

## ABSTRAK

*PT. Mitra Rekatama Mandiri sebagai salah satu perusahaan yang bergerak dibidang penghasil peralatan logam sering mengalami permasalahan target produksi tidak tercapai dikarenakan kerusakan mesin. Efek dari kerusakan tersebut adalah menurunnya kecepatan produksi, lamanya waktu setup atau mesin menghasilkan produk yang cacat. Akibatnya perusahaan berpotensi mengalami kerugian. Perusahaan ini juga menerapkan sistem pemeliharaan corrective maintenance, yaitu melakukan perbaikan ketika terdapat kerusakan. Hal tersebut menghambat jalannya proses produksi yang berdampak pada penurunan kapasitas produksi. Salah satu mesin yang berperan penting dalam proses produksi di PT. Mitra Rekatama Mandiri yang sering mengalami kerusakan adalah mesin shotblasting.*

*Untuk mengatasi masalah tersebut, digunakan metode pengukuran efektivitas mesin dengan OEE (Overall Equipment Effectiveness). Metode ini merupakan salah satu cara untuk membantu perusahaan melakukan perbaikan mesin. Dengan perhitungan OEE akan didapatkan suatu nilai yang kemudian dianalisis dengan mengamati tiga faktor utama yaitu availability (ketersediaan), performance (kemampuan) dan quality (kualitas) untuk mendapatkan akar permasalahan dan menentukan tindakan untuk memperbaikinya. Nilai OEE berstandar dunia (World Class) yaitu sebesar 85%. Oleh karena itu, penggunaan metode OEE diharapkan dapat menjadi dasar untuk mengetahui tingkat efektivitas mesin, serta melakukan evaluasi atau juga perbaikan yang akan menunjang kemajuan perusahaan.*

*Hasil perhitungan menggunakan metode OEE pada mesin shotblasting selama satu bulan didapatkan nilai OEE yaitu 86.55% yang meliputi Availability 88.73%, Performance 99.64%, dan Quality 97.90%. Nilai OEE sebesar 86.55% sudah mencapai nilai standar yaitu >85%. Setelah menganalisis dengan menggunakan pareto diagram maka didapatkan empat penyebab utama yaitu manusia, mesin, material, dan metode.*

*Kata kunci : Overall Equipment Effectiveness, mesin shotblasting, pareto diagram*