

## BAB V

### PENUTUP

#### 5.1 Kesimpulan

Beberapa kesimpulan yang dapat diambil dari penelitian ini yakni seperti berikut:

1. Ada dua *losses* yang menjadi penyebab utama turunnya kinerja mesin *cartoner* CT 03 sehingga mesin tidak dapat beroperasi secara maksimal, yaitu:
  - a. *Reduced Speed Losses* dengan nilai kerugian mencapai 41,34% atau bila dikonversi ke menit yaitu sebesar 17.433,3 menit.
  - b. *Idling And Minor Stoppage Losses* dengan nilai kerugian mencapai 40,27% atau bila dikonversi ke menit yaitu sebesar 16.895,3 menit.
2. Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan mengenai kinerja mesin *cartoner* CT 03 menunjukkan:
  - a. Kinerja mesin *cartoner* CT 03 masih belum sesuai dengan standar *overall equipment effectiveness* (OEE). Hal ini didasarkan pada hasil penelitian yakni, nilai rata-rata *overall equipment effectiveness* (OEE) sebesar 77% yang berarti ini masih berada di bawah standar dari nilai OEE internasional yaitu 85%. Nilai *overall equipment effectiveness* (OEE) terendah berada pada bulan Desember dengan nilai 73%.
  - b. Rata-rata nilai 3 komponen *overall equipment effectiveness* (OEE) adalah sebagai berikut: *Availability ratio* 95%, *Performance ratio* 83% dan *Quality ratio* 97%.

## 5.2 Saran

Saran yang mampu diterapkan oleh perusahaan guna lebih menunjang keberhasilan perusahaan dalam melaksanakan rencana produksi yang optimal dari hasil penelitian ini yaitu:

1. Perusahaan sebaiknya memberikan pelatihan dan juga memberikan edukasi tentang pentingnya perawatan peralatan yang ada..Perusahaan juga sebaiknya menyiapkan materi khusus terkait *Autonomous maintenance* sehingga dapat meningkatkan kemampuan pekerja khususnya pada perawatan alat yang dipakai pada kegiatan sehari-hari.
2. Perusahaan diharapkan dapat menyiapkan metode terbaik terkait penjadwalan material, baik itu material untuk produksi ataupun material untuk mesin (*spare part*).
3. Perusahaan sebaiknya memperbaiki jadwal kegiatan *preventive* agar lebih teratur demi lancarnya kinerja mesin.

