

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Setelah melakukan analisis dan pembahasan oleh peneliti, dapat disimpulkan bahwa:

1. Diperoleh nilai OEE mesin *moulding* pada bulan Juli - Desember 2022 yaitu 62%. Dengan hasil ini, nilai efektivitas mesin *moulding* masih sangat jauh dibawah standar OEE JIPM yaitu 85%.
2. Untuk mengetahui penyebab rendahnya nilai OEE peneliti melakukan analisis menggunakan metode *six big losses*. Nilai yang didapatkan dari analisis *six big losses* yaitu, *breakdown losses* 6%, *setup & adjustment losses* 1,5%, *idle & minor stoppages losses* 2,5%, *reduced speed losses* 27%, *defect in process losses* 1,3%, *yield losses* 0,24%. Diperoleh penyebab yang paling dominan berdasarkan analisis *six big losses* adalah *reduced speed losses*.
3. *Reduced speed losses* dianalisa kembali menggunakan *fishbone diagram* dan *RCFA* sehingga menghasilkan usulan perbaikan seperti Faktor mesin perusahaan harus mengganti dan memodernisasi komponen mesin *moulding* dan memberikan jadwal pengecekan dan perawatan mesin kepada operator dan *maintenance* agar tidak terjadi *line stop*. Untuk faktor manusia atasan harus melakukan himbauan secara lisan maupun tulisan untuk memberikan pelatihan kepada operator agar dapat beradaptasi dengan cepat. Intruksi kerja juga harus dibuat secara mendetail tentang bagaimana pengoperasian mesin *moulding*. Faktor material yaitu operator harus selalu menjaga SOP pekerjaan agar kualitas standar material selalu terjaga. Dan untuk faktor metode perusahaan harus melakukan *kaizen* dan *layout* pada

saat proses penggantian dies dapat dilakukan secara otomatis untuk mencegah *minor stop* akibat penggantian *dies* secara manual.

5.2 Saran

Adapun saran yang dapat diberikan terhadap hasil penelitian ini, maka penulis menyarankan beberapa hal berikut, yaitu:

1. Dikarenakan keterbatasan waktu dan data penelitian, perlu adanya penelitian lanjutan terhadap mesin *moulding* yang ada di PT Otomotif.
2. Perusahaan diharapkan dapat menerapkan dan menindak lanjuti penelitian ini pada mesin *moulding* dengan kondisi yang sejenis, agar dapat meningkatkan produktivitas perusahaan secara keseluruhan.
3. Perusahaan membuat jadwal TPM (*Total Productive Maintenance*) untuk meningkatkan nilai OEE pada mesin *moulding*