

BAB V

PENUTUP

5.1 KESIMPULAN

Berdasarkan pengolahan data dan analisis yang telah dilakukan dapat ditarik kesimpulan :

1. Hasil analisa perfoma mesin FGC dengan metode *Overall equipment effectiveness* beserta metode – metode pendukungnya menemukan hasil nilai dari *Availability ratio* (63,5 %), *Performance ratio* (81 %), dan *Quality ratio* (95 %). Didalam penghitungan tersebut nilai *Availability ratio* atau kesediaan waktu mesin untuk beroperasi memiliki nilai yang terendah. Nilai terendah tersebut di pengaruhi oleh tingginya waktu berhenti mesin. Factor berhentinya mesin meliputi : baut lepas, baut patah, material habis, minyak bocor, fanbelt lepas, handle lepas, pergantian operator, pengapian tersumbat, motor short dan motor macet. Dari factor – factor tersebut ada dua factor yang memiliki jam berhenti tertinggi yaitu baut lepas dan baut patah.
2. Untuk mendapatkan hasil produktifitas mesin FGC secara optimal, maka penulis memiliki beberapa usulan yang bisa di terapkan di dalam lini produksi :
 - a. Memberikan training SOP kepada karyawan lama secara menyeluruh dengan jangka waktu 6 bulan, sehingga karyawan akan selalu ingat tentang SOP yang harus diterapkan.
 - b. Melakukan penguncian setiap panel mesin agar mesin tetap berjalan secara otomatis.
 - c. Menganti komponen – komponen mesin dan melakukan perwatan secara rutin untuk menghindari terjadinya kerusakan komponen mesin.
 - d. Pihak produksi menyediakan beberapa tambahan karyawan di setiap lini produksi untuk memantau kondisi mesin ketika

beroperasi dan mengantikan operator sementara ketika operator pergi.

5.2 SARAN

Berdasarkan penelitian yang dilakukan melalui analisis OEE mesin FGC PT XYZ, beberapa saran yang dapat diberikan adalah sebagai berikut:

1. Untuk menambah pengetahuan operator tentang SOP yang terapkan di setiap mesin, operator harus mendapat training dari perusahaan kepada operator baru dan dilakukan setiap satu tahun sekali untuk operator lama.
2. Pihak *maintenance* melakukan pengecekan secara keseluruhan di awal produksi untuk mengetahui gejala – gejala kerusakan yang timbul dan melakukan perbaikan.
3. Operator melakukan pembersihan mesin di akhir shift untuk menghindari pengendapan bahan baku yang bisa menimbulkan kemacetan dan tidak fungsinya bagian mesin tertentu

