

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Dari hasil penelitian ini maka dapat di uraikan perhitungan dengan menggunakan metode *Overal Equipment Effectiveness* (OEE) dan *Six Big Lose* pada mesin *mixer*, dapat ditarik beberapa kesimpulan yaitu:

1. Berdasarkan hasil pengolahan dan pengukuran hasil kinerja mesin dengan menggunakan metode *Overal Equipment Effectiveness* (OEE), maka didapat nilai rata- rata selama kurun waktu enam bulan sebesar 64,84% dan belum memenuhi standar nilai OEE yaitu 85%, dengan persentase tertinggi ada pada bulan maret 2019 yaitu 68,15% dan persentase terendah ada pada bulan mei 2019 dengan persentase sebesar 62,45%. Hal ini di tunjukan oleh nilai *availability rate* 95, 65% (melebihi standar 90,00%), *performance efficiency rate* 82,46% (dibawah standar 95%), *quality rate* 82,18% (dibawah standar 99,00%) Perolehan nilai OEE yang terjadi pada kemunduran kinerja mesin yang disebabkan karena tingginya nilai *Setup And Adjusment Losses* sebesar 24,98 % dengan total persentase keseluruhan dari ke enam faktor *Six Big Losses* sebesar 42,17%
2. Usulan perbaikan yang harus dilakukan adalah dengan meningkatkan kinerja pegawai dengan mengikuti SOP yang diterapkan dan memberikan pelumasan pada part mesin.

5.2 Saran

Dari penelitian ini untuk selanjutnya dapat diberikan saran sebagai berikut:

1. Perusahaan diharuskan menjadwalkan pemeliharaan dan inspeksi rutin setiap bulan dan harus dilaksanakan dengan baik untuk menghindari kerusakan, sehingga waktu *breakdown* mesin dapat di eliminasi.
2. Untuk meningkatkan efektivitas mesin, perusahaan harus memaksimalkan kegiatan perawatan agar dapat meminimalkan kerugian yang disebabkan oleh kerusakan mesin.

3. Meningkatkan tingkat kemampuan pemeliharaan dengan melakukan training yang baik terhadap operator.

