

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Berikut adalah kesimpulan yang dapat penulis paparkan berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, yaitu:

1. Pengukuran kinerja produksi PT Coca Cola Amatil Indonesia menggunakan lima indikator, yaitu perbandingan realisasi dengan rencana produksi, produktivitas SDM, OEE, persentase jumlah defect serta 5R. implementasi TPM yang sudah diterapkan pada perusahaan meliputi beberapa program kerja, yaitu *preventive maintenance*, *predictive maintenance*, dan *corrective maintenance*. Penerapan 5R dan 5S juga sudah berjalan cukup baik. Dari hasil penelitian yang dilakukan dari bulan Januari sampai Juni 2019 dapat dilihat nilai OEE mesin *Filler A* masih berada dibawah standart nilai OEE sebesar 85 persen untuk perusahaan kelas dunia, yaitu 51,79 persen dengan rincian nilai *Availability* 86,69 persen, *performeance* 59,69 dan *quality* 98,29 persen.
2. Upaya peningkatan kinerja juga dilakukan dengan meminimalisir penyebab kerugian yang terjadi pada mesin *filler A* yang salah satunya mengidentifikasi faktor *six big losses*. Kategori *speed losses* menjadi penyebab timbulnya kerugian paling bedar, yaitu faktor *reduce speed loss* 44,06 persen dari total kerugian dan diikuti oleh *idling and minor stoppage loss* 27,19 persen.
3. Beberapa usulan perbaikan akibat faktor manusia (*man*), yaitu kurang teliti saat pengecekan pembersihan dan kurang pelatihan ialah melakukan pengecekan kesiapan mesin dengan teliti pada saat sebelum dan sesudah digunakan, melakukan briefing sebelum pergantian shift dengan membersihkan *list order*, *list target*, dan spesifikasi produksi yang akan diproses kepada operator, meningkatkan pengawasan oleh supervisor terhadap operator, dan melakukan pelatihan kepada operator mengenai mesin *filler*. Sedangkan usulan perbaikan akibat faktor metode (*method*), yaitu penerapan TPM belum efektif dan penjadwalan penggantian komponen tidak efektif ialah pihak manajemen

melakukan evaluasi terhadap penerapan TPM, untuk mengetahui sejauh mana manfaat yang dapat diperoleh, memberikan sosialisasi tentang penerapan TPM kepada seluruh pekerja, melaksanakan TPM oleh seluruh personil PT Coca Cola Amatil Indonesia, melakukan *preventive maintenance* secara rutin untuk mencegah terjadi kerusakan pada mesin, serta diadakan evaluasi rutin pada setiap bulan, untuk mendiskusikan keluhan dari operator dan mencegah dari kerusakan yang akan terjadi pada mesin *filler*

4. Upaya peningkatan kinerja juga dilakukan dengan meminimalisir penyebab kerugian yang terjadi pada mesin *filler* A, kategori *cost* yang di timbulkan dari *Defect* pada periode Januari sampai Juni 2019 sebesar Rp 1.117.488.000 dan *cost* yang ditimbulkan dari penggantian komponen mesin *filler* A pada periode Januari sampai Juni 2019 sebesar Rp 527.000.000.

5.2. Saran

Untuk menjawab masalah yang ditemukan dalam penelitian ini, maka penulis memberikan rekomendasi yang mungkin dapat digunakan sebagai masukan bagi pihak perusahaan, yaitu:

1. Melakukan tindakan *maintenance* ataupun perbaikan terhadap mesin *filler* A secara menyeluruh, terutama pada sistem *sealing* dan pengisian.
2. Disarankan penerapan perhitungan OEE yang berbasis sistem informasi yang terintegrasi dengan mesin, sehingga semua data dari faktor-faktor yang mempengaruhi OEE dapat tercatat lebih baik. Disamping itu, data juga dapat diolah secara *real time* dan dapat menjadi umpan balik secara langsung antara operator dan pihak manajemen dapat mengambil tindakan lebih cepat dan tepat untuk meningkatkan OEE sesuai target dan mengurangi *cost* perbaikan dari mesin *filler* A.
3. Penulis ini hanya membahas tentang TPM dan hanya mengukur nilai OEE pada mesin *filler* A, tidak membahas untuk masalah kualitas produk Penelitian selanjutnya diharapkan bisa menganalisis lebih dalam mengenai OEE dan memberikan usulan terhadap masalah pada mesin *filler* A dan bisa meminimalisir kerugian pada mesin *filler* A.