

Pengaruh Issue Change Parts Terhadap Overall Equipment Effectiveness Mesin Pengemas Strip = Effect of Issue Change Parts on Overall Equipment Effectiveness of Strip Packaging Machines

Aliza Farhan, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=9999920543944&lokasi=lokal>

Abstrak

Rendah nya nilai OEE mesin kemas strip terhadap produk X di PT. Soho Industri Pharmasi, merupakan salah satu permasalahan yang berhubungan dengan kemampuan mesin dalam mencapai output yang telah ditetapkan. Nilai OEE produk X rendah disebabkan oleh banyak faktor salah satunya issue change parts produk. Desain penelitian yang digunakan dalam pelaksanaan tugas khusus ini menggunakan desain studi kasus (case study). Sampel diambil dengan cara pengamatan di mesin strip untuk mengetahui change parts bermasalah. Data yang diambil berupah change parts yang menyebabkan mesin berhenti untuk memperbaiki change parts yang bermasalah. Evaluasi sampel dilakukan dengan mendata masalah change parts yang menyebabkan OEE produk rendah dan solusi terhadap masalah change parts produk. Nilai OEE produk X dibawah 51 %. Masalah sleading feeding chute dan feeding per produk X menyebabkan nilai OEE satu batch pada pengamatan pertama sebesar 29% dan pengamatan kedua sebesar 48%. Modifikasi ulang part tambahan feeding chute dan feeding per menyebabkan lost time pada saat pengemasan yang mempengaruhi OEE produk X.The low OEE value of the strip packaging machine for product X at PT. Soho Industrial Pharmacy, is one of the problems related to the machine's ability to achieve the specified output. The low OEE value of product X is caused by many factors, one of which is the issue of changing product parts. The research design used in carrying out this special assignment uses a case study design. Samples are taken by observing the strip machine to find out problematic change parts. The data taken is in the form of change parts which causes the machine to stop to repair problematic change parts. Sample evaluation is carried out by recording change parts problems that cause low product OEE and solutions to product change parts problems. The OEE value of product X is below 51%. The problem of sleading feeding chute and feeding per product Re-modifying the additional parts of the feeding chute and feeding spring causes lost time during packaging which affects the OEE of product X.