

BAB VI

PENUTUP

1.1 Kesimpulan

Pada bab ini akan diuraikan beberapa kesimpulan yang bisa ditarik berdasarkan pada penelitian yang telah dilakukan dari data Produksi PT. Indobaja.

1. Dari indikator lemahnya efektifitas produksi dengan metode *Six Big Losses* dan penilaian efektifitas produksi dari perhitungan metode OEE, dapat ditarik kesimpulan antara lain :
 - a. Hasil identifikasi efektifitas produksi flat bar dengan *Six Big Losses* dalam produksi:
 1. *Availability adjustment*, menunjukkan nilai dengan persentase **35,68%,**.
 2. *Availability Down time*, menunjukkan nilai persentase **58,10%,**
 3. *performace reduced speed*, penghambat produksi dengan presentase **1,84%,**
 4. *Performace minor unrecord stoppage*, dengan presentase **3,70%**
 5. *Quality reject*, dengan presentase mencapai **37.26%** dari hasil cacat.
 6. *Quality rework*, dengan presentase **62,74%** dari hasil cacat produk .
 - b. Hasil efektifitas produksi flat bar dalam produksi didapatkan nilai:
 1. *Availability* produksi dalam 1 bulan, didapatkan nilai persentase hanya **45,27%**. Dalam penggunaan jam produksi kurang maksimal.
 2. *Performace* produksi dikategorikan sedang, dengan nilai persentase **65,11 %**.
 3. *Quality* hasil produksi rendah, didapatkan nilai presentase **19.97%**.
 - c. Hasil nilai *OEE* didapatkan dengan nilai persentase **5,88%**.
2. Ada lima faktor penyebab utama lemahnya efektifitas produksi:
 - a. Manusia (*Man*) operator kurang bertanggung jawab, dan kurangnya pengalaman perbaikan mesin.
 - b. Metode Keja (*Work Method*) preventive maintenace tidak berjalan, sehingga mesin kurang terpelihara.
 - c. Mesin (*Machine*) mesin sering berhenti karena kerusakan dan perbaikan cacat produk.

- d. Bahan Baku (*Raw Material*) material flat bar keropos menjadi penyebab cacat produk
- e. Lingkungan Kerja (*Work Enviroment*) area kerja panas sehingga performace perbaikan atau produksi tidak optimal.

6.2 Saran

Masalah yang dikaji dalam skripsi ini adalah masalah yang masih sederhana, terutama masalah data. Untuk itu perlu adanya pembahasan yang lebih lanjut tentang data-data perlu diperbanyak, oleh karena itu ada beberapa saran bagi pihak perusahaan sebagai berikut :

1. Dengan adanya permasalahan pada *six big losses* dari availability yang menghambat produktivitas terbesar kerusakan mesin atau perbaikan mesin yang sering dan terlalu lama penanganannya, sebaiknya penanganannya menggunakan metode TPM dengan perawatan berjalan dan pihak operator mesin terlibat penanganannya sehingga penggunaan waktu untuk produksi bisa ditingkatkan dan penanganan perbaikan bisa cekatan.
2. Permasalahan availability pada set up terlalu lama penanganannya, sebaiknya menggunakan alat yang modern dan mesin otomatis, jika pergantian ukuran dengan alat tanpa menguras banyak tenaga manusia dapat lebih cepat. Contoh pembuka mesin dengan hidrolis ataupun mesin impact yang dilakukan dengan tenaga hidrolis atau pun angin kompresor.
3. Dalam performace sering terjadi kerusakan kecil dan terus menerus yang menghambat produktivitas dari *cyce time*. Sebaiknya operator ikut bertanggung jawab perbaikan dan membuat laporan untuk diperbaiki.
4. Operator sebaiknya memberikan catatan performace yang menghambat produksi dalam pergantian shif. Untuk lebih berhati-hati dalam menjalankan mesin, sehingga kelancaran produksi terjaga dengan operator mesin produksi yang cerdas dan cekatan.
5. Operator diadakan training dalam menangani produktivitas. Dengan adanya pengertian yang dapat mempercepat perbaikan serta set up yang tentunya mengurangi *six big losses* dalam produksi.

6. Kualitas produk yang sering dilakukan inspeksi oleh bagian quality sebaiknya tidak menggagu performace produksi atau inspeksi produk tanpa menghentikan dan memelankan produksi.
7. Hasil yang didapat saat produksi mempunyai kualitas yang tidak layak sangat banyak, dan penyebabnya dari mesin produksi yang sudah tidak standart atau masih manual, sebaiknya membeli alat yang lebih modern dalam kualitas produk. Contoh hasil dari produksi cacat maka langsung dimasukan ke mesin baru yang bisa menagani cacat, sehingga kualitas produk dapat meningkat.
8. Membuat mesin baru untuk cadangan raughing mill, finising mill, dan colling bed. Dengan adanya mesin cadangan maka, mesin furnace bisa optimal melayani produksi. Karena saat produksi dengan mesin A mengalami perbaikan, ataupun setting ganti ukuran, mesin B siap mengambil alih produksi tanpa menghentikan produksi.