

ABSTRACT

PT Dynaplast V is a manufacturing company engaged in the manufacture of injection molding with electronic component products and automotive components products. With a continuous production system and the production of bulk products to PT Dynaplast V can't be detached from the problems associated with effectiveness machinery or equipment. Therefore, the required need an effort to prevent and resolve the issue. Without optimal engine conditions, the production process can't achieve the desired level of productivity. Machines that are used as research is machine JSW-450ED (01I-0006) - (04I-3007) with Mid End Blender Jar products because these machines don't yet have reliability optimal and reject the results are very much.

Improvement of manufacturing systems is one of the restoration effort by the company, in order to respond to changes. Research carried out aimed at improving efficiency and productivity production. Therefore we need a way in the effective and efficient maintenance of machinery and equipment to prevent and solve maintenance problems that occur. To be able to make improvements in accordance with the fundamental problems that occur is by calculating Overall Equipment Effectiveness (OEE), which is part of a Total Productive Maintenance (TPM).

Based on the analysis of the calculation of Overall Equipment Effectiveness (OEE) and the factor of six big losses show that PT Dynaplast V Tbk has a very low value of OEE and OEE not meet the ideal standard. The calculation result obtained that the six big losses of production reject and Reduced-speed the biggest factors that cause low effectiveness of the machine.

Key words: Total Productive Maintenance (TPM), Overall Equipment Effectiveness (OEE), Six Big Losses.

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

ABSTRAK

PT Dynaplast V Tbk merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak dibidang injeksi molding yang memproduksi produk – produk komponen elektronik dan komponen otomotif. Dengan sistem produksi yang terus menerus dan hasil produksi berupa produk massal membuat PT Dynaplast V tidak dapat terlepas dari masalah yang berhubungan dengan efektivitas mesin atau peralatan. Oleh karena itu, diperlukan usaha – usaha untuk mencegah dan menyelesaikan masalah tersebut. Tanpa kondisi mesin yang optimal, proses produksi tidak bisa mencapai tingkat produktivitas yang diinginkan. Mesin yang digunakan sebagai bahan penelitian adalah mesin JSW 450ED-(01I-0006)-(04I-3007) dengan produk Jar Mid End Blender karena mesin ini belum memiliki keandalan yang opimal dan hasil reject yang sangat besar.

Perbaikan dari sistem manufaktur merupakan salah satu usaha perbaikan yang dilakukan perusahaan, agar dapat merespon perubahan. Penelitian yang dilakukan bertujuan untuk meningkatkan efisiensi dan produktifitas produksi. Oleh karena itu diperlukan langkah – langkah efektif dan efisien dalam pemeliharaan mesin dan peralatan untuk mencegah dan mengatasi masalah perawatan yang terjadi. Agar mampu melakukan peningkatan sesuai dengan pokok permasalahan yang terjadi yaitu dengan menghitung Overall Equipment Effectiveness (OEE) yang merupakan bagian dari metode Total Productive Maintenance (TPM).

Berdasarkan analisa perhitungan Overall Equipment Effectiveness (OEE) dan faktor six big losses menunjukkan bahwa PT Dynaplast V Tbk memiliki nilai OEE yang sangat rendah dan belum memenuhi standart OEE ideal. Hasil perhitungan six big losses didapatkan bahwa reject produksi dan reduce speed merupakan faktor terbesar yang menyebabkan rendahnya efektifitas mesin.

Kata Kunci : Total Productive Maintenance (TPM), Overall Equipment Effectiveness (OEE), Six Big Losses.

MERCU BUANA