

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengolahan data dan analisa yang telah diuraikan pada bab IV dan V, didapatkan beberapa kesimpulan sebagai berikut :

1. Ada 6 kerugian utama yang ada dalam penelitian ini, yaitu *Breakdown Losses, Setup and Adjustment Losses, Idling and Minor Stoppage Losses, Reduce Speed Losses, Process Defect, Reduced Yield Loss*. Dari keenam kerugian ini menyebabkan kurang optimalnya suatu proses produksi, dari ke enam dibagi menjadi 3, yaitu *Availability* yang memiliki dua sektor yaitu *Break down Loss dan Set up & adjustment loss*, sedangkan *Performance* memiliki dua sektor yaitu *Idling and Minor Stoppage Losses dan Reduce Speed Losses*, terakhir *Quality* yaitu *Process Defect, Reduced Yield Loss*. Untuk *availability* faktor yang paling besar menciptakan *loss* adalah di sektor *Setup loss*nya dengan sebesar 87600.00 menit, sedangkan untuk *performance* di sektor *idle & minor stoppages loss* sebesar 29040.00 menit dan pada *quality* berada di sektor *reduced yield loss* dimana nilainya sebesar 86292.70 Kg.
2. Untuk perhitungan nilai OEE didapatkan nilai *Availability* dengan nilai rata-rata 69,29%, *Performance* dengan nilai rata-rata 148,86%, *Quality* dengan nilai rata-rata 76,27%, dan untuk nilai rata-rata OEE sebesar 78,10%. Ada satu faktor yang sudah melampaui batas ideal dan ada tiga faktor yang belum mencapai batas yang ideal, dimana tiga faktor yang belum melampaui batas ideal yaitu faktor *availability* yang hanya sebesar 69,29%, *quality ratio* sebesar 76,27%, faktor dari OEE itu sendiri yang hanya 78,10% saja. Di lihat dari ketiga faktor yang dibawah ideal faktor yang paling signifikan adalah di faktor *Performance* dimana maksud *performance* disini adalah kinerja mesin produksi.

3. Nilai OEE yang hanya sebesar 78,10% jauh dibawah nilai ideal sebesar 85% ini dikarenakan adanya nilai *six big loss* yang besar dimana di *Aviability* berada di *Setup loss*, *Performance* di *Idling & Minor Stoppages loss*, *Quality* di *Reduced yield loss*. Penyebab terjadinya los-los adalah sebagai berikut:
 - a. Metode pengecekan mesin kurang canggih
 - b. Sistem kerja petugas operator kurang baik
 - c. Skill yang dimiliki operator kurang
 - d. Piston pecah karena *system error* terjadi *Liquid Back*
 - e. Stang pecah karena sistem pelumasan bermasalah
 - f. Klep pecah karena *system error* terjadi *Liquid Back*
 - g. Filter buntu karena kegagalan sistem pelumasan dengan baik
 - h. *Bearing* rusak karena pelumasan tidak lancar

Usulan perbaikan di bawah ini :

1. Sering-sering melakukan pengecekan piston apakah ada keretakan atau tidak pada bagian piston dan tidak perlu menunggu sampai pecah benar-benar sudah sangat pecah baru diganti.
2. Cek selalu stang dan klep apakah ada yang retak atau tidak agar sistem pelumasan tidak bermasalah.
3. Lakukan tes pada filter apakah terjadi buntu atau tidak, jika buntu akan mengganggu pada sistem pelumasan, sehingga perlu pengecekan secara rutin.
4. Cek sistem pelumasan secara berkala agar bearing tidak rusak.
5. Menambah material yang rusak

6.2 Saran

6.2.1 Saran Untuk Perusahaan

1. Perusahaan supaya sudah menyiapkan *sparepart-sperpart* yang diperlukan supaya biar terjadi penggantian tidak perlu menunggu lama, dan stok perlu di tambah agar tidak kehabisan.
2. Perusahaan supaya sering mengadakan evaluasi tentang kinerja pegawainya.
3. Diharapkan perusahaan secepatnya mengganti komponen-komponen yang sudah tak layak dipakai tanpa menunggu mesin rusak.

6.2.2 Saran Untuk Penelitian Selanjutnya

1. Diharapkan kedepanya penelitian ini tidak hanya sebatas menghitung, selanjutnya hanya memberikan rekomendasi saja tetapi langsung bisa di terapkan di perusahaan.
2. Diharapkan kedepanya penelitian ini dikembangkan dengan metode-metode yang lain.