

**“ANALISA *OVERALL EQUIPMENT
EFFECTIVENESS (OEE)* PADA MESIN PENGISIAN
DAN PENGEPAKAN PRODUK INSEKTISIDA DAN
FUNGISIDA DI PT. CORTEVA *AGRISCIENCE
MANUFACTURING INDONESIA*”**

SKRIPSI

Diajukan untuk Memenuhi Sebagian dari
Syarat-syarat Memperoleh Gelar Sarjana Teknik Industri



Disusun Oleh :

**DEVI PITAULI SITINJAK
71230914057**

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS ISLAM SUMATERA UTARA
MEDAN
2025**

**“ANALISA *OVERALL EQUIPMENT
EFFECTIVENESS* (OEE) PADA MESIN PENGISIAN
DAN PENGEPAKAN PRODUK INSEKTISIDA DAN
FUNGISIDA DI PT. CORTEVA *AGRISCIENCE*
MANUFACTURING INDONESIA”**

SKRIPSI

Oleh :

**DEVI PITAULI SITINJAK
71230914057**

Dosen Pembimbing I

Dosen Pembimbing II

(Ir. Suliawati, MT)

(Mahrani Arfah, ST, M.MT)

Ketua Prodi Teknik Industri FT UISU

(Wirda Novarika AK, ST, MM)

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS ISLAM SUMATERA UTARA**

CATATAN ASISTENSI BIMBINGAN SKRIPSI

Nama : Devi Pitauli Sitingjak
NPM : 71230914057
Pembimbing I : Ir. Suliawati, MT
Judul Skripsi : “Analisa *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) Pada Mesin Pengisian dan Pengepakan Produk Insektisida dan Fungisida Di PT. Corteva Agriscience Manufacturing Indonesia”

No	Hari/Tanggal	Uraian	Paraf

Diketahui
Ketua Prodi Teknik Industri

(Wirda Novarika AK, ST, MM)

Medan, Juli 2025

Pembimbing I

(Ir. Suliawati, MT)

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS ISLAM SUMATERA UTARA**

CATATAN ASISTENSI BIMBINGAN SKRIPSI

Nama : Devi Pitauli Sitingjak
NPM : 71230914057
Pembimbing I : Mahrani Arfah, ST, M.MT
Judul Skripsi : “Analisa *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) Pada Mesin Pengisian dan Pengepakan Produk Insektisida dan Fungisida Di PT Corteva *Agriscience Manufacturing* Indonesia”

No	Hari/Tanggal	Uraian	Paraf

Diketahui
Ketua Prodi Teknik Industri

Medan, Juli 2025

Pembimbing II

(Wirda Novarika AK, ST, MM)

(Mahrani Arfah, ST, M.MT)

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Tuhan Yang Maha Esa atas rahmat-NYA, karena atas berkah rahmat dan karunia-Nya penulis dapat menyelesaikan skripsi dengan judul “Analisa *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) Pada Mesin Pengisian dan Pengepakan Produk Insektisida dan Fungisida Di PT. Corteva Agriscience Manufacturing Indonesia”.

Penyelesaian skripsi ini merupakan salah satu syarat kelulusan untuk menyelesaikan program studi S-1, Khususnya Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Islam Sumatera Utara. Penelitian skripsi ini dilakukan di PT. Corteva Agriscience Manufacturing Indonesia. Semoga tujuan dari pelaksanaan skripsi ini bisa didapatkan oleh penulis dengan baik dan penulisan skripsi ini bisa menjadi bahan pembelajaran yang baik bagi penulis dan pembacanya.

Selama pelaksanaan skripsi dan penulisan laporan skripsi ini, tentunya tak lepas dari bantuan, dukungan serta bimbingan dari berbagai pihak. Untuk itu, penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada :

1. Ibu Hj. Wirda Novarika AK, ST., MM selaku Ketua Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Islam Sumatera Utara dan penasehat akademik yang telah memberikan bantuan dan bimbingannya dalam penyusunan skripsi.
2. Ibu Ir. Suliawati, MT selaku dosen pembimbing I, yang telah memberikan bantuan dan bimbingannya dalam penyusunan skripsi ini.
3. Ibu Mahrani Arfah, ST, M.MT selaku dosen pembimbing II, yang telah memberikan bantuan dan bimbingannya dalam penyusunan skripsi ini.
4. Bapak/Ibu dosen Universitas Islam Sumatera Utara (UISU) Medan yang telah membagikan ilmunya selama penulis mengikuti perkuliahan serta seluruh staf dan pegawai Universitas Islam Sumatera Utara (UISU) Medan.
5. Seluruh staf dan karyawan PT. Corteva Agriscience Manufacturing Indonesia yang turut membantu dalam memberikan data-data serta informasi dan saran kepada penulis saat melakukan penulisan skripsi ini.

6. Semua teman terkasih, Michael Marbun, Darwin Sihaloho, Dina Sihombing, Cynthia Hutapea, dan Mila Sembiring yang telah banyak membantu dan memberikan motivasi kepada penulis dalam penyelesaian skripsi ini.

Terkhusus penulis mengucapkan banyak terima kasih yang teristimewa dan sebesar-besarnya kepada kedua orang tua penulis yaitu Bapak Joslan Sitinjak dan Ibunda Donni Tamba atas seluruh kasih sayang yang tak pernah habisnya dalam mendukung, memotivasi baik moril dan materil kepada penulis yang tak terhingga. Serta kepada saudara-saudari penulis Rizki Fransisco Sitinjak, Mutiara Sitinjak dan Nurmika Sitinjak yang selalu menghibur dan menemani penulis disaat jenuh dan penat.

Penulis menyadari dalam penyusunan laporan skripsi ini masih banyak terdapat kekurangan dan jauh dari sempurna, dengan besar hati penulis menerima kritik dan saran yang membangun. Semoga skripsi ini bermanfaat bagi pembaca.

Medan, Juli 2025

Devi Pitauli Sitinjak
NPM : 71230914057

DAFTAR ISI

	Halaman
COVER	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
LEMBAR ASISTENSI	iii
KATA PENGANTAR	v
ABSTRAK	vii
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR GAMBAR	xiv
BAB I PENDAHULUAN	I-1
1.1. Latar Belakang Masalah.....	I-1
1.2. Rumusan Masalah	I-2
1.3. Tujuan dan Manfaat Penelitian	I-3
1.3.1. Tujuan Penelitian.....	I-3
1.3.2. Manfaat Penelitian.....	I-3
1.4. Batasan dan Asumsi Masalah.....	I-4
1.4.1. Batasan Masalah.....	I-4
1.4.2. Asumsi.....	I-4
1.5. Sistematika Penulisan.....	I-4
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	II-1
2.1. Produktivitas.....	II-1
2.1.1. Unsur-Unsur Produktivitas.....	II-2
2.1.2. Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Produktivitas Mesin	II-3
2.2. Sistem Pemeliharaan.....	II-4
2.3. Pemeliharaan.....	II-5
2.4. Tujuan Pemeliharaan	II-6
2.5. Jenis-Jenis Pemeliharaan	II-6
2.5.1. Pemeliharaan Terencana (<i>Planned Maintenance</i>)	II-6
2.5.2. Pemeliharaan Tak Terencana (<i>Unplanned Maintenance</i>)	II-7

2.5.3. Pemeliharaan Mandiri (<i>Autonomous Maintenance</i>).....	II-8
2.6. <i>Total Productive Maintenance</i> (TPM)	II-8
2.6.1. Tujuan <i>Total Productive Maintenance</i> (TPM).....	II-9
2.6.2. Manfaat <i>Total Productive Maintenance</i> (TPM).....	II-10
2.6.3. Pilar <i>Total Productive Maintenance</i>	II-10
2.7. <i>Overall Equipment Effectiveness</i> (OEE).....	II-12
2.8. <i>Six Big Losses</i> (Enam Kerugian Besar).....	II-15
2.9. Diagram <i>Fishbone</i>	II-18
2.10. Diagram Pareto.....	II-20
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	III-1
3.1. Lokasi dan Waktu Penelitian.....	III-1
3.2. <i>Flowchart</i> Penelitian	III-1
3.3. Metode Pengumpulan Data	III-3
3.3.1. Studi Pendahuluan.....	III-3
3.3.2. Studi Literatur	III-3
3.3.3. Studi Lapangan.....	III-3
3.3.4. Pengumpulan Data	III-3
3.3.5. Pengolahan Data.....	III-4
3.3.6. Analisa dan Evaluasi	III-4
3.3.7. Kesimpulan dan Saran.....	III-4
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	IV-1
4.1. Pengumpulan Data.....	IV-1
4.1.1. Data Waktu <i>Unplanned Downtime</i>	IV-1
4.1.2. Data <i>Planned Downtime</i>	IV-2
4.1.3. Data Waktu Produksi	IV-3
4.2. Pengolahan Data.....	IV-3
4.2.1. Perhitungan <i>Availability Ratio</i>	IV-3
4.2.2. Perhitungan <i>Performance Efficiency</i>	IV-6
4.2.3. Perhitungan <i>Rate Of Quality Product</i>	IV-9

4.2.4. Perhitungan <i>Overall Equipment Effectiveness (OEE)</i>	IV-11
4.2.5. Perhitungan <i>Six Big Losses</i>	IV-12
4.2.5.1. <i>Downtime Losses</i>	IV-12
4.2.5.2. <i>Speed Losses</i>	IV-16
4.2.5.3. <i>Defect Losses</i>	IV-19
BAB V ANALISA DAN EVALUASI	V-1
5.1. Analisa.....	V-1
5.1.1. Analisa Nilai OEE Perusahaan Dengan OEE Standar Kelas Dunia	V-1
5.1.2. <i>Analisis Availability Ratio</i>	V-1
5.1.3. <i>Analisis Performance Efficiency</i>	V-2
5.1.4. <i>Analisis Rate Of Quality</i>	V-3
5.1.5. <i>Analisis Overall Equipment Effectiveness</i>	V-4
5.1.6. Analisa Perhitungan <i>Six Big Losses</i>	V-5
5.1.7. Analisa Diagram Sebab Akibat (<i>Fish Bone</i>).....	V-7
5.2. Evaluasi	V-8
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN.....	VI-1
6.1. Kesimpulan.....	VI-1
6.2. Saran.....	VI-2
DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN	

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1. Nilai <i>Ideal OEE</i>	II-14
Tabel 4.1. Data <i>Unplanned Downtime</i> Mesin Pengisian dan Pengepakan Produk Insektisida dan Fungisida.....	IV-2
Tabel 4.2. Data Waktu <i>Planned Downtime</i> Mesin Pengisian dan Pengepakan	IV-2
Tabel 4.3. Data Waktu dan Total produk Proses <i>Filling</i> di Mesin Pengisian dan Pengepakan	IV-3
Tabel 4.4. <i>Availability</i> Mesin Pengisian Dan Pengepakan Pada Periode Oktober – Desember 2024	IV-6
Tabel 4.5. <i>Performance Efficiency</i> Mesin Pengisian dan Pengepakan Pada Periode Oktober - Desember 2024.....	IV-9
Tabel 4.6. <i>Rate of Quality Product</i> mesin Pengisian dan Pengepakan Pada Periode Oktober - Desember 2024.....	IV-10
Tabel 4.7. <i>Overall Equipment Effectiveness</i> mesin Pengisian dan Pengepakan Pada Periode Oktober - Desember 2024	IV-12
Tabel 4.8. <i>Equipment failure/Breakdown losses</i> mesin Pengisian dan Pengepakan Pada Periode Oktober - Desember 2024	IV-14
Tabel 4.9. <i>Set up and Adjustment Losses</i> mesin Pengisian dan Pengepakan Pada Periode Oktober - Desember 2024	IV-15
Tabel 4.10. <i>Idling & Minor Stoppages Losses</i> mesin Pengisian dan Pengepakan Pada Periode Oktober - Desember 2024	IV-17
Tabel 4.11. <i>Reduced Speed Losses</i> mesin Pengisian dan Pengepakan Pada Periode Oktober - Desember 2024	IV-19
Tabel 4.12. <i>Defect Process</i> mesin Pengisian dan Pengepakan Pada Periode Oktober - Desember 2024.....	IV-21
Tabel 5.1. Perbandingan nilai OEE PT. Corteva Agriscience Manufacturing Indonesia Dengan Standar Kelas Dunia	V-1
Tabel 5.2. Nilai <i>Six Big Losses</i> Mesin Pengisian Dan Pengepakan Pada Periode Bulan Oktober – Desember 2024.....	V-6

Tabel 5.3. Evaluasi Untuk Meningkatkan Nilai OEE V-8

DAFTAR GAMBAR

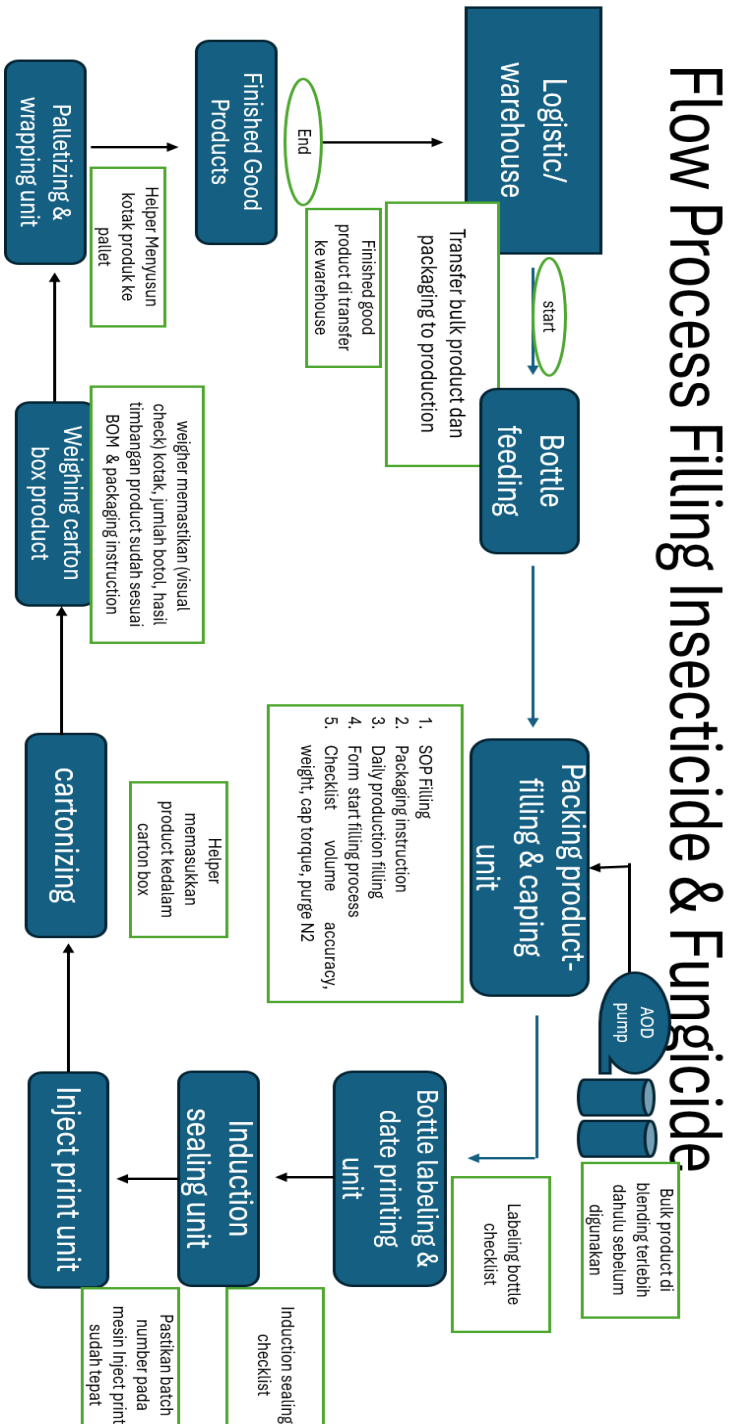
	Halaman
Gambar 2.1. Model <i>Input-Output</i> Proses Pemeliharaan Dalam Sistem Produksi	II-2
Gambar 2.2. Pilar TPM	II-10
Gambar 2.3. Model Kalkulasi <i>Overall Equipment Effectiveness</i>	II-17
Gambar 2.4. <i>Cause and Effect Diagram</i>	II-18
Gambar 3.1. <i>Flowchart</i> Pemecahan Masalah.....	III-2
Gambar 5.1. Grafik hasil perhitungan <i>Availability</i> mesin pengisian dan pengepakan bulan Oktober – Desember 2024.....	V-2
Gambar 5.2. Grafik Hasil Perhitungan <i>Performance Efficiency</i> Mesin Pengisian dan Pengepakan Bulan Oktober - Desember 2024.	V-3
Gambar 5.3. Grafik Hasil Perhitungan <i>Rate Of Quality Product</i> Mesin Pengisian dan Pengepakan Bulan Oktober – Desember 2024 .	V-4
Gambar 5.4. Grafik Hasil Perhitungan <i>Overall Equipment Effectiveness</i> Mesin Pengisian dan Pengepakan Bulan Oktober – Desember 2024	V-5
Gambar 5.5. Grafik Diagram Pareto <i>Six Big Losses</i> Mesin Pengisian dan Pengepakan Bulan Oktober-Desember 2024.....	V-6
Gambar 5.6. Diagram <i>Fishbone Idling And Minor Stoppages Losses</i> dan <i>Reduce Speed Losses</i> di Mesin Pengisian dan Pengepakan ..	V-7

DAFTAR PUSTAKA

- Alhogbi, B. G., Arbogast, M., Labrecque, M. F., Pulcini, E., Santos, M., Gurgel, H., Laques, A., Silveira, B. D., De Siqueira, R. V., Simenel, R., Michon, G., Auclair, L., Thomas, Y. Y., Romagny, B., Guyon, M., Sante, E. T., Merle, I., Duault-Atlani, L., Anthropologie, U. N. E., ... Du, Q. (2018). *Produktivitas Pengajar Dalam Lembaga Pendidikan*. Gender and Development.
- Amrullah, M. 2023. *Analisis Produktivitas Mesin Packing Di PT XYZ Dengan Pendekatan Overall Equipment Effectiveness (OEE)*. Laporan Tugas Akhir Universitas Islam Sultan Agung : Semarang
- Anugrah, Eldi Topan. (2021). *Penerapan Total Productive Maintenance dengan Menggunakan Metode Overall Equipment Effectiveness Di PT. Epson Batam*. Skripsi Universitas Putera Batam : Batam
- Bayesian, J., Jurnal, :, Statistika, I., Ekonometrika, D., Dipa, M., Dewi Lestari, F., Faisal, M., & Fauzi, M. (2022). *Analisis Overall Equipment Effectiveness (OEE) Dan Six Big Losses Pada Mesin Washing Vial Di PT. Xyz*. Jurnal Bayesian: Jurnal Ilmiah Statistika. 2(1), 61-75
- Casban. 2018. *Analisis Penyebab Kecelakaan Kerja Pada Proses Washing Container Di Divisi Cleaning Dengan Metode Fishbone Diagram Dan SCAT*. JISI: Jurnal Integrasi Sistem Industri Universitas Muhammadiyah Jakarta. 5(2), 116-117
- Gianfranco, J., Taufik, M. I., Hariadi, F., & Fauzi, M. (2022). *Pengukuran Total Productive Maintenance (TPM) Menggunakan Metode Overall Equipment Effectiveness (OEE) Pada Mesin Reaktor Produksi*. Jurnal Lebesgue : Jurnal Ilmiah Pendidikan Matematika, Matematika Dan Statistika, 3(1), 160–172.
- Krisnaningsih, Erni. (2015). *Usulan Penerapan TPM Dalam Rangka Peningkatan Efektivitas Mesin Dengan OEE Sebagai Alat Ukur Di PT XYZ*. Politeknik Piksi Input Serang. Jurnal Prosisko Vol 2 No 2 September 2015. ISSN 2406-7733
- Manik, R. F. (2018). *Analisis Produktivitas Dengan Metode Overall Equipment Effectiveness (Oee) Dalam Penerapan Total Productive Maintenance (TPM) Pada Mesin Polymer*. Journal of Industrial and Engineering System (JIES), 01(01), 53–64.
- Muhammad, O., Ihsan, K., & Nugroho, Y. A. (2022). *Analisis Perawatan Mesin Sizing Menggunakan Metode Total Productive Maintenance Pada PT Urw*. JCI Jurnal Cakrawala Ilmiah, 1(12), 3511–3526.

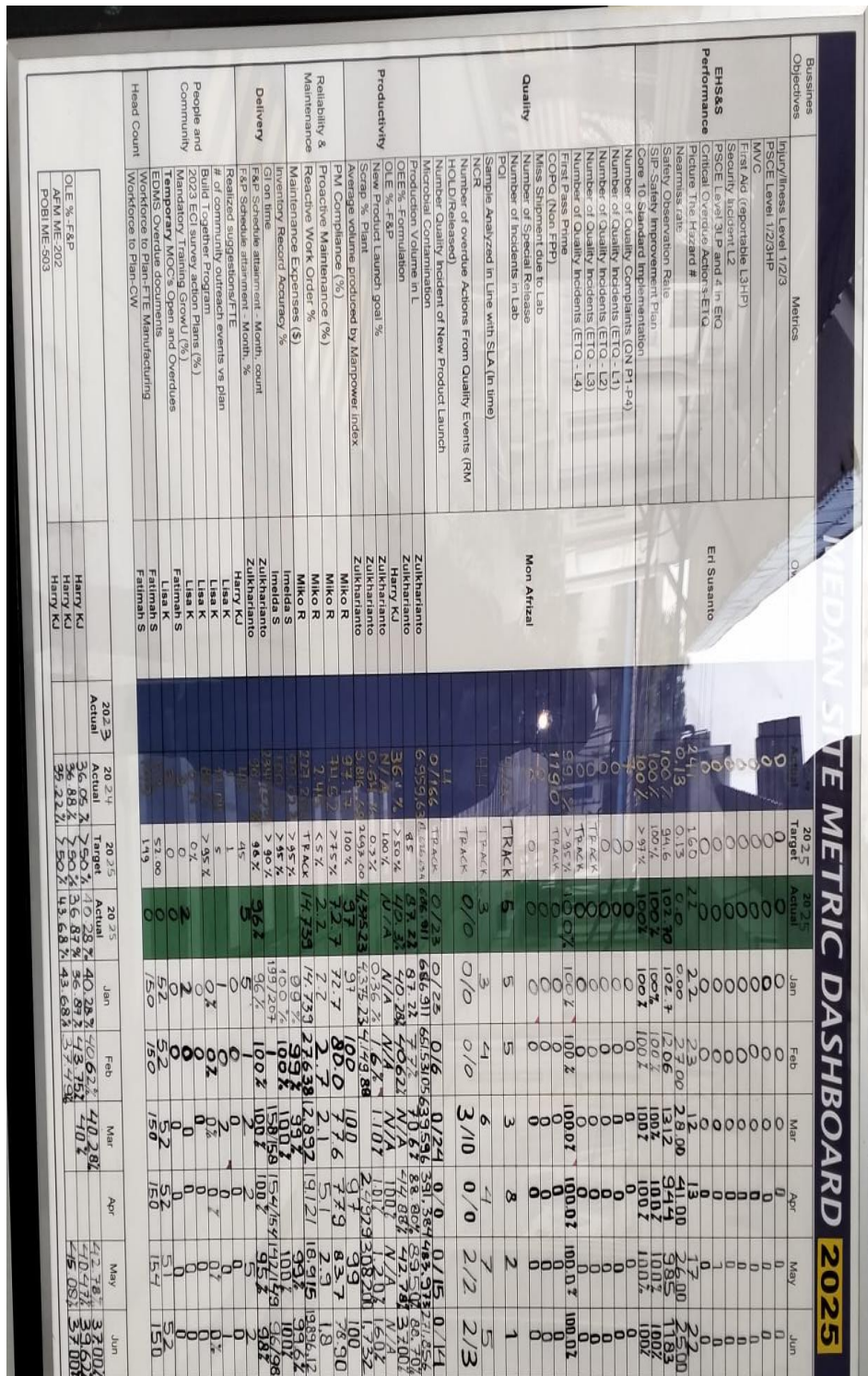
- Nasution, M., Bakhori, A., & Novarika, W. (2021). *Manfaat Perlunya Manajemen Perawatan Untuk Bengkel Maupun Industri*. Buletin Utama Teknik, 16, No. 3, 248–252.
- Nur, M. 2017. *Analisis Nilai Overall Equipment Effectiveness Pada Mesin Packer Di PT. Semen Padang Unit Produksi Dan Pengantongan Dumai*. Jurnal Teknik Industri: Jurnal Hasil Penelitian Dan Karya Ilmiah Dalam Bidang Teknik Industri, 3(2), 110.
- Pranowo, I. D. (2019). *Sistem Dan Manajemen Pemeliharaan (Maintenance: System And Management)* (Edisi Pert). CV Budi Utama.
- Rasyid, A., Mokodompit, A., & Aprilia, N. I. (2020). *Perencanaan Pemeliharaan Mesin First Press Expeller P03 Dengan Menggunakan Metode Rcm Di Pt. Multi Nabati Sulawesi*. Jurnal Ekonomi, Sosial & Humaniora, 2(05), 104–110.
- Supiandi, D., Haryono, H. Y., & Tobing, C. (2021). *FMEA dan Fishbone Analysis untuk Mengetahui Risiko Kerusakan Komponen Flight Control System Penyebab Aircraft Vibration Helikopter BELL-412 TNI AL*. Jurnal Lembaga Ketahanan Nasional Republik Indonesia, 9(2), 127–140.
- Veronika, D. 2024. *Analisis Nilai Overall Equipment Effectiveness (OEE) Pada Mesin Cetak Batako Untuk Meningkatkan Produktivitas Di UD. Sinar Traso*. Skripsi Universitas Medan Area : Medan
- Wahid, A. (2020). *Penerapan Total Productive Maintenance (TPM) Produksi Dengan Metode Overall Equipment Effectiveness (OEE) Pada Proses Produksi Botol (PT. XY Pandaan – Pasuruan)*. Jurnal Teknologi Dan Manajemen Industri, 6(1), 12–16.
- Wilson, Albert Parlindungan. 2020. *Studi Penerapan Total Productive Maintenance (TPM) untuk Peningkatan Efisiensi pada Pabrik Pupuk Organik PT. Agro Energi Indonesia*. Skripsi Universitas Medan Area : Medan

LAMPIRAN



Gambar 1. *Flow process filling* Insektisida dan fungisida di Mesin Pengisian dan Pengepakan

Medan Site Metric Dashboard di Corteva Agriscience Manufacturing Indonesia



Gambar 2. Medan Site Metric Dashboard 2025

Tabel 1. Data OEE Filling & Packing Product Insecticide & Fungicide, dan Herbicide di Corteva Agriscience Manufacturing Indonesia

	2024 Actual	2025 target	2025 Actual	Jan 2025	Feb 2025	Mar 2025	Apr 2025	May 2025	Jun 2025
OEE % F&P	36,05%	> 50%	41,19 %	40, 28%	40, 62%	40, 28%	44, 88%	42, 78 %	38, 31%
F&P <i>Insecticide & Fungicide</i>	35,22%	> 50%	41,34%	43, 68%	37, 49%	40, 56%	44, 26%	45, 08%	37, 00%
F&P <i>Herbicide (AFM)</i>	36,88%	> 50%	41,03%	36, 87%	43, 75%	40, 00%	45, 50%	40, 47%	39, 62%

(Sumber : Corteva Agriscience Manufacturing Indonesia: 2025)

Tabel 2. Penelitian Terdahulu

No	Penulis	Judul	Metode	Hasil Penelitian
1	Randy Feraldo Manik, 2018	Analisis Produktivitas Dengan Metode <i>Overall Equipment Effectiveness (OEE)</i> Dalam Penerapan Total <i>Productive</i>	<i>Overall Equipment Effectiveness (OEE)</i>	Hasil pengukuran OEE saat ini menunjukkan produktivitas Mesin <i>Polymer Extrusion</i> sebesar 74,41%, masih jauh dibawah <i>world class</i> yaitu 85%. Faktor terbesar <i>time losses</i> yang menghambat pencapaian OEE 2016 dari seluruh faktor <i>six big losses</i> adalah <i>breakdown losses</i> yaitu sebesar 42.75% (52,010 menit), kemudian diikuti faktor

		<p><i>Maintenance</i> (TPM) Pada Mesin <i>Polymer Extrusion</i> (Studi Kasus di PT. ACP)</p>		<p><i>idling and minor stoppages losses</i> sebesar 26.44% (32,160 menit), <i>speed losses</i> sebesar 18.14% (22,067 menit), <i>setup and adjustmen losses</i> sebesar 5.40% (6,567 menit), <i>yield losses</i> sebesar 4.78% (5,819 menit), dan <i>quality defect losses</i> sebesar 2.49% (3,033 menit). Dengan penerapan strategi <i>maintenance</i> dan rekomendasi perbaikan maka OEE di tahun 2018 dapat meningkat menjadi 85.10% (mencapai <i>standar world Class</i>).</p>
2	Devi veronika, 2024	<p>Analisis Nilai <i>Overall Equipment Effectiveness</i> (OEE) Pada Mesin Cetak Batako Untuk Meningkatkan Produktivitas Di UD Sinar Sosro</p>	<p><i>Overall Equipment Effectiveness</i> (OEE)</p>	<p>Hasil Penelitian ini menunjukkan bahwa diperoleh Nilai OEE dari Mesin Cetak Batako yaitu sebesar 54,71%, jika dibandingkan dengan nilai OEE internasional masih belum mencapai standar dimana nilai OEE internasional sebesar 85%. Besarnya faktor yang terdapat pada <i>Six Big Losses</i> yaitu nilai <i>Equipment Failure Losses</i> sebesar 13,15%, nilai <i>Setup and Adjustment Losses</i> sebesar 7,37%, nilai <i>Idle and Minor Stoppage Losses</i> sebesar 44,37%, nilai</p>

				<p><i>Reduce Speed Losses</i> sebesar 28,64%, nilai <i>Defect Losses</i> sebesar 0,43%, dan nilai <i>Reduce Yield</i> sebesar 0%. Faktor utama yang mempengaruhi rendahnya nilai OEE ini dikarenakan terjadinya <i>Speed Losses</i> dengan faktor <i>Idle and Minor Stoppage Losses</i> menyebabkan waktu yang tidak efektif sebesar 44,37% dan faktor <i>reduce speed losses</i> menyebabkan waktu yang tidak efektif sebesar 28,64%. Sehingga diperlukan perbaikan pada operator, mesin, dan sistem perawatan untuk meningkatkan jumlah produksi dan mencapai hasil yang diinginkan.</p>
3	Mochamad Rizal Amrullah, 2023	<p>Analisis Produktivitas Mesin Packing Di PT XYZ Dengan Pendekatan <i>Overall Equipment Effectiveness</i></p>	<i>Overall Equipment Effectiveness</i>	<p>Dari hasil penelitian didapatkan nilai OEE rata rata sebesar 67% dengan nilai <i>availability</i> sebesar 83%, nilai <i>performance</i> sebesar 83% dan nilai <i>Quality</i> sebesar 93%. <i>Losses</i> dengan frekuensi terbesar dan menyebabkan rendahnya nilai OEE adalah <i>idling and minor stoppages losses</i> dengan nilai 19,3% hal ini disebabkan oleh beberapa faktor</p>

				seperti <i>loading time</i> , lamanya operator dalam melakukan <i>setup</i> mesin dan waktu pemeliharaan yang cukup lama serta tingginya waktu <i>unproductive</i> , dan <i>losses</i> terbesar kedua adalah <i>reduce speed losses</i> dengan nilai rata rata <i>losses</i> sebesar 13,3%. Dari perhitungan hasil OEE, <i>availability</i> , <i>performance</i> dan <i>quality rate</i> belum memenuhi standar dari <i>world class OEE</i> .
--	--	--	--	---

Tabel 3. Jadwal Pelaksanaan Tugas Akhir

No.	Jenis kegiatan	Waktu Pelaksanaan (Minggu)											
		April		Mei				Juni					
		3	4	1	2	3	4	1	2	3	4		
1	Pembuatan proposal skripsi												
2	Bimbingan proposal skripsi												
3	Pengumpulan data												
4	Pembuatan skripsi												
5	Bimbingan skripsi												
6	Seminar hasil												
7	Revisi hasil seminar hasil												
8	Sidang akhir												