

ABSTRAK

PT.XYZ merupakan salah satu perusahaan penghasil tepung terbesar di Indonesia. Dalam proses pembuatan tepung, terdapat proses *packing* dimana proses tersebut merupakan proses terakhir yang harus dilalui oleh tepung sebelum tepung di distribusikan ke konsumen. *Flour packing* merupakan subdepartemen yang bertanggung jawab terhadap kegiatan *packing* tepung. Pada flour packing terdapat dua mesin yang memiliki fungsi yang sangat penting dalam menunjang proses *packing*. Mesin-mesin tersebut adalah mesin jahit dan mesin *carrousel*. Jika salah satu mesin tersebut mengalami kerusakan maka akan sangat berpengaruh pada proses *packing*. Selain itu gagal jahit yang terjadi pada mesin jahit juga merugikan bagi perusahaan. Oleh karena itu, perlu dilakukan pengukuran efektivitas penggunaan mesin dengan menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) atau *Total Equipment Effectiveness Performance* (TEEP) agar proses produksi dapat berjalan dengan lancar dan kerugian perusahaan dapat diminimalisasi.

Berdasarkan hasil perhitungan OEE, maka mesin jahit yang nilai rata-rata OEE nya berada dibawah standar yang ditetapkan oleh JIPM ialah mesin jahit *FLS-MJA06*, *FLS-MJB01*, *FLS-MJB07* dan *FLS-MJC01*. Sedangkan semua mesin *carrousel* nilai rata-rata OEE berada dibawah standar *Japan Institute of Plant Maintenance* (JIPM), yaitu 85%. Dari hasil pengukuran OEE dapat diukur pula total efektivitas performansi mesin dalam 1 tahun menggunakan metode *Total Equipment Effectiveness Performance* (TEEP). Nilai rata-rata TEEP tiap mesin masih rendah yaitu nilai rata-rata TEEP mesin jahit terletak diantara 13,73%-58,75%. Sedangkan nilai rata-rata TEEP mesin *carrousel* terletak diantara 10,52%-45,04%. Untuk mengetahui akar penyebab permasalahan dari rendahnya efektifitas mesin maka digunakan metode *Root Cause Analysis* (RCA).

Berdasarkan analisa menggunakan RCA, maka akar utama penyebab rendahnya efektifitas mesin untuk mesin *carrousel* ialah pembebanan berlebih pada *corong packer* sedangkan untuk mesin jahit ialah tidak adanya standar baku secara tertulis mengenai *PM tasks* dan *PM interval* untuk mesin jahit. Berdasarkan analisa tersebut, maka untuk meningkatkan efektifitas mesin jahit dan mesin *carrousel* dapat dilakukan dengan cara menentukan standar baku kegiatan *preventive maintenance* yang optimal dan terjadwal, mengurangi berat beban tepung yang jatuh ke *corong packer* dan juga melakukan pengecekan dan perawatan pada mesin atau komponen mesin yang paling sering mengalami kerusakan, meningkatkan *skill maintenance crew*, meningkatkan *skill operator* dan penambahan waktu kerja.

Kata kunci : Manajemen Perawatan, *Overall Equipment Effectiveness*, *Total Equipment Effectiveness Performance*, *Root Cause Analysis*