

INTISARI

PT Pop Star merupakan perusahaan *garment manufacturing* yang bergerak dalam pembuatan produk pakaian jadi. Peningkatan produktivitas sangat penting bagi perusahaan demi tercapainya target produksi. Produktivitas yang tinggi ditandai dengan perbandingan antara efisiensi dan efektivitas yang rendah atau hamper sama. Salah satu upaya untuk meningkatkan produktivitas yaitu dengan menjaga kondisi mesin agar tetap berfungsi dengan baik. Kondisi mesin yang baik akan menghasilkan produk yang berkualitas tinggi. Begitu juga sebaliknya kondisi mesin yang kurang baik akan menghasilkan produk berkualitas rendah. Kondisi mesin yang kurang baik dapat mengakibatkan ditemukannya produk *reject* sehingga perlu dilakukan perbaikan produk. Produk *reject* yang dilakukan perbaikan akan menambah waktu terbuang pada mesin sehingga produksi tidak mencapai target produksi sesuai yang sudah ditentukan.

Produk *reject* yang terjadi disebabkan karena kerusakan pada mesin sehingga berpengaruh pada waktu pengerjaan produk serta kurangnya produksi dari target yang telah ditentukan. Faktor yang mempengaruhi kerusakan mesin yaitu faktor umur mesin dan sistem pemeliharaan mesin yang tidak sesuai standar. Oleh karena itu, perlu dilakukan pengukuran terhadap kinerja mesin menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) dengan tujuan untuk mengidentifikasi tingkat efektivitas mesin/peralatan sehingga dapat menunjukkan banyaknya cacat yang terjadi pada mesin.

Metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) digunakan untuk mengidentifikasi tingkat efektifitas mesin *overdeck* dan mesin obras pada lini penjahitan 6 yang memproduksi 20" S/S 1/4" *binding neck top style* TY9493. *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) dapat dihitung menggunakan tiga faktor pendukung yaitu *availability ratio*, *performance efficiency*, dan *rate of quality product*. Tiga faktor pendukung tersebut dapat dihitung melalui *loading time*, *downtime/idle time*, *processed amount*, *ideal cycle time*, serta *defect amount*. Setelah itu, dilakukan perhitungan untuk mendapatkan nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) di mesin *overdeck* dan mesin obras. Berdasarkan perhitungan yang telah dilakukan, didapatkan hasil nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) di mesin *overdeck* pada lini penjahitan 6 yaitu 71,1% dengan nilai *availability ratio* sebesar 87,6%, nilai *performance efficiency* sebesar 85%, serta nilai *rate of quality product* sebesar 95,4%. Selanjutnya hasil nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) di mesin obras pada lini penjahitan 6 yaitu 69,3% dengan nilai *availability ratio* sebesar 88,6%, nilai *performance efficiency* sebesar 81%, serta nilai *rate of quality product* sebesar 96,8%. Hasil tersebut belum mencapai standar OEE kelas dunia yaitu 85% sehingga menunjukkan mesin kurang efektif.