

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

1. Nilai OEE mesin *moulding injection* selama 6 bulan yaitu bulan April 2021 – September 2021 sebesar 70,08% dengan nilai *availability rate* sebesar 80,73%, *Performance rate* sebesar 80,18% dan *quality rate* sebesar 93,49%.
2. Nilai *six big losses* yang mempengaruhi nilai OEE diantaranya didapatkan nilai *idling and minor stoppages losses* sebesar 17,18%, nilai *reduce speed losses* sebesar 15,24%, nilai *breakdown losses* sebesar 12,08%, nilai *set up and adjustment time* sebesar 5,10%, nilai *rework and quality defect* sebesar 0,63% dan *yield losses* sebesar 0%
3. Beberapa penyebab *losses* diantaranya karna operator pembantu kutang memahami pengoperasian mesin, kurangnya pengecekan berkala, perbedaan lama bekerja operator, kondisi Kesehatan operator, sensor tidak berfungsi, pipa saluran bocor, kipas rusak, tidak ada *preventive maintenance*, sistem pencatatan produksi dan mesin tidak lengkap, material mengotori mesin dan membuat aliran tersumbat, stok material kosong, tidak ada *exhaust*, kondisi listrik sering *down*.
4. Usulan perbaikan yang direkomendasikan diantaranya mengadakan pelatihan berkala, membuat sip penggunaan mesin injeksi, membuat form pengecekan mesin, memperbaiki sistem pencatatan menjadi lebih lengkap dan jelas, memperhatikan kualitas dan umur setiap *sparepart*, membuat mesin rusak, menghitung ketersediaan material dengan baik, membeli *ezhaust* dan menyesuaikan daya listrik yang dibutuhkan.

5.2 Saran

1. Untuk perusahaan diharapkan mengimplementasikan saran yang diberikan dan melengkapi pencatatan secara rinci sehingga perusahaan dapat membuat penjadwalan berkala perawatan mesin.

2. Bagi peneliti selanjutnya dapat melanjutkan penelitian dengan membuat jadwal perawatan dan perbaikan untuk mesin *molding injection* pada CV. XYZ.