

ABSTRAK

PT Perkebunan Nusantara VIII Kebun Ciater merupakan perusahaan yang bergerak dibidang Teh Hitam Orthodox di Indonesia yang terletak di daerah Ciater, Bandung. Mesin Vibro merupakan mesin yang berada di ruang sortasi dengan tingkat kerusakan tertinggi sehingga mesin tidak bekerja secara optimal. Oleh karena itu, perlu diadakan perbaikan *preventive maintenance* pada ruang dan mesin tersebut. Metode yang digunakan dalam perbaikan mesin Vibro adalah *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) untuk menentukan kinerja dan efektivitas dari mesin, serta metode *Cost of Unreliability* (COUR) untuk menentukan besarnya biaya kerugian yang ditimbulkan dari kerusakan mesin tersebut. Selanjutnya dilakukan analisis *The Six Big Losses* untuk menentukan faktor apa saja yang dapat menyebabkan nilai OEE menjadi rendah. Berdasarkan metode OEE, nilai efektivitas mesin Vibro sebesar 74,46% di tahun 2015 dan 51,27% di tahun 2016. Menurunnya efektivitas mesin Vibro membuat nilai OEE pada mesin Vibro menjadi tidak memenuhi standar kriteria JIPM yaitu 85%. Berdasarkan metode COUR, besar kerugian yang ditanggung oleh perusahaan dalam perbaikan dan perawatan total sebesar Rp 141.600.000,- pada tahun 2015 dan Rp 167.164.920,- pada tahun 2016. Berdasarkan perhitungan dengan analisis *Six Big Losses*, kerugian terbesar adalah *Idling and Minor Stoppage* yang disebabkan oleh perbedaan produksi yang sangat jauh.

Kata Kunci : *Maintenance Management, Overall Equipment Effectiveness, Cost of Unreliability, The Six Big Losses.*