

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan dari hasil pembahasan dan analisis yang dilakukan pada PT. OPQ penulis dapat menyimpulkan :

1. Dari hasil perhitungan yang sudah dilakukan pada mesin Solder Paste Printer dengan menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) nilai yang didapat dalam periode bulan Januari 2020 – Desember 2020. Bahwa nilai dari *Availability* pada mesin *Solder Paste Printer* sebesar 85,37%, dengan standar yang ditetapkan pada *Availibility Rate Ratio* yaitu sebesar 90%, nilai dari perhitungan *Performance Ratio* yaitu 57,13% dengan standar ideal *Performance Ratio* adalah 95% dan pada perhitungan *Quality Rate Ratio* nilai yang didapat sebesar 95,7% dengan nilai standar idealnya *Quality Rate Ratio* adalah 99%. Dapat diketahui bahwa yang menyebabkan kurangnya efektivitas pada mesin *Solder Paste Printer* adalah karena rendahnya nilai dari *Performance Ratio*.
2. Hasil dari melakukan perhitungan dengan mengidentifikasi faktor dari *Six Big Losses*. Bahwa dari hasil perhitungan *Downtime Losses* yang terdiri dari *Equipment Failure Losess* yang memiliki nilai sebesar 6,78% dan *Set Up & Adjument Losess* dengan nilai 6,39%, dan dari hasil perhitungan *Speed Losess* yang terdiri dari *Idle & Minor Stoppage* dengan nilai 16,81% dan *Reduce Speed Losess* dengan nilai 49,11%, dan yang terakhir perhitungan *Quality Losess* yang terdiri dari *Defect Losess* dengan nilai 2,86% dan *Reduce Yield* dengan nilai 0.00%.

Dari hasil analisis dan pembahasan bahwa nilai faktor dari *Six Big Losses* yang sangat mempengaruhi menurunnya *performace* pada mesin Solder Paste Printer adalah faktor tingginya angka *Speed Losess* yang dimana *Idle & Minor Stoppage* yang memiliki nilai 16,81 % dan *Reduce Speed Losess* dengan nilai 49,11%. Dan faktor inilah yang paling berpengaruh terhadap menurunnya produktifitas pada mesin tersebut.

3. Usulan Perbaikan

Dari berbagai masalah yang timbul dan mengakibatkan menurunnya produktifitas pada mesin *Solder Paste Printer*. Dari permasalahan yang ada dengan ini penulis memberikan usulan perbaikan yang diharapkan dapat diterapkan oleh perusahaan sehingga dapat membantu meningkatkan produktifitas mesin *Solder Paste Printer* dan sebagai berikut:

- A. Penerapan metode *Total Productive Maintenance* (TPM) yang terstruktur dan mengaplikasikan *Autonomous Maintenance* sebagai langkah perbaikan dan perawatan mesin sehingga dapat mencegah kerusakan pada mesin dan merunkan angka *Breakdown*
- B. Melakukan Analisis terhadap mesin yang mengalami kerusakan dan melakukan pembelian *Spare Part* baru untuk sebagai pilihan untuk memenuhi permintaan dan ketercapaian target
- C. Meningkatkan kedisiplinan dan serta pengawasan dalam area pekerjaan agar dapat lebih menurunkan angka *Defect* pada saat produksi dan hasil produksi.

5.2 Saran

Mengenai hasil penelitian ini maka saran yang akan disampaikan oleh penulis kepada pihak PT. OPQ sebagai berikut :

1. Memberikan pembekalan serta pelatihan tentang metode TPM (*Total Productive Maintenance*) kepada semua pihak yang bersangkutan mulai dari Top Level Management hingga kepada para operator mesin.
2. Pelaksanaan 5S atau 5R yang rutin dan terjadwal sangat direkomendasikan dalam upaya menjaga kebersihan dan kenyamanan lingkungan kerja agar dapat mencegah stress terhadap para pekerja.
3. Menekankan pelaksanaan K3 dengan benar terhadap para pihak yang terlibat terutama pada operator Line produksi sesuai standar ketentuan perusahaan.
4. Menambah para pekerja ahli dalam divisi perawatan dan perbaikan mesin merupakan upaya untuk menekan jumlah *Breakdown* dan

Downtime sehingga tingkat produktifitas tetap konsisten dan mesin beroperasi secara stabil.

