ABSTRAK

PT. Kati Kartika Murni Tangerang adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang *Carton* yaitu perusahaan yang menghasilkan produk *Carton sheet* dan *Carton Box* atau lebih dikenal lembaran kardus dan kardus. PT Kati Kartika Murni memiliki 2 *Section* Produksi. Permasalahan terjadi pada *Corrugator Section* masalahnya adalah ketidak efektifan mesin kinerja mesin, untuk itu dilakukan pengukuran kefektifitasan mesin menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness* terhadap *Corrugator Section*. Nilai *Overall Equipment Effectiveness* pada *Corrugator Section* pada bulan Februari 2018 adalah 63.94% sedangkan untuk bulan Maret 2018 adalah 73.70%. penyebab tidak idealnya nilai OEE pada bulan Februari disebabkan oleh *performance ratio* yang didominasi oleh *waiting time* berupa kertas putus C *flute* dan kertas putus B *flute*. Sedangkan untuk bulan Maret disebabkan oleh *performance ratio* yang didominasi oleh *Breakdown time* berupa *breakdown Timing Belt & Computer Sliter*. Kemudian dibuatlah analisis sebab akibat untuk mengetahui penyebab *waiting time* dan *breakdown* diatas dengan *Brainstroming* pada pihak perusahaan. Selanjutnya dibuat *Diagram Matriks* untuk mengetahui *Critical To Quality* dari penyebab – penyebab permasalahan dan didapatkan 2 penyebab dominan *waiting time* dan 2 penyebab dominan *breakdown time*. Penyebab – penyebab dominan yang sudah diketahui dibuatkan *Failure Mode And Effect Analysis* untuk mengetahui usulan perbaikan yang dapat dilakukan. FMEA dibuat bekerja sama dengan pihak – pihak yang terkait di perusahaan untuk menentukan *Risk Priority Number*. Diantara FMEA *Waiting time* dan *Breakdown*, Nilai RPN tertinggi *Waiting time* kertas putus C *flute* adalah material dari *double tape* tersebut tidak kuat menahan sambungan kertas *paper roll* sedangkan untuk *Waiting time* kertas putus B *flute* adalah operator kurang paham tata cara melakukan *brake paper roll*. Nilai RPN tertinggi *breakdown Timing Belt* adalah manajemen perusahan melakukan uji coba komponen baru yang lebih ekonomis tanpa memikirkan daya tahan penggunaan komponen tersebut sedangkan untuk *breakdown Computer Sliter* adalah operator tidak mematikan komputer secara prosedural, tanpa menutup aplikasi produksi yang sedang berjalan

Kata kunci : *Overall Equipment Effectiveness, Diagram Matriks, Critical To Quality, Failure Mode and Effect Analysis, Risk Priority Number*