

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisa dan uraian hasil penghitungan dengan menggunakan metode OEE (*Overall Equipment Effectiveness*) di mesin *crusher* di PT. Fajar Surya Wisesa Tbk, dapat diambil beberapa kesimpulan yaitu :

1. Berdasarkan hasil pengolahan data selama enam bulan (Nopember 2015 – April 2016), nilai total rata – rata OEE aktual yang didapat hanya sebesar 77,71% saja dan belum memenuhi syarat untuk nilai ideal OEE yang seharusnya, karena lebih kecil dari nilai acuan OEE di perusahaan yang harus lebih dari 85%. Hal ini terjadi karena rata – rata persentase dari *performance effeciency* yang masih jauh dari acuan, yaitu hanya mencapai 78,79%. Sementara rata – rata dari *availability ratio* selama enam bulan tersebut berada pada nilai 98,84% yang tergolong kondisi ideal karena persentase telah lebih dari nilai 90%. Untuk nilai rata – rata *quality rate* selama enam bulan tersebut berada pada nilai 99,83%, melebihi nilai *quality rate* ideal yaitu lebih dari 99%.
2. Akar masalah yang dominan dan penanggulangan *downtime* mesin *crusher* di *incinerator 2* adalah :
 - a. Faktor mesin
Akar masalah :
 1. *Life time*
 2. Kurang teliti
 3. Sistem *software bug*

Penanggulangannya :
 1. Membuat jadwal penggantian komponen mesin *crusher*
 2. Membuat *cheeck sheet*
 3. Diadakan *regular maintenance software* (*check virus, defrag file, dll*)

b. Faktor metode

Akar masalah : Tidak ada *autonomous maintenance*
Penanggulangannya : Mengadakan program *autonomous maintenance*

c. Faktor lingkungan

Akar masalah : Program 6R tidak berjalan dengan baik
Penanggulangannya : Sosialisasi ulang mengenai program 6R
(Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin, Rasa aman)

d. Faktor manusia

Akar masalah : Tidak adanya *training*
Penanggulangannya : Membuat *training* internal

e. Faktor material

Akar masalah : Tidak disortir
Penanggulangannya : penambahan mesin sortir logam *detector*

5.2 Saran

Dari penelitian ini dapat diberikan saran sebagai berikut :

1. Perusahaan harus melakukan perhitungan OEE terhadap semua mesin, agar mengetahui efektivitas mesin di perusahaan tersebut dan mengevaluasi terus kegiatan yang disarankan agar mendapatkan hasil yang optimal.
2. Untuk meningkatkan OEE, perusahaan disarankan fokus mengatasi akar masalah yang dominan untuk dilakukan perbaikan.
3. Untuk penelitian selanjutnya, di sarankan menghitung *six big losses* dalam menghitung OEE.