

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **5.1. Kesimpulan**

Dari hasil penelitian ini dapat disimpulkan bahwa pencapaian nilai OEE pada mesin *Injection moulding Fanuc S-150T* dengan produk *reflector* dan *inner lens reflector* pada periode Januari – Juni 2019 belum mencapai target bahkan bisa dikatakan dibawah target yang diinginkan oleh perusahaan. Berikut Hasil pencapaiannya; “*Availability*” 95.88% (Januari), 97.02% (Februari), 95.27% (Maret), 96.70% (April), 93.20% (Mei), dan 94.93% (Juni). Hasil pencapaian “*Performance efficiency*” 60.03% (Januari), 60.44% (Februari), 54.79% (Maret), 52.43% (April), 56.83% (Mei), dan 55.22% (Juni). Hasil pencapaian *Quality Rate*, 77.14% (Januari), 80.71% (Februari), 78.16% (Maret), 85.58% (April), 85.65% (Mei), dan 68.36% (Juni). Setelah nilai *availability*, *performance efficiency*, dan *quality rate* diketahui, maka pencapaian nilai OEE dapat dihitung sebesar; 44.25% (Jaanuari), 47.14% (Februari), 40.75% (Maret), 43.37% (April), 45.58% (Mei), dan 35.53% (Juni).

Melalui metode analisis pada penelitian ini dapat memberikan solusi perbaikan secara terus-menerus bagi perusahaan untuk meningkatkan nilai OEE dengan memprioritaskan perbaikan terhadap masalah yang beresiko tinggi.

Penyebab tidak tercapainya nilai OEE disebabkan oleh *temperature* yang tinggi, persediaan *Component part mould* yang aus/rusak, dan *Human error*.

## 5.2. Saran

Dari hasil penelitian ini dapat diberikan saran sebagai berikut:

1. Perusahaan harus memprioritaskan perbaikan (*kaizen*) secara terus-menerus pada mesin *injection moulding* agar mendapatkan hasil yang optimal.
2. Melakukan Training tambahan agar operator mesin *injection* memahami pengoperasian dan perawatan mesin.
3. Melakukan *service* secara teratur pada mesin *injection moulding* dan membuat check sheet pelaksanaan *service injection moulding*.
4. Menambahkan *filter AC* disekitar area produksi.
5. Membuat *form CAR (Corrective Action Report)* agar kesalahan tidak terjadi lagi, sehingga perbaikan secara terus-menerus dapat dilakukan.
6. *PIC/Asst. Leader* memantau mesin setiap saat.