

Bab 6

Kesimpulan dan Saran

6.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan dan analisis data Mesin *Filling* Korin pada Line F di PT. IKAFOOD PUTRAMAS selama periode Januari-April 2018 dapat diambil kesimpulan yaitu sebagai berikut:

1. Nilai *overall equipment effectiveness* pada mesin *Filling* Korin ditentukan oleh tiga faktor penting yaitu *availability*, *performance* dan *rate of quality*. Nilai rata-rata *availability* mesin *Filling* Korin selama periode Januari-April 2018 adalah sebesar 77.43%, nilai rata-rata *performance* adalah sebesar 60.76% dan nilai rata-rata *rate of quality* adalah sebesar 86.95%, sehingga nilai rata-rata *overall equipment effectiveness* pada mesin *Filling* Korin selama periode Januari-April 2018 adalah sebesar 40.91%.
2. Akar penyebab permasalahan rendahnya nilai *performance* pada mesin *Filling* Korin dengan *fishbone* diagram adalah sebagai berikut:
 - a. Faktor Mesin yaitu *operating* mesin rendah, *downtime* mesin tinggi sehingga perawatan pada mesin memerlukan waktu yang cukup lama dan jadwal perawatan tidak dilakukan secara teratur.
 - b. Faktor Manusia yaitu kemampuan operator untuk menangani mesin tidak sama, sehingga memerlukan waktu perbaikan yang lama jika terjadi kerusakan. Selain itu operator yang ditempatkan di mesin *Filling* Korin tidak tetap. Hal ini terjadi karena operator lama mengambil cuti atau sakit dan operator istirahat.
 - c. Faktor Metode yaitu metode perawatan *preventive* maupun *corrective* masih belum optimal dilakukan hal ini disebabkan karena perawatan tidak dilakukan secara teratur dan memerlukan waktu yang lama. Selain itu monitoring jarang dilakukan oleh pihak produksi serta operator tidak mengisi laporan kondisi mesin secara berkala.

3. Penentuan interval waktu penggantian komponen kritis *heater* pada mesin *Filling* Korin dilakukan dengan menggunakan metode *age replacement*, yaitu dilakukan perawatan setiap 5 hari sekali.
4. Usulan rencana waktu penggantian komponen kritis dan perawatan yang tepat pada mesin *Filling* Korin adalah menggunakan kebijakan *preventive maintenance* dengan waktu penggantian dari komponen *heater* setiap 5 hari sekali dan ongkos penggantian komponen per harinya adalah sebesar Rp. 73,471.66.

6.2. Saran

Berdasarkan hasil penelitian ini maka saran yang diberikan yaitu sebagai berikut:

1. Sebaiknya pihak perusahaan khususnya Departemen Teknisi selalu melakukan perhitungan OEE secara rutin untuk dapat mengetahui nilai keseluruhan efektivitas mesin berjalan dengan optimal atau tidak. Sehingga sistem pengawasan mesin tetap berjalan dengan baik.
2. Sebaiknya para operator mesin *Filling* Korin tidak dipindah-pindah (tetap). Sehingga kemampuan operator mengoperasikan mesin *Filling* Korin semakin baik. Jika ingin melakukan perpindahan operator, maka operator yang baru harus diberikan arahan dan pengenalan mesin *Filling* Korin terlebih dahulu.
3. Perawatan mesin *Filling* Korin selalu dilakukan walaupun mesin jarang digunakan. Agar terhindar dari kerusakan tiba-tiba saat proses produksi sedang berlangsung.
4. Sebaiknya pihak Departemen Produksi selalu melakukan monitoring ke Line F dan bertindak tegas kepada para operator untuk selalu mencatat dan melaporkan kondisi mesin yang terjadi setiap kali produksi.