

## INTISARI

Overall Equipment *Effectiveness* (OEE) adalah metode pengukuran efektivitas penggunaan suatu peralatan. 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 yang dilakukan di PT. Primissima pada devisi weaving, peneliti melakukan pengukuran nilai *overall equipment effectiveness* (OEE), dimana ada tiga indikator utama dalam perhitungan OEE, yaitu *availability*, *performance rate* dan *quality rate*. Masing-masing indikator dari PT. Primissima akan dibandingkan dengan standard dari world class, apakah sudah sesuai dengan standard atau belum, sehingga pencapaian efektivitas perawatan menjadi lebih terarah atau terfokus dan berjalan dengan baik. Standard world class untuk nilai *availability* adalah sebesar 90%, *performance rate* 95% dan *quality rate* 99.9%. Sedangkan nilai standard OEE (world class) adalah sebesar 85.4%.

Dalam perhitungan yang dilakukan peneliti, pencapaian nilai OEE PT. Primissima (rata-rata) adalah 58.34%, dengan nilai *availability* (rata-rata) sebesar 84.73%, *performance rate* adalah 74.39% dan *quality rate* sebesar 92.23%. Dari ketiga indikator tersebut nilai *performance rate* adalah faktor yang menyebabkan nilai OEE rendah, karena nilainya yang paling rendah.

Diagram pareto digunakan untuk mengetahui penyebab rendahnya nilai *performance rate*. Sedangkan diagram cause and effect diagram digunakan untuk menganalisa akibat yang terbesar yang terjadi, yang akhirnya menyebabkan nilai *performance rate* rendah. Dalam penelitian ini untuk diagram pareto akibat yang menyebabkan nilai *performance rate* rendah adalah pada kerusakan mesin, dimana mesin STL memiliki jumlah kerusakan yang cukup banyak. Pada diagram cause and effect diagram terdapat empat indikator penyebab banyaknya kerusakan adalah manusia, material, machine dan environment. Dan diketahui akar penyebab banyaknya kerusakan pada mesin STL adalah pada mesin. Terutama pada kondisi mesin.

Dengan diketahuinya penyebab rendahnya nilai OEE, maka perusahaan diharapkan bisa memperbaiki sistem perawatan pada mesin, sehingga proses produksi dapat berjalan dengan baik dan perusahaan dapat mencapai produksi sesuai dengan yang diharapkan.

**Kata Kunci** : *Availability, Performance rate, Quality rate, OEE, Pareto, Cause and Effect Diagram.*