

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini akan membahas tentang kesimpulan dari penelitian yang telah dilakukan dan akan diberikan saran kepada perusahaan yang berkaitan dengan analisis efektifitas lini produksi kontinyu.

#### 5.1. Kesimpulan

Berdasarkan pengolahan dan analisis data selama bulan Januari- Juni 2009, rata-rata nilai OLE sebesar 67%. Hal ini menunjukkan bahwa efektifitas lini produksi masih belum baik mengacu nilai ideal  $OLE \geq 85\%$ , hal ini disebabkan karena nilai rata-rata LA sebesar 83% dengan acuan nilai ideal  $LA \geq 85\%$  dan nilai LPQP yang belum baik dengan rata-rata 81 % dengan acuan nilai ideal  $LPQP \geq 95\%$ . Performansi LPQP yang belum baik dikarenakan sering terjadi *minor stoppage* dan masih banyak terjadi cacat produk. Jenis kegagalan yang sering terjadi pada lini produksi adalah karena kerusakan mesin, sering terjadi *minor stoppage* serta cacat produk selama proses produksi. Berdasarkan hasil analisis regresi linear terhadap pengaruh variabel bebas *breakdown*, *waiting*, *minor stoppage*, *reduce speed*, *scrap* dan *rework* terhadap variabel terikat OLE dapat disimpulkan bahwa keenam variabel bebas yaitu variabel memiliki pengaruh simultan terhadap variabel OLE sebesar 60,1%. Masing-masing variabel bebas *breakdown*, *waiting*, *minor stoppage*, *reduce speed*, *scrap* dan *rework* berpengaruh simultan terhadap variabel variabel terikat OLE. Variabel yang berpengaruh paling dominan terhadap variabel OLE adalah variabel *minor stoppage*.

#### 5.2. Saran

Adapun saran yang bisa diberikan sebagai bahan pertimbangan untuk perbaikan terhadap pihak perusahaan adalah sebagai berikut :

1. Perusahaan lebih meningkatkan lagi efektifitas dari penggunaan peralatan mesin secara keseluruhan agar dapat beroperasi lebih optimal, terutama penanganan *minor stoppage* yang sering terjadi dan sebagai variabel yang paling berpengaruh terhadap tingkat efektifitas peralatan mesin.
2. Peningkatan kualitas produk untuk mengurangi cacat produk dapat dilakukan dengan peningkatan keahlian dan kedisiplinan operator dalam melakukan kontrol kualitas terhadap produk mengingat banyak terjadi cacat produk.