

# Analisis Overall Equipment Effectiveness (OEE) Untuk Mempercepat Waktu Pengemasan Sekunder Produk Liquid Di PT Soho Industri Pharmasi = Analysis of Overall Equipment Effectiveness (OEE) to Speed Up Secondary Packaging Time for Liquid Products at PT Soho Industri Pharmasi

Euntong Army, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=9999920544507&lokasi=lokal>

---

## Abstrak

Penelitian ini membahas mengenai efektivitas dan efisiensi mesin yang digunakan untuk produksi obat-obatan di PT. Soho Industri Pharmasi, penelitian ini merupakan penelitian kuantitatif dengan cara pengamatan langsung dan dengan melakukan perhitungan terhadap waktu henti pada mesin. Hasil penelitian ini menyarankan bahwa perlu adanya realisasi perubahan dari desain tranfer conveyor dan perlu adanya standarisasi dari sistem transfer conveyor tersebut agar mencapai potensi yang diinginkan. Berdasarkan pengamatan yang telah dilakukan dapat disimpulkan bahwa yang menyebabkan terjadinya penurunan OEE adalah loss time yang disebabkan oleh planned stoppages berupa waktu istirahat yang lebih dari 30 menit dan pergantian shift. Kemudian unplanned stoppages, berupa kendala pada jembatan penghubung yang tidak rata dan lengket yang dapat menghambat supply. Perbaikan pada sistem pergantian shift dan waktu istirahat serta desain transfer conveyor diharapkan dapat menjadi solusi dari permasalahan tersebut.

.....

This study discusses the effectiveness and efficiency of machines used for the production of drugs at PT Soho Industri Pharmasi, this research is a quantitative study by direct observation and by calculating the downtime on the machine. The results of this study suggest that there is a need for the realization of changes from the transfer conveyor design and the need for standardization of the transfer conveyor system in order to achieve the desired potential. Based on the observations that have been made, it can be concluded that what causes a decrease in OEE is loss time caused by planned stoppages in the form of breaks of more than 30 minutes and shift changes. Then unplanned stoppages, in the form of constraints on uneven and sticky connecting bridges that can hamper supply. Improvements to the shift change system and rest time and transfer conveyor design are expected to be a solution to the problem.