

## ABSTRAK

Tugas akhir ini ditulis berdasarkan pada hal yang telah dipelajari selama melakukan pengambilan data PT. S. Penulisan tugas akhir ini difokuskan pada Peningkatan Kualitas Kinerja Mesin C2000 menggunakan metode OEE (*Overall Equipment Effectiveness*) di PT. S. Permasalahan yang terjadi pada PT S adalah rendahnya efisiensi dalam penggunaan mesin. Penyebab rendahnya efisiensi dalam penggunaan mesin adalah tidak tercapainya produktivitas mesin. Tujuan Penelitian Tugas akhir ini mempunyai beberapa tujuan. Adapun tujuan penelitian pada tugas akhir ini dilakukan adalah sebagai berikut. Menghitung nilai *Overall Equipment Effectiveness (OEE)*, Mengidentifikasi penyebab tingginya *Six Big Losses* pada mesin C2000 dan Mengetahui faktor-faktor yang mempengaruhi tingginya *Six Big Losses* menggunakan analisa 5W + 1H.

Penelitian ini melalui beberapa tahapan perhitungan untuk mendapatkan hasil dari pengolahan data, antara lain: perhitungan *availability*, perhitungan *performance*, perhitungan *quality*, perhitungan OEE dan perhitungan *six big losses*.

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan bahwa nilai Overall Equipment Effectiveness (OEE) untuk mesin C2000 selama bulan Maret 2021 diperoleh rata-rata sebesar 71.60%, dimana dengan aktivitas yang diukur pada indeks ketersediaan (*availability*) diperoleh rata-rata sebesar 92.17%, kinerja (*performance*) diperoleh rata-rata sebesar 78.24%, dan kualitas (*quality*) diperoleh rata-rata sebesar 99.40%. Nilai *six big losses* terbesar terdapat pada nilai rata-rata *reduced speed losses* sebesar 90.86% artinya nilai tersebut menunjukkan perusahaan mengalami kerugian yang diakibatkan mesin C2000 mengalami penurunan kecepatan produksi.

Kata Kunci: Proses Produksi, *Six Big Losses*, *Overall Equipment Effectiveness*.