

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisa dan uraian hasil pengukuran OEE di mesin *Retail Packer* BS 202 , dapat diambil beberapa kesimpulan, yaitu:

1. Pengukuran untuk kinerja mesin dengan menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) di PT. XYZ adalah sebagai berikut:
 - a) *Availability* mempunyai nilai rata-rata 87,15% dari standar *world class* 90,00%
 - b) *Performance* mempunyai nilai rata-rata 90,05% dari standar *world class* 95,00%
 - c) *Rate of quality* mempunyai nilai rata-rata 99,90% dari standar *world class* 99,00%

Sehingga diperoleh nilai rata-rata OEE dari Mesin *Retail Packer* BS 202 sebesar 82,74%. Nilai OEE yang efektif adalah 85% sehingga perhitungan yang diteliti pada mesin *Retail Packer* BS 202 masih belum efektif.

2. Setelah melakukan analisa dengan menggunakan sebab akibat maka didapat empat macam akar permasalahan yang menyebabkan rendahnya kinerja mesin *Retail Packer* BS 202. Usulan perbaikan dari hasil penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut
 - A. Menjaga udara kompresor tetap kering dengan melakukan pengecekan tiap hari.
 - B. Pelatihan untuk karyawan.
 - C. Aktivasi *preventive maintenance*.
 - D. *Relayout* mesin packing agar lebih efisien
3. Dari hasil analisis dan diketahui akar permasalahan *downtime loss* lalu dilakukan perbaikan sehingga didapat nilai OEE setelah perbaikan 92,48% dari sebelumnya nilai OEE 82,74%.

5.2 Saran

Dari penelitian ini dapat diberikan beberapa saran sebagai berikut:

1. Perusahaan hendaknya menjadwalkan pemeliharaan dan inspeksi rutin (*Annual Maintenance*) setiap bulan untuk mesin-mesin *packing* dan harus dilaksanakan dengan baik untuk menghindari kerusakan, sehingga waktu *breakdown* mesin dapat dieliminasi.
2. Memaksimalkan kegiatan pemeliharaan dengan menggunakan *TotalProductive 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.
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. Perusahaan agar mengatur ulang *layout* yang ada agar lebih efisien.