

**ANALISIS TOTAL PRODUCTIVE MAINTENANCE DAN OVERALL
EQUIPMENT EFFECTIVENESS PADA MESIN MILL UNIT 2
DI PT. PJB UP PAITON**

Ahmad Nurqomaruddin¹, Haryono², Yustina Suhandini Tj³

Jurusan Teknik Industri, Universitas Panca Marga

Jl. Yos Sudarso, Probolinggo 67271, Indonesia

E-mail: ahmadnurqomaruddin@gmail.com¹, haryono@upm.ac.id², yustina.upm@gmail.com³

ABSTRAK

Pemeliharaan merupakan suatu fungsi dalam suatu perusahaan pabrik yang sama pentingnya dengan fungsi – fungsi lain seperti produksi. Hal ini karena apabila seseorang mempunyai peralatan atau fasilitas, maka biasanya dia akan selalu berusaha untuk mempergunakan peralatan atau fasilitas tersebut. Demikian pula halnya dengan perusahaan pabrik, dimana pimpinan perusahaan pabrik tersebut akan selalu berusaha agar fasilitas maupun peralatan produksinya dapat dipergunakan sehingga kegiatan produksinya berjalan lancar.

Penelitian ini dilaksanakan bekerja sama dengan PT. PJB UP Paiton, dalam menentukan strategi perawatan mesin dan mengukur kinerja mesin diperlukan informasi tentang penyebab kegagalan (*failure*) proses yang bersumber dari mesin produksi. Terdapat beberapa cara perawatan mesin dan mengukur kinerja mesin guna membantu dalam meminimalisir kerusakan atau terjadinya *breakdown* diperlukan metode yang tepat yaitu *Total Productive Maintenance* Dan *Overall Equipment Effectiveness* (OEE). TPM merupakan pemcapaian efisiensi pemeliharaan mandiri melalui satu sistem yang lengkap berdasarkan keikutsertaan seluruh karyawan. OEE merupakan metode yang digunakan sebagai alat ukur (metrik) dalam penerapan program *Total Productive Maintenance* guna menjaga peralatan pada kondisi ideal. Selain itu untuk mengukur kinerja dari satu sistem produktif.

Setelah dilakukan analisis dari hasil perhitungan dapat diketahui bahwa penyebab tingginya *time losses* yang menyebabkan rendahnya nilai *Overall Equipment Effectiveness* adalah *reduce speed losses* sebesar 178454,97 menit dengan persentase sebesar 70,28%. Setelah dilakukan analisis diagram sebab akibat atau *fishbone* dapat diketahui bahwa terdapat tiga faktor yang menjadi penyebabnya yaitu mesin, manusia, dan metode. Untuk mengurangi *time losses* yang terjadi, perusahaan harus melakukan perawatan secara rutin, meningkatkan pengawasan dan memberikan motivasi kepada operator, melakukan pemeriksaan, melakukan dokumentasi daftar permasalahan, dan penggantian spare part.

Kata Kunci: *Total Productive Maintenance*, *Overall Equipment Effectiveness* (OEE), pemeliharaan