Bab 6
Kesimpulan dan Saran

6.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisis maka terdapat kesimpulan yaitu perusahaan menggunakan mesin secara terus-menerus tanpa memperhatikan kondisi mesin itu apakah masih dalam performa yang baik atau tidak yang membuat mesin tidak bekerja secara maksimal. Penggunaan mesin tidak bisa dikatakan efisisen karena melihat dari nilai OEE yang kecil yaitu dibawah 65%. Hal ini karena nilai *performance* yang dibawah standar yaitu dibawah 50% meskipun 2 aspek sudah memenuhi standar yaitu *avalibaility* yang sudah mecapai 95% dan *quality* mencapai 100%.

Nilai OEE yang kecil ini dapat dilihat akar penyebabnya dengan menggunakan *fault tree analysis*. Penyebab yang menyebabkan *performance* yang kecil yaitu karena *operation speed rate* dan *net operating rate* yang kecil pula. 2 penyebab ini sama sama disebabkan oleh *actual cycle time* yang rendah karena tidak sesuai dengan *theoretical cycle time*. Hal ini diakibatkan karena mesin yang digunakan sudah tua, perawatan mesin yang kurang baik, mesin yang cepat rusak dan *spare-part* mesin yang mahal.

6.2. Saran

Saran yang ingin disampaikan oleh peneliti untuk operator berdasarkan pengalaman selama penelitian yaitu :

1. Sebaiknya operator melakukan tindakan dengan mengacu pada metode *autonomous maintenance*, yaitu operator melakukan *initial cleaning* (membersihkan tempat produksi), mampu mengetauhi gejala awal penyebab terjadinya kerusakan, mampu menyampaikan usulan mengenai kendala yang terjadi di lantai produksi, dan melakukan proses produksi sesuai dengan standar yang ada di perusahaan.

2. Sebaiknya operator melakukan pelatihan mengenai penggunaan mesin dan penanganan mesin jika mengalami kerusakan.
3. Sebaiknya operator produksi ditambah karena proses produksi yang banyak dan mesin yang terlalu banyak juga, jadi operator bisa lebih memahami mesin jika mengalami gejala kerusakan.
4. Perlunya membuat badan organisasi baru yaitu badan *maintenance* agar dapat membantu operator jika mesin mengalami kerusakan yang berat dan perlu penanganan khusus.
5. Perlunya pengontrolan tempat produksi yang terjadwal agar dapat mengawasi kinerja operator jika tidak sesuai dengan standar operasi.