

ABSTRACT

In today's global era, many companies are beginning to look for alternative competitive advantages to increase corporate profits. As the market share of the pharmaceutical industry grows in 2014, the productivity of production equipment must be improved.

In this final project, we will discuss the determination of the corrective step that will be done by firstly looking for the root of the low productivity of stripping machine CT1, CT2, CT9 and Hi-Pack blistering machine in primary packaging in one pharmaceutical company in Tangerang.

Six Big Losses which is a loss in the production process are classified to determine the factors that affect the value of OEE. The value of OEE is influenced by: Availability, Performance, and Quality. The highest losses for striping and blistering machines are: machine setting (30.05%), sorting (40.08%) and Rework (95.23%) found on CT1 machine. The OEE value of the Stripping machine was lowest on CT1 machine (43.11%), while the highest was on the CT9 machine (44.83%).

The difference between the OEE value obtained from the calculation and the expected target of the firm is the basis for the analysis of the causal factors of losses and to get the root of the problem for the basis of determining the corrective step by using causal diagrams, the WHY 5 method and the PDCA cycle

Keywords: Pareto, Fish Bond, 5WH, Margin, Root of the problem.

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

ABSTRAK

Dalam era global seperti sekarang ini, banyak perusahaan yang mulai mencari alternatif keunggulan kompetisi agar dapat meningkatkan keuntungan perusahaan. Seiring naiknya market share industri Farmasi pada tahun 2014, maka produktivitas alat produksi harus ditingkatkan.

Dalam rangka tugas akhir ini dibahas mengenai penentuan langkah perbaikan yang akan dilakukan dengan terlebih dahulu mencari akar permasalahan rendahnya produktivitas mesin *stripping* CT1, CT2, CT9 dan mesin *blistering* Hi-Pack di pengemasan primer di salah satu perusahaan Farmasi di tangerang.

Six Big Losses yang merupakan *kerugian* dalam proses produksi diklasifikasikan untuk menentukan faktor-faktor yang mempengaruhi nilai OEE. Nilai OEE dipengaruhi oleh : *Availability*, *Performance*, dan *Quality*. *Losses* yang paling tinggi untuk mesin *striping* dan *Blistering* yaitu: setting mesin (30,05%), sortir (40,08%) dan Rework (95,23%) terdapat pada mesin CT1. Nilai OEE mesin *Stripping* paling rendah pada mesin CT1 (43,11%), sedangkan paling tinggi pada mesin CT9 (44,83%).

Perbedaan antara nilai OEE yang didapat dari hasil perhitungan dengan target yang diharapkan perusahaan merupakan dasar untuk analisis faktor penyebab *losses* serta mendapatkan akar permasalahan untuk yang menjadi dasar menentukan langkah perbaikan dengan menggunakan diagram sebab akibat, metode 5 WHY dan siklus PDCA

Kata kunci :*Pareto, Fish Bond, 5W1H, Margin, Akar permasalahan.*