

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Dari pembahasan sebelumnya, kesimpulan yang dapat diambil adalah sebagai berikut :

1. Kinerja mesin pada periode bulan Juli sebesar 72,43%, bulan agustus sebesar 72,07%, bulan september sebesar 68,84%, bulan oktober sebesar 77,80%, bulan november sebesar 74,68%, bulan desember 75,44%, nilai rata-rata OEE 74%. Nilai ini masih berada dibawah standar nilai world class yaitu sebesar 85% mengindikasikan kegiatan perbaikan dan perawatan yang dilakukan oleh perusahaan selama ini belum cukup untuk mendukung kegiatan produksi.
2. Faktor penyebab turun OEE adalah dari *breakdown loss* dan *idling and minor stoppages* yang memiliki pengaruh nilai OEE saat ini. Solusi dalam permasalahan *break down*, melakukan Pelatihan operator secara berkala dan meningkatkan pengawasan terhadap pekerjaan operator. Serta menerapkan *system autonomous maintenance*

5.2. Saran

Saran yang dapat perusahaan pertimbangkan untuk meningkatkan kinerja mesin pengemasan adalah: Melakukan pelatihan kepada setiap operator agar kemampuan dan keahlian operator meningkat, sehingga perusahaan dapat menerapkan TPM dengan baik. Adapaun saran dapat dilakukan adalah sebagai berikut .:

1. Optimalkan penggunaan mesin *packing type* BS 205 melalui pemeliharaan rutin dan perbaikan bila perlu agar mesin dapat bekerja dengan optimal dan meningkatkan produktivitas.
2. Analisis data produksi secara berkala untuk memantau kinerja mesin dan menentukan tindakan yang perlu diambil untuk meningkatkan produktivitas.