

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 bahwa nilai OEE yang tidak sesuai dengan standar OEE kelas dunia adalah pada mesin B17. Hal ini menunjukkan bahwa sistem kinerja di mesin tersebut masih kurang optimal. Berikut adalah detail rincian data keseluruhan nilai tersebut :

Availability = 93.52%, Performance = 82.59%, Quality = 95.93% dan OEE = 74.09% dengan keterangan **Improve**.

Dengan kata lain pada mesin ini dibutuhkan aktifitas perbaikan.

2. Nilai OEE yang rendah pada mesin B17 disebabkan 2 hal utama yaitu :
 - a. Faktor Performance sebesar 82.59% dikarenakan lamanya Unplanned Down Time yaitu “Punching Patah” selama 195.80 jam dengan rata – rata 1.36 jam.
 - b. Faktor Quality sebesar 95.93% dikarenakan jumlah produk cacat yang tinggi, yaitu “Tercampur Material Asing” sebesar 135,991 pcs dengan rata – rata 944 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. Resosialisasi terhadap semua operator dan inspector QC terhadap pentingnya kesadaran kualitas.
- g. Pemberian pelatihan kepada inspector QC secara rutin tentang standar-standar/spesifikasi produk yang dibuat.
- h. Tidak lagi membebankan/memprioritaskan jumlah output saja yang banyak tetapi menjadikan produk yang berkualitas sebagai prioritas utama.
- i. 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 / 5R 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 kinerja secara menyeluruh di perusahaan.