

ABSTRAK

Tingkat efektivitas penggunaan mesin Press Hydraulic 30 T Merk Misura (B.260) selama periode Januari 2011. Pengukuran *Overall equipment effectiveness* ini merupakan kombinasi dari *availability*, *performance efficiency*, dan *rate of quality*.

Selama bulan Januari 2011 di dapat nilai OEE untuk mesin hydraulic B.260 nilai *availability* rata – rata pada bulan Januari 2011 adalah 79.98 % hal ini masih dibawah standar yaitu 90.00 %. Dengan nilai terendah terjadi pada tanggal 20 yaitu 51,52 % dan nilai tertinggi terjadi pada tanggal 15 yaitu 100,00 %. Adapun yang mempengaruhi rendahnya nilai *availability* karena tingginya downtime losses yaitu rata – rata : 192,88 menit.

Nilai *performance efficiency* rata – rata pada bulan Januari 2011 adalah 53,65 % hal ini masih dibawah standar yaitu 95.00 %. Dengan nilai terendah terjadi pada tanggal 15 yaitu 29,44 % dan nilai tertinggi terjadi pada tanggal 5 yaitu 70.39 %.

Nilai *rate of quality* rata – rata pada bulan Januari 2011 adalah 99.66 % hal ini melebihi nilai standar yaitu 99.00 %. Dengan nilai terendah terjadi pada tanggal 26 yaitu 99,15 % dan nilai tertinggi terjadi pada tanggal 31 yaitu 99,96 %. Nilai *rate of quality* tercapai bahkan melebihi standar di karenakan sedikitnya reject produk yang terjadi yaitu rata – rata : 21 pcs/hari sedangkan jumlah produksi rata – rata perhari : 6530 pcs.

Nilai *overall equipment effectiveness* (*OEE*) rata – rata pada bulan Januari 2011 adalah 42,69 % hal ini jauh ideal yaitu 85,00 %. Dengan nilai terendah terjadi pada tanggal 20 yaitu 26,42 % dan nilai tertinggi terjadi pada tanggal 11 yaitu 60,26 %. Nilai *overall equipment effectiveness* (*OEE*) jauh dari ideal dikarenakan rendahnya nilai *performance efficiency* yaitu rata – rata 53,56 % dan nilai *availability* yaitu rata – rata 79,98 %.

Selama bulan Januari 2011 faktor yang paling dominan dalam mempengaruhi efektifitas mesin press hydraulic B.260 adalah *reduced speed losses* dengan : 58,70 % (8633.46 menit) dan *set up and adjustment losses* dengan : 25,53 % (3755 menit). Sedangkan factor *defect losses* dan *yield/scrap losses* tidak mempengaruhi efektifitas karena persentasenya di bawah 1%.