

BAB V

PENUTUP

5.1 KESIMPULAN

Dari hasil penelitian ini maka dapat di uraikan perhitungan dengan menggunakan metode *overall Equipment Effectiveness* (OEE) dan *Six Big Losses* pada mesin *cutting 1*, dapat ditarik kesimpulan yaitu:

1. Berdasarkan hasil dari pengolahan dan pengukuran hasil kinerja mesin dengan menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE), maka didapat nilai rata-rata selama kurun waktu enam bulan sebesar 80,94% dan belum memenuhi standar nilai OEE yaitu 85,00%, dengan presentase tertinggi ada pada bulan juli 2019 84,43%, dan presentasi terendah ada pada bulan maret 2019 78,54%. Hal ini ditunjukkan oleh nilai *availability rate* 90,04% (dimana nilai tersebut melebihi nilai setandar 90,00%), *performance efficiency rate* 92,96% (dimana nilai tersebut kurang dari nilai standar 95,00%), *quality rate* 97,74% (dimana nilai tersebut kurang dari nilai standar 99,00%). Perolehan nilai OEE yang terjadi pada kemunduran kinerja mesin yang disebabkan karna tingginya nilai *Reduced Speed Losses* sebesar 7,20% dengan total presentase keseluruhan dari ke enam faktor *Six Big Losses* sebesar 22,36%.
2. Usulan perbaikan yang harus dilakukan adalah sebaiknya *maintenance* melakukan atau memberikan pelumasan pada part mesin dan melakukan pengecekan sebelum mesin dihidupkan atau dijalankan pada saat mulai bekerja.

5.2 Saran

Dari penelitian ini selanjutnya dapat diberikan saran sebagai berikut:

1. Dengan melakukan penjadwalan *maintenance* secara berkala baik itu sehari sekali, seminggu sekali ataupun sebulan sekali sesuai dengan kebutuhan mesin itu sendiri, agar kondisi mesin tetap optimal dan proses produksi tidak terhambat.
2. Memberikan pelumasan pada mesin dari setiap pekerjaan agar mesin tidak mudah macet dan aus sehingga bisa mengakibatkan kurangnya produksi pada perusahaan.
3. Perusahaan dapat melakukan penjadwalan *maintenance* guna meningkatkan efektifitas dari suatu mesin.
4. Untuk penelitian pada bidang yang sama diharapkan dapat mengimplementasikan pengamatan selanjutnya terhadap tindakan yang disarankan dan melakukan tindakan lanjutan menganalisis tingkat kerugian berdasarkan suatu biaya.
5. Diharapkan pada penelitian selanjutnya dapat menghitung biaya operasional akibat *downtime* mesin *cutting* 1