

## ABSTRAK

PT. XYZ merupakan perusahaan yang memproduksi tisu. Proses dari awal hingga menjadi lembaran tisu semua menggunakan mesin. Mesin yang digunakan perlu dijaga kondisinya agar terhindar dari kerugian dan kerusakan. Dari hasil wawancara permasalahan yang dihadapi adalah *downtime* dan waktu siklus produksi pada mesin. *Downtime* yang besar akan sangat berdampak pada tingkat efektifitas dan efisiensi mesin. Hal yang dapat meningkatkan tingkat efektif dan efisien perlu menganalisis *Total Productive Maintenance* dengan pengukuran *Overall Equipment Effectiveness* (OEE). Langkah yang dilakukan adalah mengukur OEE serta menganalisa *six big losses* terbesar. Setelah itu mendapatkan penyebab permasalahan yang terjadi dengan *fishbone diagram*. Tujuan dari penelitian ini adalah dapat mengetahui penyebab kinerja mesin yang kurang optimal, dapat menghitung tingkat efektifitas mesin, dan dapat memberikan rekomendasi perbaikan cara peningkatan efektifitas mesin dan produksi. Hasil identifikasi didapatkan mesin yang mengalami *downtime* terbesar dan waktu siklus terbesar adalah mesin interfolder. Hasil perhitungan yang dilakukan menunjukkan bahwa tingkat efektivitas serta diperoleh nilai OEE rata-rata dari bulan Agustus 2019 sampai Juli 2020 adalah sebesar 58,99%. Faktor terbesar yang mempengaruhi rendahnya nilai OEE adalah *performance rate* sebesar 68,05% dengan faktor presentasi *six big losses pada reduce speed losses* 66,95% dari seluruh *time loss*.

Kata Kunci: Total Productive Maintenance, Overall Equipment Effectiveness, Six Big Losses, Fishbone Diagram