

BAB VI PENUTUP

1.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisis yang telah diuraikan pada bab IV dan V didapatkan beberapa kesimpulan, antara lain :

1. Tingkat efektifitas mesin Hot oil circulation pump, Neutr feed pump dan Reaktor Agitator dapat dilihat berdasarkan nilai OEE dapat dilihat pada tabel 6.1.

Tabel 6. 1Tabel Detail Rata-rata nilai oee ketiga mesin

Faktor OEE & Nilai OEE	Mesin Hot Oil Circulation Pump	Mesin Neutr Feed Pump	Mesin Reaktor Agitator
Availability	72,10%	85,85%	78,23%
Performance Efficiency	98,09%	81,41%	97,76%
Quality Rate	98,33%	98,33%	98,33%
OEE	69,52%	80,22%	75,18%

2. Dari hasil perbandingan nilai OEE, ada satu faktor yang memenuhi standar yaitu faktor *availability* pada mesin Hot oil circulation pump dan Reaktor agitator Untuk ketiga mesinbelum mencapai standar ideal OEE, sehingga perlu dilakukan tindakan perbaikan (*improve*) untuk mengetahui permasalahan terhadap nilai OEE pada mesin Hot oil circulation pump, Neutr feed pump dan Reaktor Agitator Ada enam faktor yang menyebabkan rendahnya pencapaian nilai OEE mesin mesin Hot oil circulation pump, Neutr feed pump dan Reaktor Agitator yaitu *equipment failure (breakdown loss)*, *setup and adjustment*, *idling and minor stoppages*, *reduce speed loss*, dan *process defect loss*, *Reduce yield loss* Adapun detail faktor *totaltime loss* sebagai berikut.

Tabel 6. 2Tabel Detail Rata-rata nilai *Six Big Losess* ketiga mesin

Six Big Losess	Mesin Hot Oil Circulation Pump	Mesin Neutr Feed Pump	Mesin Reaktor Agitator
<i>Equipment Failure</i>	202,40 jam	110,63 jam	144,62 jam
<i>Setup and Adjustment Loss</i>	135,45 jam	59,32 jam	116,60 jam
<i>Idling and Minor Stoppages</i>	6,68 jam	5,03 jam	6,02 jam
<i>Reduce Speed Loss</i>	16,59 jam	50,96 jam	21,23 jam
<i>Process Defect Loss</i>	6,64 jam	7,67 jam	8,23 jam
<i>Reduce Yield Loss</i>	7,62 jam	8,79 jam	7,19 jam

3. Diketahui faktor terbesar yang menyebabkan rendahnya penapaian nilai OEE pada mesin Hot Oil Circulation Pump adalah faktor *Equipment Failure* dan *Setup and Adjustment Loss* dan *Reduce Speed Loss* pada mesin Hot Oil Circulation Pump mengakibatkan waktu yang tidak efisien. Hal ini terjadi karena pada faktor *Equipment Failure* memiliki *total time loss* cukup besar yaitu 202,40. Dan faktor *Reduce Speed Loss* menjadi faktor terbesar kedua yang memiliki *total time loss* terbesar 135,45 jam dan loss terbesar ketiga dari enam losses adalah *Reduce Speed Loss* 16,59

Pada mesin Neutr feed pump *Equipment Failure* dan *Setup and Adjustment Loss* dan *Reduce Speed Loss* mengakibatkan waktu yang tidak efisien. Hal ini terjadi karena pada faktor *Equipment Failure* memiliki *total time loss*. Dan faktor *Setup and Adjustment Loss* sebesar 59,32, *Equipment failure (Breakdown Loss)* sebesar 0,9 pada bulan Agustus 2017 dan *Reduce Speed Loss* sebesar 50,96. Oleh karena itu semakin tinggi *total time loss* maka akan semakin berkurang efektifitas mesin Neutr feed pump dalam menghasilkan produk.

Diketahui faktor terbesar yang menyebabkan rendahnya penapaian nilai OEE pada mesin Reaktor Agitator adalah faktor *Equipment Failure* dan *Setup and Adjustment Loss* dan *Reduce Speed Loss* pada mesin Reaktor Agitator mengakibatkan waktu yang tidak efisien. Hal ini terjadi karena pada faktor *Equipment Failure* memiliki *total time loss* cukup besar yaitu 144,62 serta faktor

Setup and Adjustment Loss menjadi faktor terbesar kedua yang memiliki *total time loss* terbesar 116,60 jam, faktor terbesar ke tiga adalah *Reduce Speed Loss* sebesar 21,23

1.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan di atas maka dapat diberikan beberapa saran sebagai berikut :

1. Untuk kedepannya penelitian diharapkan dilakukan pada lini produksi lainnya. Hal ini akan membantu meningkatkan efektifitas mesin secara menyeluruh pada perusahaan.
2. Perusahaan supaya sering mengadakan evaluasi tentang pengoperasian mesin dan peralatan
3. Perusahaan di sarankan untuk mengadakan pemantauan terhadap perencanaan produksinya agar tidak terjadi lagi seperti salah operasi mesin dan lain lain.
4. Perlu dilakukan pembuatan SOP yang berkala agar dapat disesuaikan dengan kondisi perusahaan
5. Penelitian selanjutnya diharapkan agar lebih mampu menjabarkan hasil penelitian serta dilakukannya penelitian lebih luas terkait dengan faktor-faktor dari tindakan perbaikan lainnya yang mempengaruhi rendahnya pencapaian nilai OEE.
6. Diharapkan kedepannya penelitian ini dikembangkan dengan metode lainnya.