

## BAB VI

### PENUTUP

#### 6.1. Kesimpulan

Berdasarkan rumusan masalah pada bab sebelumnya, didapatkan kesimpulan sebagai berikut :

1. Berdasarkan hasil perhitungan nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) yang telah dilakukan menyatakan bahwa mesin *Injection Mould* belum memenuhi standar OEE kelas dunia yang bernilai 85%, dimana pada bulan April hasil nilai kinerja OEE sebesar 71,2%. Dimana nilai OEE mesin *Injection Mould* dapat ditingkatkan lagi dengan meningkatkan nilai *Performance Efficiency* dan *Availability*. Dimana nilai *Performance* sebesar 87,3% dan *Availability* 85,30%. Disisi lain OEE dapat ditingkatkan juga dengan meminimalkan nilai *Big Losses* yang paling tinggi yakni pada *Reduce Speed Loss* dengan total nilai *Loss* sebesar 31,9%.
2. Dari 6 kerugian utama yang dihitung, didapatkan 3 faktor *Losses* yang dapat dimaksimalkan lagi nilai *Lossesnya* agar nilai OEE mesin *Injection Mould* dapat ditingkatkan lagi, yakni *Breakdown Loss* sebesar 5,2%,

*Setup Loss* sebesar 5,7%, dan *Reduce Speed Loss* sebesar 31,9%.

3. Adapun masalah pada mesin *Injection Mould* ialah butiran pupuk yang tidak sesuai standart, kurangnya penerapan SOP mesin, manusianya sendiri karena kurangnya *training*, kurangnya perawatan, settingan mesin .

## **6.2. Saran**

### **6.2.1 Saran Untuk Perusahaan**

Adapun saran mengenai usulan perbaikan yaitu:

1. Melakukan pelatihan skill mengenai penanganan mesin bagi bagian maintenance dan Operator
2. Mensosialisasikan SOP mesin dan memberikan sanksi apabila tidak sesuai dengan mesin
3. Membuat dan menerapkan SOP penanggulangan mesin yang rusak
4. Melakukan Pelatihan untuk setting mesin supaya tidak memakan waktu yang cukup lama

### **6.2.2 Saran Untuk Penelitian Selanjutnya**

Penelitian ini dapat dilanjutkan dengan menambahkan metode FMEA guna memperbaiki kinerja

mesin yang akan di teliti selanjutnya atau bisa juga dengan menambahkan metode AHP guna untuk memberi pembobotan pada faktor penyebab menurunnya nilai kinerja mesin tersebut.

