

ABSTRAK

PT. Varem Sawit Cemerlang (PT.VSC) merupakan perusahaan yang bergerak dibidang pengolahan buah kelapa sawit dengan kapasitas 35 ton/jam, pada PT.VSC Stasiun yang sangat minim perhatian adalah stasiun kernel sehingga sering mengalami kerusakan yang mengakibatkan kerugian serta tidak efektif nya aktivitas produksi. Stasiun kernel terdiri dari beberapa mesin diantaranya cake bracker conveyor(CBC), depericarper, nut sillo, ripple mill, claybatch, dan kernel sillo yang merupakan mesin vital pada rantai produksi stasiun kernel. Tingginya delay timed dan Downtime serta tidak maksimalnya performance menyebabkan terganggunya aktivitas produksi serta kerugian bagi perusahaan. Tujuan dilakukan penelitian ini ialah menganalisa proses aktivitas produksi dengan menggunakan metode Overall Equipment effectiveness (OEE). Berdasarkan hasil pengolahan data diperoleh nilai OEE pada stasiun kernel dengan Avaibility 94,8% kemudian Performance 88,9% dan Quality 88,7% dengan nilai OEE 74,7% dan dari hasil analisa mesin yang mengalami kendala paling tinggi ialah Nut sillo dan mesin ripple mill sehingga dari hasil tersebut dapat disimpulkan bahwa stasiun kernel masih berada di bawah standar yang diinginkan perusahaan yaitu dengan nilai OEE 80% dan berada jauh di bawah standar internasional yaitu 85% sehingga stasiun kernel perlu melakukan perbaikan terutama pada Nut sillo dan Ripple mill, dan juga terutama pada faktor Performance dan Quality yang menjadi prioritas perbaikan nilai OEE.

Kata Kunci : *OEE, Effektivitas Produksi, Stasiun Kernel, Aktivitas Produksi*

ABSTRACT

PT. Varem Sawit Cemerlang (PT.VSC) is a company engaged in the processing of oil palm fruit with a capacity of 35 tons/hour, at PT.VSC the station that has minimal attention is the kernel station so that it often suffers damage resulting in losses and ineffective production activities. The kernel station consists of several machines including cake bracketer conveyor (CBC), depericarper, nut sillo, ripple mill, claybatch, and kernel sillo which are vital machines in the kernel station production chain. High delay time and downtime and not optimal performance causes disruption of production activities and losses for the company. The purpose of this research is to analyze the process of production activities using the Overall Equipment effectiveness (OEE) method. Based on the results of data processing, it is obtained that the OEE value at the kernel station with Avaibility 94.8% then Performance 88.9% and Quality 88.7% with an OEE value of 74.7% and from the results of the analysis of machines that experience the highest problems are Nut sillo and engine ripple mill so from these results it can be concluded that the kernel station is still below the standard desired by the company, namely with an OEE value of 80% and is far below the international standard of 85% so that the kernel station needs to make improvements, especially on the Nut sillo and Ripple mill, and also especially on the Performance and Quality factors which are the priority for improving the OEE value

Keywords: *OEE, Production Effectiveness, Kernel Station, Production Activities*