

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Dengan penerapan *Total Productive Maintenance* (TPM) menggunakan perhitungan nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) dalam usaha peningkatan efektivitas mesin *progressive stamping 300T* di PT. Marutake Miyama Indonesia dan berdasarkan hasil analisa pengukuran *six big losses*, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) yang terjadi pada tahun 2021 adalah 74,41%. Kita dapat melihat bahwa efektivitas mesin tidak sesuai dengan kriteria karena kurang dari 85%, sehingga perawatan mesin harus ditingkatkan untuk memenuhi tujuan konsep TPM.
2. Faktor yang memiliki persentase terbesar dari faktor *six big losses* adalah *Reduce Speed Losses* (37,32%)

5.2 Saran

Dari penelitian ini, beberapa rekomendasi yang dapat diberikan kepada perusahaan untuk meningkatkan pemeliharaan yang telah dilakukan, antara lain:

1. Program perawatan mesin perusahaan harus dilaksanakan dengan lebih efektif sehingga kerusakan yang tidak terduga dapat dicegah, sehingga waktu kerusakan mesin dihilangkan dan kecepatan mesin tetap terjaga.
2. Perusahaan harus menanamkan kepada seluruh karyawan kemampuan untuk berperan aktif dalam meningkatkan produktivitas perusahaan.

