

ABSTRAK

PT Megah Megalon *Industries* adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang *interlining non-woven* yaitu perusahaan yang menghasilkan kain *non-woven* atau lebih dikenal dengan kain keras. PT Megah Megalon *Industries* memiliki 2 lini produksi. Permasalahan yang sering dialami adalah ketidak efektifan kinerja mesin, untuk itu dilakukan pengukuran ke efektifitas mesin dengan menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness* terhadap kedua lini. Nilai OEE pada lini 2 yaitu 83,19% dan lini 3 adalah 82,28%. Penyebab tidak idealnya nilai OEE lini 2 disebabkan *Quality Ratio* yang didominasi oleh *Defect Kotor Hitam Oli*, sedangkan Lini 3 karena *Availability Ratio* yang didominasi *Breakdown Carding A* karena jarum patah. Kemudian dibuatlah analisis sebab akibat untuk mengetahui penyebab *defect* dan *breakdown* diatas dengan brainstorming pada pihak perusahaan yang mana diketahui terdapat 11 penyebab dari masing – masing permasalahan. Selanjutnya dibuat *Diagram Matrix* untuk mengetahui *Critical To Quality* dari penyebab – penyebab permasalahan dan didapatkan 4 penyebab dominan *defect*, dan 3 penyebab dominan *breakdown*. Penyebab – penyebab dominan yang sudah diketahui, dibuatkan *Failure Mode And Effect Analysis* untuk mengetahui usulan perbaikan yang dapat dilakukan. FMEA dibuat bekerja sama dengan tim untuk menentukan nilai *Risk Priority Number*. Diantara FMEA *defect* dan *breakdown*, Nilai RPN tertinggi *Defect* adalah alat kebersihan yang minim, sedangkan *breakdown* adalah operator salah penanganan silinder.

Kata Kunci : *Overall Equipment Effectiveness, Diagram Matrix, Critical To Quality, Failure Mode and Effect Analysis, Risk Priority Number.*