

## BAB V KESIMPULAN

### 5.1 Kesimpulan

a. Faktor yang mempengaruhi efektivitas kinerja mesin diklasifikasikan berdasarkan 4M+1E

1. *Machine*/Mesin

Kurangnya jadwal pemeliharaan mesin, kurangnya ketersediaan perlengkapan atau asesoris pendukung produksi

2. *Man*/Manusia

Operator sering kali lalai dalam melaksanakan tugas, terutama pada saat shift malam, minimnya pengetahuan tentang komponen produksi mengingat umur kontrak kerja yang baru

3. *Material*/Bahan Baku

Kurangnya informasi mengenai spesifikasi silinder, sehingga operator mengalami kesulitan saat mendapatkan jenis order diuar ketentuan mesin cerutti 4 departemen *printing* PL3

4. *Method*/Metode

Masih digunakannya metode lama dari departemen terdahulu, sedangkan instruksi kerja di mesin lain berbeda dengan mesin cerutti 4

5. *Environment* /lingkungan

Kondisi transit silinder yang sempit mengakibatkan banyak terjadinya insiden kecelakaan kerja dan kerusakan pada silinder.

b. Hasil perbaikan meliputi peningkatan jam kerja murni, diketahui hasil penurunan *downtime losses* periode Juni-Agustus 2022 antara lain :

1. Total waktu *set up* 32%/37.485menit turun menjadi 26%/31.288menit atau sebesar 6%.

2. Total waktu *loss time* 14%/11.381menit turun menjadi 3%/2.735menit atau sebesar 11%

3. Dapat disimpulkan bahwa semakin banyak waktu murni mesin melakukan proses produksi maka semakin banyak mesin

menghasilkan *ouput* produksi.

4. Peningkatan rata rata nilai *Availability rate* periode Juni-Agustus 2022 sebesar 10,8%
5. Peningkatan rata rata nilai OEE periode Juni-Agustus 2022 setelah perbaikan sebesar (OEE) 9,1%
6. Peningkatan rata rata nilai OEE pada tahap pengendalian periode September-November 2022 sebesar 4,2%

c. Setelah melakukan upaya perbaikan dan mendapatkan hasil dari perbaikan yang telah dilaksanakan, peneliti memberikan beberapa usulan antara lain :

1. usulan rancangan *form* formulasi tinta *production support* yang diusulkan sebagai acuan komposisi tinta agar mempermudah saat proses *adjustment*
2. usulan rancangan *form line clearence* departemen *printing* PL3 yang diusulkan sebagai proses *checklist* bahwa peralatan produksi dalam keadaan baik saat pergantian order
3. usulan rancangan *prosses cotrolsheet production support*
4. usulan rancangan *work instruction production support* yang diusulkan sebagai dasar proses baru ganti order di departemen *printing* PL3
5. usulan rancangan lokasi penyimpanan silinder *Printing* PL3 yang diusulkan sebagai perlindungan *equipment* produksi dari tempat yang rentan terhadap kecelakaan kerja.

## 5.2 Saran

Setelah penelitian ini selesai dilaksanakan dan mendapat hasil yang diharapkan, adapun saran perbaikan efektivitas kinerja mesin diantaranya :

- 1 Diadakannya *training* mengenai TPM (*Total Productive Maintenance*) guna mengetahui fungsi operasional yang mempunyai tujuan untuk mengoptimasikan umur teknis maupun optimasi kinerja sebuah mesin atau perangkat yang dimiliki perusahaan.
- 2 Perusahaan sebaiknya melengkapi lembar *checksheet* serta lembar *monitoring* guna membantu tercapainya pemahaman mengenai TPM (*Total Productive Maintenance*) dalam sebuah proses produksi.

- 3 Perusahaan sebaiknya tetap menggunakan TPM (*Total Productive Maintenance*) dengan 6 pilar atau six big losses dan menggunakan OEE (*Overall Equipment Effectiveness*) sebagai indikator keberhasilan suatu proses produksi.

