

ABSTRAKSI

PT.Indo Furnitama Raya adalah sebuah perusahaan furnitur yang memiliki mesin-mesin produksi yang dibutuhkan perusahaan untuk menjalankan proses produksinya. Saat ini proses produksi di bagian produksi wood working PT. Indo Furnitama Raya memiliki masalah yang belum terungkap secara jelas. Hal ini mengakibatkan penggunaan peralatan menjadi tidak optimal. Untuk itu dilakukan penelitian yang bertujuan untuk mengukur seberapa besar kinerja peralatan di bagian produksi wood working serta menganalisis faktor penyebabnya.

Metode Overall Equipment Effectiveness (OEE) merupakan metode pengukuran efektifitas penggunaan suatu peralatan. Metode ini dikenal sebagai salah satu aplikasi program Total Productive Maintenance (TPM). Perhitungan nilai OEE dilakukan dengan melakukan pengukuran terhadap tingkat ketersediaan mesin (availability), tingkat kinerja mesin (performance rate), dan tingkat kualitas dari proses produksi yang dilakukan (quality rate). Penelitian ini dimulai dengan mengidentifikasi kerugian peralatan yang terjadi. Kemudian mengukur pencapaian nilai OEE pada lini produksi dalam satu periode.

Setelah dilakukan pengukuran OEE terhadap mesin moulding diperoleh nilai rata-rata OEE sebesar 77.12%. Nilai ini masih dibawah standar OEE yang digunakan oleh JIPM (Japan Institute For Plant Maintenance) yaitu sebesar 85%, sehingga perusahaan perlu meningkatkan OEE ini dengan menerapkan TPM. Dari analisa Multiple Regression diketahui bahwa penyebab paling dominan ketidakefektifan peralatan adalah besarnya downtime. Dari analisis pareto diketahui bahwa penyebab downtime terbesar adalah downtime tools dan downtime waiting material.

Kata Kunci : *Overall Equipment Effectiveness (OEE), Total Productive Maintenance (TPM), multiple regression*