

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, maka didapatkan kesimpulan sebagai berikut:

1. Kinerja mesin *Arc Spray* belum sesuai dengan standar OEE. Berdasarkan hasil perhitungan yang telah dilakukan rata – rata nilai *Overall Equipment Effectiveness* adalah 61,44 %. yang berarti tidak dapat diterima. rendahnya nilai OEE disebabkan masih banyaknya produk yang cacat/rework dan juga masih tingginya jumlah kerusakan terhadap mesin, Nilai OEE tersebut menunjukkan ada ruang yang besar untuk dilakukan perbaikan dalam rencana peningkatan efektivitas mesin *Arc Spray*.
2. Berdasarkan perhitungan *Six Big Losses* diatas ada 3 *Losses* terbesar Penyebab rendahnya kinerja mesin sehingga nilai OEE tidak mencapai standar world class yaitu adalah *Reduce Speed Losses* dengan 26,2%, *Breakdown Losses* dengan nilai 25,5% dan *Defect Quality Losses* dengan nilai 21,3 %. dari 100 % *Losses*
3. Upaya untuk meningkatkan efektifitas mesin *Arc Spray* perusahaan harus melakukan *Preventive Maintenance* sesuai dengan jadwal yang telah ditentukan, divisi *Maintenance* harus bekerja sama dengan divisi produksi khususnya bagian coating untuk menyesuaikan jadwal maintenance dengan produksi agar *maintenance* bisa berjalan dengan tepat waktu dan tidak mengganggu proses produksi Dan melakukan monitoring terhadap komponen kritis untuk dilakukan pengecekan kembali sebelum dan sesudah memakai mesin *Arc Spray* kepada operator.

6.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan saran yang bisa diberikan kepada perusahaan adalah sebagai berikut:.

1. Sebaiknya operator diberikan pemahaman pemeliharaan dan pembersihan mesin secara rutin. dan juga meningkatkan kepedulian operator dalam merawat peralatan yang digunakannya dalam sehari-hari untuk menjaga kinerja mesin tetap prima.
2. PT. TCI khususnya bagian maintenance sebaiknya membuat jadwal *Preventive Maintenance* secara berkala agar strategi perawatan dan rekomendasi perbaikan yang sudah dibuat dalam penelitian ini dapat terlaksana. Hal ini untuk meningkatkan efektifitas mesin.
3. perusahaan harus melakukan pelatihan penggunaan alat ukur terhadap operator khususnya bagian coating dan memberikan seminar motivasi guna menanamkan semangat kerja *agar Zero Rework And Ontime Delivery* dapat tercapai.