

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisa dan uraian hasil pengukuran menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) pada mesin cetak *offset* di CV. Jaya Abadi Utama, dapat disimpulkan yaitu:

1. Pengukuran nilai efektifitas mesin cetak *offset* (A) menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) di CV. Jaya Abadi Utama dimulai pada bulan Agustus 2021 – Oktober 2021. Persentase terbesar terjadi pada bulan Agustus 2021 sebesar 66% dan persentase terendah terjadi pada bulan September 2021 sebesar 64%.
2. Faktor yang memiliki persentase kumulatif terbesar dari faktor *Six Big Losses* mesin cetak *offset* (A) adalah pada *reduce speed losses* sebesar 37%.
3. Akar penyebab terjadinya permasalahan paling tertinggi pada mesin cetak *offset* (A) dihasilkan dari faktor *Six Big Losses*, yaitu pada *reduce speed losses* (mesin dibawah standar kecepatan).
4. Usulan perbaikan yang disarankan yaitu membuat jadwal perawatan pada mesin, memperhatikan pengaturan *timing* pada mesin, melakukan penggantian *spare part* pada mesin sesuai dengan jadwalnya, melakukan perawatan serta pembersihan mesin secara rutin, dan melakukan *training* lebih dalam tentang mesin pada operator.

5.2 Saran

Dari penelitian ini dapat diberikan beberapa saran sebagai berikut:

1. Perusahaan hendaknya membuat jadwal perawatan dan pemeriksaan pada mesin dengan dilakukan secara rutin serta baik, untuk menghindari kerusakan – kerusakan yang terjadi pada mesin dapat dihindarkan.
2. Perusahaan supaya lebih memperhatikan kondisi mesin dan komponen mesin dengan memperkirakan waktu kerusakan pada mesin, untuk

mengantisipasi kerusakan mesin dan dapat mempersiapkan langkah selanjutnya yang dilakukan saat perawatan mesin.

3. Perusahaan harus lebih memperhatikan output produk yang mengalami *scrap*, untuk menghasilkan output produk yang baik.

