

## BAB V PENUTUP

### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil dan pembahasan pada bab sebelumnya, dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil perhitungan nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) urutan rata-rata dari yang paling kecil yaitu: Mesin *Drilling* (42,93%), Mesin *Grooving* (45,20%), Mesin *Cutting* (54,13%), Mesin *Press I-II* (57,98%), Mesin *Drawing I-II* (59,87%), dan Mesin *Forming I-II* (65,96%). Dari perhitungan OEE tersebut mesin *Drilling* memiliki nilai OEE yang paling rendah, oleh karena itu dilakukan analisis faktor kerugian lebih lanjut menggunakan *six big losses*.
2. Berdasarkan perhitungan nilai *losses* yang terjadi pada mesin *drilling* dapat diurutkan dari yang terkecil yaitu: *process defect* (0,32%), *breakdown losses* (1,62%), *setup and adjustment losses* (12,61%), dan *reduced losses* (85,45%). Dari data yang diperoleh kerugian pada *reduced losses* disebabkan oleh perbandingan waktu produksi aktual dan teori cukup besar. Salah satu penyebabnya adalah efektifitas mesin yang masih dibawah standar sehingga menyebabkan mesin beroperasi tidak sesuai dengan kapasitas sebenarnya dan banyaknya jumlah produksi yang tidak sebanding dengan besarnya kapasitas aktual mesin.
3. Rancangan penerapan *Total Productive Maintenance* adalah sebagai berikut:
  - a. Memahami dan menerapkan konsep dasar 5S
  - b. Melakukan pelatihan kepada operator
  - c. Menerapkan *autonomous maintenance*, *focused maintenance*, *planned maintenance*, dan *quality maintenance*
  - d. Menerapkan kesadaran K3 dan lingkungan sekitar.

## 5.2 Saran

Setelah melakukan penelitian tentang rancangan penerapan TPM terdapat beberapa saran yang dapat digunakan untuk pertimbangan penelitian selanjutnya antara lain:

1. Perlu adanya penelitian tentang perbandingan dari setelah dan sebelum penerapan TPM.
2. Perlu adanya penelitian lebih lanjut tentang keandalan mesin pada Lini Z.

