

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan hasil analisa dan uraian hasil penghitungan dengan menggunakan metode OEE (*Overall Equipment Effectiveness*) di mesin *Fryma1300* di PT. XYZ, dapat diambil beberapa kesimpulan yaitu :

1. Berdasarkan hasil pengolahan data selama satu tahun (Juli 2018 – Juni 2019), nilai rata – rata OEE yang didapat sebesar 73,97 % dan belum memenuhi acuan OEE di perusahaan yaitu 85%. Hal ini ditunjukkan oleh availability ratio 92,39% (melebihi standar perusahaan 90%), performance efficiency 80,35% (dibawah standar perusahaan 95%), dan quality rate 99,34% (melebihi standar perusahaan 99%).
2. Faktor utama penyebab downtime mesin *Fryma1300* yaitu dari Sekup *mechanical* sebesar 5.930 menit dengan frekuensi kerusakan sebanyak 41 kejadian.
3. Akar masalah dominan dari faktor utama penyebab *downtime* mesin *Fryma1300* dan usulan solusinya adalah :

a. Faktor mesin

Akar masalah : 1. *Life time*

2. *Set up* tidak benar

3. *Sparepart* tidak tersedia

Penanggulangannya : 1. Membuat jadwal penggantian komponen mesin *Fryma1300*

2. Membuat *cheeck sheet*

3. Menyediakan *safety stok sparepart*

b. Faktor metode

Akar masalah : Tidak ada *predictive maintenance*

Penanggulangannya : Mengadakan program *predictive*

*maintenance*

c. Faktor lingkungan

Akar masalah : Program 5R tidak berjalan dengan baik  
Penanggulangannya : Sosialisasi ulang mengenai program 5R  
(Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin)

d. Faktor manusia

Akar masalah : Tidak adanya *training*  
Penanggulangannya : Membuat *training* internal

e. Faktor material

Akar masalah : Tidak disortir  
Penanggulangannya : penambahan sensor *detector*

4. usulan perbaikan Langkah – langkah perbaikan terhadap faktor mesin.

a. Dibuatnya penjadwalan *maintenance* penggantian komponen atau *spare part* mesin *Fryma1300*. Bertujuan agar tidak terjadi kerusakan mesin karena umur pakai.

b. Membuat *check sheet* pengecekan dan perbaikan mesin untuk mengetahui kondisi mesin sehingga mudah melakukan kontrol perawatan dan analisa bila terjadi kerusakan mesin.

b. Diadakan *Regular maintenance* dan pengadaan *sparepart* bertujuan untuk menjaga kondisi mesin agar tetap prima (*stable operation*).

c. Langkah – langkah perbaikan terhadap faktor metode *Manager maintenance* hendaknya mengadakan program *predictive maintenance* bertujuan untuk mengurangi kerusakan mesin karena faktor umur pakai *sparepart* dan

## 5.2 Saran

Dari penelitian ini dapat diberikan saran sebagai berikut :

1. Perusahaan harus melakukan perhitungan OEE terhadap semua mesin, agar mengetahui efektivitas mesin di perusahaan tersebut dan mengevaluasi terus kegiatan yang disarankan agar mendapatkan hasil yang optimal.
2. Untuk meningkatkan OEE, perusahaan disarankan fokus mengatasi akar masalah yang dominan untuk dilakukan perbaikan.
3. Untuk penelitian selanjutnya, di sarankan menghitung *six big losses* dalam menghitung OEE.

