

## **BAB VI**

### **PENUTUP**

#### **6.1 Kesimpulan**

Berdasarkan pengolahan data dan analisis yang telah diuraikan di bab IV dan V, didapatkan beberapa kesimpulan, antara lain :

1. Berdasarkan pencapaian nilai kinerja OEE yang terukur dijelaskan nilai OEE pada proses Coating tidak sesuai dengan standar OEE kelas dunia, hal ini menunjukkan bahwa sistem kinerja peralatan di area tersebut masih kurang optimal. Berikut adalah keseluruhan data nilai tersebut :
  - a. Proses SSP, Availability = 98.27% dengan keterangan OK, Performance = 106.41% dengan keterangan OK, Quality = 99.99% dengan keterangan OK dan OEE = 104.56% dengan keterangan OK.
  - b. Proses Grinding, Availability = 99.68% dengan keterangan OK, Performance = 109.42% dengan keterangan OK, Quality = 99.98% dengan keterangan OK dan OEE = 109.05% dengan keterangan OK.
  - c. Proses Coating, Availability = 97.49% dengan keterangan OK, Performance = 85.60% dengan keterangan *Improve*, Quality = 96.73% dengan keterangan *Improve* dan OEE = 80.73% dengan keterangan *Improve*.
  
2. Berikut adalah penjelasan tentang faktor – faktor penyebab rendahnya nilai OEE yang terukur :
  - a. Proses Coating menjadi satu – satunya proses yang mempunyai nilai kinerja OEE dibawah standar nilai kinerja OEE kelas dunia, yaitu hanya mencapai 80.73%, untuk faktor Performance sebesar 85.60%, untuk faktor Quality sebesar 96.73%, sehingga harus dilakukan *Improve* untuk ketiga faktor tersebut. Faktor Availability menjadi satu – satunya faktor yang sudah memenuhi standar kelas dunia, yaitu mencapai nilai 97.49% dengan keterangan OK.

- b. Penyebab tidak tercapainya Nilai kinerja OEE di proses Coating adalah lamanya Unplanned Down Time yaitu “Spray Tersendat” selama 790 menit dengan rata – rata 7.90 menit. Penyebab lainnya adalah jumlah produk cacat yang tinggi, yaitu “Ketebalan Cat NG” sebesar 1516 pcs dengan rata – rata 15.16 pcs.
3. Rekomendasi perbaikan yang diusulkan yaitu :
- a. Memberikan pelatihan secara rutin kepada semua operator baru mengenai mesin yang akan dijalankan/menjadi tugasnya.
  - b. Resosialisasi kepada semua operator tentang karakteristik mesin yang digunakan.
  - c. Melakukan pembersihan pada mesin yang digunakan setiap harinya.
  - d. Melakukan penggantian part jika ada yang sudah aus/rusak.
  - e. Penambahan waktu frekuensi pembersihan mesin.
  - f. Pembuatan prosedur cara pengoperasian spray yang benar.
  - g. Pembuatan prosedur tentang komposisi cat dan thinner yang tepat.
  - h. Resosialisasi terhadap semua operator dan inspector QC terhadap pentingnya kesadaran kualitas.
  - i. Pemberian pelatihan kepada inspector QC secara rutin tentang standar-standar/spesifikasi produk yang dibuat.
  - j. Tidak lagi membebankan/memprioritaskan jumlah output saja yang banyak tetapi menjadikan produk yang berkualitas sebagai prioritas utama.
  - k. Dilakukan training 5R/5S, QCC/GKM, SS, Kedisiplinan, Kualitas, Produktifitas, Pengertian Industri Manufaktur.

## 6.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan di atas maka dapat diberikan beberapa saran sebagai berikut :

1. Program pelatihan atau *Training* untuk operator sebaiknya segera dilakukan karena akan mempercepat proses perbaikan dari aspek Personil, khususnya pemahaman dan penerapan konsep 5S yang merupakan dasar dari TPM.

2. Penyediaan alat ukur dan perlengkapan untuk perbaikan mesin sebaiknya segera dilengkapi, sehingga mampu memperpendek waktu produksi yang hilang karena masalah mesin.
3. Untuk kedepannya, penelitian diharapkan dilakukan di proses produksi lainnya. Hal ini akan membantu peningkatan produktivitas secara menyeluruh di perusahaan.