

RINGKASAN

Overall Equipment Effectiveness (OEE) pada Proses Pengepresan di Pabrik Pengolahan RSS PTPN XII Kebun Kalirejo, Banyuwangi, Evi Julia Anggi Rosita, NIM B31191870, Tahun 2022, halaman 43, Teknologi Pertanian, Politeknik Negeri Jember, Ir. Anang Supriadi Saleh, MP. (pembimbing I).

Peningkatan produktivitas sangatlah penting bagi perusahaan untuk memperoleh keberhasilan pada proses usahanya. Salah satu contoh peningkatan produktivitas adalah dengan mengevaluasi kinerja fasilitas produksi pada perusahaan, yang menyebabkan produksi terganggu atau terhenti sama sekali dapat dikategorikan menjadi tiga, yaitu dikarenakan oleh faktor manusia, mesin dan lingkungan. Ketiga hal tersebut dapat berpengaruh antara satu dengan yang lainnya.

Salah satu metode pengukuran kinerja yang banyak digunakan oleh perusahaan untuk mengatasi permasalahan machine atau equipment adalah *Overall Equipment Effectiveness (OEE)*. *OEE (Overall Equipment Effectiveness)* merupakan alat ukur untuk mengevaluasi dan memperbaiki cara yang tepat untuk menjamin peningkatan produktivitas penggunaan mesin atau peralatan.

Pengepresan adalah pembentukan kubus sheet yang sudah disortasi mutu RSS1, RSS2, RSS3 dan *Cutting* kemudian ditimbang dan dipress menggunakan alat pengepresan. Tujuan dari pengepresan untuk menyusun sheet menjadi kotak persegi agar dapat memudahkan dalam proses pengemasan. Mesin pengepresan di pabrik pengolahan RSS (*Ribbed Smoked Sheet*) PTPN XII Kebun Kalirejo ada dua macam yaitu mesin *press hidrolis big bale* dan mesin *press hidrolis small bale*. Untuk kemasan *big bale* dengan ukuran berat 113 kg, sedangkan kemasan *small bale* dengan ukuran berat 33,333 dan 35 kg.

Tujuan dari tugas akhir ini adalah untuk menghitung nilai *Overall Equipment Effectiveness (OEE)* pada proses pengepresan yang menggunakan mesin press hidrolis *small bale* dan untuk mengetahui faktor apa yang mempengaruhi dalam proses pengepresan tersebut di pabrik pengolahan RSS PTPN XII Kebun Kalirejo, Banyuwangi. Dimana sebelum menghitung nilai OEE ada 3 perhitungan yang harus dihitung terlebih dahulu yaitu nilai *availability*,

performance dan quality. Kegiatan tugas akhir ini dilakukan pada bulan November 2021 dan tugas akhir ini metodenya menggunakan data primer dan sekunder.

Dari pengamatan yang dilakukan dapat disimpulkan bahwa dalam serangkaian proses pengepresan yang menggunakan mesin press hidrolik *small bale* mendapatkan rata-rata nilai *availability* 85,71%, rata-rata nilai *performance* 79,72%, rata-rata nilai *quality* 100%. Sehingga didapatkan nilai OEE (*Overall Equipment Effectiveness*) dari proses pengepresan dengan rata-rata 68,33% yang dimana nilai OEE masih dibawah nilai *ideal* yaitu >84%. Dalam perhitungan nilai OEE pada proses pengepresan menggunakan mesin press hidrolik *small bale* di pabrik pengolahan RSS PTPN XII Kebun Kalirejo, Banyuwangi faktor yang mempengaruhi adalah nilai *performance*, penyebab tidak mencapai nilai *ideal* pada *performance* adalah adanya jumlah produksi karet yang dihasilkan tidak sesuai dengan target atau rendah dan itu berpengaruh, yang dimana jumlah produksi berpengaruh pada perhitungan *performance*. Apabila jumlah produksi yang dihasilkan sedikit maka nilai dari *performance* kecil, sebaliknya apabila jumlah produksi yang dihasilkan suatu perusahaan mencapai target maka nilai *performance* akan *ideal*. Dan faktor lainnya adalah dilihat dari *downtime* yang merupakan lama mesin yang mengganggu karena adanya dalam persiapan sebelum produksi, pengecekan pada alat mesin yang akan digunakan. Semakin besar nilai *downtime* maka akan berpengaruh pada nilai *availability*, untuk itu perlu adanya pengecekan pada alat mesin yang akan digunakan, perusahaan juga harus memperhatikan proses tahapan sebelum dilakukannya produktivitas. Misalnya membuat jadwal perbaikan dan pengecekan alat mesin agar dalam melakukan proses produktivitas bisa berjalan dengan lancar dan nilai dari OEE itu sendiri akan meningkat dan nilainya akan ideal sesuai dengan yang ketentuannya dimana nilai OEE bisa dikatakan *ideal* jika nilainya >84%.