

ABSTRAKSI

Perusahaan Fruit Candy Indonesia merupakan perusahaan multinasional yang bergerak dalam bidang produksi kembang gula. Perusahaan Fruit Candy Indonesia telah menerapkan *Total Productive Maintenance* (TPM) melalui kegiatan *preventive maintenance*. Namun kenyataannya di lapangan masih terdapat banyak kendala yang membutuhkan *breakdown maintenance*. Hal tersebut membuat terhambat jalannya proses produksi dan kinerja mesin menjadi kurang optimal. Untuk menjaga kelancaran proses produksi maka perlu meningkatkan performansi mesin dengan melakukan pengukuran *Overall Equipment Effectiveness* (OEE).

OEE adalah metode pengukuran efektivitas penggunaan suatu peralatan. Perhitungan OEE dilakukan pada lini produksi permen X di Perusahaan Fruit Candy Indonesia. Untuk menentukan mesin mana saja yang akan dihitung nilai OEE-nya pada lini produksi permen X maka digunakan *cost of unreliability* (COUR). Dari hasil COUR didapatkan mesin *exterior cooker*, *BUSS interior cooker*, *forming line H*, *forming line C*, *coating 1*, dan *coating 2*. Kemudian dihitung nilai OEE untuk tiap mesin tersebut.

Berikut ini merupakan hasil dari COUR dan OEE:

No	Machine	Cost of Unreliability (Rp)	COUR (%)	OEE
1	Exterior Cooker	104,419,413	7.57%	98.25%
2	BUSS Interior Cooker	470,458,587	34.13%	70.62%
3	Forming Line H (Micro)	505,844,992	36.69%	73.37%
4	Forming Line C	179,803,949	13.04%	97.62%
5	Coating 1	31,484,093	2.28%	100%
6	Coating 2	86,559,236	6.28%	94.83%

Berdasarkan tabel diatas diketahui bahwa semakin besar nilai COUR maka nilai OEE-nya semakin kecil. Begitu pula sebaliknya, semakin kecil nilai COUR maka semakin besar nilai OEE-nya. Sehingga dapat disimpulkan bahwa hasil COUR sesuai dengan hasil OEE.

Nilai OEE pada lini produksi permen X adalah 47.13%. Nilai tersebut sangat jauh dari kriteria yang ditetapkan JIPM yaitu 85%. Faktor yang menyebabkan nilai OEE rendah adalah *performance rate*. *Performance rate* rendah dikarenakan nilai *actual output* lebih kecil dari nilai *operating time*. Sehingga perusahaan perlu melakukan beberapa strategi untuk meningkatkan nilai *performance rate* diantaranya dengan meningkatkan utilitas mesin sehingga mesin dapat bekerja lebih cepat dan dapat menghasilkan produk yang baik serta meningkatkan *skill* operator dengan mengadakan pelatihan-pelatihan bagi operator.

Kata kunci: *Cost of unreliability, Overall Equipment Effectiveness*