

## 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*.