

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisa dan hasil uraian dari hasil perhitungan dengan menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness* dan perhitungan *Six Big Losses* pada mesin *spot welding tipe X*, dapat di ambil beberapa kesimpulan antara lain:

1. Memperoleh hasil rata-rata nilai *availability rate* yaitu 97,297%, *performance rate* yaitu 91,731%, *quality rate* yaitu 77,40% dan mempunyai nilai rata-rata *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) mesin *spot welding tipe X* yaitu sebesar 70,86% dan nilai tersebut belum memenuhi standar yaitu sebesar 85%. Persentase terbesar pada bulan April 2018 sebesar 83,06% dan persentase terendah pada bulan Agustus 2018 sebesar 41,70%.
2. Perolehan nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) yang terjadi kemunduran pada kinerja mesin yang di sebabkan karena tingginya nilai *Quality Defect and Rework Losses* sebesar 171,25%, dengan total time losses keseluruhan dari enam faktor *six big losses* yaitu sebesar 428,93%.
3. Usulan perbaikan antara lain memberikan training dan pelatihan kemudian pengetahuan dengan SOP sebagai dasar untuk mengoprasikan mesin dengan benar sehingga *operator* mengerti apabila ada yang tidak normal pada mesin tersebut, perusahaan harus memberikan arahan atau penjadwalan yang lebih ketat untuk kebersihan area kerja atau mesin sebelum atau sesudah bekerja, agar tercipta kondisi nyaman dan aman saat bekerja, memberikan standar perawatan yang baik sesuai dengan *manual book* yang terlebih dahulu di tentukan oleh bagian *maintenance* atau teknisi, dan Meningkatkan perawatan pada *maintenance* mesin, melakukan program *total prefentive maintenance* dengan menjadwalkan

perawatan secara rutin pada mesin dan peralatan, melakukan perbaikan secara cepat bila ada mesin yang mengalami *problem/breakdown*. *Operator Maintenance* juga harus mempunyai backup pada komponen-komponen yang di anggap sangat penting dan vital.

5.2 Saran

1. Untuk perusahaan.
 - a. Lebih diadakannya evaluasi kinerja pada mesin baik menggunakan metode OEE atau pun menggunakan metode yang lain nya agar dapat mempertahankan kana tau pun menambah tingkat kenerja mesin dan produktivitas.
 - b. Lebih di rapikan kembalikan pencatatan mengenai kinerja mesin dan hasil produksi pada mesin
 - c. Tetap selalu menjadi *improvement* agar mendapatkan hasil kerja yang lebih maksimal.
2. Untuk penelitian selanjutnya.
 - a. Dapat mengembangkan penelitian mengenai evaluasi kinerja mesin menggunakan metode-metode *maintenance* lain nya.
 - b. Adanya penelitian lebih lanjut usulan perbaikan dengan menggunakan metode lain nyayang bisa dapat di terapkan secara langsung di PT. XYZ.