

ABSTRAK

PT. Indonesia Nippon Seiki merupakan sebuah perusahaan yang bergerak di bidang otomotif, khususnya pembuatan speedometer pada kendaraan roda 2 dan roda 4, selain itu terdapat juga masalah pada proses produksi pada SMT Line, salah satunya permasalahan yang terjadi adalah tidak tercapainya target produksi dan menurunnya produktivitas pada mesin. Berdasarkan perhitungan Dapat kita lihat *OEE* pada mesin *Oven Reflow SNR GT- 450* yang memiliki nilai *OEE* 79,80% sedangkan standar nilai internasionalnya adalah 85% yang berarti belum memiliki standar internasional. *total time losses* dari *six big losses* pada mesin *Oven Reflow SNR GT-450* terbesar adalah *reduce speed losses* dengan *total time losses* 606,048, Selanjutnya *breakdown losses* yang menghasilkan 415,82 jam waktu yang terbuang karena pemberhentian mesin sementara. *Setup and Adjustment Time Losses* muncul selama 0 jam. Terakhir *defect losses* mencapai 208,191 jam, hasil *Losses* persentase terbesar adalah *reduced speed losses*. Untuk menyelesaikan masalah tersenut perusahaan perusahaan harus melakukan pemeliharaan sesuai jadwal yang sudah ada, perusahaan juga harus bisa menjalankan *management* perawatan mesin dan pengadaan sparepart untuk pergantian part-part yang sudah rusak.

Kata Kunci : Proses produksi, *Management* Perawatan, *Total productive maintenance*, *Overall equipment effectiveness*, *Six big losses*, *Fault mode effect analysis*

ABSTRACT

PT. Indonesia Nippon Seiki is a company engaged in the automotive sector, especially making speedometers for 2-wheeled and 4-wheeled vehicles, besides that there are also problems in the production process at the SMT Line, one of the problems that occurs is not achieving production targets and decreasing productivity on machines . Based on the calculations, we can see that the OEE on the SNR GT-450 Reflow Oven machine has an OEE value of 79.80%, while the international standard value is 85%, which means it does not yet have an international standard. the total time losses from the six big losses in the largest SNR GT-450 Reflow Oven machine are reduced speed losses with a total time loss of 606.048, then breakdown losses which result in 415.82 hours of wasted time due to temporary engine shutdown. Setup and Adjustment Time Losses appear for 0 hours. Finally, defect losses reached 208.191 hours, the largest percentage loss result is reduced speed losses. To solve this problem, companies must carry out maintenance according to the existing schedule, companies must also be able to carry out machine maintenance management and procure spare parts to replace damaged parts.

Keywords: *Production process, Maintenance Management, Total productive maintenance, Overall equipment effectiveness, Six big losses, Fault mode effect analysis*