

ABSTRAK

PT Sanbe Farma Cimareme Unit III merupakan salah satu industri manufaktur yang bergerak dibidang farmasi yang memproduksi infus. Mesin R125 (Shinva) merupakan salah satu mesin *filling* produk infus 500 ml yang harus selalu siap pakai karena akan mempengaruhi target produksi dan pendapatan perusahaan. Karena tingginya frekuensi kerusakan pada mesin R125 di tahun 2017 sebesar 184 kali kerusakan menyebabkan rendahnya nilai efektivitas mesin, maka diperlukan penerapan kegiatan yang dapat meningkatkan efektivitas mesin R125. Pada penelitian ini kegiatan yang akan diterapkan adalah *Total Productive Maintenance* (TPM) yang bertujuan untuk meningkatkan efektivitas mesin R125. Sebelum melakukan penerapan TPM, terlebih dahulu dilakukan analisis dengan menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) yang berfungsi untuk menganalisis kondisi *existing* dari efektivitas mesin R125. Berdasarkan Perhitungan efektivitas mesin R125 pada periode Januari-Desember 2017 dengan menggunakan metode OEE diperoleh nilai OEE sebesar 13.847%. Nilai OEE tersebut belum mencapai nilai *Standart World Class* yang ditetapkan yaitu sebesar 85%. Kemudian dilakukan analisis dari *Six big loss* yang menyebabkan rendahnya nilai OEE. Faktor dari *Six big loss* yang paling mempengaruhi nilai OEE pada mesin 125 adalah *Idling and Minor Stoppage Loss* dan *Set-up and Adjustment Loss* yaitu sebesar 42.68% dan 28.16% dari total keseluruhan *Six big Loss*. Kemudian dilakukan analisis dengan menggunakan diagram sebab-akibat (*fish bone*) untuk mengetahui penyebab terjadinya faktor *Six big loss* yang paling mempengaruhi nilai OEE dengan mempertimbangkan faktor manusia, lingkungan, metode, material/*sparepart*, dan mesin.

Kata Kunci: *Total Productive Maintenance* (TPM), *Overall Equipment Effectiveness* (OEE), *Efektivitas*, *Diagram Sebab-Akibat* (*Fish Bone*), *Downtime*.