

## **ABSTRACT**

*The success of production process inseparable from performance of production machine. How good or bad machine's performance depends on maintenance activity taken before. Triangle Motorindo Co. Ltd whose produce local motorcycle VIAR. Data from January until April 2016 show the longest downtime happen in line A that produce motorcycle with three wheel. The first quarter in 2016 frequency of downtime still high. Resulting not achieving the target production*

*Analysis method used Total effectiveness. Total effectiveness machine can be measured with OEE (Overall Equipment Effectiveness), TEEP (Total Equipment Effectiveness Production) that show still far from standart 85% and value of NEE (Net Equipment Effectiveness) is low. The biggest losses that happen in line A by fish bone diagram is conveyor stopped because jig broken.*

*Improvment is conducted for reduce the longest losses is replacment spare part with better quality. And then imposing policy Total Production Maintenance with doing Autonomous Maintenance and activation small grups activity. Aplication policy 70% preventive activity in maintenance dept. Result of trials improvment for 3 month (may until july 2016) show persentase of downtime decrease until 0,2%. Process production not disturb with downtime so achievements target production until 99,60%.*

## INTISARI

Keberhasilan proses produksi tidak terlepas dari performa mesin-mesin yang digunakan pada lantai produksi. Baik buruknya performa mesin tersebut tergantung terhadap perawatan (*maintenance*) yang dilakukan. PT Triangle Motorindo merupakan produsen sepeda motor pemegang merk dagang VIAR. Data bulan Januari sampai dengan April tahun 2016 menunjukkan *downtime* terbesar terjadi pada *line* A yang memproduksi sepeda motor roda tiga “KARYA”. Pada caturwulan pertama tahun 2016 frekuensi *downtime* masih cukup tinggi, sehingga mengakibatkan tidak tercapainya target produksi.

Metode Analisis yang digunakan adalah *Total Effectiveness*. Dengan metode ini keefektifan total mesin diukur melalui OEE (*Overall Equipment Effectiveness*), TEEP (*Total Equipment Effectiveness Productivity*) yang menunjukkan masih jauh dari standart 85% dan nilai NEE (*Net Equipment Effectiveness*) masih cukup rendah. *Losses* terbesar yang terjadi di *line* A berdasarkan diagram *fish bone* adalah berhentinya konveyor karena jig yang patah..

Tindakan perbaikan yang dilakukan untuk mengeliminasi *losses* terbesar adalah dengan penggantian komponen dengan kualitas yang lebih baik. Serta memberlakukan kebijakan TPM yaitu dengan melaksanakan *Autonomous Maintenance* dan pengaktifan Aktivitas Kelompok kecil (AKK). Pemberlakuan kebijakan 70% aktivitas preventif pada departemen *maintenance*. Hasil uji coba *improvement* selama tiga bulan (Mei s.d. Juli 2016) tersebut memperlihatkan persentase *downtime* menurun hingga 0,2%. Dengan tidak terganggunya proses produksi yang dikarenakan *downtime* berdampak positif terhadap capaian target produksi hingga mencapai 99,60% .