

## BAB V

### PENUTUP

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan pembahasan penulis mengenai permasalahan yang ada di PT. XYZ spesifik terhadap mesin *Stamping Punch Trumpf* yang mengalami penurunan nilai efektifitas yang tinggi, penulis memberikan kesimpulan sebagai berikut :

1. Faktor Faktor yang menyebabkan tingginya tingkat *breakdown* pada mesin *Stamping Punch Trumpf* adalah faktor *defect losses* yang tinggi mencapai 48,5%, dengan tingginya tingkat kegagalan pada saat proses yang mengakibatkan penurunan tingkat produktifitas.
2. Usulan perbaikan yang penulis usulkan berdasarkan hasil *brainstorming* bersama tim dengan menyimpulkan bahwa ada beberapa langkah perbaikan yang dapat dilakukan untuk meningkatkan produktifitas pada mesin *Stamping Punch Trumpf* yaitu adalah :
  - A. Memberikan Pelatihan terhadap man power agar terjadi pemerataan skill terhadap penggunaan *tools* dan *equipment*.
  - B. Membuat jadwal *schedule preventive maintenance* untuk mengurangi tingkat kegagalan pada saat mesin sedang berproses.
  - C. Meninjau ulang *check sheet preventive maintenance* agar lebih *relevan* dan sesuai dengan apa yang terjadi di lapangan.
  - D. Meningkatkan *awareness* terhadap 5S supaya identifikasi penempatan *equipment* yang diperlukan pada saat mesin *breakdown* dan *maintenance* dapat mengurangi waktu yang terbuang.

## 5.2 Saran

Berdasarkan hasil kesimpulan di atas penulis memberikan saran terhadap apa yang penulis analisa di lapangan sebagai berikut :

1. Perlu adanya langkah *preventive* terhadap setiap *problem* yang terjadi didalam perusahaan khususnya pada mesin *Stamping Punch Trumpf*.
2. *Standard* Operasional Prosedur (SOP) dibuat lebih jelas agar dapat dimengerti oleh seluruh karyawan.
3. Memberikan pelatihan secara berkala kepada setiap operator terkait
4. Memberikan pelatihan K3 keselamatan dan kesehatan kerja untuk mencegah tingkat kecelakaan dan penyakit akibat kerja.

