

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisa dan pengukuran nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) terhadap efektivitas mesin *gearbox* MM-1 di PT. BPI selama Februari - Juli 2022, maka didapatkan kesimpulan yang menjawab tujuan penelitian ini yaitu:

1. Nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) *gearbox* mesin MM-1 selama bulan Februari - Juli 2022 yaitu 80,49%. Dengan rata - rata nilai *availability* pada periode tersebut sebesar 83,08%, *performance* sebesar 97,50%, dan *quality* sebesar 99,36%. Penyebab OEE tersebut tidak mencapai *word class* yang sebesar 85% dikarenakan nilai *availability* yang belum mencapai standar *world class* OEE sebesar 90%. Setelah dilakukan *brainstorming* dan analisis diagram sebab akibat, didapatkan hasil bahwa penyebab dari *problem gearbox* mesin MM-1 merupakan rasio paling tinggi pada faktor mesin dengan persentase 42%.
2. *Six big losses* terbesar yang mempengaruhi nilai OEE pada mesin *gearbox* MM-1 selama bulan Februari - Juli 2022 yaitu faktor *Reduced Speed Losses* sebesar 17,3% dan *Equipment Failure Losses* sebesar 11,32%.
3. Usulan perbaikan yang dapat dilakukan yaitu dengan membuat prosedur mengenai *operating gearbox*, pengecekan mesin setiap saat dan membuat standar terhadap kualitas komponen *gearbox*. Apabila usulan perbaikan dilaksanakan dapat diperkirakan bahwa rata - rata OEE akan meningkat dari rata - rata OEE yang sebelumnya sebesar 80,49% menjadi 84,98%.

5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan diatas, maka saran yang dapat penulis berikan dalam penelitian ini yaitu:

1. Perusahaan bisa menerapkan pengukuran OEE agar mengetahui efektifitas mesin *gearbox* maupun keseluruhan lini mesin yang lainnya. Kemudian

perusahaan dapat melakukan evaluasi pencapaian secara *kontinyu* dan melakukan perbandingan dengan *world class* apakah sudah sesuai dari pencapaian perusahaan selama ini atau belum mencapai.

2. Agar *six big losses* permasalahan mesin *gearbox* MM-1 berkurang maka bisa dilakukan dengan menerapkan *Total Production Maintenance* sehingga diketahui faktor penyebab terbesar serta meminimalisir *losses* dan efektifitas mesin dapat ditingkatkan. Perusahaan juga sebaiknya meningkatkan pendidikan terhadap karyawan agar operator lebih peduli dan tanggap terhadap permasalahan mesin yang dijalankannya. Sehingga *breakdown* dan *downtime* mesin dapat berkurang serta pemakaian mesin dapat optimal.
3. Melakukan usulan perbaikan yang disampaikan adalah preventif program baru yang melibatkan konsep baru untuk menjaga pabrik dan peralatannya. Konsep tersebut adalah *Total Productive Maintenance* (TPM). Sehingga operator sendiri dapat menangani masalah yang mungkin terjadi dan yang akan terjadi pada mesin tersebut.

