

## INTISARI

Untuk dapat bersaing di dunia otomotif Indonesia bahkan level regional Asia Tenggara yang semakin ketat, diperlukan keunggulan komparatif khususnya dari faktor harga jual. Cerminan kinerja perusahaan yang menurun selama tahun 2017 baik dari aspek keuangan maupun indikator operasional perusahaan mengharuskan perusahaan melakukan langkah strategis perbaikan secara menyeluruh. Salah satu hal yang dapat dilakukan untuk dapat unggul dari sisi harga jual dan sekaligus perbaikan di operasional perusahaan adalah dengan peningkatan produktivitas yang rendah.

Untuk dapat meningkatkan produktivitas proses salah satu cara yang dapat dilakukan adalah dengan model analisis *Overall Equipment Effectiveness (OEE)*. Nilai OEE perusahaan secara YTD hanya mencapai nilai 77%, lebih rendah dari target perusahaan sebesar 82%. Berdasarkan analisis lebih lanjut diketahui rendahnya nilai OEE perusahaan selama 2017 diakibatkan 34 mesin dengan kinerja buruk. Mesin dengan kinerja terburuk selama tahun 2017 ada di mesin PLI 517.

Melalui hasil analisis diketahui rendahnya kinerja mesin PLI 517 disebabkan oleh buruknya performa *availability ratio*, ini berarti di mesin PLI 517 sering terjadi *downtime* mesin. Tingginya frekuensi *downtime* mesin secara analisis pareto diketahui disebabkan oleh problem material, problem man power, dan problem proses.

Dari hasil penelitian ditemukan bahwa untuk membenahi produktivitas yang rendah di mesin PLI 517 perlu adanya perbaikan dari sisi standarisasi proses, pembuatan alat bantu proses suplai material/komponen, dan *level up* semua karyawan melalui *training* dan *deployment KPI*.

Kata Kunci : Produktivitas, OEE, *Availability Ratio*, *Downtime*, Mesin PLI 517

## ***ABSTRACT***

*For winning competition in the Indonesia automotive industry and even Southeast Asia's regional level, required a comparative advantage especially selling price factor. The declining company performance during 2017 from the financial aspect and the operation indicators requires the company to take a winning strategic by comprehensive improvement. One thing that can be done to resolve that problem is to increase productivity.*

*To be able to improve the productivity of the process one method that can be used is Overall Equipment Effectiveness (OEE) model. The company's OEE value in YTD only reached 77%, lower than the company's target of 82%. Based on further analysis, it is known that the low OEE value of the company during 2017 is due to 34 poorly performing machines. The machine with the worst performance during 2017 is on the PLI 517 machine.*

*Through the results of the analysis it is known that the low performance of PLI 517 machine is caused by a poor availability ratio performance, this means in PLI 517 machine occurs machine downtime often. The high frequency of machine downtime in Pareto analysis is caused by material problems, man power problems, and process problems.*

*From the result of the research, it is found that in order to fix the low productivity in PLI 517 machine, there needs to be improvement from the standardization process, making tools of material supply/component supply process, and the level up of all employees through training and deployment of KPI.*

*Key Words : Productivity, OEE, Availability Ratio, Downtime, PLI 517 Machine*