

## ABSTRAK

PG Madukismo merupakan salah satu pabrik pengolahan tebu. Saat ini, mesin produksi belum menjalankan fungsinya secara optimal karena masih sering terjadi kerusakan mesin secara tiba-tiba sehingga menghentikan proses produksi. pada dasarnya pemeliharaan mesin dilakukan untuk mempertahankan tingkat produktivitas yang berlangsung. Salah satu faktor yang mempengaruhi kelancaran produksi adalah mesin. Seringnya terjadi kemacetan pada mesin produksi membuat kesiapan dan kehandalan pada mesin tersebut tidak maksimal sehingga menyebabkan terjadinya kehilangan produksi dan penurunan kualitas. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis nilai efektivitas mesin unigrater berdasarkan nilai *overall equipment effectivevess* (OEE) yang memberikan informasi dalam mengevaluasi kegiatan perawatan sehingga bisa meminimasi terjadinya kehilangan produksi dan memaksimalkan efektivitas mesin *unigrater*.

Penyelesaian masalah dengan menggunakan metode OEE merupakan cara efektif untuk menganalisis berapa efesiensi mesin yang digunakan dalam proses produksi. Belum tercapainya nilai standar performance efficiency sehingga menurunkan nilai OEE, maka dilanjutkan dengan OEE *six big losses* untuk mengetahui faktor penyebab terjadinya performance efficiency menurun untuk memaksimalkan efektivitas mesin produksi.

Hasil dari penelitian menunjukkan bahwa faktor yang mempengaruhi *performance efficiency* tidak optimal yaitu *reduced speed losses* selama periode Mei 2013 - September 2013 sebesar 90,06%. Hal ini sulit dihindari karena berkurangnya kecepatan diakibatkan oleh sering terjadi gangguan atau *breakdown* pada mesin *unigrator* atau kurangnya responsive operator terhadap kinerja mesin.

**Kata kunci :** *Overall equipment effectiveness (OEE), OEE six big losses.*