

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan analisis data dan pembahasan pada bab IV, dengan menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness* dan *Six Big Losses* pada mesin bubut LB 02, maka dapat diambil kesimpulan antara lain sebagai berikut:

1. Pengukuran kinerja mesin dengan menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) di PT. XYZ adalah sebagai berikut:
 - a. Hasil rata-rata nilai *availability rate* sebesar 86.80%.
 - b. Hasil rata-rata nilai *performance rate* sebesar 94.15%.
 - c. Hasil rata-rata nilai *quality rate* sebesar 99.70%.

Nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) mesin bubut LB 02 yang di dapat dari hasil analisis adalah sebesar 81.43% dan nilai tersebut termasuk dalam keadaan sedang. Mesin masih perlu ditingkatkan efektivitas nya agar mencapai tingkat kelas dunia dengan nilai minimalnya 85%.

2. Jenis *Six Big Losses* yang paling dominan dalam mempengaruhi penurunan efektivitas mesin bubut LB 02 adalah *Equipment Failure Losses* dengan rata-rata nilai sebesar 8.40% dengan persentase pengaruh sebesar 46.41%.
3. Faktor yang paling dominan yang mempengaruhi *Equipment Failure Losses* adalah faktor mesin, maka usulan perbaikannya adalah sebagai berikut:
 - A. Melakukan pengecekan sumber dan suplai tegangan setiap hari sebelum memulai proses produksi.
 - B. Melakukan pengecekan dan penggantian *part* dalam mesin terutama *belt* seminggu sekali dan 3 bulan sekali untuk penggantian.

- C. Melakukan pengecekan kondisi minyak pelumas setiap hari setelah proses.
- D. Memeriksa kondisi *coolant* setiap hari setelah proses.

5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan di atas dapat diberikan beberapa saran sebagai berikut:

1. Sebaiknya perusahaan meningkatkan *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) dengan fokus pada usaha-usaha perbaikan mengatasi *Equipment Failure Losses* pada mesin produksi.
2. Penelitian selanjutnya dapat melengkapi usulan perbaikan dengan menggunakan pendekatan *kaizen*.

