

BAB V ANALISIS DAN INTERPRETASI

5.1 Analisis Hasil Perhitungan Nilai Kinerja OEE

Berdasarkan perhitungan nilai efektifitas (OEE) pada mesin Pompa Hydrazine, menunjukkan hasil perbandingan dari nilai kinerja OEE yang meliputi proses Availability dengan nilai 95,07 %, Performance dengan nilai 99,73 %, dan Quality dengan nilai 94,53 % menyatakan bahwa pada faktor Quality dari proses Injeksi Mesin Pompa Hydrazine belum memenuhi standar.

Tabel 5.1 Tabel perbandingan nilai OEE di injeksi pompa hydrazine

OEE Factor	OEE Procented (Word Class)	Our Current OEE	Conclusion
Availability	90,0 %	95,07 %	Good
Performance	85,0 %	99,73 %	Good
Quality	99,0 %	94,53 %	Improve
OEE	85,0 %	89,63 %	Good

Yang menyebabkan faktor Quality belum sesuai standar yaitu besarnya nilai defect dengan nilai rata-rata 16.531.20 liter, sehingga berpengaruh terhadap nilai dari faktor quality yang mempunyai nilai 94.53% dimana nilai standar dunia untuk faktor Quality sebesar 99,0 %.

Berdasarkan hasil identifikasi masalah tersebut, dapat disimpulkan bahwa faktor Quality dari proses Injeksi mesin pompa hydrazine tidak sesuai standart perusahaan menjadi satu-satunya prioritas yang harus diperbaiki.

5.2 Tahapan Rancangan Rencana Usulan Perbaikan

Rancangan rencana usulan perbaikan disusun berdasarkan langkah-langkah untuk mencapai target TPM dan hasil *Root Cause Analysis* dari masing-masing penyebab tidak terpenuhinya standar nilai kinerja OEE di PLTU 4 Gresik.

5.2.1. Eliminasi Sumber-sumber Permasalahan

Melakukan eliminasi terhadap sumber-sumber permasalahan yang menyebabkan rendahnya efektifitas mesin pompa hydrazine

adalah tahap pertama untuk merencanakan konsep rekomendasi. Permasalahan utamayang terjadi pada mesin pompa hydrazine adalah besarnya jumlah defect pompa hydrazine. Analisis yang dilakukan menggunakan diagram batang dan diagram ishikawa menunjukan bahwa masalah kritis yang muncul yaitu injeksi tidak sesuai standart perusahaan (Defect), berikut adalah tindakan-tindakan perbaikan untuk mengurangi defect injeksi pompa hydrazine :

- a. Dibuatkan kartu kontrol kondisi dies/komponen/tool pendukung mesin. Hal ini bertujuan untuk mengontrol kondisi dies/komponen/tool pendukung mesin, sehingga komponen yang sudah tidak layak pakai tidak dipaksakan untuk dipakai karena belum ada pengganti.
- b. Dilakukan internal meeting untuk operator setiap pergantian sift dengan pokok bahasan kesadaran akan pentingnya kualitas injeksi hydrazin..
- c. Melakukan review IKA/SOP setiap 3 bulan sekali.

5.2.2. Pelatihan

Training untuk pelatihan operator sangat penting dilakukan untuk mengembangkan kemampuan/skill pekerja sehingga mempunyai moral yang tinggi dan lebih efektif dalam bekerja, hal ini bertujuan untuk meningkatkan efektivitas mesin dan peralatan.

5.3 Rekomendasi Rencana Usulan Perbaikan

berikut ini adalah rekomendasi rencana usulan perbaikan untuk injeksi pompa hydrazine :

1. Program kerja untuk meningkatkan efektivitas mesin pompa hydrazine:
 - a. Melakukan eliminasi terhadap sumber-sumber permasalahan / *Elimination Of Main Problem.*
 - b. Melakukan perawatan secara otomatis dan langsung terhadap masalah yang muncul/*Autonomous Maintenance.*
 - c. Merencanakan program perawatan/*Planned Maintenance Program.*

- d. Pelatihan operator/*Training*.
2. Perbaiki metode untuk mencegah terjadinya defect. Adapun beberapa usulan perbaikan tersebut adalah sebagai berikut :
- a. Dibuatkan kartu kontrol kondisi dies/komponen/tool pendukung mesin. Hal ini bertujuan untuk mengontrol kondisi dies/komponen/tool pendukung mesin, sehingga komponen yang sudah tidak layak pakai tidak dipaksakan untuk dipakai karena belum ada pengganti.
 - b. Dilakukan internal meeting untuk operator setiap pergantian shift dengan pokok bahasan kesadaran akan pentingnya kualitas injeksi hydrazine.
 - c. Melakukan review IKA/SOP setiap 3 bulan sekali.