

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Dari hasil pengolahan data dan Analisis yang telah dilakukan dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Dari perhitungan *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) yang telah dilakukan pada penelitian selama 6 bulan didapatkan nilai *availability* sebesar 93%, nilai *performance* 94% dan nilai *quality* sebesar 99% dan nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) sebesar 95% yang mana nilai OEE sudah diatas standar *World OEE Class* yaitu 85%.
2. Dari perhitungan *Six big losses* yaitu didapatkan hasil
 - a. *Equipment Failure Losses* : 8,51%
 - b. *Set Up and adjustment losses* : 1 %
 - c. *Idling dan minor stoppages* : 8,51 %
 - d. *Reduce Speed* : 1,83%
 - e. *Reject Losses* : 1,83%
 - f. *Yield/scrap losses* : 0,00%
3. Faktor penyebab *downtime* yang tinggi yaitu mesin *spot welding* rusak pada bagian *welding gun* dan *sparepart* tidak ada di stock *departement maintenance*. Langkah perbaikannya yaitu *departement maintenance* melakukan *check sheet* harian dan membuat jadwal preventive pada mesin *spot welding* agar meminimalisir terjadinya kerusakan pada mesin *spot welding*.
4. Setelah dianalisis dengan 5W+1H, Langkah perbaikan yang diusulkan ialah penerapan mengenai standar operasional prosedur pada mesin karena jika mesin digunakan tidak sesuai dengan SOP maka dampaknya ialah terhadap masa pakai mesin dan juga keselamatan operator,

5.2 Saran

Dari hasil pengolahan data dan Analisis yang telah dilakukan penulis dapat memberikan saran yang dapat dijadikan bahan pertimbangan oleh perusahaan dan untuk penelitian selanjutnya sebagai berikut:

1. Untuk Perusahaan agar selalu meningkatkan dan memperhatikan perawatan pada mesin agar produktivitas mesin dapat terjaga dan bekerja secara optimal.

2. Hasil dari penelitian yaitu Perusahaan disarankan agar lebih memperhatikan dan meningkatkan perawatan pada mesin dengan melakukan preventive secara terjadwal dan melakukan bimbingan kepada karyawan dengan lebih memahami SOP pekerjaan teliti agar mengurangi produk *defect* yang terjadi.

