

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisa dan pengolahan data terkait *Overall Equipment Efficiency* pada mesin *HF Welding*, maka dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Hasil perhitungan *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) pada mesin *High Frequency Welding* di PT.ABC pada bulan Januari 2017 sampai bulan Maret 2017 didapat nilai rata-rata OEE adalah 63,12%. Nilai OEE ini berada dibawah standar *world class* yaitu 85%.
2. Kerugian terbesar yang mempengaruhi nilai OEE pada mesin *High Frequency Welding* pada bulan Januari 2017 sampai bulan Maret 2017 adalah faktor *Reduced Speed Losses* dengan *time losses* sebesar 5.383 menit dengan total *time losses* keseluruhan dari keenam faktor *six big losses* yaitu sebesar 11.859 menit.
3. Setelah dilakukan *improvement* nilai rata-rata OEE pada bulan Januari 2017 sampai bulan Maret 2017 mencapai 79,96% dari nilai rata-rata OEE sebelum dilakukan *improvement* yaitu 63,12%.

5.2 Saran

Berdasarkan penelitian ini dapat diberikan saran sebagai berikut :

1. Melakukan kegiatan pemeliharaan dengan menerapkan *Total Productive Maintenance* (TPM) untuk meningkatkan efektivitas pada mesin serta peralatan diperusahaan.
2. Sebaiknya perusahaan dapat menerapkan pengukuran nilai OEE pada seluruh mesin untuk mengetahui efektivitas pada mesin.
3. Melakukan program *Preventive Maintenance* untuk menjaga kinerja mesin dan peralatannya.
4. Agar dapat meningkatkan kemampuan karyawan dengan cara memberikan *training* dan pelatihan kepada seluruh karyawan.