

RINGKASAN

Efektifitas Keseluruhan (*Overall Equipment Effectiveness*) Pada Proses Pengepresan Plat Besi Di Ud. Ch. Barokah Koperasi Waru Buana Putra, Moh A'la Abdurrozak, NIM B31200324, tahun 2023, 26 hlm, Teknologi Pertanian, Politeknik Negeri Jember, Ir. Anang Supriadi Saleh, M. P. (Dosen Pembimbing).

Efektivitas merupakan metode untuk mengukur sejauh mana suatu industri atau perusahaan memaksimalkan proses produksi mereka, salah satu contoh peningkatan efisiensi produksi adalah melalui evaluasi berkala terhadap fasilitas dan kinerja peralatan mesin produksi. Masalah umum yang menyebabkan gangguan dalam kegiatan produksi dapat dikategorikan menjadi tiga jenis, yaitu masalah yang disebabkan oleh faktor manusia, masalah yang disebabkan mesin, dan masalah yang disebabkan oleh lingkungan. Ketiga faktor tersebut dapat saling berpengaruh dan mempengaruhi produktivitas secara keseluruhan.

Faktor dan tujuan dari penelitian ini yaitu untuk mengetahui sejauh mana alat memproduksi, tujuan dari penelitian ini untuk mengetahui efektifitas proses produksi pengepresan plat besi. Para meter yang digunakan pada saat penelitian yaitu lama dari jam kerja alat pada saat memproduksi, lama dari waktu istirahat alat (istirahat jangka pendek dan jangka panjang), mengamati waktu pada saat alat tidak digunakan, menghitung kecepatan ideal pada saat alat memproduksi, menghitung total produksi perhari serta mengamati produk yang rusak.

Dari pengamatan yang dilakukan bisa disimpulkan bahwa dalam proses pengepresan yang menggunakan alat pres hidrolis. Mendapatkan nilai dari perhitungan yang diperoleh rata rata nilai diperoleh nilai dari *availability* 86%, nilai *performance* 56%, nilai *quality* 99%, dan nilai OEE 47%, dalam pengukuran efektifitas produksi pada proses pengepresan plat besi dengan menggunakan metode OEE (*Overall Equipment Effectiveness*) pada 5 kali pengulangan diperoleh rata-rata nilai OEE 47%, dengan perhitungan persentase nilai terbesar pada pengamatan yang ke 5 yaitu 59%. Dan persentase paling terendah pada perhitungan yang ke 2 yaitu 27%, nilai ini belum memenuhi nilai dari jpm sehingga tingkat efektifitas pada proses pengepresan di Ud. Ch. Barokah belum memenuhi dari standar JPM. penyebab tidak mencapai nilai ideal pada *performance* adalah adanya jumlah

produksi yang tergantung pada pemesanan bahan yang relatif rendah maka akan berpengaruh pada kecepatan nilai produksinya, dimana jumlah produksi sangat berpengaruh pada perhitungan *performance*. Apabila jumlah produksi sedikit maka nilai dari *performance* kecil, apabila jumlah produksi yang dihasilkan suatu perusahaan maupun industri mencapai target maka nilai dari *performance* akan menjadi ideal. faktor lain adalah dilihat dari lama *downtime* alat tersebut, merupakan lama mesin yang mengganggu karena adanya ketergantungan dari pemesanan, lama dari persiapan sebelum proses produksi. Semakin banyaknya nilai dari *downtime*, maka akan berpengaruh pada nilai *availability*, untuk bisa memenuhi nilai ideal dari oee sendiri, membutuhkan nilai dari keseluruhan untuk bisa dikatakan ideal maka nilai bisa mencapai >85%.