

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan dan analisis data, maka dapat menjawab tujuan dengan diambilnya beberapa kesimpulan yaitu sebagai berikut:

1. Tingkat keefektifan pada mesin *Extruder* (CY65-II) dengan metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) di PT. ABC antara bulan September 2020 – Januari 2021 adalah 68.28%, Nilai ini masih jauh dibawah standar JIPM yaitu 85%. Untuk masing-masing indikator OEE, rata-rata *availability rate* sebesar 86.55%, *performance rate* sebesar 90.07%, dan *rate of quality* sebesar 87.53%, dimana nilai dari indikator tersebut masih dibawah standar JIPM. Hal ini menyebabkan nilai OEE rendah.
2. *Losses* terbesar yang menghambat pencapaian OEE di PT. ABC selama lima bulan dari seluruh faktor *six big losses* adalah *idling and minor stoppages losses* yaitu sebesar 30.95%, kemudian diikuti *breakdown losses* sebesar 23.8%, *yield/scrap losses* sebesar 21.25%, *reduced speed losses* sebesar 18.51% dan *setup and adjustment losses* sebesar 5.48%.
3. Rancangan yang digunakan untuk mengatasi masalah pada mesin *Extruder* (CY65-II) berdasarkan salah satu usulan perbaikan yang dibuat dengan diagram *fishbone* adalah dengan menerapkan sistem kerja 5-2 dengan waktu kerja selama 8 jam kerja. Selain itu, berdasarkan *output* simulasi usulan bahwa dengan usulan perbaikan tersebut dapat menurunkan produktivitas, dengan adanya penurunan *output* produksi rata-rata dari 10352 menjadi 7396 dus dengan persentase penurunan *output* sebesar 28.55%. Hal ini dapat mengatasi *overproduction* pada mesin *Extruder* (CY65-II) yang menyebabkan mesin mengalami *breakdown* akibat mesin yang terlalu dipaksakan untuk memproduksi berlebih.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dijabarkan melalui analisis serta pembahasan, maka terdapat beberapa saran berupa gagasan yang diberikan kepada perusahaan yaitu sebagai berikut:

1. Perusahaan sebaiknya menerapkan TPM melalui metode OEE dan *Six Big Losses* setiap bulannya guna mengukur keefektifan mesin keseluruhan,
2. Perusahaan sebaiknya meningkatkan keterampilan operator dengan memberikan pelatihan mengenai *autonomous maintenance* maupun *engsetting* mesin, dan
3. Perusahaan dapat melaksanakan usulan perbaikan yang telah diberikan dari penelitian ini sehingga dapat mengurangi *overproductive* yang menyebabkan mesin sering mengalami *breakdown*.