

INTISARI

Proses pembuatan plastik kemasan terdiri dari beberapa proses, salah satunya adalah proses pencetakan. Masalah pada proses pencetakan adalah kesalahan cetak produk. Tujuan penulisan Tugas Akhir ini adalah untuk menghitung efektifitas mesin cetak *rotogravure* menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness (OEE)*. *Total Productive Maintenance (TPM)* adalah suatu pendekatan inovatif terhadap *maintenance* yang mengoptimalkan keefektifan mesin, mengeliminasi *breakdown*, dan perawatan mandiri yang dilakukan oleh operator mesin. Sumber data yang diperoleh yaitu data jam kerja produksi, data jumlah produksi, dan data *downtime* mesin yang digunakan untuk perhitungan *OEE*. Berdasarkan nilai *OEE* yang didapat, hasil pada minggu ke-1 adalah 75,16%, hasil pada minggu ke-2 adalah 67,20%, hasil pada minggu ke-3 adalah 77,88%, dan hasil pada minggu ke-4 adalah 77,49%. Nilai *OEE* tersebut masih dibawah standar dunia yaitu 85,00% yang menunjukkan ketidakefektifan mesin cetak *rotogravure*. Salah satu faktor tidak tercapainya nilai *OEE* adalah sistem perawatan mesin yang kurang efektif. Untuk meningkatkan efektivitas mesin cetak *rotogravure* diperlukan perawatan mesin secara berkala agar keefektifan mesin dapat tercapai.

Kata kunci : Kesalahan cetak, *Overall Equipment Effectiveness (OEE)*, perawatan preventif.

ABSTRACT

The process of packaging plastic consists of several steps. One of them is the printing process. The problem of printing process is product misprint. The purpose of this final project is to calculate the effectiveness of a printing machine using the Overall Equipment Effectiveness (OEE) method. Total Productive Maintenance (TPM) is an innovative approach in maintenance which function to optimize engine effectiveness, eliminates breakdown, and self-maintenance carried out by machine operators. Sources of data obtained are the time production, total of production, and machine downtime used for OEE calculations. Based on the OEE values, the result at the first week is 75.16%. The result at the second week is 67.20%. The result at the third week is 77.88%. The result at the fourth week is 77.49%. The OEE value is still below the world class which is 85,00%. One of the factors caused low OEE is the machine maintenance system that is less effective. To increase the effectiveness of a rotogravure printing machine, preventive maintenance should be apply.

Keywords : Misprint, Overall Equipment Effectiveness (OEE), preventive maintenance.