

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisikan kesimpulan dari pada permasalahan yang dibahas dalam penelitian ini dan berisi jawaban dari permasalahan yang di dapat. Di samping itu adapun saran digunakan untuk mengkaji proses permasalahan selanjutnya untuk menghadapi masalah baru yang di timbulkan dari penyelesaian di atas

5.1 KESIMPULAN

1. Jumlah hasil produk grade A pada bulan november 2017 95673 unit, desember 2017 99715 unit, januari 2018 98775 unit, february 2018 89812 unit, maret 2018 98888 unit, april 2018 96304 unit sebelum di adakan penerapan 5R(5S) nilai OEE 54,98%
2. Setelahh penerapan 5R(5S) jumlah produk grade A pada bulan agustus 2018 100038, september 2018 97208, oktober 2018 101242, november 2018 97830, desember 2018 101187, januari 2019 101743.
3. Penerapan 5R(5S) dapat diaplikasikan dengan memberikan fasilitas-fasilitas dan SOP untuk kondisi-kondisi yang kurang sesuai, akan tetapi untuk membuat pekerja menjadi terbiasa membutuhkan waktu yang lama dan juga itu dapat berdampak kepada perusahaan agar dapat menerapkan dengan komitmen dan konsisten.
4. Penerapan 5R(5S) dapat meningkatkan nilai produk menjadi lebih optimal, walaupun dalam pengukuran nilai OEE sebelum penerapan adalah 54,98% dan sesudah ada penerapan 5R(5S) nilai OEE menjadi 56,82% walaupun msih jauh dibawah nilai OEE standart 85%, akan tetapi penerapan 5R ini sudah bisa meningkatkan angka capaian produk pada produksi.

5. Dampak terbesar dalam peningkatan nilai OEE adalah pada tingkat performa, karena hubungan antara manusia dengan mesin ditinjau dalam penerapan 5R(5S).

5.2 SARAN

1. Target yang diberikan perusahaan pada mesin RL-01 adalah 1200 pcs pershift, artinya 1 hari harus memperoleh 3600 sedangkan pada kenyataannya produk yang berhasil di produksi kurang dari 3600 perhari, dan tidak sedikit produk defect yang dihasilkan karena pekerjaan yang dikejar oleh target tersebut, agar lebih optimal maka target harus diturunkan sehingga nilai optimal pada produk baik akan meningkat dan mengurangi defect produk yang terlalu banyak.

DAFTAR PUSTAKA

- Ahyari, a. (2010). manajemen produksi. 125-201.
- Bakhtiar s, Suharto tahir. (2013). analisa pengendalian kualitas dengan menggunakan metode statistical quality control (sqc). miej journal, 2, 29-36.
- Mulyadi. (1998). total quality manajemen.
- Permadi Yudha,dkk. (2015). Peningkatan Produktivitas Di Lantai Produksi Berdasarkan Pengukuran Metode Objective Matrix (OMAX).
- Susie. (2018). The Application of the Toyota Production System LEAN 5S Methodology in the Operating Room Setting. Elsevier Inc.
- Zhang Heng, dkk. (2019). Automatic Estimate of OEE Considering Uncertainty. elsevier, 630–635.
- Betrianis , Robby subendra. (2011, november). pengukuran nilai overall equipment effectiveness sebagai dasar usaha perbaikan proses manufaktur pada lini produksi. 7, 91-100.
- Budi Kho. (2016). perhitungan OEE (overall equipment effecctieness) TPM.
- Khuluq, A. D. (2014). Peningkatan Produktivitas Dan Rendemen Tebu Melalui Rekayasa Fisiologis Pertunasan. 13.
- Oesman Raliby. (2014). Analisis Penerapan Metode 5r Pada Industri Kerajinan Serat Alam Menuju Pencapaian Sertifikat Ce Mark. Ienaco.
- Stamatis, D. (2017). Understanding Overall Equipment Effectiveness, Reliability,and Maintainability. london, new york.
- Sunardi, A. T. (2015, juni 2). pengendaian kualitas produk pada proses produksi rib a320 di sheet metal forming shop. 6-14.
- Vincent Gaspersz. (2001). Desain Sistem Manufaktur Menggunakan Erp System: Suatu Pendekatan Praktis.