

ABSTRAK

PT Pancaprima Ekabrothers adalah salah satu perusahaan yang bergerak di bidang garment, di mana kegiatan utamanya adalah memproduksi *Garment*. Mesin *auto cutter* atau pemotongan otomatis adalah mesin yang digunakan untuk memotong kain secara otomatis sesuai dengan pola pakaian yang telah ditentukan. Namun dalam proses-nya tidak berjalan sempurna karena mesin sering mengalami kerusakan terhadap beberapa komponennya. *Six big losses* adalah enam kerugian yang harus dihindari oleh setiap perusahaan yang dapat mengurangi tingkat efektivitas suatu mesin. Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi faktor-faktor penyebab *six big losses* dan memberikan usulan perbaikan guna meminimalisir *six big losses* tersebut. Penelitian ini dilakukan dengan tahapan menghitung nilai *Overall equipment effectiveness (OEE)* untuk mengetahui sejauh mana tingkat efektivitas mesin *autocutter*. Kemudian mencari faktor-faktor penyebab terjadinya *six big losses* dengan *fishbone* serta mencari penyebab utama munculnya *six big losses* menggunakan metode *failure mode and effect analysis (FMEA)* yang merupakan metode untuk mengidentifikasi kegagalan, penyebab kegagalan. Berdasarkan hasil yang telah didapat dari pengolahan data nilai *OEE* dari mesin *autocutter* masih sangat rendah dimana rata rata nilai *OEE* mesin tersebut hanya 32,84% serta hasil yang telah didapat pada *six big losses* terbesar adalah *breakdown due to equipment failure* dengan nilai rata rata 36,50%. Kesimpulan yang didapat terhadap penyebab utama dalam *six big losses* adalah *breakdown due to equipment failure* adalah keterlambatan pihak *maintenance* saat melakukan perbaikan dengan nilai tinggi yaitu *RPN* 368 hal ini dapat menurunkan kapasitas produksi .

Kata kunci: *FMEA, OEE, autocutter, six big losses*