

## **Bab 6**

### **Kesimpulan dan Saran**

#### **6.1. Kesimpulan**

Berdasarkan hasil dari pengolahan data dan dilakukan analisis kemudian peneliti dapat menyimpulkan keseluruhan dari hasil nilai rata-rata perhitungan yang didapatkan dari metode OEE dan FTA pada mesin ASSP di perusahaan tersebut. Pada kesimpulan dari *availability* sudah cukup baik dengan nilai rata-rata ketersediaan mencapai ideal yaitu 98,16% akan tetapi masih banyak mesin yang mengalami kerusakan dan harus di perbaiki karena mesin bekerja selama 24 jam serta kondisi umur mesin yang sudah cukup tua.

Pada *performance* mesin juga dapat dilihat dari keseluruhan nilai rata-rata perhitungannya belum mencapai kondisi nilai yang ideal yaitu 89,89%, oleh karena itu perusahaan harus mengevaluasi kondisi mesin tersebut supaya pada saat memproses produksi produk mesin dapat performansi yang optimal. Selajutnya dilihat dari hasil nilai *quality* produk juga pencapai nilai rata-rata yang didapatkan belum dalam kondisi nilai yang idela yaitu sebesar 95,23% hal ini di karena masih banyak produk yang cacat pada saat memproses produksinya untuk itu penilaian *quality* belum dapat dikatakan optimal.

Keseluruhan nilai rata-rata yang didapatkan dari perhitungan metode OEE selama tiga bulan yaitu 84,18%. Nilai OEE yang masih kecil dapat dilihat dari akar penyebab permasalahan yaitu dengan menggunakan *fault tree analysis*. Penyebab terjadinya nilai tersebut belum mencapai ideal dikarena faktor produktivitas kinerja mesin, sehingga mesin tidak dalam kondisi baik, lalu pencapai target yang di inginkan terlalu tinggi dan umur mesin juga sudah tua sehingga kondisi mesin menjadi menurun. Kemudian penyebab dari *quality* produk masih banyak mengalami *reject* pada saat memproses produksinya hal ini bisa saja dikarenakan kurangnya pengawasan dan konsentrasi pada operator. Masalah utama lainnya yaitu

faktor *breakdown* hal ini pada saat komponen mengalami kerusakan lamanya waktu menunggu sehingga mesin tidak dapat memproses produksi dengan normal.

## **6.2. Saran**

Adapun saran yang di sampaikan oleh peneliti supaya kondisi mesin produk ASSP dapat bekerja dengan optimal sesuai pendapat peneliti yaitu:

1. Sebaiknya operator harus lebih berkonsentrasi pada saat jam kerja berlangsung supaya meminimalisir kesalahan dalam memproses produksi
2. Perlunya pengawasan setiap waktu di rantai produksi agar kinerja operator dapat maksimal dan sesuai dengan ketentuan yang berlaku diperusahaan.
3. Perusahaan harus mengevaluasi target produksi yang di capai agar mesin dapat beroperasi dengan optimal
4. Perusahaan harus mengganti mesin-mesin yang sudah tua dengan mesin yang baru sehingga target produksi bisa lebih di tingkatkan.
5. Pada bagian divisi *maintenance* masih mengalami kekurangan karyawan sebaiknya perusahaan menambahkan karyawan khususnya di bagian *maintenance* supaya pada saat terjadi kesalahan mesin produksi bisa segera di perbaiki
6. Minimnya pengetahuan perawatan pada mesin membuat mesin tidak berkerja dengan baik dan sebaiknya operator diberi pelatihan atau pembinaan pada perawatan mesin