

Praktik Kerja di PT Guardian Pharmatama (Evaluasi Penerapan Perubahan Formasi Operator Terhadap Nilai Overall Equipment Effectiveness (OEE) pada Mesin Stripping Chentai 320) = Work Practices at PT Guardian Pharmatama (Evaluation of the Implementation of Changes in Operator Formation on the Overall Equipment Effectiveness (OEE) Value on the Chentai 320 Stripping Machine)

Aqqilla Rinanda Arenta Putri, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=9999920543064&lokasi=lokal>

Abstrak

Dalam upaya meningkatkan produktivitas dalam proses produksi, maka perlu dilakukan pemeliharaan dan evaluasi rutin pada mesin tersebut agar nantinya dapat dioperasikan dengan optimal. Evaluasi yang dilakukan adalah dengan melakukan analisis OEE (Overall Equipment Effectiveness) untuk memantau efektivitas suatu proses sehingga nantinya dapat dilakukan upaya-upaya yang dapat meningkatkan efektivitas proses tersebut. OEE (Overall Equipment Effectiveness) merupakan suatu metode perhitungan yang digunakan untuk mengetahui efektivitas suatu proses yang sedang dilaksanakan. OEE akan mengidentifikasi persentase waktu produksi yang benar-benar produktif. Nilai OEE dipengaruhi oleh tiga faktor, diantaranya Availability, Performance dan Quality. Ketiga faktor ini dapat membantu untuk mengetahui dan mengkategorikan penyebab productivity losses yang terjadi selama proses dilaksanakan. OEE mensyaratkan nilai masing-masing faktor sebesar 90,0% untuk availability; 95,0% Performance; 99,9% untuk quality; dan rata-rata 85% untuk OEE itu sendiri. Nilai OEE terbagi atas tiga kategori, yaitu nilai < 40% yang artinya perlu usaha keras untuk melakukan peningkatan, nilai > 40% hingga 85% yang artinya merupakan produktivitas yang wajar, serta nilai > 85% yang artinya produktivitas tergolong baik. Pada periode praktik kerja kali ini, dilakukan evaluasi terhadap pelaksanaan formasi baru pada proses pengemasan primer menggunakan mesin Chentai-320 dan menilai efektivitas dari penerapan formasi tersebut. Dalam proses pengamatan, terdapat beberapa hal yang perlu diperhitungkan dalam proses pengumpulan data, diantaranya total durasi kerja untuk 1 batch produk, jumlah unit yang diproduksi dalam total durasi kerja produk tersebut, waktu berhenti yang direncanakan (planned shutdown), waktu berhenti yang tidak direncanakan (unplanned shutdown), serta jumlah produk yang cacat. In an effort to increase productivity in the production process, it is necessary to carry out routine maintenance and evaluation on the machine so that it can be operated optimally. The evaluation carried out is by carrying out an OEE (Overall Equipment Effectiveness) analysis to monitor the effectiveness of a process so that later efforts can be made to increase the effectiveness of the process. OEE (Overall Equipment Effectiveness) is a calculation method used to determine the effectiveness of a process being implemented. OEE will identify the percentage of production time that is truly productive. The OEE value is influenced by three factors, including Availability, Performance and Quality. These three factors can help to identify and categorize the causes of productivity losses that occur during the process. OEE requires a value of each factor of 90.0% for availability; 95.0% Performance; 99.9% for quality; and an average of 85% for OEE itself. The OEE value is divided into three categories, namely a value of < 40%, which means that hard work is needed to make improvements, a value of > 40% to 85%, which means reasonable productivity, and a value of > 85%, which means that

productivity is relatively good. In this work practice period, an evaluation was carried out on the implementation of new formations in the primary packaging process using the Chentai-320 machine and assessed the effectiveness of the application of these formations. In the observation process, there are several things that need to be taken into account in the data collection process, including the total working duration for 1 batch of product, the number of units produced in the total working duration of the product, planned shutdown time, unplanned downtime (unplanned shutdown), as well as the number of defective products.