

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian mesin *cutting* pada periode Januari – Juni 2019 maka dapat diambil beberapa kesimpulan sebagai berikut :

1. Setelah dianalisa menggunakan metode *overall equipment effectiveness* pada mesin *cutting* didapatkan hasil *availability ratio* sebesar 72,27% yang artinya ini belum mencapai *availability* standar yang ditetapkan yaitu sebesar 90%, *performance efficiency* sebesar 90,52% ini belum mencapai *performance Efficiency* standar yang ditetapkan yaitu sebesar 95%, dan *rate of quality* sebesar 42,35% ini berarti belum mencapai *rate of quality* standar yang ditetapkan yaitu sebesar 99%. Sehingga didapatkan nilai *overall equipment effectiveness* sebesar 27,36% yang artinya ini masih cukup jauh untuk mencapai OEE standar yang ditetapkan yaitu sebesar 85% . .
2. Dari hasil perhitungan *six big losses* didapatkan hasil presentase *equipment failure losses* sebesar 39,90% dengan *time losses* sebesar 13830 menit, *setup and adjustment losses* sebesar 6,00% dengan *time losses* 2082 menit, *idle and minor stoppage losses* sebesar 5,46% dengan *time losses* 1894 menit, *reduce speed losses* sebesar 8,45% dengan *time losses* 2932 menit, *deffect in process losses/rework* sebesar 40,16% dengan *time losses* sebesar 13920 menit dan *reduce yield losses* sebesar 0% dengan *time losses* 0 menit.

Sehingga dari perhitungan *six big losses* didapatkan dua penyebab kerugian yang paling besar yaitu *deffect in process losses/rework* dan *equipment failure losses*

- a. *Deffect in process losses/rework* dengan faktor penyebab adanya gap pada potongan ini diakibatkan putaran shaft mesin yang tidak stabil sehingga terjadi kecacatan sehingga perlu dilakukan *repair* ulang. Maka usulan perbaikan yang dilakukan dengan melakukan perawatan secara berkala baik itu perawatan tingkat kecil maupun besar serta memberikan pengetahuan atau training kepada operator tentang standar atau sop dari mesin
- b. *Equipment failure losses* dengan faktor penyebab poros shaft yang rusak. Ini

diakibatkan kurangnya pengecekan terhadap part mesin sehingga membuat poros shaft rusak. Maka usulan perbaikan yang dilakukan dengan melakukan pengecekan mesin secara periodik baik itu instrument maupun equipment penunjang mesin dan dibuatkan list jadwal pengecekannya agar bisa tercontrol dengan baik.

3. Apabila usulan perbaikan diterapkan pada dua *losses* terbesar yaitu *deffect losses/rework* dan *equipment failure losses* maka perkiraan peningkatan presentase produktifitasnya menjadi 76%.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil analisis diatas maka diberikan saran sebagai berikut :

1. Melakukan perencanaan perawatan *predictive* dan *preventive maintenance* dari tingkat kecil hingga tingkat besar sesuai dengan standar operasional prosedur yang ditetapkan. Dengan didukung oleh semua belah pihak dan dikelola serta di kontrol dengan baik.
2. Perusahaan hendaknya berupaya untuk meningkatkan kemampuan dan keahlian operator dengan cara memberikan pelatihan atau training guna menambah pengetahuan operator.
3. Membuatkan jadwal kebersihan mesin karena sangat mempengaruhi performa dari mesin itu sendiri.
4. Memperbaharui standar operasional prosedur dan instruksi kerja agar lebih jelas supaya tidak mengganggu kegiatan produksi.
5. Berupaya memaksimalkan kegiatan *Total Produktive Maintenance* (TPM) dengan melibatkan seluruh elemen karyawan perusahaan agar dapat meningkatkan efektifitas mesin dan peralatan yang ada