

BAB V

KESIMPULAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, maka dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Kinerja mesin CNC berada di bawah standar rata-rata *OEE*. Hal ini disebabkan oleh tidak satu pun dari tiga penentu nilai *OEE* memenuhi kriteria. Berdasarkan kinerja mesin CNC selama tiga bulan terakhir, tingkat ketersediaan rata-rata adalah 33%, tingkat kinerja 17%, dan tingkat kualitas 33%. Nilai-nilai ini perlu ditingkatkan karena tidak memenuhi target tingkat kinerja tertentu.
2. Jenis *losses* yang mempengaruhi kinerja mesin, dapat diketahui dari semua nilai *Equipment Failur losses* dan *setup* dan *adjustment losses* tertinggi di bulan Agustus 2023 sebesar 82%, nilai *idling and minor stoppage* tertinggi di bulan September 2023 sebesar 33%, nilai *Reduced Speed Losses* tertinggi di bulan September 2023 sebesar 75,14 jam, dan nilai *defect losses* pada bulan Juli dan September 2023 sebesar 33%.
3. Untuk meningkatkan efektifitas mesin CNC perusahaan harus melakukan *maintenance* secara rutin, membuat *chek sheet* perbaikan dan membuat SOP penanganan perbaikan mesin sementara, pada pekerja perusahaan harus memberikan seminar motivasi guna menanamkan semangat bekerja, pemberitahuan tentang target produksi pada karyawan ini bertujuan agar pekerja mengetahui tujuan perusahaan



5.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan saran yang bisa diberikan kepada perusahaan adalah sebagai berikut:

1. Penting untuk mengajarkan operator cara membersihkan dan merawat mesin mereka. Perusahaan harus membuat operator lebih sadar akan perlunya perawatan peralatan secara teratur
2. Agar pekerja mengetahui apa yang harus dilakukan untuk membantu perusahaan mencapai tujuannya, pekerja diberi tahu tentang tujuan tersebut. Kerja sama antara bagian, operator dan kontrol kualitas, serta operator dan staf perawatan sangat dihargai oleh perusahaan. Memastikan tidak adanya disinformasi

