

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengolahan data dan analisa yang telah diuraikan pada bab IV dan V, didapatkan beberapa kesimpulan sebagai berikut :

1. Ada 6 kerugian utama yang ada dalam penelitian ini, yaitu *Breakdown Losses, Setup and Adjustment Losses, Idling and Minor Stoppage Losses, Reduce Speed Losses, Process Defect, Reduced Yield Loss*. Dari keenam kerugian ini menyebabkan kurang optimalnya suatu proses produksi, dari keenam dibagi menjadi 3, yaitu *Availability* yang memiliki dua sektor yaitu *Break down Loss dan Set up & adjustment loss*, sedangkan *Performansi* memiliki dua sektor yaitu *Idling and Minor Stoppage Losses dan Reduce Speed Losses*, terakhir *Quality* yaitu *Process Defect, Reduced Yield Loss*. Untuk *Availability* faktor yang paling besar menciptakan loss adalah di sektor *Breakdown Loss*nya dengan sebesar 45097,80 menit, sedangkan untuk *Performansi* di sektor *Idle & minor stoppages loss* sebesar 29040,00 menit dan pada *quality* berada di sektor *reduced yield loss* dimana nilainya sebesar 8629,27 ton
2. Untuk perhitungan nilai OEE didapatkan nilai *Availability* sebesar 90,79%, *Performance* sebesar 94,77%, sedangkan untuk *Quality* sebesar 89,77% dan untuk nilai OEE sendiri sebesar 76,74%. Dari semua nilai yang ada perbandingan dengan nilai yang ideal hanya ada satu faktor yang melebihi, yaitu *Availability* yang nilai actualnya 90,79%, sedangkan nilai idealnya hanya sebesar 90%. Tetapi ada tiga faktor yang masih dibawah nilai ideal yaitu *Performance, Quality, OEE* yaitu nilai actualnya sendiri untuk *Performance* sebesar 94,77% sedangkan idealnya harus di atas 95%, *Quality* nilainya 89,77% sedangkan idealnya sebesar 99% dan OEE sendiri idealnya harus diatas 85% tetapi actualnya sebesar 76,74%.

3. Nilai OEE yang hanya sebesar 76,74% jauh dibawah nilai ideal sebesar 85% ini dikarenakan adanya nilai *six big loss* yang besar dimana di *Aviability* berada di *Beakdown loss*, *Performance* di *Idling & Minor Stoppages loss*, *Quality* di *Reduced yield loss*. Penyebab terjadinya los-los adalah sebagai berikut:
 1. Serbuk potong terlalu banyak
 2. Potongan end cutting terlalu panjang
 3. Banyaknya scrap setelah proses produksi
 4. Billet terjepit pada stand
 5. Bar menabrak roll stand 20
 6. Arus lemah pada motor transfer
 7. Bar tidak bisa masuk roll guide
 8. Bar tidak bisa melanjutkan ke TMT proses
 9. Motor transfer mati mendadak

Usulan perbaikan di bawah ini :

1. Sering-sering melakukan pengecekan pisau apakah sudah tumpul atau tidak dan tidak perlu menunggu sampai pisau benar-benar sudah sangat tumpul baru diganti.
2. Cek selalu sensor atau cek listrik yang dikosumsi sensor apakah sudah terpenuhi atau belum.
3. Stok billet diperbanyak.
4. Cengecek settingan roll.
5. Lakukan tes sample pada roll stand untuk mengukur jarak roll yang sesuai sehingga ketika proses rolling berjalan matrial tidak terjepit dan dapat meneruskan ke stan berikutnya.
6. Cek MCB.
7. Setting pada furnis harus benar teliti biar tidak terlalu panas saat masak billet.
8. Periksa apakah roll stan sudah lurus dengan guide.
9. Selalu sediakan fuse agar tidak konsleting.

6.2 Saran

6.2.1 Saran Untuk Perusahaan

1. Perusahaan supaya sudah menyiapkan sperpart – sperpart yang diperlukan supaya biar terjadi penggantian tidak perlu menunggu lama, dan stok perlu di tambah agar tidak kehabisan.
2. Perusahaan supaya sering mengadakan evaluasi tentang kinerja pegawainya.
3. Diharapkan perusahaan secepatnya mengganti komponen-komponen yang sudah tak layak dipakai tanpa menunggu mesin rusak.

6.2.2 Saran Untuk Penelitian Selanjutnya

1. Diharapkan kedepanya penelitian ini tidak hanya sebatas menghitung, selanjutnya hanya memberikan rekomendasi saja tetapi langsung bisa di terapkan di perusahaan.
2. Diharapkan kedepanya penelitian ini dikembangkan dengan metode – metode yang lain.