

ABSTRAK

Salah satu masalah yang terjadi pada PT. Indospring Tbk, adalah tidak tercapainya target produksi. Salah satu penyebab tidak tercapainya target produksi adalah tingginya tingkat downtime yang terjadi. Selama 13 bulan prosentase downtime mesin P-01 adalah 8%, mesin P-02 adalah 7%, mesin P-03 adalah 7%, mesin P-04 adalah 9%, mesin P-05 adalah 10%, mesin P-06 adalah 9%. Akibat tidak tercapainya target produksi tersebut menyebabkan adanya permintaan konsumen yang tidak dapat terpenuhi. Salah satu penyebab tidak tercapainya target produksi adalah rendahnya nilai efektifitas mesin sehingga mesin tidak bisa beroperasi dengan optimal. Berdasarkan hasil perhitungan nilai efektifitas mesin dengan menggunakan metode overall equipment effectiveness (OEE). Diketahui bahwa nilai OEE untuk mesin P-01 adalah 36%, P-02 adalah 35%, P-03 adalah 66%, P-04 adalah 85%, P-05 adalah 76%, dan P-06 adalah 49%. Faktor six big losses terbesar yang berpengaruh terhadap nilai OEE adalah reduce speed losses dan idling minor and stoppages losses. Rekomendasi yang diberikan adalah dengan penambahan 3 mesin crane untuk memperlancar proses pengiriman bahan baku ke mesin potong. Berdasarkan perhitungan kelayakan investasi diketahui bahwa rekomendasi penambahan 3 mesin crane layak untuk dilaksanakan. Peningkatan nilai OEE setelah rekomendasi pada mesin P-01 adalah 99%, mesin P-02 adalah 99%, mesin P-03 adalah 99,5%, mesin P-04 adalah 99,8%, mesin P-05 adalah 99,6% dan mesin P-06 adalah 99,2%.

Kata kunci: OEE, *Six Big Losses*

ABSTRACT

One of the problems that occur in the PT. Indospring Tbk, is not achieving the target production One cause of not achieving the production target is the high level of downtime that occurs. During the 13 months the percentage of P-01 machine downtime is 8%, engine P-02 was 7%, P-03 engine is 7%, engine P-04 was 9%, engine P-05 was 10%, engine P-06 was 9%. Due to not achieving the production targets led to consumer demand can not be met. One cause of not achieving the production target is the low value of the effectiveness of the machine so that the machine can not operate optimally. Based on the results of the calculation of the value of the effectiveness of the machine by using the method of overall equipment effectiveness (OEE). It is known that the value of OEE for machine P-01 is 36%, the P-02 is 35%, the P-03 is 66%, the P-04 is 85%, the P-05 is 76%, and the P-06 is 49%. Six big losses, the biggest factor affecting the OEE is niali reduce idling speed losses and minor losses and stoppages. The recommendation given is with the addition of 3 engine crane to facilitate the process of delivery of raw materials to the cutting machines. Based on the calculation of investment feasibility is known that the addition of three engines on cranes feasible. Increasing the value of OEE after recommendations on the machine P-01 is 99%, the engine P-02 was 99%, engine P-03 was 99.5%, engine P-04 was 99.8%, engine P-05 was 99.6 % and engine P-06 was 99.2%.

Keywords: OEE, Six Big Losses.