

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisa dan uraian hasil perhitungan dengan menggunakan metode OEE (*Overall Equipment Effectiveness*) dan *Six Big Losses* pada mesin *Extrud*, dapat di ambil beberapa kesimpulan yaitu :

1. Memperoleh nilai OEE mesin yang belum mencapai standar yaitu 79,07% dan belum memenuhi acuan OEE di perusahaan yaitu 85%. Persentase terbesar berada pada bulan Februari 2018 sebesar 82,87% dan terendah pada bulan Mei 2018 sebesar 77,02%. Setelah perusahaan melakukan *improvement*/perbaikan ada peningkatan nilai OEE yang sebelumnya yaitu 79,07% menjadi 88,99%, dan ada peningkatan juga terhadap *Availability Rate* yang sebelumnya 93,56% menjadi 95,08%, *Performance Efficiency Rate* yang sebelumnya 86,74% menjadi 94,41%, dan *Quality Rate* yang sebelumnya 97,46% menjadi 99,13%.
2. Perolehan nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) yang terjadi pada kemunduran kinerja mesin yang disebabkan karena tingginya nilai *reduced speed losses* sebesar 58,7%, dengan total *time losses* keseluruhan dari ke enam faktor *six big losses* yaitu sebesar 863,03 jam. Maka rencana pengadaan komponen mesin cadangan dan sistem pemeliharaan harus lebih di optimalkan agar mesin *Extrud* dapat bekerja sebagaimana fungsinya.

5.2 Saran

Dari penelitian ini dapat diberikan saran sebagai berikut :

1. Perusahaan menjadwalkan pemeliharaan dan inspeksi rutin setiap bulan untuk mesin – mesin *Extrud* dan harus dilaksanakan dengan baik untuk menghindari kerusakan, sehingga waktu *breakdown* mesin dapat dieliminasi.
2. Memaksimalkan kegiatan pemeliharaan dengan menggunakan *Total Productive Maintenance* (TPM) untuk meningkatkan efektivitas mesin dan peralatan yang ada di perusahaan, dengan meminimalkan kerugian – kerugian yang diakibatkan oleh kerusakan mesin.
3. Perusahaan bisa melakukan perhitungan *Overall Equipment Effectiveness* (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.