

## ABSTRAK

Fenomena penurunan efisiensi proses produksi pada industri manufaktur, khususnya pada proses *Notching dan Drying*, masih menjadi tantangan besar bagi perusahaan. Salah satu indikator yang digunakan untuk mengukur efisiensi mesin adalah *Overall Equipment Effectiveness* (OEE). Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis faktor-faktor yang mempengaruhi nilai OEE pada proses *Notching dan Drying* serta mengidentifikasi prioritas perbaikan berdasarkan *Risk Priority Number* (RPN). Berdasarkan hasil perhitungan, OEE pada proses *Notching and Drying* tercatat sebesar 80.43%, yang menunjukkan bahwa nilai OEE masih jauh dari target perusahaan sebesar 85%. Mode kegagalan dengan RPN tertinggi adalah *Conveyor sensor trouble* dengan RPN = 96, yang memiliki dampak signifikan terhadap *availability* dan sering terjadi dalam proses. Berdasarkan analisis FMEA, perbaikan pada *Conveyor sensor trouble*, Elektroda putus, dan Sistem *Lot Start error* direkomendasikan untuk meningkatkan OEE secara keseluruhan. Penelitian ini memberikan saran untuk peningkatan pemeliharaan preventif, sistem deteksi otomatis, dan pelatihan operator agar perusahaan dapat mengurangi downtime dan meningkatkan kinerja mesin.

**Kata kunci:** OEE, Notching, Drying, FMEA, RPN



## ABSTRACT

*The phenomenon of declining production efficiency in manufacturing industries, particularly in the Notching and Drying processes, remains a significant challenge for many companies. One of the indicators used to measure machine efficiency is Overall Equipment Effectiveness (OEE). This study aims to analyze the factors affecting OEE in the Notching and Drying processes and identify improvement priorities based on the Risk Priority Number (RPN). Based on the results, the OEE for the Notching and Drying processes was recorded at 80.43%, indicating that the OEE value is still far from the company's target of 85%. The failure mode with the highest RPN is Conveyor sensor trouble with an RPN of 96, which significantly impacts availability and frequently occurs in the process. Based on the FMEA analysis, improvements on Conveyor sensor trouble, Electrode breakage, and Lot Start error are recommended to improve overall OEE. This study provides recommendations for enhancing preventive maintenance, automatic detection systems, and operator training so that the company can reduce downtime and improve machine performance.*

**Keywords:** OEE, Notching, Drying, FMEA, RPN

