

ABSTRAK

Analisa efektifitas *rolling mill flatbar* dengan metode *overall equipment effectiveness* di PT. Indobaja. Target perusahaan tidak pernah tercapai 5.000 Ton flatbar setiap bulan. Hasil identifikasi *six big losses* (enam kerugian) menunjukkan *Availability Adjustment* 35,68%, *Availability Down Time* 58,10%, *Performace Reduced Speed* 1,84%, *Performace Minor Unrecord Stopage* 3,70%. Dari jumlah hasil produk flatbar *Quality Reject* 37,26% , dan *Quality Rework* 62,74%. Untuk hasil analisa kemampuan efektifitas produksi PT. Indobaja, dalam penelitian menunjukkan *Availability* 45,27% , *Performace* 65,11%, *Quality* 19,97%, dan nilai persentase *OEE* 5,88%. Berdasarkan analisa diagram *fishbone* dari faktor manusia operator kurang bertanggung jawab dan kurang pengalaman perbaikan mesin, faktor metode kerja *preventive maintenace* tidak berjalan, faktor mesin sering berhenti karena kerusakan dan perbaikan cacat produk, faktor matrial flatbar sering keropos, dan faktor lingkungan kerja panas, sehingga *performace* perbaikan mesin tidak optimal.

Kata kunci: *Six big losses, Overall Equipment Effectiveness, And Diagram Fishbone Rolling Mill Flatbar Pt. Indobaja.*