

**PENINGKATAN EFEKTIVITAS MESIN BUBUT TIPE 6266C/2000
MENGUNAKAN METODE OEE, FTA DAN FMEA
DI CV RUMAH MESIN**

Satria Daffa Alauddin¹ Maria Gratiana Dian Jatiningsih² Sido Dea Auvia³

INTISARI

Latar Belakang: Mesin bubut tipe 6266C/2000 merupakan mesin yang berperan penting dalam proses produksi di CV Rumah Mesin, namun mesin bubut kerap kali mengalami *downtime*. Jika terjadi *downtime* pada mesin bubut tipe 6266C/2000 proses produksi pada CV Rumah Mesin menjadi terhambat. Sehingga perlu dilakukan analisis untuk meningkatkan efektivitas mesin bubut tipe 6266C/2000.

Tujuan: Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui nilai efektivitas mesin bubut tipe 6266C/2000. Serta kerugian yang diakibatkan oleh penurunan efektivitas. Lalu akan direkomendasikan usulan perbaikan yang tepat untuk meningkatkan efektivitas mesin bubut tipe 6266C/2000.

Metode penelitian: Penelitian ini menggunakan metode *overall equipment effectiveness* (OEE) untuk menghitung efektivitas mesin, metode *Six Big Losses* untuk mengetahui kerugian yang diakibatkan penurunan efektivitas, metode *Fault tree Analisis* untuk mengidentifikasi akar permasalahan penyebab kerugian dan metode FMEA untuk menentukan prioritas perbaikan serta rekomendasi perbaikan dengan menggunakan 5W+1H.

Hasil: Hasil dari penelitian ini yaitu nilai efektivitas mesin bubut Tipe 6266C/2000 yaitu sebesar 60% dan termasuk pada kategori kurang baik karena tidak memenuhi standar JIPM yaitu 85%. Kerugian terbesar yaitu kerugian IMSL, RSL dan SAL.

Kesimpulan: Hasil penelitian dapat digunakan pihak CV Rumah Mesin sebagai pertimbangan dalam meningkatkan efektivitas mesin bubut Tipe 6266C/2000 dengan memperhatikan kerugian terbesar serta akar permasalahan yang mengakibatkan kerugian.

Kata kunci: *OEE, Six Big Losses, FTA, FMEA,*

IMPROVEMENT THE EFFECTIVENESS OF LATHE TYPE 6266C/2000 USING OEE, FTA AND FMEA METHODS AT CV RUMAH MESIN.

Satria Daffa Alauddin¹ Maria Gratiana Dian Jatiningsih² Sido Dea Auvia³

ABSTRACT

Background: Lathe type 6266C/2000 is a machine that plays an important role in the production process at CV Rumah Mesin that plays an important role in the production process at CV Rumah Mesin but the lathe machine lathe often experiences downtime. If downtime on the 6266C/2000 lathe, the production process CV Rumah Mesin will hampered. CV Rumah Mesin hampered. So it necessary to analyze to improve the effectiveness of the type 6266C/2000 lathe.

Objective: This study aims to determine the value effectiveness of lathe type 6266C/2000. As well as losses caused by decreased effectiveness. Then it will be recommended appropriate improvement proposals to increase the effectiveness of the machine lathe type 6266C/2000.

Research method: This research uses the overall equipment effectiveness (OEE) method to calculate the effectiveness of the machine, the Six Big Losses method to find out the losses caused by decreased effectiveness, Fault tree Analysis method to identify the root of the effectiveness, Fault tree Analysis method to identify the root cause of the loss and FMEA method to determine causes of losses and the FMEA method to determine the prioritization of improvement and improvement recommendations using 5W+1H.

Results: The results of this study are the effectiveness value effectiveness value of lathe machine Type 6266C/2000 which is 60% and is included in the poor category because it does not meet JIPM standards. category because it does not meet the JIPM standard of 85%. The biggest losses are IMSL, RSL and SAL losses.

Conclusion: The results of The results of the study can be used by CV Rumah Mesin as a consideration in increasing the effectiveness of lathe Type 6266C/2000 by paying attention to the biggest losses and the root causes that cause losses. the root cause of the loss.

Keywords: OEE, Six Big Losses, FTA, FMEA,