

ABSTRAK

PT. Indonesia Toray Synthetics merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri tekstil. Permasalahan yang sering terjadi pada saat proses *esterifikasi* menggunakan mesin *steam ejector* adalah sering berhentinya mesin yang dalam satu bulan dapat memakan waktu, ini dikarenakan beberapa faktor baik itu mesin, manusia, metode, material, dan lingkungan yang menyebabkan penurunan efektivitas mesin. Oleh karena itu perlu adanya implementasi pemeliharaan secara berkala agar dapat mengurangi waktu berhentinya mesin karena kerusakan yang tidak terduga. Untuk menghitung nilai efektivitas mesin *steam ejector* dapat menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness* dan menggunakan *Six Big Losses* untuk mengeliminasi faktor-faktor penyebab terjadinya penurunan efektivitas mesin. Dengan menggunakan perhitungan *Overall Equipment Effectiveness* diketahui pada bulan Agustus 2016 memiliki persentase OEE sebesar 9,95% yang disebabkan karena rendahnya tingkat kualitas produk. Sedangkan hasil dari *Six Big Losses* persentase tertinggi yaitu dari faktor *rework losses* yang memiliki persentase 78,62% sehingga mengakibatkan turunnya nilai OEE.

Kata Kunci : Overall Equipment Effectiveness (OEE), Six Big Losses, Steam Ejector



ABSTRACT

PT. Indonesia Toray Synthetics is a company engaged in the textile industry. The problem that often occurs during the esterification process using steam ejector machine is often the cessation of a machine that in a month can take time, this is due to several factors whether it is machine, human, method, material, and environment that cause decreased machine effectiveness. Therefore it is necessary to implement maintenance periodically in order to reduce the cessation time of the machine due to unexpected damage. To calculate the effectiveness value of steam ejector machine can use the method of Overall Equipment Effectiveness and use Six Big Losses to eliminate the factors causing the decrease of machine effectiveness. By using the calculation of Overall Equipment Effectiveness known in August 2016 has an OEE percentage of 9.95% due to low level of product quality. While the results of Six Big Losses highest percentage of rework losses factors that have a percentage of 78.62%, resulting in the decline in the value of OEE.

Keywords: Overall Equipment Effectiveness (OEE), Six Big Losses, Steam Ejector

