

BAB VI KESIMPULAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, maka didapatkan kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil perhitungan *Overall Equipment Effectiveness* (OEE), maka dapat disimpulkan sebagai berikut :
 - a. Rata – rata nilai *availability* sebesar 98,82%, nilai *performance efficiency* sebesar 65,43 %, nilai *rate of quality product* sebesar 37,55 % dan nilai OEE sebesar 31,65 %. Berdasarkan perhitungan tersebut, nilai OEE mesin unit II belum mencapai nilai OEE kelas dunia
 - b. Nilai OEE *availability* sudah mencapai target, yaitu sebesar 98,80 %. target sesuai *key performance indikator* (KPI) perusahaan sebesar 95 %.
 - c. Nilai *rate of quality product* belum bias memnuhi standart perusahaan (KPI)
2. Setelah dilakukan perhitungan *six big loss*, terdapat kesimpulan sebagai berikut :
 - a. Terdapat 5 kerugian yang menyebabkan penurunan efektivitas mesin. Kerugain tersebut adalah *breakdwon loss*, , *idle and minor loss*, *rework loss*, dan *yield/scrap*. Total kerugian yang terjadi pada mesin unit II adalah sebesar 7.805 menit.
 - b. Kerugian terbesar adalah *breakdown loss* sebesar 6.630 menit atau 73,13 % dari total keseluruhan *losses* yang ada. Sedangkan kerugian paling rendah adalah *rework loss dan yiels scrap* sebesar 172 menit atau 2,20% dari total keseluruhan *losses* yang ada.
3. Setelah dilakukan analisa *six big loss*, terdapat 2 kerugian terbesar yaitu *breakdown loss* dan *idle and minor stoppages*. Untuk itu

dilakukan analisa menggunakan *fishbone diagram*. Kesimpulan yang didapatkan dari hasil analisa *fishbone diagram* adalah sebagai berikut :

- a. Menurut analisa *fishbone diagram*, terdapat 4 faktor yang mempengaruhi *breakdown loss*, yaitu faktor mesin, faktor material, faktor manusia, dan faktor lingkungan. Faktor penyebab *breakdown loss* adalah karena faktor-faktor sering buntu, bearing sering rusak, scaling keras, kelelahan karyawan, serta kondisi lingkungan kerja yang korosif tinggi, berdebu dan pengap.
- b. Sedangkan setelah analisa fishbone diagram pada *idle and minor stoppages*, terdapat 4. Faktor tersebut adalah faktor mesin disebabkan karena terjadinya breakdown mesin dan kurangnya pemeliharaan mesin, faktor metode disebabkan karena metode pemeliharaan dan cleaning selama ini kurang efektif, faktor material disebabkan karena scaling keras dan defect product dan faktor manusia disebabkan karena kurangnya ketelitian karyawan.

6.2 Saran

1. Untuk meminimalisasi *breakdown loss*, agar lebih meningkatkan *preventif maintenance* dan *cleaning* mesin unit II
2. Saat dilakukan *preventif maintenance*, maupun *cleaning* mesin *press*, karyawan harus teliti dan saat *cleaning* harus bersih untuk menghindari kebuntuan pada area *Press*
3. Untuk meningkatkan pengetahuan dan *skill* karyawan, perusahaan sebaiknya sering mengadakan *training* kepada karyawan sesuai *job desk* nya.
4. Untuk hasil yang lebih maksimal, staff maupun karyawan harus saling berinteraksi terkait masalah yang ada di perusahaan.