

ABSTRAK

PT. Hanampi Sejahtera Kahuripan adalah satu-satunya perusahaan yang memproduksi pupuk urea terkendali dan pupuk kompon. Permasalahan yang dialami saat ini adalah terjadinya banyak kerusakan pada mesin produksi pupuk urea terkendali (*Mixing Machine Type B*) yaitu mesin UTK-02, sehingga mesin tersebut tidak dapat bekerja dengan efektif.

Untuk mengatasi permasalahan yang terjadi, melakukan pengukuran dengan metode OEE. Terdapat tiga faktor dalam OEE: *Avability (A)*, *Performance Effeciency (P)*, dan *Rate Product (R)*. Jika nilai OEE belum memenuhi standar OEE kelas dunia, maka akan dilakukan perhitungan *six big Losses*, kemudian dilakukan analisis menggunakan diagram pareto dan memberikan perbaikan dengan metode FMEA.

Rata – rata nilai OEE pada bulan Februari – juli 2017 Mesin UTK-02 Yaitu 60,18%. Nilai mesin tersebut belum memenuhi standar OEE kelas dunia yakni sebesar 85%. Hasil *six big losses* dan analisis *diagram pareto* yang menunjukkan bahwa menyebabkan rendahnya pencapaian nilai OEE pada mesin UTK-02 adalah pada *Rate Product* dengan faktor *process defects loss* dan *reduce yield loss* mengakibatkan kerugian waktu terbesar 112,41 jam dan 414,78 jam serta kerugian produk rework dan scrap sebanyak 2.699.230 selama bulan Februari – Juli 2017.

Usulan perbaikan dari penyebab kegagalan masa pakai screw terlalu lama pada mesin UTK-02 yaitu : Melakukan pergantian screw yang preventif dan menentukan umur atau masa pakai screw pada mesin. Dari penyebab kegagalan banyaknya bahan baku yang menggumpal pada mesin UTK-02 didapatkan usulan perbaikan yaitu : Melakukan pengecekan terhadap bahan baku yang mau diproses dan melakukan manajemen penyimpanan bahan baku yang tepat.

KATA KUNCI : OEE, Six Big Losses, FMEA