

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisa dan uraian hasil perhitungan dengan menggunakan metode OEE (*Overall Equipment Effectiveness*) di mesin *wave solder* di PT. SMT Indonesia, dapat diambil beberapa kesimpulan, yaitu :

1. Berdasarkan hasil pengolahan data selama lima bulan (Oktober 2013 - Pebruari 2014), ternyata nilai total rata-rata OEE aktual yang didapat hanya sebesar 55,23% saja dan belum memenuhi syarat untuk memenuhi 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 efficiency* yang masih jauh dari acuan, yaitu hanya mencapai 57,63 %. Sementara rata-rata dari *availability ratio* selama 5 bulan tersebut berada pada nilai 97,09 % yang tergolong kondisi ideal karena persentasenya telah lebih dari 90 %. Lata-rata dari *quality rate* selama lima bulan tersebut berada pada nilai 98,70 % yang tidak terlalu jauh perbandingannya dari nilai *quality rate* ideal yaitu lebih dari 99 %.
2. Persentase dari masing-masing faktor yang terdapat dalam six big losses, yaitu *reduced speed losses* sebesar 88,34%, *idling & minor stoppage losses* sebesar 5,85%, *set up & adjustment losses* sebesar 3,93%, *equipment failure losses* sebesar 1,06%, *rework losses* 0,52%, dan *yield/scrap losses* sebesar 0,26%.

#### 5.2. Saran

Dari penelitian ini dapat diberikan beberapa saran sebagai berikut :

1. Memaksimalkan kegiatan pemeliharaan dengan menggunakan *Total Productive Maintenance* untuk meningkatkan efektivitas dari mesin/peralatan yang ada di perusahaan, dengan meminimalkan kerugian-kerugian yang diakibatkan oleh kerusakan mesin.

2. Meningkatkan kemampuan teknisi pemeliharaan melalui pelatihan yang baik dan tepat sasaran.

