

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil perhitungan dan analisa *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) mesin *Slitter* maka dapat disimpulkan bahwa :

1. Adapun pencapaian nilai rata-rata OEE pada bulan Januari – Juni didapat sebesar 51,43 %. Rendahnya nilai OEE yang belum mampu memenuhi standar minimal yaitu disebabkan oleh rendahnya nilai *performance rate* setiap bulannya, dimana nilai performance rate pada bulan Januari – Juni rata-rata sebesar 60,72 %. Hal ini disebabkan kondisi mesin yang masih baru sehingga menyebabkan lamanya mencari *problem solving* mesin pada mesin Slitter, kurangnya sempurna SOP mesin, kurangnya perawatan, lamanya proses perbaikan, pergantian sparepart yang sesuai spesifikasi karena harus menunggu kedatangan part original mesin.
2. Faktor yang memiliki persentase terbesar dari factor *six big losses* adalah *idling and minor stoppage losses* dengan nilai rata – rata 17,01 % atau 497 jam.
3. Upaya perbaikan yang telah dilakukan hasil tindakan perbaikan tersebut bisa dipantau dalam jangka waktu dekat namun efektivitas dari tindakan perbaikan belum bisa dipantau secara optimal dalam jangka waktu panjang. Perusahaan belum membuat langkah SOP mesin untuk disosialisasikan dengan baik serta adanya tambahan SOP yang dikhkususkan untuk bagian mesin tertentu, operator yang bekerja tidak dibekali pengetahuan untuk mengikuti Training Trouble Shoot serta melakukan Training SOP mesin ke operator yang menjalankan mesin

5.2 Saran

Dari hasil pengolahan data dan analisa penulis dapat memberikan saran sebagai berikut :

1. Perusahaan hendaknya bisa mencoba melakukan kontrak service dengan pihak Supplier mesin resmi, karena hal ini dapat membantu prioritas penanganan apabila terjadi permasalahan.
2. Perusahaan harus melakukan evaluasi regular terhadap ketersediaan stock sparepart, baik yang ada diperusahaan dan juga Supplier.
3. Perusahaan harus mengajukan *call service* dengan Supplier mesin dengan tujuan untuk memudahkan penanganan trouble mesin sebelum pihak engineer datang.
4. Perusahaan sebaiknya mengadakan *training troubleshoot* mesin untuk operator dan maintenance dengan pihak engineer resmi secara langsung.