

ABSTRAK

Meningkatkan *Overall Equipment Effectiveness* atau *OEE* pada suatu proses adalah suatu tindakan yang harus dilakukan agar suatu perusahaan mampu bersaing dengan baik selain dari segi kualitas. Di PT MPN terdapat suatu *line* proses yaitu *electric beam welding* yang secara keseluruhan nilai *OEE*-nya tidak mencapai target perusahaan maupun *OEE* standar dunia. Adapun penilaian terkait dengan nilai *OEE* sesuai standar dunia adalah 90% untuk nilai *availability rate*, 95% untuk nilai *performance rate*, dan 99% untuk nilai *quality rate*, sehingga nilai ideal *OEE* adalah 85%. Sedangkan pada proses *electric beam welding* setelah dilakukan penelitian memiliki nilai *availability* sebesar 70%, nilai *performance rate* sebesar 86,64%, nilai *quality rate* sebesar 99,88%, sehingga nilai *OEE* mencapai 59,85%. Untuk memperbaiki rendahnya *OEE* pada proses tersebut dapat digunakan metode *Kaizen* untuk melakukan *improvement* pada setiap prosesnya.

Dengan melakukan analisa menggunakan diagram *fishbone*, dan melakukan prioritas perbaikan menggunakan diagram *pareto* serta *kaizen* pada *jig* atau cara kerjanya yang mampu meningkatkan *OEE* pada 2 bulan terakhir yaitu Januari dan februari 2019 sebesar 98,63% dengan nilai *availability* 99,51%, nilai *performance rate* 99,17% dan nilai *quality rate* 99,96%. Dengan demikian metode *kaizen* sangat diperlukan untuk menghilangkan kendala proses yang menyebabkan tingginya *downtime* maupun *reject*.

Kata kunci : efektifitas, *oe*, diagram *fishbone*, *pareto* diagram, dan *kaizen*.

ABSTRACT

Increase Overall Equipment Effectiveness or OEE to a process is an action that must be done so that a company is able to compete well apart in terms of quality. MPN Company there is a line of electric beam welding process that the overall value of its OEE does not reach the target company and the world's standard OEE. The assessment related to OEE values corresponding world standards was 90% for the availability rate value, 95% for performance rate value, and 99% for quality rate value, so that the ideal value is 85% OEE. While in the process of electric beam welding after the study had a 70% availability value, the value of the performance rate of 86.64%, the value of quality rate of 99.88%, so the OEE value reached 59.85%.

By analysis using fishbone diagrams, and prioritize improvement using Pareto diagram and kaizen in jig or the way it works is able to improve OEE in the last 2 months are January and February 2019 amounted to 98.63% with 99.51% availability, performance rate value 99.17% and 99.96% rate quality value. Thus kaizen approach is needed to eliminate process constraints which cause downtime or reject.

Keywords: effectiveness, OEE, fishbone diagrams, Pareto diagrams, and kaizen