

**ANALISA EFEKTIVITAS MESIN PRODUKSI PABRIK GULA
MENGUNAKAN METODE *OVERALL EQUIPMENT EFFECTIVENESS*
(OEE) DI PT RNI II UNIT TERSANA BARU KABUPATEN CIREBON**

Suchi Surlia Septiani

Abstrak

Produktivitas gula nasional BUMN mengalami kecenderungan penurunan sementara permintaan akan gula semakin meningkat. pada tahun 2010 pemerintah mengeluarkan program revitalisasi industri gula sebagai prioritas. Untuk itu dilakukan pengukuran efektivitas dari segi mesin produksi. Tersana baru merupakan salah satu pabrik BUMN yang dilakukan pengukuran tingkat efektivitas mesin produksi. Untuk melakukan pengukuran tersebut menggunakan metode OEE dengan menghitung ketersediaan mesin, performansi dan kualitas produk yang dihasilkan. Berdasarkan ketiga faktor diatas jika nilai OEE berada di bawah nilai standar sebesar 69,595% maka perlu dilakukan analisis six big losses untuk mengetahui kerugian yang mengakibatkan rendahnya nilai OEE. Rendahnya nilai tersebut disebabkan oleh salah satu faktor yaitu performance ratio. Diagram pareto digunakan untuk menentukan faktor dari six big losses dan yang berpengaruh adalah reduce speed losses.

Kata Kunci: Overall Equipment Effectiveness (OEE). Enam Kerugian Utama.

***ANALYSIS OF MACHINE EFFECTIVENESS OF SUGAR
PRODUCTION WITH OVERALL EQUIPMENT
EFFECTIVENESS (OEE) PT RNI II UNIT TERSANA BARU
CIREBON***

Suchi Surlia Septiani

Abstract

The national sugar productivity tends to decrease while demand increase. In 2010 the government issued program revitalisasi sugar industry as a priority. To overcome the problem, the measurement of the effectiveness of the terms machine production. Tersana Baru is one of the sugar factories to done the measurement of the effectiveness machine production. To provide those information, the measurement of the effectiveness of the use of a machine / equipment with counting machine availability, performance and quality of the products produced. Based on the three factors above if the OEE value is below the standard value of 69,595% it is necessary to analyze the six big losses to determine the losses that resulted in low OEE value. The the real low value was caused by one of the factors is performance ratio. Diagram pareto used to determine a factor of six big losses and the most influential six big losses's factor identities is reduce speed losses.

Keywords: Overall Equipment Effectiveness (OEE), Six Big Losses