

Abstrak

PT.IMG adalah perusahaan yang bergerak dibidang industry manufacture gelas kaca terkemuka di Indonesia. Saat perusahaan belum memiliki metode mengukur keefektifan mesin pada proses produksi sehingga proses produksi tidak maksimal dan berdampak pada tidak tercapainya target produksi perusahaan serta perlu mengidentifikasi terhadap faktor – faktor yang mempengaruhi keefektifan mesin yang sering terjadi *downtime*. Penelitian ini bertujuan untuk mengukur tingkat efektivitas peralatan pada proses produksi berkelanjutan yang diukur menggunakan metode *Overall Equipment effectiveness* (OEE) selanjutnya identifikasi *six big losses* dan diperjelas dengan diagram pareto, selanjutnya berdasarkan diagram pareto menggunakan *fishbone diagram*. Hasil perhitungan *Overall Equipment effectiveness* (OEE) mesin unit II periode Desember 2018 – Maret 2019 memiliki nilai OEE berkisar 15,65%– 35,22% yang dimana nilai ini masih dibawah standart nilai OEE *world class* yaitu sebesar 85% dan hasil perhitungan *six big losses* yang berpengaruh adalah *breakdown losses* sebesar 24,44 dan *idle minor and stoppages* sebesar 72,13%.

Kata kunci : *OEE, Six Big Losses, Fishbone*