

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini merupakan hasil dari penyusunan tugas akhir, yang secara rinci akan membahas serta menyimpulkan dari hasil penelitian yang diperoleh serta saran-saran perbaikan yang diusulkan penulis untuk tujuan pengembangan penelitian lebih lanjut.

5.1 Kesimpulan dan Saran

5.1.1 Kesimpulan

1. Dari analisis dan pembahasan didapatkan nilai rata-rata pencapaian nilai OEE yang diperoleh pada mesin Casmatic EM-24 sebesar 56 % dengan nilai rata-rata availability 98 %, nilai rata-rata performance 68 %, dan nilai rata-rata quality 85 %. Nilai OEE di mesin Casmatic EM-24 dianggap masih rendah karena masih dibawah nilai OEE standar *Japan Institute Plant Maintenance* (JIPM). Sedangkan faktor yang berpengaruh terhadap rendahnya nilai OEE yang diperoleh pada mesin Casmatic EM-24 adalah nilai *Performance*, yaitu terjadinya penurunan kecepatan mesin (*Reduce speed*). Dari analisi dengan menggunakan diagram sebab-akibat dapat diketahui penyebabnya yaitu pada manusia dengan faktor ketidaktahuan operator produksi saat brandchange dan tentang kecepatan mesin yang sesuai.
2. *Total Productive Maintenance* (TPM) dapat dijalankan dengan baik di PT.Pindo Deli Pulp and Paper Mills 2 terutama di divisi *Converting Tissue*, karena ada perubahan perolehan nilai OEE. Nilai itu didapatkan melalui program pemeliharaan mesin secara rutin pada proses produksi mesin Casmatic EM-24, melakukan penyettingan yang tepat serta pemahaman operator terhadap mesin Casmatic EM-24.

5.1.2 Saran

1. Pihak perusahaan harus mengevaluasi kemampuan mesin serta beban kerja dan melengkapi peralatan yang dibutuhkan supaya kinerja lebih optimal. Dan untuk penelitian selanjutnya dalam bidang yang sama dapat diukur biaya kerugian yang ditimbulkan dan biaya yang dikeluarkan untuk perbaikan
2. Sebaiknya membuat prosedur *maintenance* untuk penyediaan *Sparepart* maupun penyediaan peralatan dalam perawatan dan pemeliharaan mesin secara berkala. Diperlukan komunikasi antara Operator, *Team Maintenance* atau *Technical Support* (TS) dan *Team Sparepart* agar cepat tanggap melakukan perbaikan dan penyediaan *Sparepart* bila kondisi mesin sudah kritis agar kegiatan *Maintenance* cepat diselesaikan. Dan Operator juga harus memiliki kemampuan lebih, selain mengoperasikan mesin operator juga bisa memperbaiki permasalahan yang mengganggu proses produksi.

