

## RINGKASAN

**Penerapan *Scheduling* Penggantian *Spare Part* Mesin Filler Terhadap *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) Pada PT. Madusari Nusaperdana Kabupaten Boyolali.** Leugya Septriline Putri, NIM D41170515, Tahun 2021, 56 hlm, Manajemen Agribisnis, Politeknik Negeri Jember, Dr.Ir. R. Abdoel Djamali M.Si (Dosen Pembimbing)

PT. Madusari Nusaperdana merupakan salah satu Industri manufaktur yang bergerak dalam bidang pengolahan daging menjadi produk sosis siap santap (S3). PT. Madusari Nusaperdana menjalankan semua proses produksi sesuai dengan *Standart Operasional prosedur* (SOP), serta juga sudah mengimplementasikan *GMP*, *HACCP*, memiliki sertifikasi Halal, BPOM dan *ISO 22000:2005 (Food Safety Management System)*. Dalam memenuhi tingginya permintaan produk sosis, PT. Madusari Nusaperdana memerlukan kinerja mesin yang optimal untuk meningkatkan produktivitas produksinya. Oleh sebab itu sebagai salah satu upaya untuk meningkatkan produktivitas diperlukan perawatan mesin agar kondisi mesin tetap prima tanpa mengganti mesin tersebut. Menjaga kondisi mesin agar tetap optimal diperlukan agar tidak terjadi *breakdown* (kerusakan mesin) yang menyebabkan *downtime* pada mesin produksi dengan cara, mengganti *spare part* secara rutin untuk meningkatkan efektivitas kinerja mesin. Dalam hal ini Departemen Teknik merupakan wadah perusahaan yang berperan dalam pemeliharaan (*maintance*) mesin dan perbaikan mesin.

Salah satu tugas departemen teknik adalah berperan dalam kegiatan yang berhubungan dengan mesin dan sumber energy yang digunakan dalam proses produksi. Kegiatan praktik kerja lapang ini bertujuan untuk (1) Dapat merancang jadwal penggantian (*scheduling*) *spare part* berdasarkan perhitungan umur pemakaian *spare part* mesin filler yang ada

di PT. Madusari Nusaperdana. (2) Dapat mengetahui penentuan *scheduling* penggantian *spare part* terhadap *Overall Equipment Efectiveness* (OEE).

Kegiatan PKL ini dilakukan di *Departemen* Teknik. Aktivitas yang dilakukan adalah mengolah data pemakaian *spare part* mesin filler dengan mengklasifikasikan *spare part* yang sering diganti (diperoleh 5 item *spare part*), kemudian melakukan perhitungan untuk mengetahui umur pemakaian *spare part*. Selanjutnya pembuatan form penjadwalan penggantian *spare part* untuk dilakukan penggantian secara rutin berdasarkan perhitungan umur pemakaian *spare part*. Hasil dari form penjadwalan penggantian *spare part* diperoleh presentase di bawah 10% untuk 3 item *spare part* dan presentase di atas 10% untuk 2 item *spare part*. Artinya untuk 3 item *spare part* di bawah 10% sesuai dengan umur pemakaian / jadwal, sedangkan untuk 2 item *spare part* di atas 10% belum efektif.

Berdasarkan hasil perhitungan *Overall Equipment Efectiveness* (OEE) dapat disimpulkan jika penggantian *sapre part* untuk 2 item *spare part* presentase diatas 10%, sesuai dengan jadwal dan tidak ada penggantian tidak terencana (*unplanned*) maka OEE seharusnya bernilai 74,85% atau meningkat sebesar 0,21% dari OEE sebelumnya.