

Pengaruh durasi buka reject kemasan terhadap peningkatan overall equipment effectiveness (OEE) pada proses stripping mesin chentai APM 320 = Effect of opening rejected packaging duration on overall equipment effectiveness (OEE) improvement in chentai APM 320 machine stripping process

Mellynia Tri Sugiarti, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=9999920529855&lokasi=lokal>

Abstrak

Overall Equipment Effectiveness (OEE) merupakan salah satu hal yang dapat dijadikan sebagai indikator dalam mengukur efektivitas dan efisiensi serta dapat membantu melihat dan mengukur masalah sehingga dapat menyiapkan metode standar untuk mengukur kemajuan dan memperbaiki masalah yang terjadi selama produksi obat-obatan berlangsung. Pengamatan dilakukan untuk mengetahui metode yang tepat dalam meningkatkan availabilitas melalui penurunan durasi buka reject dan penyortiran sehingga dapat meningkatkan OEE di proses pengemasan primer. Pengamatan dilakukan setiap hari di tiap shift, baik pagi, siang, maupun malam agar dapat mengetahui tingkat produktivitas di tiap shift berlangsung. Untuk meningkatkan availabilitas sebagai faktor peningkat efektivitas kerja, metode dilakukan dengan mengurangi durasi buka reject kemasan dan membandingkan besar OEE baik pada metode buka reject yang dilakukan di akhir shift maupun dilakukan saat proses pengemasan berlangsung dengan penambahan jumlah SDM. Besar OEE untuk metode buka reject saat pengemasan berlangsung sebesar 72,78%, sedangkan besar OEE pada metode buka reject di akhir shift sebesar 61,86%. Bila dibandingkan dengan produk obat yang sama dengan melihat performa mesin serta kualitas produk yang dihasilkan, dapat dilihat bahwa metode buka reject yang dilakukan saat pengemasan berlangsung memiliki besar OEE dan availabilitas yang lebih tinggi dibanding dilakukan di akhir shift.

.....Overall Equipment Effectiveness (OEE) is one of the things that can be used as an indicator in measuring effectiveness and efficiency so could be a standard method for measuring progress and fixing problems that occur during drug production. Observations were made to find out the right method to increase availability by reducing the duration of open reject and sorting so as to increase OEE in the primary packaging process. Observations are made every day in each shift in order to determine the level of machine's productivity in packaging. To increase availability as a factor for increasing work effectiveness, the method is carried out by reducing the duration of opening reject packages and comparing the size of OEE both in the open reject method which is carried out at the end of the shift and when the packaging process takes place with the addition of the number of human resources. The OEE for the open reject method when packaging was in progress was 72.78%, while the OEE for the open reject method at the end of the shift was 61.86%. When compared with the same drug product by looking at the performance of the machine and the quality of the product produced, it can be seen that the open reject method which is used during packaging has higher OEE and higher availability rather than the method which done at the end of the shift.