

## ABSTRAK

Di era kompetisi global ini, perkembangan teknologi semakin pesat dan kompetitif yang menyebabkan banyak perusahaan mulai memikirkan bagaimana caranya agar dapat meningkatkan efektifitasnya. Salah satu cara perusahaan dengan cara perbaikan secara terus menerus (*continous improvement*) dalam setiap proses produksi di dalamnya, hal ini bertujuan untuk dapat meningkatkan kapasitas produksi perusahaan, meningkatkan kualitas produk yang di produksi dan lain sebagainya. Untuk mengetahui eektifitas dari aktifitas produksi yang telah dilakukan, perlu dilakukan pengukuran berdasarkan dari kapasitas dan juga jumlah output produksi, PT Surya Cipta Baru merupakan perusahaan di bidang manufaktur yang memproduksi paku dan kawat potong. Sebagai langkah awal untuk mengetahui posisi dan kondisi efektifitas, sehingga dapat menentukan arah perbaikan sistem perusahaan yaitu denga melakukan pengaturan efektivitas.

Tingkat efektivitas mesin drawing dapat dilihat berdasarkan pencapaian nilai kinerja OEE di dalam proses produksi di setiap periode 6 blan sekali, dimana hasil dari mesin Drawing A dengan nilai Availability (96,33), nilai Performance (95,87), dan Quality (96,45) dengan nilai OEE (89,09). Mesin Drawing B dengan nilai Availability (96,05), nilai Performance (91,22), dan Quality (95,61) dengan nilai OEE (83,76). Rata-rata pada mesin Drawing B masih belum standar dunia, hal ini menunjukkan bahwa mesin Drawing B belum bekerja secara optimal oleh karena itu penelitian akan dilanjutkan perbaikan menggunakan six big loss dilanjut dengan FMEA saran untuk kedepanya penelitian diharapkan dilakukan di peralatan lainnya. Hal ini akan membantu peningkatan efektivitas secara menyeluruh di perusahaan

**Kata Kunci :** *OEE, Six Big Losses, Diagram Pareto, FMEA*