

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 kesimpulan**

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan beserta pembahasan pada Bab IV, maka didapatkan kesimpulan sebagai berikut:

1. Faktor dominan penyebab downtime mesin sunpack 03 setiap bulannya yang melebihi batas toleransi perusahaan adalah Tidak adanya jadwal pengecekan dan pergantian spare part jaw seal secara rutin 16%, Tidak adanya jadwal rutin untuk pengecekan mesin 28%, Kurangnya training untuk operator 26%.
2. Dengan usulan tindakan perbaikan pada mesin sunpack 03 dengan didapatnya hasil perhitungan OEE yaitu agar proses produksi line A mendapatkan hasil produksi diatas standart dan agar menurunnya terjadinya downtime mesin dan membuat hasil Overall Equipment Effectiveness meningkat yaitu dengan:
  - A. Membuat jadwal pengecekan thermocouple secara rutin dan membuat jadwal setiap bulannya agar suhu long seal tidak terkendala.
  - B. Membuat pelatihan kepada semua operator mesin untuk meningkatkan pengetahuan dan menjadikan skill merata ke semua operator mesin produksi agar tidak menghambat produksi .
  - C. Melakukan observasi lanjutan pada departemen *RND* untuk menganalisa mengapa masih banyak material dibawah standart.
  - D. Membuat jadwal pengecekan dan perawatan mesin secara rutin dan berkala agar proses produksi menjadi lebih baik.
  - E. Memperbaiki *SOP* yang masih banyak perbedaan pada saat pengoprasian mesin produksi

## 5.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan saran yang bisa diberikan kepada perusahaan adalah sebagai berikut:

1. Melakukan upaya perbaikan dan perawatan mesin secara rutin agar kemampuan mesin untuk berproduksi semakin meningkat
2. Melakukan upaya perbaikan metode agar sesuai dengan praktek dilapangan.
3. Memberikan training yang rutin agar ilmu semua operator semakin meningkat.
4. Melakukan upaya perbaikan dalam pemilihan material agar kualitas produk menjadi lebih baik.

