

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil Analisa TPM dan juga hasil perhitungan OEE dalam meningkatkan produktivitas kerja dan hasil produksi dengan melakukan pengurangan nilai *Downtime* pada mesin *Blowing Film*, maka dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Dari Analisa yang dilakukan diketahui bahwa faktor penyebab terjadinya *Downtime* yang tinggi pada mesin *Blowing Film* yaitu ditimbulkan karena Tidak Berjalannya proses Pelumasan *Bearing*, Tidak sinkronnya kelistrikan pada *control* panel, Kurang kepedulian nya operator produksi dan Kerusakan pada komponen mesin *Blowing Film*.
2. Inefisiensi *Blowing Film* diketahui berdasarkan hasil total OEE mesin untuk tahun 2022 sebesar 43,32% yang berarti tidak mencapai standar sebesar 85%, Bila usulan dalam penerapan metode TPM (*Total Productive Maintenance*) dan OEE (*Overall Equipment effectiveness*) dijalankan maka *Downtime* yang terjadi pada mesin *Blowing Film* akan berkurang dan hasil produksi dapat sesuai atau bahkan melebihi target yang sudah ditentukan perusahaan.
3. Berdasarkan usulan dengan menggunakan perhitungan *Six Big Losses* diketahui bahwa *Loss* tertinggi disebabkan oleh pengurangan kecepatan sebesar 2176 jam dan persentase 45,00% dari seluruh *Loss* yang terjadi. yaitu 43,32 %.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil analisis di atas, maka direkomendasikan saran sebagai berikut :

1. Melakukan prosedur rintangan tingkat rendah hingga tinggi sesuai dengan prosedur operasi standar untuk mesin *Blowing Film*, dengan tujuan mengurangi penyebab terjadinya *breakdown* yang dapat menimbulkan *Downtime* pada mesin *Blowing Film*.

2. Perusahaan diharapkan dapat mengevaluasi setiap mesin produksi dengan melakukan perhitungan OEE terhadap setiap mesin untuk mengetahui efektivitas dan produktivitas serta dalam upaya perbaikan untuk menurunkan terjadinya *Downtime* dari setiap mesin agar mendapatkan hasil yang optimal. Serta menerapkan budaya *Total Productive Maintenance* (TPM) dengan baik dan konsisten dalam untuk mengurangi kerugian-kerugian yang disebabkan kerusakan mesin serta meningkatkan produktivitas di semua mesin yang ada di perusahaan
3. Melakukan pelatihan rutin dan spesifikasi profesional untuk operator mesin, untuk membantu meningkatkan kapasitas pekerja dan mengurangi Nilai *Loss* pada mesin dan proses produksi untuk mencapai kinerja mesin dan hasil yang terbaik.

