RINGKASAN

Pelaksanaan praktik kerja lapangan berlangsung di PT Ameya Livingstyle Indonesia pada tanggal 15 April sampai 20 Mei 2024 pada beberapa bagian. Didirikan pada tahun 2006 dan memulai proyek dengan pembelian tanah di Kota Yogyakarta. Pemasarannya *buyer* luar negeri. Saat ini, perusahaan memiliki 328 *staff* dan 1648 operator. Bagian perencanaan dan pengendalian produksi (PPIC) bertanggungjawab atas perencanaan dan pengendalian produksi di area produksi. Per bulan Maret 2024 memiliki 16 line dengan jumlah orang sekitar 45 pada setiap line sewing. Pemeliharaan dan perbaikan mesin adalah menjadi tanggung jawab bagian mekanik. Pengendalian mutu dilakukan dengan tujuan menjaga kualitas sebelum dikirim ke *buyer*. PT ini merupakan perusahaan garmen yang fokus pada pakaian wanita dan memiliki strategi berbasis kecepatan, mode, keberlanjutan, dan teknologi. Pada bulan Desember 2023 baru saja mengembangkan penggunaan mesin *auto cutter* untuk meningkatkan efisiensi produksi. Namun, tantangan muncul dalam hal kesiapan tenaga kerja dan pemeliharaan mesin. Oleh karena itu, perlu dilakukan pengukuran kinerja mesin auto cutter secara objektif menggunakan metode *Overall Equipment Efektiveness* (OEE) yang mencakup ketersediaan waktu, kinerja, dan kualitas. Standar OEE telah ditetapkan oleh *Japan Institute of Plant Maintenance* (JIPM) sebagai acuan untuk mengevaluasi efisiensi produksi. Laporan PKL akan membahas permasalahan pada mesin *auto cutter* dan hasil efisiensi menggunakan metode OEE. Dari informasi yang telah disampaikan, terdapat analisis yang mendalam mengenai perhitungan OEE untuk mesin *auto cutter*. Tiga faktor utama yang diperhitungkan dalam OEE adalah *availability time, performance rate, dan quality rate*. Standar internasional OEE yang ditetapkan oleh *Japan Institute of Plant Maintenance* (JIPM) menekankan pentingnya mencapai nilai *availability time* ≥ 90%, *performance rate* ≥ 95%, *quality rate* ≥ 99%, dan OEE ≥ 85%. Berdasarkan klasifikasi nilai OEE, nilai di bawah 65% dianggap tidak memenuhi standar dan dapat menimbulkan kerugian ekonomi serta daya saing rendah. Nilai antara 65% hingga 75% juga dapat menimbulkan kerugian ekonomi dan daya saing rendah. Sementara nilai di atas 75% hingga 85% dapat diterima tetapi perlu ditingkatkan menuju standar internasional. Nilai di atas 85% hingga 95% dianggap baik dan memiliki daya saing yang baik, sedangkan nilai di atas 95% dianggap unggul. Dari hasil perhitungan untuk mesin *auto cutter*, nilai OEE yang diperoleh adalah 39%, menunjukkan tingkat efisiensi yang tidak dapat diterima. Hal yang paling memengaruhi adalah faktor availability time yang jauh di bawah standar yaitu 44%. Terdapat penyelesaian masalah pada *availability time* yang belum memenuhi standar internasional, dengan kekurangan sebesar 46%. Usulan penyelesaian adalah dengan mengoptimalkan jadwal produksi sehingga meminimalisir down time, menegaskan Standar Operasional Prosedur (SOP) c*orrective maintenance* untuk menghemat waktu proses perbaikan sehingga dapat meminimalisir *down time*, serta melakukan adanya *preventive* dan *predictive maintenance* untuk meningkatkan efisiensi mesin, mengurangi *down time* tak terduga, dan memperpanjang umur mesin.