

ABSTRAK

PT.Wilmar Nabati Indonesia merupakan salah satu perusahaan industri manufaktur yang bergerak di beberapa bidang. Salah satunya produksi produk tepung terigu. Permasalahan yang terjadi saat ini adalah mesin consumer pack yang merupakan mesin packing produk tepung terigu kemasan 1 kg, terdapat 4 mesin yaitu mesin A, B, C, dan D. sering mengalami kerusakan yang mengakibatkan mesin tersebut tidak efektif.

Untuk mengatasi permasalahan yang terjadi, maka akan dilakukan pengukuran dengan metode OEE, Terdapat tiga faktor dalam OEE yaitu Availability (A), Performance (P), dan Rate of Quality (R). Jika nilai OEE belum memenuhi standar OEE kelas dunia, maka akan dilakukan perhitungan six big losses, kemudian dilakukan analisis menggunakan diagram fishbone dan memberikan perbaikan dengan menggunakan metode FMEA.

Rata-rata hasil nilai OEE pada bulan April 2018 sampai Maret 2019 untuk mesin A adalah 72,02 % sedangkan untuk mesin B mendapatkan hasil 74,16 %, untuk mesin C mendapatkan hasil 74,55 %, dan yang terakhir untuk mesin D mendapatkan hasil 73,92 %. Dari hasil OEE yang didapat untuk mesin A,B,C dan D maka perlu dilakukan perbaikan. Hasil RPN yang didapat menunjukkan kerusakan yang paling berpengaruh adalah kegagalan dari screw filling tidak bekerja dan perbaikan yang dapat diusulkan adalah membuat kipas buatan yang ditujukan langsung untuk motor screw filling agar motor kondisi suhu motor tidak terlalu panas.

Kata Kunci : OEE, Six Big Losses, FMEA