

## Bab 5

### Analisis

#### 1.1. *Availability*

*Availability Ratio* adalah porsi perangkat perjalanan waktu yang benar-benar dapat diakses dibandingkan dengan waktu yang seharusnya. Semakin baik, semakin tinggi nilai ketersediaannya. Nilai kelas kata standar nilai ketersediaan sama dengan 90%. Hasil dari perhitungan *availability* pada mesin stacking di bulan Januari 2022 sebesar 94,72%, Februari 2022 sebesar 94,68%, Maret 2022 sebesar 96,07%, April 2022 sebesar 95,48%, Mei 2022 sebesar 95,73%, Juni 2022 sebesar 96,17%, Juli 2022 sebesar 96,10%, Agustus 2022 sebesar 96, 88% dan September 2022 sebesar 97, 74%. Untuk hasil rata-rata *availability* periode bulan Januari-September 2022 yaitu memperoleh sebesar 95,95%. Perhitungan ketersediaan mesin susun untuk periode Januari sampai dengan September 2022 dapat dilihat pada tabel 5.1 di bawah ini.

**Tabel 5.1. Hasil *Availability* bulan Januari-September 2022**

No	Bulan	<i>Availability</i>
1	Jan-22	94,72%
2	Feb-22	94,68%
3	Mar-22	96,07%
4	Apr-22	95,48%
5	Mei-22	95,73%
6	Jun-22	96,17%
7	Jul-22	96,10%
8	Agu-22	96,88%
9	Sep-22	97,74%
Rata-rata		95,95%

Berdasarkan tabel hasil *availability* bulan Januari-September 2022 diatas, menunjukkan bahwa dari *availability ratio* mesin stacking sudah memenuhi nilai *world class* bahkan melebihi dari nilai *world class*.

## 1.2. Performance

*Performance Ratio* diukur sebagai rasio kapasitas mesin dengan kecepatan operasi aktualnya. Standar nilai *word class* dari nilai *performance* yaitu sebesar 95%. Hasil dari perhitungan *performance* pada mesin stacking di bulan Januari 2022 sebesar 47%, Februari 2022 sebesar 38%, Maret 2022 sebesar 41%, April 2022 sebesar 38%, Mei 2022 sebesar 45%, Juni 2022 sebesar 52%, Juli 2022 sebesar 62%, Agustus 2022 sebesar 69% dan September 2022 sebesar 71%. Untuk hasil rata-rata *performance* periode bulan Januari-September 2022 yaitu memperoleh sebesar 51%. Tabel 5.2 yang merinci hasil perhitungan kinerja mesin susun periode Januari sampai dengan September 2022 adalah sebagai berikut:

**Tabel 5.2. Hasil Performance bulan Januari-September 2022**

No	Bulan	Performance
1	Jan-22	47%
2	Feb-22	38%
3	Mar-22	41%
4	Apr-22	38%
5	Mei-22	45%
6	Jun-22	52%
7	Jul-22	62%
8	Agu-22	69%
9	Sep-22	71%
Rata-rata		51%

Berdasarkan tabel hasil *performance* bulan Januari-September 2022 diatas, menunjukkan bahwa dari *performance ratio* mesin stacking masih rendah dari nilai *world class*. Karena volume produksi yang rendah dan nilai waktu operasi yang rendah akibat dari nilai *downtime* yang tinggi, kinerja mesin stacking menurun.

### 1.3. *Quality*

*Quality Ratio* berkaitan dengan tingkat kualitas, yang merupakan proporsi barang yang berhasil diproduksi terhadap jumlah total barang. Pada perusahaan ini produk dikatakan baik jika kulit sudah memenuhi semua standar-standar yang berlaku diperusahaan ini, seperti ketebalan, warna dan pola yang sesuai dengan standar. Standar nilai *word class* dari nilai *quality* yaitu sebesar 99%. Hasil dari perhitungan *quality* pada mesin stacking di bulan Januari 2022 sebesar 89%, Februari 2022 sebesar 88%, Maret 2022 sebesar 90%, April 2022 sebesar 89%, Mei 2022 sebesar 89%, Juni 2022 sebesar 90%, Juli 2022 sebesar 93%, Agustus 2022 sebesar 92% dan September 2022 sebesar 94%. Untuk hasil rata-rata *quality* periode bulan Januari-September 2022 yaitu memperoleh sebesar 90%. Tabel 5.3 yang merinci hasil perhitungan kualitas mesin susun untuk bulan Januari sampai dengan September 2022 disajikan di bawah ini.

**Tabel 5.3. Hasil *Quality* bulan Januari-September 2022**

No	Bulan	<i>Quality</i>
1	Jan-22	89%
2	Feb-22	88%
3	Mar-22	90%
4	Apr-22	89%
5	Mei-22	89%
6	Jun-22	90%
7	Jul-22	93%
8	Agu-22	92%
9	Sep-22	94%
Rata-rata		90%

Berdasarkan tabel hasil *quality* bulan Januari-September 2022 diatas, menunjukkan bahwa dari *quality ratio* mesin stacking masih rendah dari nilai *world class*. Hal ini terjadi masih banyaknya produk kulit yang tidak sesuai dengan standar perusahaan.

#### 5.4. Overall Equipment Effectiveness

Pengukuran dan penentuan keefektifan mesin atau lini produksi merupakan tujuan dari perhitungan keefektifan total peralatan. Dalam penelitian ini perhitungan OEE dilakukan pada mesin stacking guna untuk mengetahui tingkat keefektifan dikarenakan mesin stacking ini salah satu proses dari penyamakan kulit yang nilai input dan outputnya besar karena semua jenis kulit harus melewati proses stacking ini berbeda dengan proses lainnya. Berikut di bawah ini kategori nilai OEE [10] :

1.  $OEE < 40\%$  TIDAK DITERIMA, dapat menimbulkan kerugian ekonomi signifikan dan daya saing sangat rendah.
2.  $40\% \leq OEE < 59\%$  RENDAH, perusahaan wajib melakukan pencarian serta memperbaiki kinerja sistem yang ada karena dapat menimbulkan kerugian ekonomi dan daya saing rendah
3.  $60\% \leq OEE < 84\%$  SEDANG tetap diperlukan adanya perbaikan pada system, agar nilai OEE dari perusahaan menjadi kelas dunia yaitu 85%. Kategori ini dapat menimbulkan sedikit kerugian ekonomi dan daya saing sedikit rendah.
4.  $85\% \leq OEE < 95\%$  KELAS DUNIA, kategori ini masuk ke dalam efek kelas dunia dan baik dalam daya saing, setiap perusahaan menjadikan kategori ini menjadi tujuan jangka panjang yang berkelanjutan.
5.  $OEE > 95\%$  SEMPURNA, kategori ini memiliki sistem secepat mungkin, tanpa adanya waktu berhenti pada sistem dan mempunyai daya saing sempurna.

Secara perhitungan pada OEE ini meliputi hasil dari *availability ratio*, *performance ratio* dan *quality ratio*. Berdasarkan perhitungan dari ketiga rasio tersebut diperoleh nilai OEE pada bulan Januari 2022 sebesar 39,42%, Februari 2022 sebesar 31,44%, Maret 2022 sebesar 34,97%, April 2022 sebesar 32,33%, Mei 2022 sebesar 38,19%, Juni 2022 sebesar 45,44, Juli 2022 sebesar 55,41%, Agustus 2022 sebesar 61,22% dan September 2022 sebesar 65,28%. Hasil dari OEE tiap bulan ini masih sangat jauh dari nilai standar *world class* yaitu sebesar

85%. Tabel 5.4 pada teks di bawah ini menunjukkan hasil perhitungan total efektifitas peralatan mesin susun periode Januari sampai dengan September 2022.

**Tabel 5.4. Hasil OEE bulan Januari-September 2022**

No	Bulan	<i>Availability</i>	<i>Performance</i>	<i>Quality</i>	OEE
1	Jan-22	94,78%	47%	89%	39%
2	Feb-22	94,68%	38%	88%	31%
3	Mar-22	96,07%	41%	90%	35%
4	Apr-22	95,48%	38%	89%	32%
5	May-22	95,73%	45%	89%	38%
6	Jun-22	96,17%	52%	90%	45%
7	Jul-22	96,10%	62%	93%	55%
8	Aug-22	96,88%	69%	92%	61%
9	Sep-22	97,74%	71%	94%	65%
Rata-rata		95,96%	51%	90%	45%

Berdasarkan tabel hasil *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) menunjukkan rata-rata nilai OEE periode bulan Januari-September 2022 pada mesin stacking memperoleh 45%, dimana hasil tersebut masuk kedalam kategori kedua yaitu nilai OEE diantara 40%-59% atau disebut kategori rendah. Hal ini terjadi dikarenakan sangat rendahnya nilai rata-rata *performance* dan nilai rata-rata *quality* dari mesin stacking. Rendahnya nilai OEE ini juga berdampak pada perusahaan yang dapat menimbulkan kerugian ekonomi serta daya saing yang rendah. Oleh karena itu perlu adanya *improvement* peningkatan nilai OEE pada mesin stacking agar performansi dan kualitas produk yang dihasilkan meningkat.

### **5.5. Six Big Losses**

Setelah melakukan perhitungan kerugian yang mengakibatkan rendahnya nilai OEE. Didapatkan hasil rata-rata kerugian yang paling dominan. Berikut merupakan hasil perhitungan *six big losses* yang dapat dilihat pada tabel 5.5. :

**Tabel 5.5. Hasil rata-rata setiap losses**

<b>Jenis Losses</b>	<b>Rata-rata losses</b>
<i>Equipment failure losses</i>	2,50%
<i>Setup &amp; Adjustment losses</i>	1,54%
<i>Idling &amp; minor stoppages losses</i>	1,76%
<i>Reduced Speed Losses</i>	50,53%
<i>Reduced Yield</i>	0,00%
<i>Defect Losses</i>	4,61%

Berdasarkan tabel hasil rata-rata setiap kerugian diatas, dapat diketahui bahwa kerugian terbesar terjadi pada *reduced speed losses* sebesar 50,53% nilai tersebut paling mendominasi dari keseluruhan 6 kerugian. Besarnya kerugian dari *reduced speed losses* dikarenakan terjadinya *performance* dari mesin stacking mengalami penurunan. Sedangkan pada kerugian yang kedua terjadi pada *defect losses* yaitu sebesar 4,61%, hal ini terjadi karena adanya kualitas produk yang tidak sesuai dengan standar perusahaan. Nilai ini menjadi nilai kerugian kedua setelah *reduced speed losses*, selanjutnya kerugian dari *equipment failure losses* sebesar 2,50%, hal ini terjadi karena terjadinya mesin berhenti secara tiba-tiba pada saat proses produksi. Kerugian *idling&minor stoppages losses* sebesar 1,76%, hal ini terjadi karena kerusakan kecil pada bagian mesin stacking serta bahan baku yang suka menyangkut akibat tidak fokusnya operator saat bekerja. Kerugian *setup&adjustment losses* sebesar 1,54%, hal ini terjadi karena lamanya waktu setup mesin stacking, namun tidak sangat berdampak. Kerugian *reduced yield* sebesar 0%.

### **5.6. Diagram Fishbone**

Pada penelitian ini berfokus untuk menganalisis nilai OEE dan memberikan suatu usulan prioritas guna meningkatkan nilai OEE. Dikarenakan nilai OEE dari mesin stacking ini rendah maka dilakukan mencari akar penyebab menggunakan diagram *fishbone*. Berdasarkan hasil dari perhitungan *six big losses*, didapatkan

bahwa jenis *reduced speed losses* merupakan jenis kerugian paling dominan dan besar diantara kerugian yang lainnya.

Berdasarkan pada diagram *fishbone* yang sudah dibuat terdapat 4 aspek, yaitu mesin, manusia, metode, dan lingkungan. Keempat aspek inilah yang menyebabkan tingginya nilai *reduced speed losses*. Seperti pada aspek mesin, penyebabnya yaitu mesin yang sudah lama dan kurangnya perawatan pada mesin stacking, perawatan disini dimaksud dalam melakukan pergantian *part-part* mesin stacking. Selanjuta pada aspek manusia berkurangnya fokus pekerja dikarenakan kelelahan, hal ini terjadi karena pekerja harus bekerja di bawah tekanan untuk mencapai target produksi, selain itu juga keahlian yang berbeda pada setiap pekerja sehingga menyebabkan terjadinya kecepatan proses produksi yang bervariasi. Hal ini sangat berpengaruh terhadap kinerja mesin stacking. Pada aspek metode penyebabnya yaitu metode perawatan yang dilakukan adalah *corrective maintenance* dimana setelah mesin mengalami kerusakan baru dilakukan perbaikan terhadap mesin stacking, hal ini sangat berdampak pada tingginya nilai *reduced speed losses*. Aspek yang terakhir yaitu lingkungan, penyebab dari aspek ini karena suhu ruangan yang panas sehingga suhu pada mesin meningkat dan kinerja dari mesin secara tidak langsung menurun secara perlahan.

### **5.7. Analytical Hierarchy Process**

Pada hasil *analytical hierarchy process* yang sudah dilakukan pada bab pengolahan data sebelumnya, dimana proses perhitungan AHP ini dilakukan untuk menentukan prioritas usulan meningkatkan nilai OEE pada mesin stacking. Terdapat 4 kriteria, diantaranya mesin, pekerja, metode serta lingkungan dan 4 alternatif yang menjadi pilihan untuk menentukan prioritas usulan meningkatkan nilai OEE pada mesin stacking, diantaranya sebagai berikut:

1. Melakukan pengecekan rutin pada mesin (*Preventive Maintenance*).
2. Memberikan pelatihan kepada para pekerja.
3. Melaksanakan SOP mengenai setup dan koordinasi antar pekerja.

4. Penambahan ventilasi udara atau pendingin ruangan.

### 5.6.1. Antar Kriteria

Hasil bobot vektor kriteria yang disajikan pada tabel 5.6 adalah sebagai berikut:

**Tabel 5.6. Hasil bobot vektor kriteria**

<b>Kriteria</b>	<b>Bobot vektor</b>	<b>(<math>\lambda</math>) Lamda max</b>	<b>CI</b>	<b>CR</b>
Mesin	0,575	8,332	0,083	0,09
Pekerja	0,278			
Metode	0,055			
Lingkungan	0,092			

Berdasarkan hasil dari tabel diatas dapat dilihat bahwa nilai bobot kriteria yang paling tinggi yaitu ada pada kriteria mesin sebesar 0,575, kemudian diikuti dengan kriteria pekerja sebesar 0,278, kriteria metode sebesar 0,055, dan kriteria lingkungan 0,92. Dari dua kriteria tertinggi yaitu mesin dan pekerja menunjukkan bahwa kedua kriteria tersebut sangat berhubungan erat untuk menjadi suatu kriteria yang dapat meningkatkan nilai dari OEE pada mesin stacking.

Pada perhitungan uji konsistensi akan konsistensi kriteria-kriteria di pengolahan data didapat hasil sebagai berikut:

$$\text{Principal Eigen Value } (\lambda \text{ maks}) = 8,332$$

$$\text{Concistency Index (CI)} = 0,083$$

$$\text{Concistency Ration (CR)} = 0,09$$

Bahwa rasio konsistensi (CR) dari pembobotan dibatasi pada 10% atau 0,1 untuk pembobotan konstan atau vektor prioritas. Hasil konsistensi rasio (CR) harus lebih kecil atau sama dengan 0,1 agar data dianggap konsisten. Jika informasinya

akurat, melakukan penelitian akan menghasilkan temuan terbanyak yang dapat dipertanggungjawabkan dan bermanfaat bagi perusahaan.

Berdasarkan hasil perhitungan rasio konsistensi (CR) yang diuraikan di atas, ditentukan bahwa nilai CR adalah 0,1 yang setara dengan 0,09. Hal ini menunjukkan bahwa hasil perbandingan memiliki rasio konsistensi 9% karena hasilnya minus, tingkat kriteria saat ini di atas mengarah pada kesimpulan bahwa itu konsisten.

### 5.6.2. Analisis Antar Alternatif Kepada Setiap Kriteria

Berikut adalah hasil dari vektor bobot alternatif untuk kriteria mesin yang dapat dilihat pada tabel 5.7:

**Tabel 5.7. Hasil bobot vektor alternatif kepada kriteria mesin**

Mesin	Bobot vektor	( $\lambda$ ) Lamda max	CI	CR
Alternatif A	0,439	8,261	0,065	0,07
Alternatif B	0,283			
Alternatif C	0,233			
Alternatif D	0,044			

Berdasarkan hasil dari tabel diatas dapat dilihat bahwa nilai bobot alternatif kepada kriteria mesin yang paling tinggi yaitu ada pada alternatif A sebesar 0,439, kemudian diikuti dengan alternatif B sebesar 0,283, alternatif C sebesar 0,233, dan alternatif D 0,044. Dari dua alternatif tertinggi yaitu melakukan pengecekan rutin pada mesin (*Preventive Maintenance*) dan memberikan pelatihan kepada para pekerja. menunjukkan bahwa kedua alternatif tersebut bisa menjadi suatu alternatif yang dapat meningkatkan nilai dari OEE pada mesin stacking.

Pada perhitungan uji konsistensi akan konsistensi alternatif kepada kriteria mesin di pengolahan data di dapat hasil sebagai berikut:

$$\text{Principal Eigen Value } (\lambda \text{ maks}) = 8,261$$

$$\text{Concistency Index (CI)} = 0,065$$

$$\text{Concistency Ration (CR)} = 0,07$$

Bahwa rasio konsistensi (CR) dari pembobotan dibatasi pada 10% atau 0,1 untuk pembobotan konstan atau vektor prioritas. Hasil konsistensi rasio (CR) harus lebih kecil atau sama dengan 0,1 agar data dianggap konsisten. Jika informasinya akurat, melakukan penelitian akan menghasilkan temuan terbanyak yang dapat dipertanggungjawabkan dan bermanfaat bagi perusahaan.

Berdasarkan hasil perhitungan rasio konsistensi (CR) yang diuraikan di atas, ditentukan bahwa nilai CR adalah 0,1 yang setara dengan 0,07. Hal ini menunjukkan bahwa hasil perbandingan memiliki rasio konsistensi 7% karena hasilnya minus, tingkat kriteria saat ini di atas mengarah pada kesimpulan bahwa itu konsisten.

Hasil dari beberapa bobot vektor yang diterapkan pada kriteria pekerja, yang ditunjukkan pada tabel 5.8, adalah sebagai berikut:

**Tabel 5.8. Hasil bobot vektor alternatif kepada kriteria pekerja**

Mesin	Bobot vector	( $\lambda$ ) Lamda max	CI	CR
Alternatif A	0,534	8,163	0,041	0,05
Alternatif B	0,271			
Alternatif C	0,121			
Alternatif D	0,073			

Berdasarkan hasil dari tabel di atas dapat dilihat bahwa nilai bobot alternatif kepada kriteria mesin yang paling tinggi yaitu ada pada alternatif A sebesar 0,534 kemudian diikuti dengan alternatif B sebesar 0,271, alternatif C sebesar 0,121, dan alternatif D 0,73. Dari dua alternatif tertinggi yaitu melakukan pengecekan rutin pada mesin (*Preventive Maintenance*) dan memberikan pelatihan kepada

para pekerja, menunjukkan bahwa kedua alternatif tersebut bisa menjadi suatu alternatif yang dapat meningkatkan nilai dari OEE pada mesin stacking.

Pada perhitungan uji konsistensi akan konsistensi alternatif kepada kriteria pekerja di pengolahan data di dapat hasil sebagai berikut:

$$\text{Principal Eigen Value } (\lambda \text{ maks}) = 8,163$$

$$\text{Consistency Index (CI)} = 0,041$$

$$\text{Consistency Ration (CR)} = 0,05$$

Bahwa rasio konsistensi (CR) dari pembobotan dibatasi pada 10% atau 0,1 untuk pembobotan konstan atau vektor prioritas. Hasil konsistensi rasio (CR) harus lebih kecil atau sama dengan 0,1 agar data dianggap konsisten. Jika informasinya akurat, melakukan penelitian akan menghasilkan temuan terbanyak yang dapat dipertanggungjawabkan dan bermanfaat bagi perusahaan.

Berdasarkan hasil perhitungan rasio konsistensi (CR) yang diuraikan di atas, ditentukan bahwa nilai CR adalah 0,1 yang setara dengan 0,05. Hal ini menunjukkan bahwa hasil perbandingan memiliki rasio konsistensi 5% karena hasilnya minus, tingkat kriteria saat ini di atas mengarah pada kesimpulan bahwa itu konsisten.

Hasil bobot vektor alternatif yang diterapkan pada kriteria metode yang ditunjukkan pada tabel 5.9 adalah sebagai berikut:

**Tabel 5.9. Hasil bobot vektor alternatif kepada kriteria metode**

Mesin	Bobot vector	( $\lambda$ ) Lamda max	CI	CR
Alternatif A	0,582	8,325	0,081	0,09
Alternatif B	0,252			
Alternatif C	0,150			
Alternatif D	0,070			

Berdasarkan hasil dari tabel di atas dapat dilihat bahwa nilai bobot alternatif kepada kriteria mesin yang paling tinggi yaitu ada pada alternatif A sebesar 0,528 kemudian diikuti dengan alternatif B sebesar 0,252, alternatif C sebesar 0,150, dan alternatif D 0,070. Dari dua alternatif tertinggi yaitu melakukan pengecekan rutin pada mesin (*Preventive Maintenance*) dan memberikan pelatihan kepada para pekerja, menunjukkan bahwa kedua alternatif tersebut bisa menjadi suatu alternatif yang dapat meningkatkan nilai dari OEE pada mesin stacking.

Pada perhitungan uji konsistensi akan konsistensi alternatif kepada kriteria metode di pengolahan data di dapat hasil sebagai berikut:

<i>Principal Eigen Value</i> ( $\lambda$ maks)	= 8,325
<i>Concistency Index</i> (CI)	= 0,081
<i>Concistency Ration</i> (CR)	= 0,09

Bahwa rasio konsistensi (CR) dari pembobotan dibatasi pada 10% atau 0,1 untuk pembobotan konstan atau vektor prioritas. Hasil konsistensi rasio (CR) harus lebih kecil atau sama dengan 0,1 agar data dianggap konsisten. Jika informasinya akurat, melakukan penelitian akan menghasilkan temuan terbanyak yang dapat dipertanggungjawabkan dan bermanfaat bagi perusahaan.

Berdasarkan hasil perhitungan rasio konsistensi (CR) yang diuraikan di atas, ditentukan bahwa nilai CR adalah 0,1 yang setara dengan 0,09. Hal ini menunjukkan bahwa hasil perbandingan memiliki rasio konsistensi 9%, tingkat kriteria saat ini di atas mengarah pada kesimpulan bahwa itu konsisten.

Hasil penerapan bobot vektor alternatif untuk kriteria lingkungan yang ditunjukkan pada tabel 5.10 adalah sebagai berikut:

**Tabel 5.10. Hasil bobot vektor alternatif kepada kriteria lingkungan**

Mesin	Bobot vector	( $\lambda$ ) Lamda max	CI	CR
Alternatif A	0,507	8,096	0,024	0,03
Alternatif B	0,256			
Alternatif C	0,155			
Alternatif D	0,081			

Berdasarkan hasil dari tabel di atas dapat dilihat bahwa nilai bobot alternatif kepada kriteria mesin yang paling tinggi yaitu ada pada alternatif A sebesar 0,507 kemudian diikuti dengan alternatif B sebesar 0,256, alternatif C sebesar 0,155, dan alternatif D 0,081. Dari dua alternatif tertinggi yaitu melakukan pengecekan rutin pada mesin (*Preventive Maintenance*) dan memberikan pelatihan kepada para pekerja, menunjukkan bahwa kedua alternatif tersebut bisa menjadi suatu alternatif yang dapat meningkatkan nilai dari OEE pada mesin stacking.

Pada perhitungan uji konsistensi akan konsistensi alternatif kepada kriteria pekerja di pengolahan data di dapat hasil sebagai berikut:

$$\text{Principal Eigen Value } (\lambda \text{ maks}) = 8,096$$

$$\text{Concistency Index (CI)} = 0,024$$

$$\text{Concistency Ration (CR)} = 0,03$$

Bahwa rasio konsistensi (CR) dari pembobotan dibatasi pada 10% atau 0,1 untuk pembobotan konstan atau vektor prioritas. Hasil konsistensi rasio (CR) harus lebih kecil atau sama dengan 0,1 agar data dianggap konsisten. Jika informasinya akurat, melakukan penelitian akan menghasilkan temuan terbanyak yang dapat dipertanggungjawabkan dan bermanfaat bagi perusahaan.

Berdasarkan hasil perhitungan rasio konsistensi (CR) yang diuraikan di atas, ditentukan bahwa nilai CR adalah 0,1 yang setara dengan 0,03. Hal ini

menunjukkan bahwa hasil perbandingan memiliki rasio konsistensi 3%, tingkat kriteria saat ini di atas mengarah pada kesimpulan bahwa itu konsisten.

Setelah mengetahui semua hasil pembobotan kriteria dan alternatif kepada kriteria, dilakukan perhitungan penentuan pembobotan keseluruhan yang menjadi usulan prioritas untuk meningkatkan nilai OEE pada mesin stacking. Berdasarkan hasil pada pengolahan data sebelumnya di dapatkan suatu usulan prioritas yang menjadi usulan untuk meningkatkan nilai OEE pada mesin stacking, dapat dilihat pada tabel 5.11. sebagai berikut:

**Tabel 5.11. Hasil pembobotan prioritas keseluruhan**

<b>Alternatif</b>	<b>Bobot Vektor Prioritas Keseluruhan</b>
Melakukan pengecekan rutin pada mesin ( <i>Preventive Maintenance</i> )	0,477
Memberikan pelatihan kepada para pekerja	0,276
Melaksanakan SOP mengenai setup dan koordinasi antar pekerja	0,190
Penambahan ventilasi udara atau pendingin ruangan	0,057

Berdasarkan tabel hasil diatas menunjukan bahwa usulan prioritas untuk meningkatkan nilai OEE pada mesin stacking adalah alternatif “Melakukan pengecekan rutin pada mesin (*preventive maintenance*)”.