

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Dari hasil analisa yang telah dilakukan pada CV.Tiga Putra Mandiri maka peneliti dapat menarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil penelitian, faktor downtime tertinggi yang menjadi penyebab hilangnya waktu proses produksi, dilihat dari hasil perhitungan *availability* tertinggi terdapat pada bulan mei 87,97%. Dari hasil perhitungan nilai rata – rata dari *performance efficiency* dalam kurun waktu enam bulan yaitu sebesar 68,65%. Dengan nilai tersebut masih di bawah standar yaitu 95%. Nilai rendah ini terjadi karena banyaknya waktu *downtime* yang terjadi yang berakibat berkurangnya jumlah operation time yang tersedia. Dari hasil perhitungan *Rate Of Quality Product*, nilai rata –rata yang di dapat selama kurun waktu enam bulan yaitu sebesar 91,77% dan masih di bawah standar *Rate Of Quality Product* yakni sebesar 99%. Dapat disimpulkan nilai *Rate Of Quality Product* yang di hasilkan pada mesin bubut belum memenuhi standar internasional. Hal tersebut di sebabkan karena masih banyaknya kesalahan. Setelah nilai *Availability ratio*, *performance*, dan *Rate Of Quality Product* di dapatkan, maka selanjutnya adalah menghitung nilai Overall Equipment Effectiveness (OEE). Perhitungan OEE ini bertujuan untuk mengetahui tingkat keefektifan suatu mesin atau suatu line produksi. Dalam penelitian ini perhitungan OEE bertujuan untuk mengetahui tingkat keefektifan unit *mesin bubut*. Nilai OEE merupakan perkalian dari nilai – nilai *Availability*, *performance*, dan *quality rate* yang sudah di dapat. Hasil perhitungan nilai OEE di dapat nilai rata – rata selama kurun waktu enam bulan yaitu sebesar 53,21% dan nilai tersebut masih belum memenuhi standar nilai OEE yaitu sebesar 85%.
2. Usulan Rekomendasi dimulai dari Reduce Speed Losses: Melakukan training kepada seluruh operator, Melakukan penjadwalan untuk perawatan pada setiap bulannya, Mengadakan sistem ready stock untuk parts genuine, Membuat jadwal rutin pemeriksaan roda gigi pada setiap bulannya. Selanjutnya, *Setup & Adjustment*

Losses: Operator berkoordinasi dengan pihak maintenance untuk melakukan waktu setup sebelum jam kerja, Mengadakan operator untuk melakukan setup sebelum masuknya jam kerja. Kemudian, *Yield/Scrap Losses*: Melakukan training kepada seluruh operator, Melakukan penjadwalan untuk perawatan pada setiap bulannya, Membuat jadwal rutin perawatan mesin pada setiap bulannya. Selanjutnya, Kenaikan OEE berdasarkan teori menurut Wibisono (2021). Hasil penelitian menunjukkan bahwa rata-rata tingkat efektifitas mesin bubut selama masa penelitian adalah sebesar 77,28%, dengan rata-rata nilai availability 88,82%, performance 91,31% dan quality 95,45%. 2. losses yang signifikan mempengaruhi nilai efektifitas adalah equipment Failure atau Breakdown 58,7%, idling and minor stoppages 39,8% dan reduced speed 43,3%. Dan terakhir, setelah dilakukannya *improvement*, dari rata-rata OEE 53,85% meningkat menjadi 58,43%. Dengan kenaikan 4,58%.

5.2 Saran

Adapun beberapa saran yang di berikan pada CV.Tiga Putra Mandiri sebagai berikut:

1. Menanamkan kesadaran kepada seluruh operator/karyawan untuk berperan aktif dalam menjaga mesin untuk kemajuan perusahaan dan dirinya.
2. Lakukan training TPM (total productive maintenance) mulai dari operator sampai top management, agar semua karyawan dapat melakukan pencegahan kerusakan mesin/peralatan secara mandiri.