

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisa serta pembahasan yang dilakukan di PT.AC maka penulis dapat menyimpulkan seperti berikut:

1. Setelah melakukan pengolahan data dengan OEE penulis menemukan nilai OEE yang rendah hanya mendapatkan nilai OEE senilai 71,62% hal ini disebabkan oleh kurangnya nilai rasio pada *availability* 85,68%, *Performance* 97,07%, dan *quality* 86,11% yang mana penyebab dominan terdapat pada dua rasio yaitu *availability* dan *quality* dikarenakan masih mendapatkan nilai di bawah standar ketentuan dari *Japanese Institute of Plant Maintenance* (JIPM).
2. Selanjutnya penulis melakukan analisa menggunakan metode FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*) akar masalah dominan adalah cloth sobek hal ini di tetapkan berdasarkan nilai rpn yang sudah di dapat, akar masalah ini menyebabkan pemberhentian produksi dan membuat produk yang dihasilkan menjadi gagal.
3. Setelah semua usulan perbaikan yang diberi oleh peneliti dijalankan dengan baik maka hal itu akan berdampak baik untuk perusahaan yang mana nilai OEE akan meningkat dan di perkirakan sesuai perhitungan akan bertambah menjadi 86,62% yang mana pada sebelumnya nilai OEE hanya senilai 71,62%.

5.2 Saran

Dari beberapa analisa yang telah dilakukan serta kesimpulan maka peneliti mencoba untuk memberikan saran untuk PT.AC seperti berikut ini:

1. Perusahaan diharapkan lebih memperhatikan segala hal-hal kecil yang dapat memicu penurunan produktivitas, salah satunya adalah melakukan kebersihan pada area kerja, ketika kondisi kerja bersih akan berdampak baik untuk mesin maupun manusianya.

2. Merencanakan atau membuat jadwal *preventive maintenance* dari hal-hal kecil hingga pada hal yang besar, dan juga harus sesuai dengan standar yang sudah di tetapkan.
3. Tindakan operator dalam menangani masalah masih sangat minim, untuk itu penulis memberi saran untuk memberi pelatihan dalam menangani ketidak normalan pada mesin sehingga dengan operator yang terlatih akan menghasilkan produksi yang baik juga.

