

## ABSTRAK

### **Penerapan *Total Productive Maintenance* (TPM) dengan Menggunakan Metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) untuk Meningkatkan Kinerja Produksi *Tubing Machine Line III* (Studi Kasus Biro Pabrik Kantong PT. Semen Padang)**

**Oleh: Febri Ramadhan**

Penelitian ini dilaksanakan di Biro Pabrik Kantong PT. Semen Padang yang berfokus pada *Tubing Machine Line III* yang merupakan mesin utama dalam proses produksi pada Biro Pabrik Kantong PT. Semen Padang. Penelitian ini bertujuan untuk menerapkan model *Total Productive Maintenance* yang dirasa cocok diterapkan pada Biro Pabrik Kantong PT. Semen Padang. Sehingga dengan diterapkannya model baru akan mendorong terciptanya kinerja produksi yang semakin baik.

Jenis penelitian ini adalah penelitian komparatif dengan menggunakan data primer dan sekunder sebagai data penelitian. Data-data tersebut dikumpulkan dengan berbagai teknik seperti, observasi, wawancara dan melalui arsip-arsip perusahaan.

Hasil penelitian ini menunjukkan pada kondisi saat ini, dengan berorientasi pada *Planned Maintenance* nilai OEE Biro Pabrik Kantong PT. Semen Padang berada pada kondisi yang belum optimal selama tahun 2015 yaitu pada rasio persentase 78,47% (di bawah standar *World Class*  $\pm$  85%). Penyebab utama tidak tercapainya OEE adalah kondisi tingkat rasio kinerja yang masih jauh dari standar *World Class* 95%, dimana pada tahun 2015 baru mencapai 88,24%. Hal ini didorong oleh *Idling and Minor Stoppages Losses* yang merupakan permasalahan utama yang menyebabkan banyaknya kerugian waktu mesin dalam melakukan proses produksi. Sekitar 71,78% kerugian yang disebabkan oleh *six big losses* disebabkan oleh *Idling and Minor Stoppages Losses*. Dengan total waktu kerugian yang disebabkan oleh faktor ini sekitar 1027,19 dari 1430,96 total kerugian waktu. Sehingga dengan kondisi tersebut TPM hadir sebagai sebuah alternatif *maintenance* bagi perusahaan. Dengan menggunakan TPM diestimasikan OEE akan meningkat sekitar 8,85% dari sebelumnya menjadi 87,32%.