

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

1. Nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) yang didapatkan rata-rata nilai OEE sebesar 73,58 % dari persentase rata-rata *Availability Rate*, *Performance Rate* dan *Quality Rate* masih rendah yaitu 83,11%, 88,97%, dan 99,52%. Hasil tersebut berada pada nilai yang dibawah nilai ideal atau tidak sesuai dengan standar JIPM, dan setelah dilakukan perbaikan nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) yang didapatkan rata-ratanya adalah 80,99% yang berarti nilai tersebut mengalami peningkatan dari 73,58% namun masih dibawah dari standar sebesar 85% dengan persentase nilai rata-rata *Availability Rate* sebesar 89,00%, nilai *Performance Rate* sebesar 91,46% dan nilai *Quality Rate* sebesar 99.50%
2. Faktor *six big losses* terhadap mesin *Bending B.902* yang mempengaruhi keefektifan mesin yaitu: karena kerusakan mesin atau peralatan (*Breakdown Losses*) diperoleh sebesar 42,51%. Kerugian karena pemasangan dan penyetelan (*set up and adjustment losses*) di peroleh sebesar 17,34%. Kerugian karena beroperasi tanpa beban maupun berhenti sesaat (*idling and minor stoppages losses*) diperoleh sebesar 29,73%. Kerugian karena penurunan kecepatan produksi (*reduced speed losses*) diperoleh sebesar 9,71%. Kerugian Karena produk cacat maupun karena kerja produk diproses ulang (*rework losses*) diperoleh sebesar 0%. Kerugian pada awal produksi hingga mencapai waktu produksi yang stabil (*reduced yield/scrap losses*) diperoleh sebesar 0,71%. Dari keenam kerugian penyebab kerusakan mesin, maka hasil rata-rata persentase yang paling besar adalah *Breakdown Losses* yaitu sebesar 42,51%.

3. Pelaksanaan pemeriksaan mesin harian dengan pengisian lembar *form cheek sheet* dan usulan penjadwalan perbaikan mesin dalam meningkatkan keefektifan mesin *Bending B.902*.

5.2 Saran

Dalam mengerjakan laporan praktikum kerja lapangan ini, penulis ingin memberikan masukan atau saran bagi PT FGH agar perusahaan dapat memperbaiki dalam hal keefektifan mesin sehingga dapat meningkatkan profitabilitas perusahaan. Adapun masukan atau saran sebagai berikut:

1. Kemampuan dari operator perlu ditingkatkan dengan memberikan pelatihan khusus kepada operator dalam hal pemeliharaan dan perawatan mesin sehingga dapat membantu atau mendukung penerapan TPM, oleh karena itu perlu dilakukan pelatihan-pelatihan yang rutin untuk para operator, agar kemampuan mereka untuk melakukan pemeliharaan dan perawatan memadai, sehingga untuk pemeliharaan dan perawatan yang bersifat *daily* dan ringan dapat diselesaikan.
2. Terdapat banyak tindakan yang dapat diimplementasikan oleh PT FGH untuk meningkatkan keefektifan mesin dalam rangka pencapaian *total effectiveness* pada *Total Productive Maintenance* (TPM) di PT FGH. Rekomendasi yang dapat dipergunakan oleh Divisi *Maintenance* terkait dengan Delapan (8) pilar TPM seperti *autonomous maintenance*, *planned maintenance*, 5S, dan sebagainya.