

ABSTRAK

CV Manggala Glove merupakan perusahaan manufaktur CMT (Cut, Make, Trim) sebagai sub perusahaan dari PT. Lezax Nesia Jaya yang memproduksi sarung tangan golf. Sebagian besar proses yang ada di CV. Manggala Glove adalah penjahitan, maka permasalahan yang paling banyak adalah pada mesin-mesin jahit yang akan digunakan dalam proses produksi. Oleh karena itu dengan adanya masalah tersebut pengukuran kinerja mesin sangat penting bagi CV. Manggala Glove.

TPM adalah sistem perawatan dengan tujuan memaksimalkan keuntungan dan meningkatkan produktivitas di rantai produksi. TPM dapat diukur dengan menggunakan metode Overall Equipment Effectiveness (OEE) sebagai alat ukur performa mesin, dibantu dengan metode Six Big Losses untuk mengukur faktor losses yang terjadi pada mesin jahit Toyota LS2-AD140. Kemudian dengan menggunakan metode Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) untuk menganalisis kerusakan yang terjadi pada mesin berdasarkan sudut pandang operator atau mekanik yang mengerti dengan mesin jahit di CV Manggala Glove kemudian dibantu dengan metode Logic Tree Analysis (LTA) untuk mengklasifikasikan failure mode yang ada pada mesin dan mengetahui konsekuensi yang ditimbulkan oleh masing-masing failure mode

Nilai rata-rata OEE yang didapat masih dibawah nilai standar world class yaitu 83,58% dimana standar nilai world class sebesar 85%. Dari perhitungan six big losses, didapatkan dua kerugian terbesar yaitu reduced speed loss sebesar 51,23% dan rework loss sebesar 28,49%. Hasil dari FMEA diperoleh nilai RPN failure mode pada mesin jahit Toyota LS2-AD140 nilai RPN tertinggi yaitu jarum patah (360) yang termasuk ke kategori B (outage problem).

Kata Kunci : *Total Productive Maintenance (TPM), Overall Equipment and Effectiveness (OEE), Six Big Losses, Failure Mode and Effect Analysis (FMEA), Logic Tree Analysis (LTA)*

الجمعة الاستاذة الاندو