

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Sesuai dengan hasil analisa dan perhitungan dari pengukuran tingkat *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) pada proses threading Coupling diPT. CitraTubindo Tbk, dapat ditentukan beberapa dari simpulan antara lain:

1. Penentuan daritingkat efisiensi dan efektifitas mesin produksi tentu dengan menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) di PT. Citra Tubindo Tbk, yang nilai perhitungan OEE nya dimula dari bulan September 2020 sampai dengan bulan Agustus 2021, nilai pengukuran persentase terbesar pada bulan Agustus 2021 sebesar 80,08% dan nilai terendah pada bulan November 2020 sebesar 55.04%. Tentu saja hal ini belum mencapai dari target OEE yang diharapkan oleh perusahaan yaitu diatas >85% mengacu pada standart OEE dunia *manufacture*.
2. Didapatkan bahwa faktor yang memiliki nilai persentase terbesar dari faktor *six big losses* CNC threading Couplig adalah nilai persentase *Rework Losses* sebesar : 31%, nilai persentase *Breakdown Losses* sebesar : 26% , nilai persentase *Reduced Speed Losses* sebesar : 18% , nilai persentase *Idling Minor Stoppages* sebesar : 15% , nilai persentase *Set up and Adjustment Losses* sebesar : 7% dan nilai persentase *Scrap/Yield Losses* sebesar : 3%.
3. Berdasarkan dari analisa dan perhitungan menggunakan metode pemecahan masalah (*Pareto Diagram & Fishbone Diagram*) terkait dengan 6 faktor kerugian yang ditentukan adalah faktor *rework losses* (31%) dan *breakdown losses* (26%) sebagai faktor yang mendominasi nilai OEE dari proses *threading* kurang efektif dan efisien.

5.2 Saran

Dari hasil penelitian yang telah ditentukan sebelumnya terkait analisa penerapatan efektifitas *Total Productive Maintenance* (TPM) pada mesin *CNC Mori Seiki SL25B* maka peneliti memberikan beberapa saran kepada perusahaan dan tentunya kepada pembaca:

a) Perusahaan

1. Petunjuk dari perawatan dan pemeliharaan serta inspeksi yang dilakukan secara rutin harus dikerjakan dengan maksimal untuk mengatisioasi keursakan, sehingga tingkat *breakdownn* mesindapat dieliminasi.
2. Perusahaan hendaknya memberikan kegiatan pelatihan secara berkala kepada karyawan terkait dengan antisipasi kerusakan dari mesin produksi serta menunjuk operator sebagai *champion preventive maintenance*.

b) Pembaca

1. Berdasarkan dari hasil penelitian ini diharapkan mampu sebagai referensi atau menambah wawasan pengetahuan terkait dengan metode preventive dan cara perbaikan yang akan dilakukan kedepannya.
2. Khususnya bagi yang berkenginan untuk mengetahui bagaimana cara mencari nilai efisiensi proses produksi pada perusahaan yang ditentukan.