

**ANALISIS EFEKTIVITAS MESIN PADA DIVISI PENGALENGAN JAMUR DI
PT. SURYAJAYA ABADIPERKASA MENGGUNAKAN METODE *OVERALL
EQUIPMENT EFFECTIVENESS (OEE)***

Aditya Haradito¹, Iman Sabarisman², Satria Bhirawa Anoraga²

Abstrak

PT Suryajaya Abadiperkasa adalah salah satu perusahaan yang bergerak dalam pengalengan makanan. Era global seperti sekarang ini, perusahaan banyak mulai mencari alternatif untuk meningkatkan usaha perbaikan dalam meningkatkan *revenue* perusahaan, yaitu dengan menambah kapasitas produksi, efisiensi terhadap kegiatan logistik, dan meningkatkan pelayanan kepada konsumen, adapun salah satu cara yang dilakukan adalah melakukan perbaikan secara berkelanjutan (*continuous improvement*) terhadap setiap departemen serta proses di dalamnya. Adapun tiga tujuan dari penelitian yang ingin dicapai. Pertama mengetahui nilai *availability rate*, *performance rate*, dan *quality rate* pada divisi pengalengan jamur di PT Suryajaya Abadiperkasa. Kedua memperoleh penyebab utama yang mempengaruhi nilai efektivitas dari mesin produksi pada divisi pengalengan jamur di PT Suryajaya Abadiperkasa. Ketiga mengetahui usulan perbaikan dari akar permasalahan dari hasil yang didapat tersebut agar meningkatkan efektivitas mesin pada divisi pengalengan jamur di PT Suryajaya Abadiperkasa. *Overall Equipment Effectiveness (OEE)* adalah salah satu metode untuk menentukan tingkat keefektifan pemanfaatan peralatan. Metode OEE dikenal sebagai salah satu aplikasi program dari *Total Productive Maintenance (TPM)*. Penelitian ini mengukur nilai OEE di lini produksi dari pengalengan jamur PT Suryajaya Abadiperkasa dalam dua bulan. Nilai yang didapat dari penelitian ini yaitu *availability rate* yang bernilai 89,99%, *performance rate* bernilai 65,13%, dan *quality rate* bernilai 99,76%, dari perhitungan tersebut nilai OEE didapat bernilai sebesar 58,71% yang berarti belum mencapai *best practice* (85%) dan perlu adanya perbaikan. *Losses* yang ada di PT Suryajaya Abadiperkasa yaitu *breakdown losses*, *setup and adjustment losses*, *idle and minor stoppage losses*, dan *defect losses*. Usulan perbaikan mulai perbaikan metode yaitu memperketat jadwal pemeliharaan, juga pemeriksaan sebelum dan sesudah pemakaian pada mesin. Pemeliharaan ini didukung dengan fokus pada pilar TPM yaitu perbaikan mandiri, yang mengubah mindset atau pola pikir operator, yang mengira mereka hanya menggunakan mesin dan orang lain yang memperbaikinya. Untuk mengubah pola pikir pekerja haruslah dilakukan pendidikan dan pelatihan untuk meningkatkan kemampuan pekerja.

Kata Kunci: *overall equipment effectiveness (oee)*, *pengalengan makanan*, *total productive maintenance (tpm)*.

¹ Mahasiswa Program Studi Diploma III Agroindustri Sekolah Vokasi UGM

² Staf Pengajar Program Studi Diploma III Agroindustri Sekolah Vokasi UGM

**ANALYSIS OF MACHINE EFFECTIVITY ON THE MUSHROOM CANNING
DIVISION IN PT. SURYAJAYA ABADIPERKASA USING OVERALL
EQUIPMENT EFFECTIVENESS METHOD (OEE)**

Aditya Haradito¹, Iman Sabarisman², Satria Bhirawa Anoraga²

Abstract

PT Suryajaya Abadiperkasa is a food canning industry. Nowadays, many companies are looking up for the alternatives to increase the company revenue by adding the production capacity, increase the efficiency of logistics activities and improving the services to consumers. Another way is by make a continuous improvement in every departement process. This study has three aims to be achieved. First, knowing the value of availability rate, performance rate, and quality rate.. Second, to determine the major cause which affecting the effectiveness value of the production machine. Third, to obtain the alternatives improvement to increase the machine effectivity. Overall Equipment Effectiveness (OEE) is a method to determine the effectiveness level of equipment utilization. The OEE method is known as one of the program applications of Total Productive Maintenance (TPM). This study measures the value of OEE in the production line of mushroom canning within two months. The values of this study are, availability rate is 89.99%, performance rate is 65.13%, and quality rate is 99.76%. From those data, the obtained calculation value of OEE is 58.71%, it shows that it has not reach yet the best practice (85%) and need an improvement. The Losses in PT Suryajaya Abadiperkasa are breakdown losses, setup and adjustment losses, idle and minor stoppage losses, and defect losses. The alternatives improvement are tightening the maintenance schedule, as well as inspection before and after use on the machine. This maintenance is supported by a focus on the TPM pillar of self-improvement, which changes the operator mindset, who thought they only use machines and other people would fix it. To change the mindset of the workers there should be an education and training to improve the ability of workers.

Keywords: *canning food, overall equipment effectiveness (oee), total productive maintenance (tpm).*

¹ Student at Diploma III Agroindustri Vocational School UGM

² Faculty at Diploma III Agroindustri Vocational School UGM