

BAB V ANALISIS & PEMBAHASAN

5.1. ANALISIS

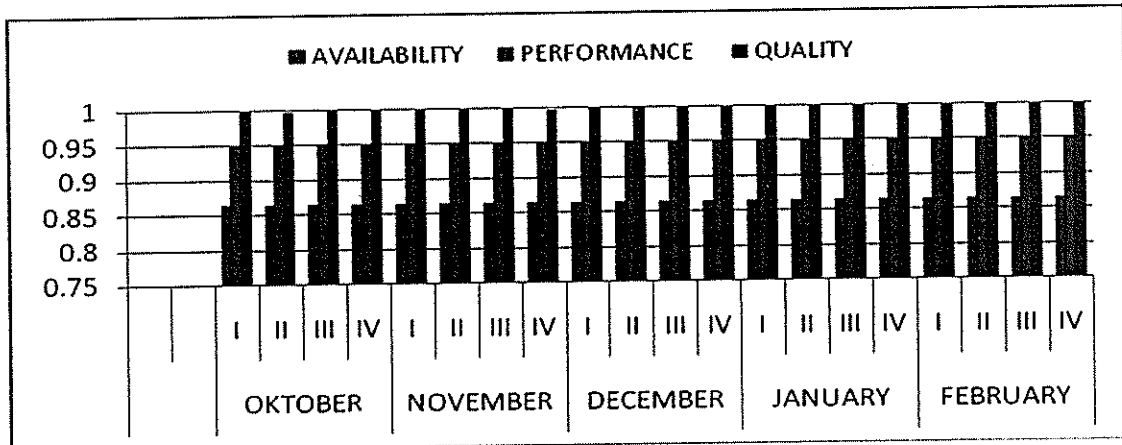
Berdasarkan pengolahan data yang telah dilakukan maka dapat dianalisa beberapa hel sebagai berikut :

5.1.1 Data OEE dan Kapasitas Produksi Awal

Analisis kapasitas produksi berdasarkan data OEE yang sudah dibuat sebelumnya pada Table 4.7 sampai Table 4.12 dan Gambar 4.7 sampai 4.12 .

Table 4.7 Data OEE dan Capacity Stay Fuel Tank 2 – Bending Tahun 2011-2012 :

MONTH	WEEK	AVAILABILITY	PERFORMANCE	QUALITY	OEE (%)	CAPACITY (pcs)	
2011	OKTOBER	I	0.86	0.95	0.998	0.82	9003
		II	0.86	0.95	0.997	0.82	8995
		III	0.86	0.95	0.998	0.82	9008
		IV	0.86	0.95	0.997	0.82	8999
	NOVEMBER	I	0.86	0.95	0.998	0.82	9003
		II	0.86	0.95	0.998	0.82	9008
		III	0.86	0.95	0.997	0.82	8999
		IV	0.86	0.95	0.997	0.82	8995
	DECEMBER	I	0.86	0.95	0.998	0.82	9008
		II	0.86	0.95	0.999	0.82	9015
		III	0.86	0.95	0.997	0.82	8999
		IV	0.86	0.95	0.998	0.82	9003
2012	JANUARY	I	0.86	0.95	0.998	0.82	9003
		II	0.86	0.95	0.997	0.82	8997
		III	0.86	0.95	0.998	0.82	9008
		IV	0.86	0.95	0.999	0.82	9015
	FEBRUARY	I	0.86	0.95	0.998	0.82	9003
		II	0.86	0.95	0.997	0.82	8998
		III	0.86	0.95	0.998	0.82	9008
		IV	0.86	0.95	0.998	0.82	9008



Gambar 4.7 Perbandingan nilai dari Availability, Performance dan Quality Stay Fuel Tank 2 (Bending)

Menunjukkan bahwa nilai masih dibawah standart dan memerlukan analisa dari poin availability, performance dan quality rate. Dari proses produksi Stay Fuel Tank 2 proses bending dan forming, RR Cushion 5D9 proses bending 1 dan bending 2, Brkt D38A dan Brkt Air Cleaner BZ090 menunjukkan angka dibawah 85 %. Sehingga setelah dikelompokan dengan menggunakan diagram pareto didapatkan poin availability memiliki nilai yang paling rendah. Dari availability ini kemudian dibuat diagram untuk mengetahui kegiatan apa saja yang memiliki loss time yang paling banyak.

Kegiatan dandori atau set up mesin memiliki nilai loss time yang paling banyak diantara yang lain misalnya repair, listrik mati. Dandori memiliki waktu sebesar 30 menit, repair sebesar 20 menit dan listrik mati sebesar 10 menit. Jadi total dari loss time yang terjadi selama ini adalah 60 menit. Jumlah waktu sebesar ini yang diperkirakan memakan working time yang ada.

Untuk selanjutnya akan dilakukan proses pengurangan waktu dandori dari 30 menit menjadi 10 menit.

5.1.2 Data OEE dan Kapasitas Produksi Setelah Perubahan

Setelah dilakukan perubahan pada bulan Maret 2012, menunjukkan adanya kenaikan melebihi standart 85%. Hal ini dilakukan berdasarkan analisa dari pengolahan data dan pengambilan tindakan dilapangan. Sehingga dapat diperoleh target efisiensi standart yang diinginkan dan tentunya membuat target produksi yang direncanakan oleh perusahaan dapat terencana secara maksimal.

5.2. PEMBAHASAN

Berdasarkan analisa kapasitas produksi dengan metode OEE diperlukan pembahasan yang bertujuan membantu perusahaan di dalam meningkatkan kualitas dan kuantitas produksi itu sendiri. Adapun beberapa poin yang akan dibahas adalah sebagai berikut :

1. Nilai Standart OEE

Dari data produksi yang disajikan meliputi data Stay Fuel Tank 2 (bending & forming), RR Cushion 5D9 (bending 1&2), Brkt D38A, Brkt Air Cleaner BZ090 dapat diketahui memiliki nilai actual dibawah standart OEE yaitu 85%, sehingga berakibat pada data kapasitas produksi yang belum maksimal. Hal ini bisa dirubah dengan menganalisa data OEE untuk nilai yang paling rendah. Karena nilai OEE

terbentuk dari poin availability, performance dan quality rate. Dalam kasus ini nilai availability yang paling dominan untuk dirubah karena memiliki nilai yang paling rendah. Sedangkan untuk availability ini terbentuk dari working time dan loss time. Working time merupakan waktu kerja yang ada dikurangi waktu hilang yang diijinkan. Loss time adalah waktu hilang yang tidak diijinkan. Dari loss time inilah penulis memulai melakukan perubahan untuk meningkatkan nilai OEE. Dimulai dengan analisis dari dandori, repair mesin dan kondisi listrik mati.

2. Pengurangan Waktu Dandori

Proses improvement untuk pengurangan waktu dandori yang merupakan bagian dari availability, dimulai dari bulan Februari 2012 dengan berdasarkan waktu yang bisa dihilangkan dan tetap harus ada. Sehingga untuk poin waktu yang dihilangkan dilakukan tindakan seperti yang ada pada Table 4.17, yaitu mengenai mencari kunci dan alat bantu yang lama, menarik dies dan menempatkan dies yang lama, mensetting die high.

3. Hasil Perubahan Nilai OEE dan Kapasitas Produksi.

Perubahan nilai OEE dan kapasitas produksi dari mulai bulan Maret 2012 merupakan hasil improvement di lapangan. Sehingga diperoleh untuk mesin *Stay fuel tank 2* proses bending dan forming dari nilai OEE 82% dengan kapasitas produksi 9000pcs menjadi 86% dengan kapasitas produksi 9400pcs. RR Cushion 5D9 proses bending 1 dan 2 dari nilai

OEE 81% dengan kapasitas 8200pcs menjadi 88% dengan kapasitas produksi 8900pcs.Brkt D38A proses bending dari nilai OEE 83% dengan kapasitas produksi 13600pcs menjadi 87%dengan kapasitas produksi 14300pcs.Brkt air cleaner BZ090 proses bending dari nilai OEE 83% dengan kapasitas produksi 10900pcs menjadi 87% dengan kapasitas produksi 11400pcs.

