

Bab 6

Kesimpulan dan Saran

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan data perusahaan yang diperoleh di PT. Sugema Kurnia Mas kemudian dilakukannya pengolahan data serta analisis dapat disimpulkan seperti dibawah ini yaitu :

1. Perhitungan metode *overall equipment effectiveness* mendapatkan hasil yaitu :
 - a. Hasil perhitungan *overall equipment effectiveness* (OEE) adalah 95%
 - b. Hasil perhitungan *availability* adalah 97%.
 - c. Hasil perhitungan *performance* adalah 100%.
 - d. Hasil perhitungan *rate of quality* adalah 98%.

2. Hasil perhitungan data yang telah didapat dan dilakukannya analisis maka dapat memberikan usulan terhadap perusahaan untuk mempertahankan hasil yang telah diperoleh atau meningkatkannya sehingga menjadi lebih baik lagi, usulan yang dapat diberikan terhadap perusahaan adalah :
 1. Penambahan mesin yang digunakan untuk membuat silicon roll
 2. Memilih operator mesin yang dapat menggunakan sekaligus dapat memperbaiki mesin yang digunakan atau memberikan pelatihan terhadap operator untuk memperbaiki mesin yang digunakan.
 3. Pembuatan standar operasional prosedur (SOP) mengenai *maintenance*, penggunaan mesin dan pembuatan produk.

6.2 Saran

Saran yang dapat disampaikan kepada perusahaan dari hasil penelitian yang ada dapat dilihat dibawah ini, yaitu :

1. Sebaiknya perusahaan melihat kinerja operator terlebih dahulu sebelum memperkerjakannya karena jika operator yang dapat menggunakan mesin sekaligus memperbaiki mesin akan mendapat nilai lebih bagi perusahaan.

Perusahaan dapat mengurangi biaya untuk perbaikan dan mesin dapat diperbaiki dengan cepat sehingga mengurangi *breakdown* yang ada.

2. Melakukan pengecekan mesin yang digunakan terlebih dahulu sebelum digunakan untuk memproduksi.
3. Penambahan mesin untuk pembuatan produk sehingga waktu pembuatan produk akan lebih singkat dan akan mengurangnya *down time*
4. Perlunya membuat badan organisasi *maintenance* sehingga tidak perlu memanggil pihak *maintenance* dari luar perusahaan.
5. Perlunya pembuatan standar operasional prosedur (SOP) untuk meningkatkan tatacara penggunaan mesin dan pembuatan produk.