungan perusahaan. Kebutuhan konsumen yang beragam menuntut perusahaan untuk pintar dalam mengambil keputusan. Oleh karena itu, peran perawatan fasilitas tersebut sangatlah diperlukan untuk menunjang performansi pekerjaan. Pendekatan konsep yang digunakan untuk meningkatkan efektivitas mesin salah satunya adalah dengan menggunakan konsep TPM (*Total Productive Maintenance*). TPM dapat mengakomodasi tujuan dari suatu perusahaan karena TPM merupakan pendekatan yang berpotensi dalam menyediakan integrasi antara proses produksi dengan pemeliharaan mutu melalui pengembangan kerjasama yang kuat pada seluruh level perusahaan. Dalam proses produksi yang menyebabkan stop produksi hingga berjam-jam disebabkan karena *breakdown* dominan yang terjadi ada pada mesin *autoloader* bumbu dimana permasalahannya disebabkan oleh berbagai faktor seperti, *cutter autoloader* tidak motong, perbaikan *bearing autoloader* dan perbaikan sensor *autoloader*. Maka dari itu perlu melakukan pengukuran produktivitas secara terpadu, dengan melakukan pengamatan dan analisis penerapan *Total Productive Maintenance* (TPM) dengan menggunakan nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) sebagai indikator serta mencari penyebab ketidakefektifan dan efisiensi dari mesin dengan melakukan perhitungan *Six Big Losses* untuk mengetahui berpengaruh dari keenam faktor *Six Big Losses* yang ada. Adapun tujuan dari penelitian ini adalah untuk melakukan evaluasi penerapan TPM di PT. Indofood CBP Sukses Makmur, mengetahui nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) mesin, yang didasarkan pada faktor *availability*, *performance* dan *rate of quality*. Mengetahui faktor apa saja yang menyebabkan penurunannya efektivitas mesin/alat melalui pengukuran *six big losses* dan mengidentifikasi faktor dominan dari enam faktor *six big losses*, melakukan analisis terhadap faktor dominan yang mempengaruhi menggunakan *fishbone diagram*.

Kata kunci: Sistem Manajemen Pemeliharaan, *Total Productive Maintenance* (TPM), *Overall Equipment Effectiveness* (OEE), Diagram Pareto dan Diagram Fishbone.