

## ABSTRAK

PT. Semen Indonesia adalah salah satu industri manufaktur yang memproduksi semen terbesar di Indonesia dengan visi menjadi perusahaan penyedia solusi bahan bangunan terbesar. Dalam sistem produksinya dengan *continuous production* yang tentunya memiliki kelemahan, dimana mesin dituntut untuk beroperasi secara terus menerus untuk memenuhi target. Salah satu permasalahan yang dihadapi PT. Semen Indonesia adalah waktu *downtime* yang cukup besar disebabkan oleh beberapa faktor seperti, kedatangan truk yang tidak sesuai jadwal, kantong semen yang habis, dan diakibatkan oleh *breakdown* mesin untuk pergantian *part* dan perbaikan pada bagian tertentu. Metode yang digunakan pada penelitian ini *total productive maintenance* (TPM) dengan pengukuran *overall equipment effectiveness* (OEE). Hasil OEE pada mesin *rotary packer* 63OPM1, 63PPM1, 63QPM1, dan 63RPM1 masing-masing sebesar 46,11%, 46,82%, 45,31%, dan 45,31 %, dimana nilai OEE dari keempat mesin tersebut belum memenuhi standar ideal OEE dan masuk dalam kategori rendah. Hasil *six big losses* dan diagram pareto menunjukkan bahwa rendahnya nilai OEE disebabkan oleh beberapa *losses* yaitu *idling and minor stoppages losses*, *breakdown losses*, dan *setup and adjustment losses*. Analisis berdasarkan FMEA dan diagram *fishbone* yaitu keterlambatan truk, stok kantong dan semen habis, dan tidak terjadwalnya perawatan terhadap mesin menyebabkan kerusakan ringan. Rekomendasi perbaikan pada penelitian ini yaitu melakukan pergantian suku cadang yang *preventive*, menerapkan *autonomous maintenance* dengan melibatkan operator dalam perawatan, dan koordinasi yang baik dengan departemen terkait untuk meningkatkan efektivitas mesin.

Kata Kunci : *TPM, OEE, Maintenance, Fishbone, FMEA*