ABSTRAK

PT Adi Satria Abadi merupakan perusahaan yang bergerak dibidang pengolahan *pickled* (kulit mentah). Perusahaan ini memiliki masalah berkaitan dengan efektifitas mesin. Perawatan mesin yang tidak rutin dan penggunaan mesin yang terus-menerus atau kontinyu dapat mengakibatkan sering terjadinya permasalahan *downtime*, sehingga berdampak pada penurunan kualitas produk. Untuk itu perlu adanya kajian lebih lanjut khususnya pada mesin *shaving* yang sering mengalami kerusakan.

Metode yang digunakan dalam penelitian ini yaitu dengan menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE). Metode OEE bertujuan untuk menganalisa dan mengidentifikasi tingkat *availability, performance efficiency, rate of qualaity* sehinggan diketahui nilai efektivitas,. Selanjutnya di analisis menggunakan metode *Failure Mode Effect Analysis* (FMEA) bertujuan untuk mendapatkan usulan perbaikan yang tepat dalam menyelesaikan masalah-masalah yang terdapat pada mesin shaving di PT Adi Satria Abadi.

Hasil penelitian ini, dengan menggunakan metode OEE diketahui bahwa nilai *availability* sebesar 83,03, nilai *performance efficiency* sebesar 97,18, nilai *rate of quality* sebesar 98,56, dan nilai OEE pada mesin *shaving* sebesar 79,43. Nilai *availability* dan *quality rate* yang diperoleh masih berada di bawah standar JIPM, sehingga fokus perbaikan perlu diberikan pada kedua faktor tersebut untuk meningkatkan nilai OEE. Berdasarkan analisis menggunakan metode FMEA dan diagram pareto, diperoleh beberapa usulan perbaikan. Usulan perbaikan yang perlu dilakukan untuk meningkatkan kinerja mesin *shaving* antara lain, programpelatihan, penambahan tenaga kerja, penggunaan *sparepart* sesuai standar, membuat penjawalan perawatan mesin secara berkala, penggantian *sparepart* secara rutin, pengadaan pengawasan, melakukan sosialisasikan tentang SOP.

Kata kunci *: Overall Equipment Effectiveness, FMEA*