

ABSTRACT

The effectiveness of the machine is essential in the production process, in which the achievement of effectiveness is one of the factors that affect the company's performance to remain able to compete with competitors. Effectiveness of the machine will cause high production costs and will reduce the margin of sales. This study aims to determine the dominant factors that cause OEE achievement, determine corrective measures undertaken and evaluate the achievement of OEE after improvement.. The problems are analyzed by the method of six big losses and also by a factor of 4M (methods, Human , Engineering and Materials). Based on the results of the analysis set out various corrective measures intended to improve the achievement of the effectiveness of the machine. Improvement are done by reduce the breakdown on some machines by increasing system maintenance, training, optimization ERP and also implement SMED concept on every repairing the machines. After implement various improvements OEE values achievement increase from the previous.

Keywords: *OEE, six big losses, SMED, maintenance.*



ABSTRAK

Efektifitas mesin sangatlah penting dalam proses produksi, dimana pencapaian efektifitas merupakan salah satu faktor yang mempengaruhi kinerja perusahaan untuk tetap bisa berkompetisi dengan pesain-pesaingnya. Efektifitas mesin yang rendah akan menyebabkan biaya produksi yang tinggi dan akan menurunkan margin dari penjualan produk yang dibuat. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui faktor yang dominan yang menyebabkan pencapaian OEE rendah, mengetahui langkah-langkah perbaikan yang dilakukan dan evaluasi pencapaian OEE setelah melakukan perbaikan.. Masalah-masalah yang ada dianalisis dengan metode six big losses dan juga dengan faktor 4M (Metode, Manusia, Mesin dan Material). Berdasarkan hasil analisa tersebut ditetapkan berbagai langkah perbaikan yang bermaksud untuk meningkatkan pencapaian efektifitas mesin. Perbaikan yang dilakukan adalah menurunkan breakdown pada beberapa mesin dengan cara meningkatkan sistem maintenance, training, optimalisasi ERP dan juga menerapkan SMED pada setiap perbaikan mesin. Setelah melakukan berbagai perbaikan pencapaian efektifitas yang diukur dengan nilai OEE meningkat dari sebelumnya.

Kata kunci: *OEE, six big losses, SMED, maintenance.*

