

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

1.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil dari penelitian, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Nilai OEE pada *line* C-5 per bulan Juni – Desember 2018 adalah 78,73%. Nilai ini terdiri dari nilai *availability* 99,31%, nilai *performance rate* 79,52% dan nilai *quality rate* 99,69%. Nilai ini cukup bagus tapi untuk *goal* produksi jangka panjang tentunya hal ini masih perlu adanya peningkatan lagi karena masih kurang dari standar JIPM yaitu 85% .Nilai pada *performance rate* masih perlu peningkatan untuk meningkatkan nilai dari OEE. Nilai pada *performance rate* 79,52% sedangkan untuk standar nilai *performance rate* menurut JIPM yaitu 95% dan masih cukup jauh dari standar.
2. Dari hasil analisis *six big losses*, *losses* terbesar terjadi karena *slow running* pada mesin, hal ini terjadi karena waktu operasi dan *cycle time* pada mesin tidak sebanding dengan target produksi (target produksi masih rendah). dengan nilai persentase *slow running losses* rata - rata dari bulan Juni – Desember 2018 adalah 20,73%.Pada *small stop* juga menjadi point untuk perbaikan dengan nilai *losses* rata – rata perbulan Juni 2018 – Desember 2018 sebesar 2,17%. Hal ini tentunya perlu adanya antisipasi untuk mengurangi nilai *losses* tersebut.

1.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang dilakukan maka peneliti memberikan usulan perbaikan sebagai berikut :

1. Perusahaan meningkatkan target yang saat ini dan disesuaikan dengan perhitungan waktu operasi mesin dan *cycletime* proses agar lebih maksimal hasil produksi. Dengan hasil ketersediaan waktu (*availability*) yang sangat baik yaitu 99,31%.

2. Target saat ini adalah 4700pcs/hari. Dengan waktu bersih mesin beroperasi 515 menit dan *cycletime* 0,1 menit/pcs, maka diharapkan perusahaan bisa mencapai target internasional yaitu 95% dengan perhitungan $515/0,1 = 5150$ pcs dan 95% dari jumlah tersebut adalah 4900pcs/hari. Dengan penyesuaian target yang mencapai 95% diharapkan perusahaan bisa lebih maksimal dalam hasil proses produksi.
3. Untuk mengurangi nilai *losses* pada mesin, operator diharapkan melakukan 5S dengan baik dan benar. Jika hal ini dilakukan maka hambatan – hambatan kecil yang nantinya menghambat produksi bisa di cegah dengan penerapan 5S yang baik dan benar.
4. Perbaikan metode *packing* dilakukan oleh operator mesin *diecasting* tanpa bantuan operator packing. Untuk perbaikan pada slow running Berikut Tabel perhitungannya :

Tabel 5.1 Perhitungan Cycle Time Packing

No	Packing Part Satu Plastik	Target Perjam (pcs)	Cycle Time	Losses (detik) Perjam	Kumulatif Waktu Losses Perhari (detik)	Kuantiti Part Losses Perhari (CT 6 detik)
1	200	480	56,59	135,816	1358,16	226,36
2	200	480	57,50	138	1380	230
3	200	480	59,29	142,296	1422,96	237,16
4	200	480	55,46	133,104	1331,04	221,84
5	200	480	58,26	139,824	1398,24	233,04
		Rata - rata	57,42	137,808	1378,08	229,68

Sumber : olah data peneliti

Contoh perhitungan slow running pada bulan Juni setelah ditambah waktu packing untuk operator diecasting sebesar 1378 detik dalam satu hari atau 229pcs/hari.

Contoh perhitungan pada bulan Juni :

$$\text{Slow running} = \frac{8.234 - (0,1 \times 68.790)}{8300} \times 100$$

$$\text{Slow running} = \frac{8.234 - 6.879}{8300} \times 100$$

$$\text{Slow running} = \frac{1355}{8300} \times 100$$

$$\text{Slow running} = 16,32\%$$

Dari hasil perhitungan nilai losses pada slow running berkurang 3,86%. Dari yang sebelumnya 20,18% menjadi 16,32%.

