

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil dari perhitungan serta pengolahan data pada mesin milling di CV. Hari Mandiri Teknik dengan cara menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE), bulan Januari 2021 - Desember 2021 maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut ini:

1. Hasil perhitungan presentase nilai rata-rata *Availability Rate* pada mesin milling yaitu 85,28%, Presentase rata-rata nilai *Performance Ratio* pada mesin milling yaitu 80,96%, Presentase rata-rata nilai *Quality Rate* mesin milling yaitu 90%, Sehingga presentase rata-rata nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) mesin milling yaitu 62%, ini jauh dari nilai rata-rata standar dunia yaitu 85.00%.
2. Akar permasalahan tidak efektifitas nya mesin milling dari analisis *Six Big Losses* diketahui 2 faktor permasalahan pada mesin milling yaitu *Reduced Speed Losses* dengan nilai rata-rata 13,82%, dan *Setup And Adjustment* dengan nilai rata-rata 9,75%.
3. Usulan perbaikan mengatasi masalah di atas yaitu:
 - a. Faktor Manusia
 1. Memberikan sebuah himbauan untuk memaksimalkan waktu istirahat dan jam kerja.
 2. Memberikan pengetahuan kepada operator untuk segera bertindak saat mesin milling mengalami breakdown.
 3. Membuat sebuah gambar petunjuk pemasangan pahat di area sekitar mesin milling
 - b. Faktor Mesin

Agar operator memasang pisau frais (pahat) sesuai dengan SOP perusahaan dan membuat gambar petunjuk untuk pemasangan pisau frais (pahat) dan melakukan pelatihan pemasangan pahat terhadap operator mesin milling.
 - c. Faktor Metode

Memberikan pengetahuan terhadap operator saat berubahnya proses produksi, guna untuk meningkatkan produktivitas operator dalam mengatur speed mesin milling.

d. Faktor Lingkungan

Membersihkan (*cleaning*) sisa material pada mesin milling, memberikan sebuah *briefing* harian terhadap operator untuk menhimbau agar selalu membersihkan sisa material yang ada di mesin milling secara menyeluruh dan melakukan pengawasan berkala terhadap operator.

5.2 Saran

Setelah dilakukanya penelitian ini, didapatkan beberapa saran bagi perusahaan, diharapkan bisa sangat bermanfaat dan bisa dipertimbangkan kembali agar dapat memperoleh nilai positif bagi perusahaan. Berikut adalah beberapa saran dari penelitian ini, yaitu:

1. Perusahaan dapat melakukan perhitungan *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) pada mesin/peralatan jenis lain guna untuk mengetahui keefektifan sebuah peralatan secara keseluruhan serta melakukan analisis *Six Big Losses* untuk mengetahui faktor apa saja yang mempengaruhi tinggi rendahnya efektivitas terhadap mesin tersebut.
2. Perusahaan sebaiknya melakukan atau mengadakan training tentang penanganan masalah kepada operator guna untuk meningkatkan kemampuan dan keahlian operator tersebut dalam menjalankan sebuah mesin.