

## BAB V

### KESIMPULAN

Bertolak dari hasil analisa pada Bab IV, penulis berkesimpulan dan menyarankan hal-hal sebagai berikut:

1. Bahwa nilai OEE dan OLE fasilitas produksi kantong semen PT XYZ yang masih berkisar antara 72 – 73 % masih perlu ditingkatkan agar mendekati 85 %, sehingga dengan demikian mengoptimalkan seluruh sumber daya yang dimiliki.
2. Faktor utama OEE yang memerlukan perhatian adalah efisiensi kinerja (Performance) dimana ditemui masih tingginya *speed losses* yang bersumber dari gangguan berhenti sesaat yang berulang, *idling* dan kecepatan/laju produksi yang menurun. Disini masih tersedia ruang untuk peningkatan kinerja hingga setidaknya 90 % dengan cara menekan serendah mungkin frekuensi gangguan berhenti sesaat dan *idling* serta operator berupaya menaikkan kecepatan/laju produksi.
3. Meskipun tingkat rata-rata cacat produksi yang terjadi tidak melebihi 0.4 % dan sesuai standar mutu yang telah ditetapkan, kapabilitas proses Tubing ( $C_p = 1.36$ ,  $C_{pk} = 0.87$ ) dan Bottomer ( $C_p = 4.29$ ,  $C_{pk} = 0.31$ ) menunjukkan bahwa proses belum sepenuhnya terkendali secara statistik. Upaya-upaya perlu dilakukan untuk mengurangi variabilitas dan melakukan *centering* daripada proses.
4. Mengakomodasi rencana perusahaan meningkatkan produksi semen kantong dari 7 juta menjadi 10 juta ton per tahun, analisa dan evaluasi atas kondisi-kondisi operasional saat ini menunjukkan bahwa tambahan permintaan kantong masih dapat dipenuhi oleh fasilitas produksi yang ada tanpa mengharuskan investasi peralatan baru dengan segera, melalui langkah-langkah penambahan jumlah hari operasional, menaikkan kapasitas mesin, serta meningkatkan OEE dan OLE.