ABSTRAK

Dunia Industri manufaktur sekarang berkembang sangat pesat dan persaingan semakin ketat, sehingga untuk bersaing perusahaan harus mengeliminasi *berbagai jenis pemborosan dan losses* pada proses produksi untuk mendapatkan hasil produksi dengan tepat jumlah tepat waktu dan tepat kualitas. Oleh karena itu, usaha untuk meningkatkan produktivitas dari komponen aset yang menunjang sistem produksi harus dilakukan. PT. Yamaha Indonesia merupakan perusahaan manufaktur yang memproduksi piano yang menjadikan efisiensi sebagai tolak ukur kinerja produksi. Efisiensi yang menurun mengindikasikan telah terjadi permasalahan pada tim kerja tersebut. Tim kerja *fall board press* mengalami penurunan efisiensi selama periode 3 bulan berturut-turut dengan persentase penurunan kumulatif sebesar 15%. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui seberapa besar tingkat efektifitas mesin *press fall board* dengan menggunakan OEE (*availability rate, rate of performance,* dan *quality rate)* dan *Six Big losses* guna meningkatkan kinerja mesin *press*. Hasil perhitungan OEE pada ketiga mesin *press* yaitu mesin *kobayashi* 1, *kobayashi* 2, dan *Liencheh* berturut-turut yaitu 88,3%, 75,1% dan 67,6%. Jenis *losses* dominan yang terjadi pada setiap mesin berturut-turut adalah *rate of quality* sebesar 93%, *performance rate* 87%, dan *performance rate* sebesar 78%.

Kata kunci: TPM, OEE, *Six Big losses*.