

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 KESIMPULAN

Berdasarkan hasil pengolahan diatas dan analisis yang telah di lakukan pada bab IV dan V didapatkan kesimpulan sebagai berikut :

1. Pencapaian nilai *Availability*, *Performane*, *Quality* serta *Overall Equipment Effectiveness* mesin *straightening* sebagai berikut :
 - Untuk rata – rata nilai *Availability* periode Januari 2019 – April 2019 sebesar 75,22% sudah memenuhi dari target perusahaan yaitu 70%, sedangkan untuk idealnya OEE *Availability* yaitu 90% nilai OEE hitung masih jauh dibawa target idealnya.
 - Untuk rata – rata nilai *Performance Efficiency* periode Januari 2019 – April 2019 sebesar 68,12% masih berada dibawa target dari perusahaan yang sebesar 70%, sedangkan idealnya OEE untuk *performance* yaitu 95% nilai OEE hitung masih jauh dibawa target idealnya.
 - Untuk rata – rata nilai *quality rate* periode Januari 2019 – April 2019 sebesar 98,99% sudahmemenuhi dari target perusahaan sebesar 98%, sedangkan idealnya OEE untuk *quality* yaitu 99% nilai hitung OEE sudah mendekati nilai ideal.
 - Untuk rata – rata nilai OEE Januari 2019 – April 2019 sebesar 50,49% sudah memenuhi dari target perusahaan sebesar 50%, sedangkan idealnya OEE 85% nilai OEE hitung masih jauh dibawa target idealnya.
2. Faktor-faktor penyebab masalah pada *six big losses* dari mesin *straightening* yaitu *equipment failure (breakdown loss)*, *setup and adjustment*, *idling and minor stoppages*, *reduce speed loss*, dan *process defect loss*. rata – rata adari *six big losses* dapat dilihat pada tabel 6.2

Tabel 6.2 Rata – Rata *Six Big Losses* Bulan Januari 2019 – April 2019

No	Jenis Kerusakan	Persentase rata – rata (%)
1	<i>Equipment Failur (Breakdown losses)</i>	21,22%
2	<i>Set up & adjustment Losses</i>	3,57%
3	<i>Idling And Minor Stoppage Losses</i>	6,92%
4	<i>Reduce Speed Losses</i>	22,51%
5	<i>Proses Defect Losses</i>	0,51%
6	<i>Reduce Yield Losses</i>	0%

3. usulan untuk proses perbaikan dengan melihat nilai OEE dan faktor penyebab dengan metode FMEA sebagai berikut :

A. Breakdown loss Usulan perbaikan dengan

- Dilakukan pengecekan air *coolant* secara preventif
- Sebelum mesin jalan di cek komponen mesin
- Bahan yang akan di proses dilakukan pemilahan dahulu

B. Set up & Adjustment usulan perbaikan dengan

- Sebelum pergantian shift barang yang akan diproses harus disiapkan di mesin

C. Reduce Speed Loss usulan perbaikan dengan

- Sensor sebaiknya diberi tutup pelindung

D. Proses Defect Loss usulan perbaikan dengan

- Pergantian liner secara preventif
- Pembubutan roll secara preventif

6.2 SARAN

Berdasarkan kesimpulan diatas maka dapat diberikan beberapa saran sebagai berikut :

1. Untuk waktu kedepannya penelitian diharapkan dapat dilakukan pada bagian departemen lainnya. Karena Hal ini akan membantu meningkatkan efektifitas mesin secara menyeluruh pada perusahaan.
2. Perusahaan supaya sering mengadakan evaluasi tentang pengoprasian mesin dan peralatan
3. Perusahaan di sarankan untuk selau mengadakan pemantauan kerja dilapangan operasional mesin mesin produksi.
4. 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.
5. Untuk kedepanya penelitian ini diharapkan dapat di kembangkan dengan metode *Total Productive Maintenance*.