

ABSTRAKSI

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui faktor-faktor spesifik yang mempengaruhi *Overall Equipment Effectiveness* (OEE). Fokus penelitian ini adalah menghitung nilai OEE dan mengetahui manakah diantara variabel *machine working time*, *planned downtime*, *equipment downtime*, total produksi, *actual cycle time*, jumlah cacat yang berpengaruh signifikan terhadap rendahnya nilai OEE. Dan melakukan usulan perbaikan untuk meningkatkan produktivitas industri paving blok UD. Langgeng Jaya Madiun. Sampel yang digunakan dalam penelitian ini adalah 50 hari mesin beroperasi. Hasil nilai OEE rata-rata 50 hari penelitian yang dihasilkan pada mesin press hidrolik paving blok bernilai 78,45% dibawah standar internasional yaitu 85%. Sedangkan hasil regresi linier berganda menunjukkan bahwa total produksi dan jumlah produk cacat berpengaruh terhadap rendahnya nilai OEE yaitu dengan nilai signifikansi 0.000 ($\alpha = 5\%$). Dan usulan perbaikan yang dilakukan menggunakan metode *Failure Modes Effect Analysis* (FMEA), menemukan bahwa yang harus diperbaiki dalam mengurangi produk cacat adalah pengisian cetakan yang kurang dari ukuran semestinya, peletakan cetakan yang tidak sesuai dengan tempat yang semestinya., daya tekan mesin yang kurang, mesin yang tiba-tiba mati sendiri. Dan prioritas perbaikan sesuai dengan nilai *Risk Priority Number* (RPN) terbesar sampai terkecil, yaitu: retak dan pecah dengan RPN 384, tidak tercetak dengan RPN 240, tercetak tidak sempurna dengan RPN 120, dan volume kurang dengan RPN 12. Dengan ketiga unsur pokok produktivitas terpenuhi, maka dengan semakin rendah atau hilangnya produk cacat akan berdampak pada meningkatnya produktivitas.

Kata Kunci : Kualitas, *Overall Equipment Effectiveness* (OEE), produktivitas, metode *Failure Modes Effect Analysis* (FMEA).