

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

1. Hasil produksi awal pada departemen produksi pada proses pengeboran *base plate* periode Juli 2022 sampai Desember 2022 dengan rata-rata 794.555 pcs. Setelah dilakukan perbaikan didapat pada periode Januari 2023 sampai Maret 2023 dengan rata-rata sebesar 875.011 pcs.
2. Dari hasil pengolahan data pada departemen produksi pada proses pengeboran *base plate* periode Juli 2022 sampai Desember 2022 diketahui nilai rata-rata OEE (*Overall Equipment Effectiveness*) sebesar 76,21%. Setelah melakukan perbaikan melihat pada periode Januari 2023 sampai Maret 2023 mengalami kenaikan sebesar 85,66%. Dari perhitungan faktor *six big losses* maka dapat disimpulkan nilai yang paling mempengaruhi rendahnya efektivitas mesin adalah *reduced speed losses* yaitu sebesar 7,36% dikarenakan operator yang tidak efisien atau faktor *human error* sehingga harus terjadi penurunan target pengeboran.
3. Usulan perbaikan untuk meningkatkan produktivitas dan menurunkan angka *defect* yaitu faktor manusia dengan diberikan pengetahuan yang mendalam tentang *set maintenance* mesin, faktor metode dengan Operator diberi materi yang lebih mendalam tentang *maintenance* mesin bor magnet dan faktor mesin dengan dilakukan penggantian komponen PCB dengan komponen *dioda* dan *relay*

5.2 Saran

Berdasarkan dari kesimpulan dan juga perhitungan pada penelitian ini, penulis memberikan beberapa saran sebagai berikut :

1. Pada saat proses produksi berlangsung, pemeliharaan dan perawatan mesin agar lebih diperhatikan supaya dapat menekan nilai *six big losses* menjadi

lebih rendah lagi. Khusus nya pada faktor yang paling dominan pada penelitian ini yaitu *reduced speed losses*.

2. Sebaiknya perusahaan mengetahui nilai OEE pada setiap mesin atau proses yang ada pada departemen, dan jika ditemukan kurangnya tingkat efektifitas suatu mesin agar dapat langsung diberikan pemeliharaan dan perawatan secara berkala.

