

Analisis Total Productive Maintenance Mesin Wrapping Line 4 Menggunakan Overall Equipment Effectiveness dan Six Big Losses di PT XY, Cirebon - Jawa Barat

Title	Analisis Total Productive Maintenance Mesin Wrapping Line 4 Menggunakan Overall Equipment Effectiveness dan Six Big Losses di PT XY, Cirebon - Jawa Barat
Author Order	2 of 3
Accreditation	4
Abstract	<p>PT. XY merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang industri makanan, yaitu mie instan. Permasalahan yang dijumpai pada PT XY, yaitu seringnya salah satu mesin produksi mie instan berhenti beroperasi karena terjadinya breakdown. Mesin yang sering mengalami breakdown tersebut adalah mesin Wrapping Line 4 yang merupakan mesin pengemasan untuk produk cup noodle. Hal ini menyebabkan terjadinya waktu henti mesin yang cukup lama sehingga target produksi tidak tercapai. Salah satu pendekatan untuk mengatasi permasalahan tersebut, yaitu dengan Total Productive Maintenance (TPM) yang diukur melalui Overall Equipment Effectiveness (OEE) dan Six Big Losses. Penelitian ini bertujuan untuk menghitung nilai Overall Equipment Effectiveness (OEE), menghitung nilai faktor Six Big Losses dan mengetahui akar penyebab masalah yang dominan dari faktor Six Big Losses dengan fishbone diagram. Hasil perhitungan menunjukkan bahwa nilai OEE pada mesin wrapping line 4 berada di bawah standar internasional, yaitu sebesar 78,03%. Faktor dominan yang menyebabkan rendahnya efektivitas mesin, yaitu quality defect losses sebesar 63,54% dan speed losses sebesar 24,87%.</p>
Publisher Name	School of Industrial and System Engineering, Telkom University
Publish Date	2020-12-31
Publish Year	2020
Doi	DOI: 10.25124/jrsi.v7i2.425
Citation	
Source	JRSI (Jurnal Rekayasa Sistem dan Industri)
Source Issue	Vol 7 No 02 (2020): Jurnal Rekayasa Sistem & Industri - Desember 2020
Source Page	81-87
Url	
Author	Ir KATON MUHAMMAD, S.T, M.T