

Perancangan Strategi Untuk Meningkatkan Overall Equipment Effectiveness (OEE) Mesin dengan Meminimalkan Waktu Setup pada Departemen Flat-Making di PT Doulton = Designing Strategy to Improve Overall Equipment Effectiveness (OEE) of Machines by Minimizing Setup Time in the Flat-Making Department at PT Doulton

Alisha Putri Ramadhani, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20525428&lokasi=lokal>

Abstrak

Proyeksi peningkatan permintaan dari produk keramik di dunia termasuk Indonesia membuat persaingan di Industri keramik semakin ketat sehingga menuntut perusahaan untuk menghasilkan produknya secara efektif dan efisien. Oleh karena itu, banyak perusahaan sudah menerapkan konsep lean yang bertujuan untuk meningkatkan efisiensi produksi. PT Doulton merupakan salah satu perusahaan penghasil keramik di Indonesia yang merupakan bagian dari FISKARS Group. Salah satu departemen di perusahaan ini yaitu flat-making department harus mengatasi permasalahan yang dihadapinya saat ini yaitu rendahnya Overall Equipment Effectiveness (OEE) mesin dikarenakan tingginya waktu setup pada saat pergantian item. Implementasi Single Minute Exchange of Die (SMED) bertujuan untuk mengurangi waktu setup dengan mengkonversi kegiatan setup internal menjadi eksternal. Berdasarkan hasil perhitungan secara teori, implementasi SMED dapat mengurangi waktu setup sebesar 56,74 menit atau 53,3% dari waktu semula menjadi 49,7 menit untuk 1 tool setup dan 54,4 menit atau 46,76% dari waktu semula menjadi 61,86 menit untuk 3 tools setup yang dapat dijadikan acuan untuk target waktu setup perusahaan. Kemudian, dilakukan analisis kegagalan yang mungkin terjadi pada proses produksi flat-making untuk diberikan rekomendasi perbaikan agar dapat meningkatkan nilai OEE departemen secara keseluruhan.

.....The projected increase in demand for ceramics products in the world, including Indonesia, makes the competition in the ceramics industry increasingly tight, which requires companies to produce their products more effectively and efficiently. In order to do that, many companies have implemented lean concepts that aim to increase production efficiency. PT Doulton is one of the ceramics producing companies in Indonesia which is part of FISKARS Group. One of the departments in this company, namely the flat-making department, has to overcome the problem it currently faces, which is low Overall Equipment Effectiveness (OEE) of its machines due to the high setup time. Implementation of Single Minute Exchange of Die (SMED) aims to reduce setup time by converting internal setup activities to external ones. Based on the theoretical calculation results, SMED implementation can reduce setup time by 56.74 minutes or 53.3% from the original time to 49.7 minutes for 1 tool setup and 54.4 minutes or 46.76% from the original time to 61, 86 minutes for 3 setup tools. This calculation can be used as a reference for the company's setup time target. Then, an analysis of failures that may occur in the flat- making production process is carried out to provide recommendations for improvement in order to increase the department's OEE as a whole.