

ABSTRAK

PT. SIG Combibloc merupakan perusahaan yang bergerak di bidang *packaging food and beverages*, perusahaan ini memproduksi mesin serta material untuk minuman kemasan, perusahaan ini tiap tahunnya mampu memproduksi jutaan minuman kemasan dalam satu line mesin SIG Combibloc , satu line mesin SIG Combibloc ini terdiri dari 4 mesin yaitu mesin filler, mesin buffer, mesin straw serta mesin traypacker. mesin ini memiliki kapasitas produksi 24000 packs/jam, namun saat berjalannya produksi mesin ini memiliki permasalahan pada efektivitas, tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui tingkat efektivitas mesin SIG Combibloc serta menganalisis masalah yang terjadi untuk dijadikan perbaikan peningkatan efektivitas mesin SIG Combibloc.

Metode yang digunakan untuk menganalisis kurangnya efektivitas pada mesin SIG Combibloc adalah metode *overall equipment effectiveness*, dimana pengolahan data yang dilakukan dalam metode ini menghitung nilai *availability*, *performance*, *rate of quality* dari ketiga nilai tersebut dihitung nilai *overall equipment effectiveness* untuk mengetahui seberapa baik kinerja mesin SIG Combibloc.

Presentase nilai *overall equipment effectiveness* pada mesin SIG Combibloc didapatkan hasil pada tahun 2019 56,46% , tahun 2020 62,8% serta tahun 2021 60,07%, dengan nilai tersebut maka mesin SIG Combibloc masih berada di bawah nilai standar OEE yaitu 85%, permasalahan tersebut diakibatkan oleh nilai *performance* mesin yang berada di bawah standar dengan hasil nilai *performance* pada tahun 2019 sebesar 62,27%, tahun 2020 69,46% dan tahun 2021 sebesar 66,8% karena nilai standar pada *performance* mesin adalah sebesar 95% dari hasil analisis permasalahan didapatkan masalah utama penurunan nilai efisiensi diakibatkan oleh material yang bengkok, mesin serta pekerja.

Kata Kunci: *Overall Equipment Effectiveness*, Produktivitas. Efisiensi.

ABSTRACT

PT.SIG Combibloc is a company that engaged in the field of packaging food and beverages, this company produces machines and materials for packaging drinks, this company able to produce million of drink packaging every year in one line SIG Combibloc machine, one line of SIG Combibloc machine consist in four machines, namely filler machine, buffer table machine, straw machine and tray packer machine and has production capacity of 24.000 pack/hour, but during production has problem on effectiveness, the purpose of this study to determine the effectiveness of SIG Combibloc machine and analyze the problem that occur to improve effectiveness of SIG Combibloc machine.

The method that used to analyze the lack of effectiveness on SIG Combibloc machine is overall equipment effectiveness method, where data processing carried out in this method calculates the value of availability, performance and rate of quality and those three value will be calculated to know how well the the performance of SIG Combibloc machine.

The percentage of overall equipment effectiveness on SIG Combibloc machine was obtained in 2019 56,46%, in 2020 62,8% and in 2021 60,07%, with this value SIG Combibloc machine is still below of the standard OEE value of 85%, the problem was caused by performance value machine that is below standard with result of performance value in 2019 62,27%, in 2020 69,46% and in 2021 at 66,8% and standard value on machine performance is 95% and the result of the problem analysis show that the main problem is decrease in efficiency value is caused by materials bending, machine and employee.

Keywords: Overall equipment effectiveness, productivity, efficiency