

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan pembahasan penulis mengenai permasalahan yang ada di PT. XYZ spesifik terhadap mesin *Cut Off* yang mengalami penurunan nilai *performace*, penulis memberikan kesimpulan sebagai berikut :

1. Faktor Faktor yang menyebabkan rendahnya produktifitas pada mesin *Cut Off* adalah faktor *performace* & *reduce speed* yang mencapai 73,35% & 17,71%, dengan nilai tersebut tingkat kecepatan mesin *cut off* di bawah rata-rata JIPM yang sudah ditentukan, namun sudah masuk tahap bagus untuk sebuah perusahaan industri.
2. Dengan metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE), mesin *cut off* perbaikan mendapatkan nilai 70,35% dengan itu nilai tersebut masih jauh di atas rata-rata yang sudah ditentukan 85,00% oleh JIPM, dan perusahaan sebesar 80% namun sudah masuk tahap bagus untuk sebuah perusahaan industri.
3. Usulan perbaikan yang penulis usulkan berdasarkan hasil analisa dapat menyimpulkan bahwa ada beberapa langkah perbaikan yang dapat dilakukan untuk meningkatkan produktifitas pada mesin *Cut Off* yaitu adalah :
 - A. Usulan berupa mempercepat
 - a) Waktu operator menunggu material
 - b) Operator lama di toilet
 - c) Operator salah *set up*, yang sering antara 1-1,5 jam cukup membuang waktu dan mengurangi kecepatan proses produksi.
 - B. Usulan berupa beberapa *parts* pada mesin *cut off* jika bisa diganti dengan original, agar *parts* bisa presisi pada saat dipasangkan ke mesin *cut off* dan dapat mengurangi jumlah barang *not good*.

- C. Meningkatkan *preventive maintenance* agar mesin terawat dan tidak bermasalah dalam produksi di lapangan.
- D. Setelah melakukan perbaikan penulis mendapatkan hasil nilai 84,74% diatas target yang sudah ditentukan oleh perusahaan yaitu sebesar 80%

5.2 Saran

Berdasarkan hasil kesimpulan di atas penulis memberikan saran terhadap apa yang penulis analisa di lapangan sebagai berikut :

1. Perlu adanya langkah *preventive* terhadap setiap *problem* yang terjadi didalam perusahaan khususnya pada mesin *Cut Off*
2. *Standard* Operasional Prosedur (SOP) dibuat lebih jelas agar dapat dimengerti oleh seluruh karyawan.
3. Memberikan pelatihan secara berkala kepada setiap operator terkait
4. Memberikan pelatihan K3 keselamatan dan kesehatan kerja untuk mencegah tingkat kecelakaan dan penyakit akibat kerja.