

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Hasil analisis dan pengolahan data yang dilakukan, dapat disimpulkan beberapa hal sebagai berikut:

1. Dari perhitungan *six big losses* diketahui bahwa masalah yang sering terjadi adalah *breakdown* mesin, *set up and adjustment*, dan *reduce speed* dengan nilai 1420 menit, 459 menit, dan 115 menit. Maka diusulkan untuk melakukan *preventive maintenance* dengan cara menyediakan *safety stock spare part* agar tidak ada waktu yang terbuang karena proses perbaikan, karena penanganan cukup dilakukan dengan mengganti *spare part* secara bergantian.
2. Dari analisis nilai OEE diperoleh nilai awal dan peningkatan nilai setelah dilakukan perbaikan pada metode *preventive maintenance* dengan *safety stock sparepart* sebagai berikut:
 - a. OEE mesin *Single needle Cutter* (A) 58.74% menjadi 71.93%
 - b. OEE mesin *Single needle Cutter* (B) 55.65% menjadi 72.06%
 - c. OEE mesin *Overlock* (1) 55.59% menjadi 72.90%
 - d. OEE mesin *Overlock* (1) 50.44% menjadi 66.78%
 - e. OEE mesin *Overlock* (1) 55.52% menjadi 75.34%
 - f. Faktor yang mempengaruhi rendahnya nilai OEE pada penelitian yang dilakukan adalah *performance rate*, rata-rata OEE pada semua mesin adalah 55.19% jauh dibawah standar WCM yakni >85%.
3. Usulan biaya keseluruhan untuk melakukan *preventive maintenance* yang ditawarkan adalah sebesar Rp 336.000,- untuk pembelian *spare part* dengan metode perawatan penggantian dilakukan oleh *maintenance* maupun *helper maintenance*. maka perusahaan akan mengurangi kerugian sebesar Rp 386.940.600,-. maka produktitas meningkat.

5.2 Saran

Dari beberapa analisis yang dilakukan dan kesimpulan penelitian maka penulis mencoba memberikan saran bagi peningkatan produktifitas PT. Sioen Indonesia antara lain:

1. Perusahaan dapat mempertimbangkan metode perawatan yang diusulkan, agar gangguan pada proses produksi akan menurun dan produktifitas lebih optimal.
2. Perlunya mengeluarkan biaya pembelian *spare part* yang digunakan untuk *safety stock sparepart* pada mesin *sewing* agar tidak ada kerugian waktu untuk proses perbaikan.
3. Perlunya meningkatkan koordinasi dari departemen terkait agar produktivitas tetap bagus.

