

ABSTRAK

Meningkatkan Efektivitas Kerja dengan *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) Sebagai Dasar Implementasi Produksi

PT YME merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang otomotif kendaraan bermotor roda dua. Perusahaan ini memproduksi sparepart elektrikal untuk kendaraan bermotor. Produk yang dihasilkan diantaranya ECU/CDI, Ignition Coil, Starting Motor, Stator, dan Rotor. Sebagai perusahaan manufaktur, perusahaan ini tidak terlepas dari permasalahan mengenai effectiveness dari setiap produk yang diproduksi. Masalah yang dihadapi adalah belum seimbang antara sub-line dengan line berikutnya. Selain itu terjadi downtime pada mesin yang menyebabkan turunnya efektivitas. Metode penelitian yang dipakai adalah metode deskriptif analisis kerja dan aktivitas.

Dari hasil analisa yang dilakukan di PT YME, diperoleh nilai OEE pada bulan agustus 2014 untuk nilai rata-rata line 1 adalah 79.95% dan rata-rata line 2 adalah 75,48%. Nilai OEE line 1 berkisar antara 68.34% - 85.58% dan untuk line 2 berkisar antara 54.95%-83.91%. Nilai OEE yang masih dibawah dari 85% menunjukkan bahwa kinerja mesin, operator maupun dari metode yang dilakukan masih belum maksimal. Hal tersebut perlu dilakukan perbaikan untuk meningkatkan nilai OEE agar bisa mencapai nilai standart yaitu > 85%. Dengan nilai OEE yang tidak stabil, maka akan menyebabkan tidak terjaminnya kualitas maupun kualitas hasil produksi. Oleh karena itu perusahaan perlu melakukan perbaikan pada faktor *Set-Up losses* yang menjadi faktor penyumbang nilai *Losses* yang paling besar diantara faktor lain dalam *Six Big Losses*. Perbaikan dilakukan dalam 5 aspek Yaitu Manusia, Mesin, Material, Metode kerja, dan lingkungan. Salah satunya adalah dilakukan perbaikan dalam pendataan *Losses* dan perbaikan dalam metode kerja terutama pada SOP secara umum.

MERCU BUANA

ABSTRACT

Improve the work effectiveness with Overall Equipment Effectiveness (OEE) as the Basis for Implementation of Production

PT Yamaha Motor Electronics (PT YME) is a company engaged in the field on manufacture of automotive two-wheeled motor vehicle. This company produce electrical sparepart for motor vehicles. Some of the products produced include ECU / CDI, Ignition Coil, Starting Motor, Stator and Rotor. As a manufacturing company, the company would not be separated from the problem of the efectiveness of every product manufactured. The problem is not balanced between the secondary winding line with the next line. In addition to the winding machine downtime occurs causing a decline in the effectiveness. The research method used is descriptive analysis of the work and activities for data processing and settlement issues.

From the analysis conducted in PT YME, OEE values obtained in August 2014 to an average value of line 1 is 79.95% and the average line 2 is 75.48%. OEE value of line 1 ranges between 68.34% - 85.58% and for line 2 ranged between 54.95% -83.91%. OEE value is still below 85% indicates that the performance of the machine, the operator and of methods that do not yet maximal. It needs to be improved to increase the value of OEE in order to achieve the standard that is > 85%. With OEE value is not stable, it will cause no guarantee of quality and quality of production. Therefore, companies need to make improvements in factor Set-Up losses were a contributing factor Losses greatest value among other factors in the Six Big Losses. Repairs carried out in five aspects That Man, Machine, Material, methods of work, and the environment. One is done Losses improvements in data collection and improvement in working methods, especially in SOP in general.

UNIVERSITAS
MERCU BUANA