

ABSTRACT

Increased productivity is very important for the company to obtain cost efficiency of production and gain profit for the company itself. In manufactur industry sector, repair of manufactur system is one of intensive improvement effort must be done To support the manufactur system performance of equipment used must be improved to get optimal result. The effectiveness of a machine is measured using the integration of overall equipment effectiveness and the principle of reliability called Overall Equipment Effectiveness (OEE). And used to eliminate six big losses, OEE data on machine performance is a key starting point to understand there is a loss of equipment and to build a repair program to eliminate it. Currently PT.SCHNEIDER Indonesia Pulogadung Plan production process has a problem that has not been revealed clearly where the production is never in accordance with the target. The observed object of research is the MV PIX panel product where almost 70% dominates the product produced per year with the main production machine used is Machine Punching E5, & Big Bending Machine (E150) producing part sheet metal for PiX cubicle panel. This study begins by calculating the OEE value in 1 year (2015) on Machine Punching E5, & Big Bending Machine (E150) which is the main engine PIX Panel production process.

Causes of low OEE values in the Analysis using Why-Why Analisis, Pareto Diagrams, Fishbone Diagrams and with SPSS 19.0 Software to determine the most influencing variables, performed improvements to improve efficiency in E5 Punching Machine and Bending E150.

Keywords: OEE, Six Big Losses, Why-Why Analisis, Machine Punching E5 & Bending E150.

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

ABSTRAK

Peningkatan produktivitas sangatlah penting bagi perusahaan guna memperoleh *efisiensi* biaya produksi serta mendapatkan keuntungan bagi perusahaan itu sendiri. Pada sector industry manufactur, perbaikan system manufactur merupakan salah satu usaha perbaikan yang intensif harus dilakukan Untuk mendukung system manufactur tersebut kinerja dari peralatan yang digunakan harus diperbaiki untuk mendapatkan hasil yang optimal. Efektivitas mesin diukur menggunakan integrasi efektivitas peralatan secara keseluruhan dan prinsip keandalan yang disebut *Overall Equipment Effectiveness (OEE)*. Dan digunakan untuk menghilangkan *six big losses*, data *OEE* pada kinerja mesin adalah titik awal kunci untuk memahami ada kerugian peralatan dan untuk membangun program perbaikan untuk menghilangkannya. Saat ini proses produksi PT. SCHNEIDER Indonesia Pulogadung Plan memiliki permasalahan yang belum terungkap dengan jelas dimana hasil produksi tidak pernah sesuai dengan target. Objek penelitian yang diamati adalah produk panel MV PIX dimana hampir 70% mendominasi *Product* yang dihasilkan per tahun dengan mesin produksi utama yang digunakan adalah *Machine Punching E5*, & *Big Bending Machine (E150)* yang memproduksi kebutuhan *part sheet metal* untuk *cubicle panel* PiX. Penelitian ini dimulai dengan menghitung nilai *OEE* dalam 1 tahun (2015) pada *Machine Punching E5*, & *Big Bending Machine (E150)* yang merupakan mesin utama Proses produksi Panel PIX. Penyebab rendahnya nilai *OEE* di Analisa menggunakan *Why-Why Analisis*, *Pareto Diagram*, *Fishbone Diagram* dan dengan bantuan *Software SPSS 19.0* untuk menentukan variable yang paling mempengaruhi, dilakukan perbaikan untuk meningkatkan efisiensi pada *Mesin Punching E5* dan *Bending E150*.

Keywords: *OEE*, *Six Big Losses*, *Why-Why Analisis* , *Machine Punching E5* & *Bending E150*.

UNIVERSITAS
MERCU BUANA