

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

1.1 Kesimpulan

Dari hasil penelitian pada Mesin *Tube Welding Radiator* periode Januari ~ Desember 2019, dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Hasil perhitungan *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) pada mesin *tube welding* memiliki rata-rata yaitu 83,16 %. Nilai ini belum mencapai target yaitu 85 %, sehingga perlu adanya perbaikan agar dapat mencapai target.
2. Untuk meningkatkan keefektifan mesin *tube welding*, maka harus menurun *loss* yang terjadi di mesin tersebut. Berdasarkan perhitungan *six big losses*, *loss* yang paling tinggi yaitu *reduced speed loss*. Untuk menurunkan *loss* tersebut, dilakukannya *improvement* pada proses penyambungan material yaitu dengan membuat jig kesejajaran untuk mempermudah proses penyambungan material sehingga waktu proses penyambungan dapat lebih cepat dan mengganti air mineral dengan air RO (air murni) agar *roller* tidak mudah kotor dan mengurangi proses *cleaning roller*. Dari *improvement* ini dapat menurunkan *loss* pada *reduced speed loss* sebanyak 53%.

1.2 Saran

Dari hasil penelitian dan analisa yang telah dilakukan, maka penulis memberikan saran kepada perusahaan, yaitu :

1. Dari hasil analisa *diagram fishbone*, dalam segi mesin, sudah banyak part-part yang sudah *abnormal* dan harus segera diganti, agar performa dari mesin *tube welding* dapat terjaga dan melakukan akurasi cek secara rutin dan konsisten untuk mengetahui secara dini kerusakan yang akan terjadi dan mencegah terjadinya kerusakan mesin.
2. Melakukan penelitian yang berkelanjutan di seksi lain di PT Denso Indonesia, untuk meningkatkan efektifitas dari peralatan produksi secara menyeluruh.

