

## BAB V PENUTUP

### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisa serta pembahasan yang dilakukan di PT.ABC maka penulis dapat menyimpulkan seperti berikut:

1. Setelah melakukan pengolahan data dengan OEE penulis menemukan nilai OEE yang rendah hanya mendapatkan nilai OEE senilai 75,39% hal ini disebabkan oleh kurangnya nilai rasio pada *availability* 89,26%, *Performance* 97,64%, dan *quality* 86,51% yang mana penyebab dominan terdapat pada dua rasio yaitu *availability* dan *quality* dikarenakan masih mendapatkan nilai di bawah standar ketentuan dari *Japanese Institute of Plant Maintenance* (JIPM).

2. Hasil dari melakukan perhitungan dengan mengidentifikasi faktor dari *Six Big Losses*:

*Equipment Failure Losses* : 6,21%

Defect Losses : 11,75%

Dari hasil analisis dan pembahasan bahwa nilai faktor dari *Six Big Losses* yang sangat mempengaruhi menurunnya efektivitas pada mesin *Big Noose 4* adalah faktor tingginya angka dari *Equipment Failure Losses* dengan nilai sebesar 6,21% dengan kehilangan waktu sebanyak 251,16 jam dengan presentase kehilangan waktu sebesar 57,87% dan *Defect Losses* dengan nilai sebesar 11,75% dengan kehilangan waktu sebanyak 87,15 jam dengan presentase kehilangan waktu sebesar 20,08%. Dan Faktor inilah yang paling berpengaruh terhadap menurunnya produktifitas pada mesin tersebut.

3. Setelah semua usulan perbaikan yang diberi oleh peneliti dijalankan dengan baik maka hal itu akan berdampak baik untuk perusahaan yang mana nilai OEE akan meningkat dan di perkirakan sesuai perhitungan akan bertambah menjadi yang mana pada sebelumnya nilai OEE hanya senilai 75,39%.

## 5.2 Saran

Dari beberapa analisa yang telah dilakukan serta kesimpulan maka peneliti mencoba untuk memberikan saran untuk PT.ABC seperti berikut ini:

1. Perusahaan diharapkan lebih memperhatikan segala hal-hal kecil yang dapat memicu penurunan produktivitas, salah satunya adalah melakukan kebersihan pada area kerja, ketika kondisi kerja bersih akan berdampak baik untuk mesin maupun manusianya.
2. 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.
3. 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.

