

ABSTRAK

Lukman, Dian Natal. 2019. Analisa Perbaikan *Maintenance Machine Mill ERW C609* dengan metode *Overall Equipment Effectiveness (OEE)*. Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknologi Industri Universitas PGRI Adi Buana Surabaya. Dosen Pembimbing: Muhamad Abdul Jumali, ST., MT: Surabaya.

Penelitian ini dilakukan pada *Machine Mill ERW C609* di departemen produksi pada perusahaan pembuat pipa baja. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui *losses* yang mempengaruhi efektivitas pada mesin produksi, untuk mengetahui nilai *Overall Equipment Effectiveness (OEE)* mesin produksi meliputi *availability rate*, *performance rate*, dan *rate of quality*, untuk menjelaskan cara dalam kebijakan perawatan dan perbaikan untuk meningkatkan efektivitas mesin produksi. Dalam penelitian ini metode yang digunakan adalah metode *Overall Equipment Effectiveness (OEE)*. Pengukuran kinerja dengan *Overall Equipment Effectiveness (OEE)* terdiri dari 3 komponen utama pada mesin produksi yaitu *Availability*, *Performance* dan *Quality*.

Berdasarkan hasil perhitungan diperoleh nilai terendah *Overall Equipment Effectiveness (OEE)* pada bulan Februari, April, dan Mei tahun 2019 dengan pencapaian nilai sebesar 31% dan nilai tertinggi terdapat pada bulan Oktober 2019 dengan pencapaian nilai sebesar 70%. Rata-rata nilai *Overall Equipment Effectiveness (OEE)* dalam periode satu tahun sebesar 43%.

Hasil *losses* yang mempengaruhi efektivitas pada *machine Mill ERW C609* yaitu rendahnya nilai *availability ratio*. Faktor yang menjadi penyebab *losses availability ratio* adalah faktor peralatan, mesin, lingkungan dan faktor manusia. Dengan demikian permasalahan utama yang terjadi pada *machine Mill ERW C609* yang mengakibatkan pencapaian nilai rendah adalah faktor *availability ratio* yang fluktuatif dan dibawah standar. Oleh karena itu untuk meningkatkan efektivitas mesin produksi yaitu dengan membuat standart waktu setting yang baku untuk menjadikan acuan waktu setting, serta melakukan *predictive, preventive and corrective* untuk menghindari kerusakan secara tiba-tiba.

Kata Kunci: Metode *Overall Equipment Effectiveness (OEE)*, Mesin *Mill ERW*, *Availability*.