

BAB V

KESIMPULAN & SARAN

1.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisa yang didapatkan penulis menarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Berdasarkan nilai OEE pada mesin CNC periode bulan juni nilai *overall equipment effectiveness* rata-rata 75%. Berdasarkan persentase tersebut bisa diambil kesimpulan bahwa efektifitas kerja mesin CNC masih di bawah standar *world class* menurut JIPM sebesar 85%. Karena Untuk rate 75% masuk kedalam nilai OEE rata-rata yang masih bisa dilakukan *improve* untuk meningkatkan nilai OEE
2. Berdasarkan analisa OEE menggunakan perhitungan nilai kerugian atau Six big losses dan diagram *fishbone*, didapatkan nilai dari faktor faktor yang memberikan dampak paling besar yaitu *Reduced speed losses* sebesar 19,90%. Hal itu di sebabkan oleh pemanfaatan waktu yang tidak eifisen karena pergantian produk yang terlalu sering sehingga banyak waktu yang terbuang hanya untuk menyetel mesin kembali, selain itu pengecekan peralatan mesin yang kurang diperhatikan juga berpengaruh karena menyebabkan mesin error.

1.2 Saran

Dari hasil perhitungan dan analisa data yang diperoleh, penulis dapat memberikan saran sebagai berikut :

Perusahaan dapat melakukan perencanaan pemotongan yang lebih terjadwal, selain itu perusahaan juga bisa mempertimbangkan untuk menambah jam istirahat dan pelatihan terkait analisa dan perawatan mesin agar operator bisa lebih fokus dan piawai dalam proses produksi di mesin CNC.