

## ABSTRAK

PT Smart Teknik Utama merupakan perusahaan industri Indonesia di kota Bandung yang memproduksi rodhing menggunakan mesin bor frizz. Mesin bor frizz adalah mesin yang memproduksi semua part utama yang terdapat pada rodhing yaitu *pitchfork control*, *pitchfork moving*, *moving rod*, *control rod*, *F control* dan *F moving*, harus memiliki performansi bagus dan bekerja optimal. Maka kebijakan *maintenance* pada mesin rodhing harus tepat. Metode yang digunakan *Total Productive Maintenance* (TPM) pada mesin bor frizz untuk dapat mengetahui sistem *maintenance* yang diterapkan sudah baik. Metode selanjutnya yaitu *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) *Analysis* untuk mengetahui performansi mesin dan tingkat efektivitas mesin. Dalam OEE dilakukan perhitungan untuk mengetahui nilai *availability*, *performance rate*, dan *rate of quality* dari sebuah mesin, serta faktor *six big losses* untuk mengetahui faktor apa yang menyebabkan nilai OEE rendah.

Pada mesin bor frizz didapatkan. Nilai *overall equipment effectiveness* mesin bor frizz yaitu, *availability* 87, *performance rate* 77%, dan *quality rate* 95%. Sehingga nilai OEE 63%, sedangkan nilai *six big losses* terbesar adalah *equipment failure losses* dan *idling minor and stoppages losses* dengan nilai sebesar 36%. Setelah didapatkan nilai OEE dan *six big losses* dilakukan analisis terhadap 4 pilar *total productive maintenance* (TPM) yaitu *autonomous maintenance*, *quality maintenance*, *education and training* dan *planned maintenance*. Dari analisis terhadap 4 pilar TPM diberikan usulan berupa pembuatan *job desk* divisi *maintenance* yang baru, lembar pencatatan kerusakan dan lembar *controlling preventive maintenance*.

**Kata kunci:** *Overall Equipment Effectiveness, Availability, Performance Rate, Rate of Quality, Six-big-losses, Total Productive Maintenance.*