

## BAB VI PENUTUP

### 6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan hasil analisis yang telah diuarikan, didapatkan beberapa kesimpulan sebagai berikut :

1. Nilai OEE Mesin *Benzo Type A*

Nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) Mesin *Benzo Type A* selama bulan April – September 2019 berada diantara 54,83% sampai 61,31%, dengan rata-rata sebesar 58,51%. Dari rata-rata nilai OEE Mesin *Benzo Type A* menunjukkan bahwa nilai OEE Mesin *Benzo Type A* belum mencapai nilai standar OEE kelas dunia yaitu sebesar 85%. Maka dari itu, perlu tindakan perbaikan (*Improve*) untuk meningkatkan nilai OEE Mesin *Benzo Type A*.

2. Nilai *Six Big Losses* Mesin *Benzo Type A* bulan April – September 2019

- a. Nilai *Equipment failure (breakdown loss)* sebesar 2061,00 Menit atau 8,20%.
- b. Nilai *Setup and adjustment loss* sebesar 630,00 Menit atau 2,51%.
- c. Nilai *Idle and minor stoppages* sebesar 0,00 Menit atau 0,00%
- d. Nilai *Reduce speed loss* sebesar 9709,80 Menit atau 38,62%.
- e. Nilai *Process defects loss* sebesar 340,80 Menit atau 1,36%.
- f. Nilai *Reduce yield loss* sebesar 12400,80 Menit atau 49,32%.

3. Rekomendasi tindakan usulan perbaikan untuk mengurangi nilai *Six Big Losses* Mesin *Benzo Type A*

Sesuai dengan hasil Diagram *Pareto*, Faktor terbesar yang menyebabkan rendahnya nilai OEE pada Mesin *Benzo Type A* adalah *reduce yield loss* dan *reduce speed loss*. Faktor *reduce yield loss* dan *reduce speed loss* mengakibatkan waktu yang tidak efisien sebesar 12400,80 Menit (49,32%) dan 9709,80 Menit (38,62%). Hasil RPN dari *Worksheet FMEA* Mesin *Benzo Type A* didapatkan penyebab kegagalan terbesar

yang mempengaruhi tingginya nilai *Six Big Losses* pada faktor *reduce yield loss* adalah Tidak ada tindakan *Preventive* dengan RPN sebesar 144. Sedangkan penyebab kegagalan terbesar pada faktor *reduce speed loss* adalah Menumpuk bahan baku sehingga bahan baku keras dengan RPN sebesar 112. Dari penyebab Tidak ada tindakan *Preventive* pada Mesin *Benzo Type A* didapatkan usulan perbaikan yaitu : Membuat SOP penentuan usia gergaji dengan pergantian gergaji secara *preventive*. Dari penyebab kegagalan Menumpuk bahan baku sehingga bahan baku keras pada Mesin *Benzo Type A* didapatkan usulan perbaikan yang yaitu : Melakukan pengendalian persediaan yang optimal dengan Memprioritaskan bahan baku yang lama untuk diproduksi.

## 6.2 Saran

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

1. Rekomendasi usulan perbaikan yang diberikan oleh penulis sebaiknya dilaksanakan oleh perusahaan, khususnya bagi kepala produksi Mesin *Benzo Type A*.
2. Penelitian selanjutnya diharapkan mengambil hasil RPN yang baru dari *worksheet FMEA* setelah dilaksanakan penerapan usulan perbaikan dari penulis.