

ABSTRAK

PT. Indospring, Tbk sebagai industri penghasil pegas kendaraan bermotor dituntut untuk terus meningkatkan kualitas produk yang dibuat agar tetap dapat bersaing di era globalisasi saat ini. Hal ini sejalan dengan jumlah *demand* yang menunjukkan tren kenaikan. Akan tetapi adanya kinerja salah satu peralatan produksi yang tidak berjalan secara optimal menyebabkan hasil *output* produksinya rendah. Dari permasalahan ini maka bagaimana pengukuran OEE sebagai dasar usulan rancangan perbaikan untuk meningkatkan kinerja peralatan produksi tersebut sehingga mencapai standar Nilai Kelas Dunia. Dalam melakukan peningkatan kinerja tersebut, maka digunakan aplikasi metode OEE, Diagram Fishbone, Diagram Pareto dalam penyelesaian masalah yang terjadi. Hasil perhitungan OEE menunjukkan bahwa peralatan yang berada di Proses Eye Forming mempunyai nilai OEE terendah dibandingkan Proses Cutting dan Proses Punching yaitu sebesar 78.74%. Hal ini disebabkan karena 2 faktor yaitu Faktor Performance (82,65%) dan Faktor Quality (96.95%). Hasil dari analisis bahwa Faktor Performance (Unplanned Down Time) yang terbesar akibat Mandrill Macet sebesar 479 menit (56.42%) dan Faktor Quality (Eye Forming Cacat) yang terbesar akibat Eye Forming Cacat sebesar 1743 pcs (65.21%). Berdasarkan hasil analisa tersebut maka dibuatkanlah suatu usulan perbaikan berdasarkan prioritas masalah kritis yang terjadi untuk meningkatkan kinerja peralatan di proses tersebut.

Kata kunci : *Overall Equipment Effectiveness (OEE), Diagram Fishbone, Diagram Pareto*

ABSTRACT

PT. Indospring, Tbk as an industry producing springs of motor vehicles are required to continuously improve the quality of product made in order to remain competitive in today's era of globalization. This is line with the amount of demand which shows an upward trend. But the performance of one of the production equipment is not running optimally cause lower production output results. Of this problem, how OEE measurements as a basis for the proposed design improvements to enhance the performance of production equipment so as to achieve World Class Standard of Value. In conducting performance improvement was then used application methods OEE, Fishbone Diagram, Pareto Diagram in the completion happened. OEE calculation results indicate that the equipment is in the Process of Eye Forming has low OEE value compared to the Cutting and Punching that is equal to 78.74%. This is due two factors : Performance Factor of (82.65%) and a Quality factor o (96.95%). Results from the analysis that the Performance Factor (Unplanned Down Time) the largest "Mandrill Macet" result amounted to 479 minutes (56.42%) and Quality Factor (Defect) the largest "Eye Forming Cacat" for 1743 pcs (65.21%). Based on the results of this analysis then made a draft proposal of improvement based on the priorities critical problem that occurs to improve the performance of equipment in the Process of Eye Forming.

Keywords : *Overall Equipment Effectiveness (OEE), Fishbone Diagram, Pareto Diagram*