

Perhitungan dan analisa nilai Overall Equipment Effectiveness (OEE) pada proses awal pengolahan kelapa sawit (studi kasus : PT. X) =  
Calculation and analysis of the Overall Equipment Effectiveness (OEE) in palm oil processing initial process (case study: PT. X)

Susanti Oktaria, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20295993&lokasi=lokal>

---

Abstrak

Overall Equipment Effectiveness (OEE) adalah salah satu alat untuk menentukan tingkat keefektifan pemanfaatan peralatan. OEE dikenal sebagai salah satu aplikasi program dari Total Productive Maintenance (TPM). Penelitian ini mengukur nilai OEE satu lini produksi dari pengolahan minyak kelapa sawit di PT. X dalam satu periode, dilanjutkan dengan menganalisa nilai dengan menggunakan analisa pareto dari hasil yang diperoleh oleh akar penyebab OEE tersebut. Nilai yang diperoleh adalah 46,99%, yang jauh di bawah dari standar, standar OEE > 84%, selanjutnya faktor yang sangat mempengaruhi nilai OEE adalah nilai performance yaitu 55,06%.

Penelitian ini menemukan bahwa speed losses salah satu permasalahan yang sebenarnya, yaitu nilai idle and minor stoppage yaitu 16,60% dan kerugian ini terjadi karena beberapa alasan seperti menunggu untuk bahan untuk diproses dan tidak adanya operator, sehingga tindakan yang disarankan adalah untuk memperkuat pengawasan karyawan, terutama operator mesin.

.....Overall Equipment Effectiveness (OEE) is one tool to determine the effectiveness level an equipment utilization. OEE is known as one of Total Productive Maintenance (TPM) application program. This research measures the value of OEE of one production line of palm oil processing at PT. X in one period, followed by analyzing the value using a pareto analysis of the result obtained by the root causes of the OEE. The value obtained is 46.99%, which is far below from the standard, the OEE standard is greater than 84%, furthermore the factor that greatly affect the OEE value is performance score that is 55.06%.

The research found that the speed loss is one of the real issues, namely the value of idle and minor stoppage is 16.60% and this losses occurs due to several reason such as waiting for material to be processed and the absence of operator, the recommended action is to strengthen oversight of employees, especially machine operators.