

## BAB V

### PENUTUP

#### Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis dan pemrosesan data yang terkait dengan *Overall Equipment Efficiency* dari mesin hobbing, maka dapat ditarik kesimpulan berikut:

1. Pengukuran presentase *six big losses* terdapat faktor yang menyebabkan *downtime* yang cukup tinggi adalah *reduce speed losses* dari bulan Juli – Desember 2021 dengan *time losses* sebesar 6.942 menit dan presentase sebesar 59,56%, total *time losses* keseluruhan dari keenam faktor *six big losses* yaitu sebesar 20.886 menit.
2. Hasil Analisa masalah *breakdown* pada mesin hobbing dari bulan Juli – Desember 2021 dengan total *breakdown* 4.320 menit dengan presentase 39,82%, disebabkan karena sparepart mesin sudah *life time* dan *preventive maintenance* belum berjalan, penyelesaian masalah dengan melakukan *preventive maintenance* dengan menjadwalkan perawatan mesin dan menyediakan sparepart cadangan.
3. Hasil pengukuran keefektifan kinerja mesin hobbing menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) pada bulan Juli – Desember 2021 didapat nilai rata-rata OEE yaitu 69,64%, nilai OEE ini berada di bawah standar *world class* yakni 85%. Setelah dilakukan *improvement* nilai rata-rata pada bulan Januari – Maret 2022 mencapai 76,14%.

#### Saran

Berdasarkan studi ini, maka dapat diusulkan saran-saran seperti berikut:

1. Melakukan kegiatan pemeliharaan dengan menerapkan Total *Productive Maintenance* (TPM) untuk memaksimalkan efektivitas terhadap mesin serta peralatan diperusahaan.
2. Sebaiknya perusahaan dapat menerapkan pengukuran nilai OEE pada seluruh mesin untuk mengetahui efektivitas pada mesin.
3. Menerapkan Standar Operasional Prosedur (SOP) di PT. Indotech Mitra Presisi.