

ABSTRAK

PT.Essentra merupakan industri manufaktur rokok, masih mengalami kendala yaitu mesin yang digunakan memiliki tingkat *downtime* sangat tinggi sehingga mengganggu proses produksi. Maka diperlukan suatu analisis untuk mengetahui tingkat efektifitas mesin untuk mengetahui kinerja produksi dan mengidentifikasi secara jelas akar permasalahan dan faktor penyebabnya sehingga usaha perbaikan menjadi terfokus dengan menggunakan metode OEE dan FMEA.

Dari hasil penelitian didapatkan nilai OEE pada mesin TH09 adalah 35%. Faktor six big loss yang berpengaruh signifikan pada OEE adalah reduce speed loss dengan nilai 33%, kemudian equipment loss dengan prosentase sebesar 30%, dan set up and adjustment loss dengan presentase sebesar 21%. Sehingga usulan perbaikan yang direkomendasikan untuk meminimalisir losses yaitu operator harus teliti mengawasi jalannya produksi, melakukan pembersihan pada conveyor, tidak boleh menyetting kecepatan hopper drum melebihi kecepatan conveyor, menerapkan sistem penjadwalan produksi yang mengutamakan jenis produk yang memiliki spesifikasi yang sama, pemeriksaan kondisi hopper drum secara berkala, melakukan pelumasan pada hopper drum, menentukan masa waktu penggantian belt di long folder, operator tidak hanya membersihkan belt namun juga harus memeriksa kondisi belt, operator harus melakukan pengecekan berkala pada sensor, menjaga kondisi disekitar sensor tetap bersih, membersihkan sisa – sisa produksi agar tidak menghalangi sensor, menyiapkan sparepart yang akan digunakan, pihak gudang penyedia spare part harus berkoordinasi dengan pihak perencanaan produksi, melakukan pelatihan lebih detail kepada karyawan maintenance.

.

Kata Kunci : OEE (*Overall equipment effectiveness*), Six Big Losses, FMEA (*Failure Mode Effect Analysis*), Filter Rokok, *Downtime*.

ABSTRACT

PT.Essentra is a cigarette manufacturing industry, still experiencing the obstacle that is the machine used has a very high downtime rate that disrupt the production process. So we need an analysis to determine the level of effectiveness of the machine to determine the performance of production and clearly identify the root causes and factors causing improvement efforts to become focused by using OEE and FMEA methods.

From the research results obtained OEE value on TH09 is 35%. Six major loss factor which has significant effect on OEE is reduce speed loss with value 33%, then equipment loss with percentage equal to 30%, and set up and adjustment loss with percentage equal to 21%. So the recommended improvement proposals to minimize losses that the operator must carefully supervise the course of production, perform cleaning on the conveyor, should not set the speed hopper drum exceeds the speed conveyor, apply production scheduling system that prioritizes the type of products that have the same specifications, periodically performs lubrication on the drum hopper, determines the time of replacement of the belt in the long folder, the operator not only cleans the belt but also checks the belt condition, the operator must perform periodic checks on the sensor, keep the condition around the sensor clean, not blocking the censorship, preparing spare parts to be used, the warehouse providers must coordinate with the production planning party, conduct more detailed training to the maintenance personnel.

.

Keywords: OEE (Overall Equipment Effectiveness), Six Big Losses, FMEA (Failure Mode Effect Analysis), Filter Cigarettes, Downtime.