

ABSTRAK

Di tahun industri yang terus berkembang ini, perusahaan-perusahaan selalu bersaing guna memuaskan kebutuhan konsumen dan meningkatkan laba perusahaan sesuai dengan visi dan misi PT. Sakae Riken Indonesia. supaya perusahaan selalu produktif, ketersediaannya fasilitas industri sangat diperlukan. Oleh sebab itu, peranan perawatan fasilitas tersebut sangat diperlukan dalam mendukung performansi pekerjaan dan meningkatkan kualitas produk hasil proses produksi. OEE adalah suatu metode yang digunakan sebagai alat ukur (*metric*) dalam penerapan program peningkatan kualitas hasil produksi dengan merawat peralatan pada kondisi baik dengan menghilangkan *six big losses* peralatan. Pengukuran OEE menggunakan 3 rasio yaitu *avaibility*, *performance*, *quality*. Hasil dari perhitungan OEE tahun produksi 2018 sebesar 42,56 %, dilihat dari besarnya OEE tersebut dikategorikan ke dalam kategori 2 (40% - 59%) atau kategori rendah sehingga perlu dilakukan perbaikan sistem karena dimungkinkan dapat menimbulkan kerugian dan daya saing rendah. Penyumbang terbesar rendahnya nilai OEE adalah pada aspek *quality*, dengan jenis *losses* yaitu *defect losses* dengan rasio 44,60%. Dengan usulan perbaikan yang dilakukan dengan menerapkan pendekatan kaizen 5S. Setelah dilakukan perbaikan selama 5 bulan didapatkan hasil perhitungan OEE sebesar 44,10 %. Dibandingkan dengan data tahun 2018 sebelum dilakukan perbaikan sebesar 42,56%, mengalami kenaikan nilai OEE sebesar 1,54%. Diharapkan penelitian ini dapat bermanfaat untuk perkembangan perusahaan kedepannya.

Kata kunci : *Avaibility*, *Performance*, *Quality*, OEE, *six big losses*

ABSTRACT

In this growing industry year, companies always compete to satisfy the needs of consumers and increase company profits in accordance with the vision and mission of PT. Sakae Riken Indonesia. so that the company is always productive, the availability of industrial facilities is needed. Therefore, the role of facility maintenance is needed to support work performance and improve the quality of products produced by the production process. OEE is a method used as a measuring tool (metric) in the implementation of programs to improve the quality of production by maintaining equipment in good condition by eliminating six big losses of equipment. OEE measurements use 3 ratios namely availability, performance, quality. The results of the 2018 OEE production year calculation of 42.56%, seen from the magnitude of the OEE is categorized into category 2 (40% - 59%) or low category so that the system needs to be improved because it is possible to cause losses and low competitiveness. The biggest contributor to the low value of OEE is in the aspect of quality, with the types of losses namely defect losses with a ratio of 44.60%. With the proposed improvements made by applying the 5S Kaizen approach. After 5 months of repairs were obtained OEE calculation results of 44.10%. Compared to 2018 data, before the improvement was 42.56%, there was an increase in OEE value of 1.54%. It is hoped that this research can be useful for future company development.

Keywords: Avaibility, Performance, Quality, OEE, six big losses

