

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 hasil perhitungan nilai kinerja OEE periode 2015 dan nilai kinerja OEE periode 2016, maka didapatkan perbandingan hasil perhitungan antara kedua periode tersebut. Berikut adalah keseluruhan data nilai tersebut :

- a. Proses Cutting

Hasil OEE 2015	Hasil OEE 2016
101.98%	101.60%

Hasil nilai OEE yang terukur di proses Cutting periode 2015 memiliki pencapaian lebih baik dibandingkan periode 2016 dengan selisih sebesar 0,38%.

- b. Proses Punching

Hasil OEE 2015	Hasil OEE 2016
103.20%	104.34%

Hasil nilai OEE yang terukur di proses Punching periode 2016 memiliki pencapaian lebih baik dibandingkan periode 2015 dengan selisih sebesar 1,14%.

- c. Proses Eye Forming

Hasil OEE 2015	Hasil OEE 2016
83.24%	78.74%

Hasil nilai OEE yang terukur di proses Eye Forming periode 2015 memiliki pencapaian lebih baik dibandingkan periode 2016 dengan selisih sebesar 4,5%

2. Berdasarkan pencapaian nilai kinerja OEE periode 2016 yang terukur akan dibandingkan nilai standar OEE kelas dunia. Berikut adalah keseluruhan data nilai tersebut :

a. Proses Cutting

Hasil OEE 2016	OEE Kelas Dunia
101.60%	85%

Hasil nilai OEE yang terukur di proses Cutting periode 2016 sudah berada diatas standar nilai OEE kelas dunia.

b. Proses Punching

Hasil OEE 2016	OEE Kelas Dunia
104.34%	85%

Hasil nilai OEE yang terukur di proses Cutting periode 2016 sudah berada diatas standar nilai OEE kelas dunia.

c. Proses Eye Forming

Hasil OEE 2016	OEE Kelas Dunia
78.74%	85%

Hasil nilai OEE yang terukur di proses Eye Forming periode 2016 berada dibawah standar OEE kelas dunia. Dengan pencapaian ini perlu dilakukan *Improve* di proses Eye Forming.

3. Berikut adalah penjelasan tentang faktor – faktor penyebab rendahnya nilai OEE yang terukur :

Proses Eye Forming menjadi satu – satunya proses yang mempunyai nilai kinerja OEE periode 2016 dibawah standar nilai kinerja OEE kelas dunia, yaitu hanya mencapai 78,74%, untuk faktor Performance sebesar 82,65%, untuk faktor Quality sebesar 96.95%, sehingga harus dilakukan *Improve* untuk ketiga faktor tersebut. Faktor Availability menjadi satu – satunya faktor yang sudah memenuhi standar OEE kelas dunia, yaitu mencapai nilai 97,94% dengan keterangan OK. Penyebab

tidak tercapainya Nilai kinerja OEE di proses Eye Forming adalah lamanya Unplanned Down Time yaitu “Mandrill Macet” selama 479 menit dengan rata – rata per hari 4,79 menit. Penyebab lainnya adalah jumlah produk cacat yang tinggi, yaitu “Eye Forming Cacat” sebesar 17,43 pcs dengan rata – rata per hari 17 *pieces*.

4. Rekomendasi perbaikan yang diusulkan yaitu :
 - a. Memberikan pelatihan secara rutin kepada semua operator baru mengenai SOP (Standart Operation Production).
 - b. Sosialisasi ulang kepada semua operator terkait tentang karakteristik mesin yang digunakan.
 - c. Dibuatkan prosedur waktu membersihkan mesin yang bertujuan untuk meminimalkan terjadinya kemacetan pada penekan dikarenakan mesin kotor oleh kerak material ataupun debu yang menempel.
 - d. Penyediaan alat ukur untuk kebutuhan setiap mesin yang ditempatkan di area masing – masing mesin.
 - e. Dibuatkan prosedur tata cara set up mesin yang tepat dan sesuai SOP (Standart Operation Production).
 - f. Pembuatan dan penambahan jadwal atau prosedur membersihkan mesin akan mengurangi dan mencegah terjadinya kotor di mesin.
 - g. Dilakukan Meeting internal rutin dengan pokok bahasan kesadaran akan pentingnya kualitas produk.
 - h. Dilakukan *Training* untuk operator Quality Control yang kurang berpengalaman bertujuan untuk meminimalisasi jumlah produk cacat.
 - i. Dilakukan penyuluhan secara berkala mengenai arti pentingnya kualitas tanpa mengesampingkan kuantitas.
 - j. Penyediaan alat pengatur tekanan pompa silinder agar tekanan stabil sehingga mengurangi jumlah defect cacat Eye Forming.
 - k. Dilakukan penggantian *part*/komponen yang aus dengan yang baru.
 - l. Penyediaan alat – alat untuk operator Maintenance akan mempercepat proses perbaikan.
 - m. Dibuatkan kartu kontrol kondisi dies / komponen / *tool* pendukung mesin.

- n. Dibuatkan *Form* permintaan perbaikan mesin yang akan membantu mempercepat proses perbaikan dan komunikasi dengan pihak Maintenance.

6.2 Saran

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

1. Program pelatihan atau *Training* untuk operator secara merata sebaiknya segera dilakukan karena akan mempercepat proses perbaikan dari aspek Personil.
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.