

## ABSTRAK

PT. X adalah perusahaan yang bergerak dibidang industry kimia yang memproduksi *herbisida*. Produk yang dihasilkan dipasarkan di berbagai wilayah di Indonesia dan juga untuk ekspor. Pada PT. X terdapat beberapa line kerja diantaranya Line A, Line B, dan Line C. Line A mengalami kesulitan dalam pencapaian target produksi yaitu dengan kegagalan pencapaian pada 6 pekan pada periode tiga bulan. tujuan penelitian ini adalah menentukan nilai Overall Equipment Effectiveness (OEE) Line A dan Menentukan faktor yang mempengaruhi nilai OEE Line A, serta menentukan usulan perbaikan apa untuk Line A. teknik pengumpulan studi literatur, observasi dan interview. Nilai OEE rata-rata adalah 75.89%, ntuk nilai OEE tertinggi 79.80%. kemudian untuk niai OEE terendah 63.79%. Metode yang digunakan adalah Overall Equipment Effectiveness (OEE), Six Big Loses , dan Fault Tree Analysis (FTA).

**Kata kunci :** OEE, FTA, pengukuran, efektivitas. *Six Big Losses*.



UNIVERSITAS  
MERCU BUANA

## ABSTRACT

*PT. X is a company engaged in the chemical industry that produces herbicides. The products produced are marketed in various regions in Indonesia and also for export. At PT. X there are several work lines including Line A, Line B, and Line C. Line A has difficulty in achieving production targets, namely with achievement failure on 6 weeks in a three-month period. The purpose of this study is to determine the Overall Equipment Effectiveness (OEE) Line A and determine the factors that influence the value of OEE Line A, and determine what improvement proposals for Line A. techniques for collecting literature studies, observation and interviews. The average OEE value is 75.89%, for the highest OEE value is 79.80%. then for the lowest OEE value 63.79%. The method used is Overall Equipment Effectiveness (OEE), Six Big Loses, and Fault Tree Analysis (FTA).*

**Keywords:** *OEE, FTA, measurement, effectiveness. Six Big Losses.*

