

## ABSTRAK

PT XYZ merupakan salah satu perusahaan industri pakan yang terletak di daerah Purwakarta. Dalam Kegiatan produksinya PT XYZ menggunakan 4 jenis mesin. Terdapat satu mesin yang memiliki downtime yang paling lama, yaitu mesin Wenger X-185. Mesin Wenger X-185 memiliki total *downtime* yaitu 2.580,9 jam. Salah satu hal yang terjadi akibat kerusakan mesin adalah tidak tercapainya target produksi. Oleh karena itu, akan dilakukan pengukuran nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE). Nilai *Availability* Mesin Wenger X-185 sebesar 82,54%, nilai *Performance Efficiency* Mesin Wenger X-185 sebesar 70,55%, nilai *Rate of Quality* mesin Wenger X-185 sebesar 86,26%, dan didapatkan nilai *Overall Equipment Effectiveness* sebesar 50,23%. Dilakukan perhitungan *six big losses*, dan didapatkan hasil losses terbesar yaitu *reduce speed losses* dengan persentase losses sebesar 23,84%. Dilakukan perhitungan *overall weighting equipment effectiveness* dengan menghitung bobot prioritas dari masing-masing faktor OEE, dan Hasil perhitungan nilai *overall weighting equipment effectiveness* sebesar 81,45%. Untuk mengurangi losses dan meningkatkan efektivitas dilakukan perancangan penerapan pilar *total productive maintenance*, yaitu *Quality Maintenance* dan *Autonomous Maintenance*. Usulan yang diberikan berupa rancangan *one point lesson*, *abnormality tag*, kemudian *clearing*, *lubricating*, *tightening standard*, dan *audit sheet*.

Kata kunci — *OEE*, *Six Big Losses*, *OWEE*, *Quality Maintenance*, *Autonomous Maintenance*