

## **PENINGKATAN EFISIENSI PROSES PRODUKSI *DRIER***

**Nama : Muhammad Althaf Anak Hagi**

**Nrp : 113-19-00002**

**Prodi : Teknik Industri**

### **ABSTRAK**

Efektivitas merupakan salah satu ukuran dari target, kualitas, kuantitas dan waktu yang telah tercapai. Permasalahan yang di hadapi pada PT.XYZ adalah kurangnya efektivitas pada saat proses produksi *Drier* yang di sebabkan kurangnya *maintenance* dan *human error*, sehingga menyebabkan tidak tercapainya target produksi yang di tetapkan oleh perusahaan. Pengumpulan data saya kumpulkan dengan cara berdiskusi sengan *Supervisor* dan tim *Maintenance* serta melakukan pengamatan secara langsung. Metode yang digunakan untuk meningkatkan efektivitas dalam penelitian ini adalah *Overall Equipment Effectiveness*, *Failure Mode and Effect Analysis* serta Total Produktif Maintenance. Dari hasil pengolahandengan OEE di dapatkan hasil dengan rata-rata OEE perusahaan sebesar 59,27% dimana hasil ini masihjauh dari standar JIPM yaitu sebesar 85%. Selanjutnya adalah analisa penyebab ketidakefektivan menggunakan metode FMEA didapatkan hasil yakni penyebab ketidakefektivan yang paling berpengaruh berdasarkan hasil perhitungan nilai RPN tertinggi yakni Mold Pecah dengan nilai RPN 80.Selanjutnya menentukan usulan dengan metode TPM yaitu *Autonomus Maintenace*, *Preventive Maintenance*, *Tools Management* serta melakukan pelatihan

Kata Kunci : *Total Productive Maintenance*, *Maintenance*, *Overall Equipment Effectiveness*, *Failure Mode and Effect Analysis*, evektifitas.

## **PENINGKATAN EFISIENSI PROSES PRODUKSI DRIER**

**Nama : Muhammad Althaf Anak Hagi**

**Nrp : 113-19-00002**

**Prodi : Teknik Industri**

### **ABSTRACT**

*Effectiveness is one measure of the target, quality, quantity and time that has been achieved. The problem faced by PT. XYZ is the lack of effectiveness during the Drier production process which is caused by a lack of maintenance and human error, resulting in not achieving the production targets set by the company. I collect data by discussing with the Supervisor and Maintenance team and making direct observations. The method used to increase effectiveness in this study is Overall Equipment Effectiveness, Failure Mode and Effect Analysis and Total Productive Maintenance. From the results of processing with OEE, we get results with an average company OEE of 59.27%, which is still far from the JIPM standard, which is 85%. Next is the analysis of the causes of ineffectiveness using the FMEA method, the results obtained are the most influential cause of ineffectiveness based on the results of calculating the highest RPN value, namely Broken Mold with an RPN value of 80. Then determine the proposal with the TPM method, namely Autonomus Maintenance, Preventive Maintenance, Management Tools and conducting training*

*Keywords: Total Productive Maintenance, Maintenance, Overall Equipment Effectiveness, Failure Mode and Effect Analysis, effectiveness.*