

## BAB VI PENUTUP

### 6.1 Kesimpulan

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

1. Tingkat efektivitas mesin pompa hydrazine dapat dilihat berdasarkan pencapaian nilai kinerja OEE. Nilai OEE pada pompa hydrazine sudah memenuhi nilai standar dunia, akan tetapi ada salah satu faktor yang belum memenuhi standar yaitu faktor Quality, hal ini menunjukkan bahwa faktor Quality injeksi pompa hydrazine masih kurang optimal. Berikut adalah keseluruhan data nilai tersebut :
  - a. Availability = 95,07 % dengan keterangan *Good*,
  - b. Performance = 99,73 % dengan keterangan *Good*,
  - c. Quality = 94.53 % dengan keterangan *Improve*
  - d. OEE = 89.63 % dengan keterangan *Good*.
2. Rekomendasi perbaikan yang diusulkan dibedakan menjadi 2, yaitu :
  - A. Berupa program kerja yang dilakukan untuk membantu meningkatkan efektifitas didalam proses injeksi pompa hydrazine, antara lain :
    - a. *Elimination of main problem*, yaitu melakukan eliminasi sumber-sumber permasalahan yang ada.
    - b. *Autonomous maintenance*, yaitu melakukan perawatan secara otomatis dan langsung terhadap masalah yang muncul.
    - c. *Planned maintenance program*, yaitu merencanakan program perawatan.
    - d. *Training*, yaitu melakukan pelatihan terhadap operator.
  - B. Perbaikan metode untuk mencegah terjadinya defect. Adapun beberapa usulan perbaikan tersebut adalah sebagai berikut :
    - a. Dibuatkan kartu kontrol kondisi dies/komponen/tool pendukung mesin. Hal ini bertujuan untuk mengontrol

kondisi dies/komponen/tool pendukung mesin, sehingga komponen yang sudah tidak layak pakai tidak dipaksakan untuk dipakai karena belum ada pengganti.

- b. Dilakukan internal meeting untuk operator setiap pergantian sift dengan pokok bahasan kesadaran akan pentingnya kualitas injeksi hidrazin..
- c. Melakukan refiew IKA/SOP setiap 3 bulan sekali.

## **6.2 Saran**

Berdasarkan kesimpulan diatas maka dapat diberikan beberapa saran sebagai berikut :

1. Program pelatihan atau training untuk operator sebaiknya segera dilakukan karena mempercepat proses perbaikan dari aspek personnel.
2. Untuk kedepannya, penelitian diharapkan dilakukan di lini produksi lainnya. Hal ini akan membantu meningkatkan efektivitas secara menyeluruh di perusahaan.
3. Penelitian ini hanya sebatas pada usaha perbaikan secara obyektif dari peneliti, dikarenakan keterbatasan pengetahuan peneliti terhadap konsep Overall Equipment Effectiveness (OEE). Untuk kedepannya, sebaiknya peneliti diharapkan mengimplementasikan usulan perbaikan agar dapat diketahui perbedaan sebelum maupun sesudah implementasi yang dilakukan.