

ABSTRAK

Pada umumnya proses produksi pastilah memerlukan sebuah mesin untuk melaksanakan tiap proses yang diinginkan. Begitu pula dengan perusahaan yang diteliti di PT Semen Padang yang berlokasi di Kota Dumai, Riau. Dari penelitian yang dilakukan, perusahaan memiliki permasalahan pada hasil produksi yang tidak maksimal dan mengakibatkan tidak tercapainya target produksi. Dengan permasalahan tersebut, penelitian bertujuan untuk mengetahui penyebab tidak tercapainya hasil produksi pada mesin cement mill. Dalam tujuan tersebut, tentunya ada metode yang digunakan dalam mencapainya yaitu metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE). Hasil yang didapat ialah, nilai rata-rata *availability rate* tahun 2019 dan 2020 ialah 99,64% dan 99,49%. *Performance rate* ialah 59,28% dan 28,82%. *Quality rate* ialah 99,99% dan 99,99%. OEE ialah 59,08% dan 28,68%. Kesimpulan yang didapat, produksi tidak mencapai target dikarenakan tidak tercapainya nilai rata-rata *performance rate* dan OEE yang disebabkan tingginya nilai *actual cycle time* dan *operating time* serta rendahnya nilai *ideal cycle time* dan *actual output*.

Kata kunci: OEE, Mesin Produksi, Pemeliharaan, Proses Produksi

ABSTRACT

In general, the production process must require a machine to carry out each desired process. Likewise, the companies studied at PT Semen Padang are located in Dumai City, Riau. From the research conducted, the company has problems with production results that are not optimal and result in not achieving production targets. With these problems, the study aims to determine the cause of the non-achievement of production results on the cement mill machine. In this goal, of course, there is a method used to achieve it, namely the Overall Equipment Effectiveness (OEE) method. The results obtained are, the average availability rate in 2019 and 2020 is 99.64% and 99.49%, respectively. Performance rates are 59.28% and 28.82%, respectively. Quality rates are 99.99% and 99.99%. OEE is 59.08% and 28.68%, respectively. The conclusion obtained is that production did not reach the target due to not achieving the average value of performance rate and OEE due to the high value of actual cycle time and operating time and the low value of ideal cycle time and actual output.

Keywords: OEE, Production Machine, Maintenance, Production Process