

## INTISARI

*Overall Equipment Effectiveness* (OEE) adalah metode pengukuran efektivitas peralatan. OEE dikenal sebagai salah satu aplikasi program *Total Productive Maintenance* (TPM). Kemampuan mengidentifikasi secara jelas akar permasalahan dan faktor penyebabnya sehingga membuat usaha perbaikan menjadi terfokus merupakan faktor utama metode ini diaplikasikan secara menyeluruh oleh banyak perusahaan di dunia.

Dalam penelitian ini, dilakukan analisis terhadap efektivitas mesin-mesin produksi dan peralatan pada *Line Spray Drier* yaitu *Line Spray Drier* N 315 dan *Line Spray Drier* N 500 yang ada di PT. Sari Husada Unit I Yogyakarta. Analisis dilakukan dengan menghitung nilai OEE dan membandingkan dengan nilai OEE menurut *World Class Standard*. Selanjutnya adalah menganalisis tiga komponen OEE yang dapat menyebabkan rendahnya nilai OEE yaitu *availability*, *performance rate* dan *quality rate*. Metode yang digunakan dalam penelitian adalah pengambilan data sekunder, observasi dan wawancara.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa efektivitas dari mesin dan peralatan pada kedua *Line Spray Drier* belum memenuhi *World Class Standard*  $\geq 85,4\%$ . Nilai OEE untuk *Line Spray Drier* N 315 selama tahun 2005 rata-rata sebesar 42,41%, tahun 2006 rata-rata sebesar 41,97%, dan tahun 2007 rata-rata sebesar 53,25%. Sedangkan nilai OEE untuk *Line Spray Drier* N 500 selama tahun 2005 untuk *Line Spray Drier* N 500 rata-rata sebesar 44,17%, tahun 2006 rata-rata sebesar 50,70%, dan tahun 2007 rata-rata sebesar 56,07%. Penyebab rendahnya nilai OEE adalah nilai *availability* yang rendah. Untuk mengetahui penyebab rendahnya nilai *availability* difokuskan pada *downtime-downtime* yang ada dan difokuskan pada kegiatan-kegiatan yang termasuk dalam *planned downtime* dengan persentase sebesar 68,97%. Berdasarkan analisis pareto terhadap kegiatan *planned downtime* diketahui bahwa rendahnya nilai *availability* disebabkan oleh kegiatan *cleaning*. Setelah itu mencari akar penyebab masalah dengan menggunakan *cause and effect diagram*. Usaha perbaikan terhadap permasalahan yang ada (rendahnya pencapaian nilai OEE) difokuskan pada penanganan secara komprehensif terhadap faktor penyebab tingginya waktu *cleaning* secara umum maupun teknis.

**Kata Kunci** : OEE, *availability*, *downtime*, *cleaning*