

Pengukuran nilai overall equipment effectiveness sebagai dasar usaha perbaikan proses manufaktur pada lini produksi. (Studi kasus: SPD PT. TMMIN)

Robby Suhendra, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20247860&lokasi=lokal>

Abstrak

Overall Equipment Effectiveness (OEE) merupakan metode pengukuran efektivitas penggunaan peralatan dalam penerapan program Total Productive Maintenance (TPM). Metode ini telah banyak diaplikasikan dalam proses manufaktur perusahaan yang berasal dari Negara Jepang, benua Eropa maupun Amerika. Kemampuan mengidentifikasi secara jelas akar permasalahan dan faktor penyebabnya yang membuat usaha perbaikan menjadi terfokus merupakan faktor yang menjadikan metode ini diaplikasikan secara menyeluruh oleh banyak perusahaan di dunia.

Proses manufaktur di Stamping Production Division PT. TMMIN masih menyimpan permasalahan yang belum terungkap jelas. Hal tersebut mengakibatkan rendahnya pencapaian nilai OEE yang menggambarkan peralatan produksi yang ada belum dimanfaatkan secara optimal.

Pengungkapan akar masalah dan faktor penyebabnya diperlukan sebelum perusahaan melakukan usaha perbaikan. Penelitian ini dimulai dengan memahami kerugian peralatan yang ada di SPD PT. TMMIN. Kemudian mengukur pencapaian nilai OEE satu lini produksi dalam satu periode dan melalui analisis pareto terhadap hasil pengukuran tersebut diperoleh akar permasalahan dan faktor penyebabnya yang secara jelas ditampilkan pada diagram sebab-akibat.

Overall Equipment Effectiveness (OEE) is an effectiveness measurement method of equipment utilization in the implementation of Total Productive Maintenance (TPM) program. This method has been widely applied in the manufacturing process of the companies coming from Japanese country, Europe and even American continent. The ability of identification in details toward main problem and the cause factors that makes the improvement effort become more focused is the reason why this method applied comprehensively by all manufacturing company around the world.

Manufacturing process at Stamping Production Division PT. TMMIN still keeps some unrevealed problems. This condition makes the achievement of OEE figure below the target that means production equipments are not utilized optimally yet.

The expression of main problem and the cause factors is needed before the company starts some improvement efforts. This research is started by understanding the equipment losses that existed in SPD PT. TMMIN. Then, measuring the achievement of OEE figure in one period and through the pareto analysis toward the measurement's results, the main problem and the cause factors are obtained and clearly depicted in cause-and-effect diagram.