

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1. Simpulan

Diungkapkan oleh hasil pengujian dan analisis yang telah dilakukan, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Hasil perhitungan nilai OEE mesin GD-X1 pada periode waktu Januari - Desember 2021 diperoleh nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) yaitu 47,01%. Dengan nilai variabel *availability* 91,09%, nilai variabel *performance rate* 52,02% dan nilai variabel *quality* 99,27%. Kondisi ini menunjukkan nilai OEE mesin GD-X1 untuk mencapai tujuannya tidak memenuhi standar internasional.
2. Faktor dengan nilai *six big losses* paling tinggi yang mempengaruhi rendahnya angka OEE (*Overall Equipment Effectiveness*) mesin GD-X1 adalah *reduced speed losses*, dengan persentase kerugiannya sebesar 77,02% dengan total waktu terbuang sebanyak 171,310.25 menit.
3. Usulan perbaikan guna meningkatkan kinerja mesin GD-X1 sebagai berikut:
 - a. Dibuatkan standar kontrol stok komponen
 - b. Dibuatkan kualifikasi khusus terhadap komponen yang harus dan tidak harus OEM
 - c. Prosedur penerimaan material dibuat lebih ketat

- d. Prosedur pengecekan material dibuat lebih ketat
- e. Pembuatan prosedur *maintenace* untuk inspeksi dan pengecekan rutin mesin
- f. Dilakukan pemasangan sensor ntuk mendeteksi bahan baku yang akan habis
- g. Dibuatkan prosedur waktu pembersihan mesin yg di tempel di mesin
- h. Sosialisasi prosedur *manual book* di lakukan rutin, dan *manual book* di tempelkan di mesin
- i. Pembuatan pengadaan alat sesuai kebutuhan mesin
- j. Diberikan training/pelatihan untuk meningkatkan skill karyawan
- k. Mereview dan merevisi SOP sesuai dengan kebutuhan
- l. Resosialisasi kepada karyawan mengenai SOP untuk mengoperasikan mesin
- m. Meningkatkan kontrol terhadap kinerja karyawan
- n. Dibuatkan lebih banyak exhaust fan sehingga mengurangi kontaminasi area produksi

5.2. Saran

Setelah beberapa kesimpulan dari pengujian yang penulis uraikan, berikut adalah beberapa saran yang diberikan pada perusahaan:

1. Perlunya dilakukan *review* kembali terhadap SOP yang sedang berjalan untuk mengetahui prosedur-prosedur mana saja yang harus di perbaiki dan proses mana saja yang perlu dibuatkan prosedur baru guna menjaga dan meningkatkan kinerja mesin.

2. Perhitungan *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) dilakukan pada setiap mesin yang ada dan kontrol nya dilakukan oleh karyawan yang bersangkutan guna peningkatan berkelanjutan.
3. Perlu adanya kerjasama antara perusahaan dan karyawan dalam menjaga, merawat dan mengawasi jalannya operasi mesin sehingga terhindar dari menurunnya kinerja mesin yang dapat merugikan perusahaan dan karyawan.