

ABSTRAK

Hansen Kurniawan/ 32419741

IDENTIFIKASI SIX BIG LOSSES DALAM PENINGKATAN KINERJA MESIN POLES ROTAN DENGAN METODE OEE PADA PT FINDORA INTERNUSA

Penulisan Tugas Akhir. Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Gunadarma, 2023.

Kata Kunci: PT Findora Internusa, Perawatan Mesin Poles, Overall Equipment Effectiveness, Six Big Losses.

(xiii + 42 + Lampiran)

PT Findora Internusa adalah salah satu perusahaan manufaktur di bidang *furniture* yang berbahan rotan yang dimana belum mengetahui keefektifan kinerja peralatan dan mesin tersebut. *Total Productive Maintenance* merupakan suatu konsep untuk mengefisiensi operasi dan memperbaiki kualitas suatu produk dan mempunyai suatu metode dikenal sebagai salah satu program aplikasi tersebut yaitu Pemborosan atau rugi-rugi waktu produksi dapat diidentifikasi dengan metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE). Overall Equipment Effectiveness (OEE) merupakan pengukuran secara menyeluruh mengenai kinerja yang memiliki keterkaitan dengan availability dari proses quality dan productivity. OEE mampu meningkatkan efisiensi lini produksi pada produksi poles rotan hingga 76,2 % dan bahkan secara efektif meningkatkan efisiensi pada terapan TPM. Hal ini menunjukkan bahwa OEE cukup efektif untuk meningkatkan efektifitas pada lini produksi. Berdasarkan latar belakang masalah tersebut, tujuan dari penelitian yang dilakukan adalah untuk menghitung nilai Overall Equipment Effectiveness (OEE) mesin poles rotan. Hal ini dilakukan karena pada PT. Findora Internusa belum ada penelitian mengenai pengukuran efektivitas mesin poles rotan sehingga upaya dalam meningkatkan efisiensi belum optimal. Penelitian ini bertujuan untuk mendapatkan suatu gambaran yang sesuai dengan faktor yang mengupayakan peningkatan kinerja dari penerapan TPM dengan dilihat dari faktor enam kesalahan dimana terjadi penurunan efektivitas. Hal ini peneliti menuliskan untuk mengusulkan suatu perbaikan melalui *fishbone* diagram dianalisis lebih lanjut menggunakan 5W+1H.

Hasil dari tugas akhir ini didapatkan kesimpulan yang menjawab dan tujuan penelitian kesimpulan dihasilkan dari pengolahan data yang didapat dari perhitungan dari tugas akhir ini adalah Identifikasi kinerja mesin poles rotan dengan menggunakan Metode OEE diketahui sebesar 81% Nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) pada mesin poles rotan sebesar 81% yang artinya masuk ke kategori sedang. Sehingga perlu adanya perbaikan untuk meningkatkan nilai OEE agar menjadi kategori kelas dunia, dengan jumlah *Availability* 92%, *performance* 91%, dan *quality* 97%. Pada mesin poles rotan yang menjadi penyebab terjadinya pemborosan yang paling dominan berdasarkan *Six Big Losses* adalah *reduced speed losses* yang memiliki persentase sebesar 13,93% dengan nilai tertinggi adalah pada parameter *reduce speed*. Berdasarkan hasil diagram pareto diketahui bahwa *six big losses* dominan adalah *reduce speed* dan *breakdown losses*. Usulan perbaikan kinerja pada stasiun kerja mesin poles rotan dengan menggunakan metode 5W+1H tindakan yang dilakukan sebagai berikut: Usulan perbaikan kinerja metode adalah dengan membuat SOP pengerjaan. Usulan perbaikan kinerja *man* atau tenaga kerja adalah dilakukannya pelatihan operator dikarenakan pada stasiun poles belum ada yang melakukan pelatihan agar kemampuan dalam menangani pekerjaan lebih meningkat. Usulan perbaikan kinerja *Environment* adalah melakukan penempatan ulang lokasi material. Usulan perbaikan kinerja *machine* adalah membuat jadwal perawatan berkala pada mesin poles rotan.

Daftar Pustaka (1988-2017)