

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

1.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan dari awal hingga akhir pada mesin bunching dapat disimpulkan bahwa:

1. Rata-rata tingkat efektifitas (OEE) mesin bunching di PT. XYZ pada tahun 2019 adalah 79%, nilai tersebut masih dibawah standar JIMP yaitu 85%.
2. Faktor terbesar yang menyebabkan *lost time* dari perhitungan *six big losses* adalah faktor *breakdown losses* sebesar 58% (57.119 menit), kemudian diikuti *idling & minor stoppages* sebesar 14% (14.197 menit), *setup and adjusment losses* 12% (12.140 menit), *reduce speed losses* 12% (11.940 menit), *yield losses* 3% (2.805 menit), dan *quality defect losses* 1% (915 menit).
3. Usulan perbaikan yang dapat dilakukan pada mesin bunching berdasarkan hasil wawancara dengan pihak *engineering* adalah dengan menerapkan rekomendasi perbaikan dari faktor *breakdown losses* untuk menurunkan nilai dari *breakdown losses* yang merupakan faktor utama dari tingginya nilai *down time*.

1.2 Saran

PT. XYZ khususnya bagian maintenance sebaiknya membuat jadwal perawatan secara berkala dengan metode TPM agar strategi perawatan dan rekomendasi perbaikan yang sudah dibuat dalam penelitian ini dapat terlaksana dan lebih responsif lagi dalam menanggapi masalah yang ada pada mesin bunching ketika *work order* masuk. Hal ini untuk menjaga produktivitas disemua mesin yang ada di PT. XYZ.