BAB V
KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan tujuan penelitian yang dilakukan maka dari hasil perhitungan dan analisa yang dilakukan ada beberapa kesimpulan yang diperoleh dari pembahasan hasil pengolahan data dalam hasil penelitian menggunakan metode *total productive maintenance* dengan perhitunga *overall equipment effectiveness* pada mesin bubut di PT. Cipta Unggul Jaya Abadi maka dapat kesimpulan sebagai berikut:

1. Setelah melakukan penelitian bagaimana kondisi maintenance pada mesin bubut di PT. CIPTA UNGGUL JAYA ABADI, di dapat nilai rata – rata dari hasil perhitungan *overall equipment effectiveness* yang telah dihitung sebelum perbaikan pada bulan April – September 2018 nilai *overall equipment effectiveness* adalah 44,80%. Dimana nilai standar dunia yaitu 85%, sehingga produktivitas masih rendah.
2. Penyebab yang terjadi pada nilai *losses* terbesar yang menyebabkan nilai OEE rendah dan membuat kerugian bagi perusahaan adalah *reduced speed losses* dan *defect losses*. *Reduced speed losses* merupakan nilai terbesar dari keseluruhan *six big losses* yang terjadi. Karena operasional produksi berjalan lebih lambat dari waktu ideal, yaitu sebesar 39,66% dan *defect losses* ditempat kedua dengan nilai 12,76%
3. Perbaikan yang dilakukan adalah dengan melaksanakan kegiatan yang diusulkan penulis mendapat respon yang cukup baik, yaitu mendapat nilai rata – rata dari hasil perhitungan *overall equipment effectiveness* setelah perbaikan adalah 44,80%. Dimana nilai rata – rata *overall equipment effectiveness* tersbut mengalami peningkatan setelah dilakukan perbaikan.

5.2 Saran

Saran ini diberikan kepada pihak perusahaan dan peneliti selanjutnya sebagai pertimbangan dari hasil analisi yang telah dilakukan, yaitu :

1. Perusahaan memberikan operator mesin bubut pelatihan dalam proses produksi sesuai dengan SOP yang ada pada perusahaan. Perusahaan juga lebih mensleksi saat *rekrutment*, terutama faktor keahlian dan umur. Sehingga operator lebih handal dan tidak menghambat proses produksi.
2. Meningkatkan skill dan pengetahuan dari bagian QC sehingga mengurangi adanya kemungkinan *miss* dalam memisahkan material yang memerlukan perlakuan khusus.
3. Peruhaan harus mencetak jadwal perawatan yang sudah ada, dan di tempel atau diletakan didekat mesin bubut itu sendiri. Untuk mempermudah operator untuk melakukan perawatan.

Perusahaan pun harus memberikan peringatan atau sangsi tegas kepada pegawai yang tidak mengikuti peraturan yang telah dibuat oleh perusahaan.

UBP KARAWANG