

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisa dan uraian hasil pengukuran OEE di mesin Auastcold 1 gas *engine cartepilarr* 3512 di PT. Yudistira energy, dapat diambil beberapa kesimpulan, yaitu:

1. Pengukuran untuk kinerja mesin dengan menggunakan metode OEE (*Overall Equipment Effectiveness*) nilai perhitungan OEE-nya dimulai bulan Januari 2018 sampai Juni 2018. Bulan Februari sebesar 89,28%, bulan Maret 80,60%, bulan Mei sebesar 76,73%, bulan Juni sebesar 75,30%, bulan Januari 75,02%, bulan April 72,90%. Dari presentasi bulan Januari-Juni 2018 presentase terbesar pada bulan Februari sebesar 89,28% dan presentase terendah pada bulan April 72,90%. Maka nilai rata-rata OEE dari bulan Januari-Juni 2018 sebesar 78,30%.
2. Penyebab tingginya nilai *Reduced Speed Loss* sebesar 33,09% dikarenakan kurangnya pengawasan terhadap kinerja mesin, maka pengawasan dan sistem perawatan mesin harus lebih dioptimalkan.
3. Biaya yang ditimbulkan akibat banyaknya *downtime* pada mesin Austcold 1 gas *engine carteppillar* 3512 sebesar Rp. 2.598.240.000,.

5.2 Saran

Penelitian ini dapat diberikan beberapa saran sebagai berikut:

1. Perusahaan hendaknya menjadwalkan pemeliharaan mesin dan inspeksi rutin mesin (*Annual Maintenance*) setiap bulan untuk mesin-mesin Austcold gas engine cartepilarr 3512 dan harus dilaksanakan dengan baik untuk menghindari kerusakan, sehingga waktu *breakdown* mesin dapat dieliminasi.
2. Memaksimalkan kegiatan pemeliharaan dengan menggunakan (*Total Productive Maintenance*) untuk meningkatkan efektivitas mesin dan peralatan yang ada di perusahaan, dengan meminimalkan kerugian-kerugian yang diakibatkan oleh kerusakan mesin.
3. Perusahaan bisa melakukan perhitungan OEE terhadap semua mesin, agar mengetahui efektivitas mesin di perusahaan tersebut dan melakukan evaluasi terus menerus terhadap kegiatan yang disarankan agar mendapatkan hasil yang optimal dan produksi yang tepat waktu.
4. Perusahaan agar lebih memperhatikan kondisi mesin dengan memperkirakan waktu kerusakan mesin melalui perhitungan umur operasi untuk mengantisipasi kerusakan mesin dan dapat menetapkan langkah-langkah perawatan mesin dan penggantian komponen mesin sebelum terjadinya kerusakan.
5. Meningkatkan kemampuan tingkat pemeliharaan melalui pelatihan yang baik dan tepat sasaran.
6. Penulis hanya mengulas masalah mengenai keandalan mesin TPM (*Total Productive Maintenance*) tanpa memberikan usulan untuk memperbaiki kualitas atau mutu.