

ABSTRAK

Dengan semakin pesatnya perkembangan industri pada saat ini, industri *gourmet* di Indonesia perlu melakukan peningkatan produktivitas yang efektif agar tercapainya target produksi. Salah satu perusahaan *gourmet* ini adalah PT. Anugerah Semesta Cemerlang. PT. Anugerah Semesta Cemerlang adalah perusahaan *gourmet* yang memproduksi celana *training*. Masalah yang dihadapi yaitu lini produksi yang tidak mencapai target akibat kurangnya efektifitas mesin. Oleh sebab itu dilakukan penerapan *Total Productive Maintenance* (TPM) dengan pengukuran *Overall Equipment Effectiveness* (OEE). Setelah melakukan pengukuran OEE lalu melakukan perhitungan *Six Big Losses* untuk mengetahui faktor terbesar yang mempengaruhi kurangnya efektifitas pada mesin. Lalu melakukan analisa dengan diagram sebab akibat untuk mengetahui akar penyebab masalah. Hasilnya didapatkan bahwa produktivitas lini produksi sebesar 80,13% sehingga diketahui bahwa lini produksi masih berada dibawah OEE standar ketetapan dunia yang bernilai 85%. Faktor terbesar dalam rendahnya nilai OEE adalah *performance rate* (51,635%) *reduced speed losses* (32,045%) *idling minor stopages losses*. Untuk mengatasi rendahnya nilai OEE maka perlu dilakukan penerapan *autonomous maintenance* pada operator untuk melakukan pengawasan dan perawatan pada mesin. Selain itu juga melakukan *training* atau pelatihan kepada tenaga kerja baru tentang Standar Operasional Prosedur (SOP) kerja, metode kerja, dan perawatan mesin. Dan terakhir melakukan perawatan preventif atau perawatan rutin pada mesin yang diharapkan mengurangi masalah kerusakan pada mesin produksi.

Kata kunci: *Celana Training, Total Productive Maintenance, Overall Equipment Effectiveness, Six Big Losses*

ABSTRACT

With the rapid development of the industry at this time, the gourmet industry in Indonesia needs to make effective productivity improvements in order to achieve production targets. One of these gourmet companies is PT. Anugerah Semesta Cemerlang. PT. Anugerah Semesta Cemerlang is a gourmet company that produces training pants. The problem faced is the production line that does not reach the target due to lack of effectiveness of the machine. Therefore, the implementation of Total Productive Maintenance (TPM) with the measurement of Overall Equipment Effectiveness (OEE) is carried out. After taking the OEE measurements, the Six Big Losses calculation is done to find out the biggest factor that influences the lack of effectiveness on the engine. Then do an analysis with a causal diagram to find out the root cause of the problem. The results show that the production line productivity is 80.13% so that it is known that the production line is still below the OEE world standard of 85%. The biggest factor in the low OEE value is the performance rate (51.635%) reduced speed losses (32.045%) idling minor stopages losses. To overcome the low OEE value, it is necessary to apply autonomous maintenance to the operator to supervise and maintain the machine. It also conducts training or training for new workers on Standard Operating Procedures (SOP) work, work methods, and machine maintenance. And finally do preventive maintenance or routine maintenance on the machine which is expected to reduce the problem of damage to the production machine.

Keywords: *Celana Training, Total Productive Maintenance, Overall Equipment Effectiveness, Six Big Losses*