

ABSTRACT

PT. VCI is a Foreign Investment (PMA) company that produces shoes. The focus of observation on the problem of the Hot Press Rubber machine which produces rubber soles through the process of molding and heating rubber simultaneously. This phenomenon is reinforced by the low OEE value of the Hot Press machine for taking the January-December 2023 period, which is 64%. The lowest and most dominant percentage value is the availability rate which causes the low overall OEE value. Therefore, the main priority is to increase the availability rate value. Analysis was carried out to find the root of the problem using a fishbone diagram and showed that the root causes include lack of SOP training for operators, use of inappropriate spare parts, lack of air circulation, absence of a checklist for the cleanliness of the machine area, coordination of safety stock of spare parts that has not been maximized, not visualized WI Hot Press machines in the machine area and the absence of autonomous maintenance. From the results of the root cause, a proposal is given using 5W + 1H and the proposed improvements are compiling an SOP training program, coordinating and specifying spare parts, providing additional air ventilation, implementing a machine area cleanliness checklist, installing machine WI visualization in the machine area and implementing an autonomous maintenance program.

Keywords: *Overall Equipment Effectiveness (OEE), Availability Rate, fishbone diagram, Autonomous maintenance, SOP.*

ABSTRAK

PT. VCI adalah perusahaan Penanaman Modal Asing (PMA) yang memproduksi sepatu. Fokus pengamatan pada masalah mesin *Hot Press Rubber* yang menghasilkan *rubber sole* melalui proses pencetakan dan pemanasan karet secara bersamaan. Fenomena ini diperkuat dengan rendahnya nilai OEE mesin *Hot Press* untuk pengambilan periode bulan Januari-Desember 2023 yaitu sebesar 64%. Persentase nilai terendah dan paling dominan adalah *availability rate* yang menyebabkan rendahnya nilai OEE secara keseluruhan. Oleh karena itu, prioritas utama yaitu meningkatkan nilai *availability rate*. Dilakukan Analisa untuk mencari akar permasalahan dengan menggunakan diagram fishbone dan menunjukkan bahwa Akar penyebabnya meliputi kurangnya pelatihan SOP untuk operator, penggunaan suku cadang yang tidak sesuai, kurangnya sirkulasi udara, tidak adanya *checklist* kebersihan area mesin, koordinasi safety stock suku cadang yang belum maksimal, Tidak tervisualisasi WI mesin *Hot Press* di area mesin dan tidak adanya *autonomous maintenance*. Dari hasil akar penyebabnya diberikan suatu usulan dengan menggunakan 5W+1H dan usulan perbaikannya yaitu menyusun program pelatihan SOP, melakukan koordinasi dan spesifikasi suku cadang, memberikan tambahan ventilasi udara, implementasi *checklist* kebersihan area mesin, memasang visualisasi WI mesin di area mesin dan menerapkan program pemeliharaan mandiri (*autonomous maintenance*).

Kata Kunci: *Overall Equipment Effectiveness (OEE), Availability Rate, diagram fishbone, Autonomous maintenance, SOP*