

INTISARI

Downtime merupakan salah satu permasalahan yang sering terjadi di perusahaan dan pada umumnya diakibatkan oleh settingan mesin yang kurang sesuai dan kerusakan mesin. Penelitian ini bertujuan untuk menghitung efektifitas mesin *extrusion blow molding* yang mengalami *downtime* paling tinggi yaitu mesin B 48 dengan menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) dan untuk mengetahui penyebab ketidakefektifan dengan menggunakan diagram *fishbone*. Berdasarkan analisa diperoleh nilai OEE mesin *extrusion blow molding* (B 48) untuk minggu pertama yaitu 81,35%, minggu kedua yaitu 30,48%, minggu ketiga yaitu 62,67%, dan minggu keempat yaitu 44,85%. Nilai OEE tersebut masih dibawah standar kelas dunia yaitu sebesar 85%. Faktor yang paling mempengaruhi salah satunya adalah kerusakan mesin. Solusi yang diberikan adalah dengan cara memberikan perawatan dan pemeriksaan mesin secara berkala dengan cara checklist perawatan.

Kata kunci: *Downtime, extrusion blow molding, overall equipment effectiveness, perawatan berkala*

ABSTRACT

Downtime is one of the problems that often occurs in companies and is generally caused by inappropriate machine settings and machine damage. This study aims to calculate the effectiveness of the extrusion blow molding machine with the highest downtime, namely the B 48 machine using the Overall Equipment Effectiveness (OEE) method and to determine the cause of ineffectiveness using a fishbone diagram. Based on the analysis, the OEE value of the extrusion blow molding machine (B 48) for the first week was 81.35%, the second week was 30.48%, the third week was 62.67%, and the fourth week was 44.85%. The OEE value is still below the world class standard of 85%. One of the most influencing factors is engine failure. The solution given is by providing maintenance and periodic machine inspections by means of a maintenance checklist.

Keywords: *Downtime, extrusion blow molding, overall equipment effectiveness, periodic maintenance*