

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan.

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, maka dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Penyebab tidak tercapainya produksi *member comp* (sasis) pada bulan Maret 2017 sampai dengan Juni 2017 diakibatkan karena sering terjadinya *downtime* pada mesin *portable spot welding* disebabkan karena sering putusnya part *aid cable* dan *aid panas* diakibatkan tidak adanya preventive yang terjadwal dan peletakan pada mesin yang salah.
2. Langkah-Langkah meningkatkan efektifitas mesin dengan metode OEE dalam usulan penerapan TPM (*Total Productive Maintenance*).
 - a) *Analisa downtime losses*
Nilai *equipment failure losses* periode Maret 2017 sampai dengan Juni 2017 terbilang tinggi yaitu 76,7%.
 - b) Menentukan faktor dominan menggunakan diagram pareto.
Faktor dominan penyebab rendahnya nilai *avaibility* adalah *aid cabel putus* 46,6% dan *aid cabel panas* 30,1%.
 - c) Usulan yang diberikan untuk masalah *aid cabel* putus dengan cara memodifikasi posisi *aid cabel* saat *stand by*. Untuk *aid cabel* panas Membuat standar petunjuk kerja atau SOP tentang mengoperasikan dan melakukan perawatan mesin *portable spot welding*.
3. Nilai rata-rata OEE periode bulan Maret 2017 sampai dengan Juni 2017 sebelum perbaikan yaitu hanya 73,26% dan belum memenuhi syarat standart OEE perusahaan yaitu 85%. Hal ini terjadi karena rata-rata presentase dari *avaibility* yang rendah yaitu 76,82%. Berdasarkan nilai rata-rata OEE sesudah perbaikan pada mesin *portable spot welding* yaitu 90.89%. Nilai OEE sebelum dan sesudah perbaikan mengalami peningkatan sebesar 17,63%. Dengan ini, nilai OEE pada mesin *portable spot welding* melebihi nilai standart yang telah ditetapkan oleh PT.XYZ (85%).

5.2 Saran

Dari penelitian ini, penulis dapat memberikan beberapa saran, diantaranya sebagai berikut :

1. Memaksimalkan kegiatan pemeliharaan pada mesin *portable spot welding* dengan menggunakan *Total Productive Maintenance* untuk meningkatkan efektifitas mesin/peralatan yang ada diperusahaan, dengan meminimalkan kerugian-kerugian yang diakibatkan oleh mesin.
2. Meningkatkan kemampuan teknisi pemeliharaan melalui pelatihan yang baik dan tepat.

