

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Berdasarkan hasil analisa dan uraian hasil perhitungan dengan menggunakan metode OEE (*Overall Equipment Effectiveness*) di mesin stamping di PT. Metindo Erasakti, dapat diambil beberapa kesimpulan, yaitu :

1. Berdasarkan hasil pengolahan data dari bulan Januari 2019 hingga Desember 2019 ternyata nilai OEE aktual yang didapat belum memenuhi syarat untuk memenuhi nilai ideal OEE yang seharusnya, lebih dari 85%. hal ini terjadi karena rata-rata persentase dari *performance efficiency* yang masih jauh dari acuan, yaitu hanya mencapai 77,11%. rendahnya nilai persentase *performance efficiency* disebabkan dua faktor yang dominan, yaitu:
 - a. Kerugian yang cukup besar pada *reduced speed losses* dengan nilai mencapai 46,14%.
 - b. Kerugian yang terjadi karena *idling and minor stoppage losses* mencapai 45,29%.
2. Nilai *Availability* dari mesin stamping dengan rentang nilai 93,78% sampai 96,17% dan dengan rata-rata 94,49%, dengan persentase tersebut tergolong kondisi ideal karena persentasenya telah lebih dari 90%.
3. Nilai *quality* sebesar 100% didapat pada bulan Januari 2019 sampai Desember 2019.

5.2 Saran

Dari penelitian ini dapat diberikan beberapa saran sebagai berikut :

5.2.1 Bagi Perusahaan

Berdasarkan simpulan dari analisis dan pembahasan tentang Analisis Penerapan *Total Productive Maintenance* (TPM) Dengan Menggunakan Metode *Overall Equipment Effectiveness* Dalam Rangka Meningkatkan Efektivitas Mesin Pada PT. Metindo Erasakti terdapat beberapa saran yaitu :

1. Memaksimalkan kegiatan pemeliharaan dengan menggunakan Total Productive Maintenance untuk meningkatkan efektivitas dari mesin/peralatan yang ada di perusahaan, dengan meminimalkan kerugian-kerugian yang diakibatkan oleh kerusakan mesin.
2. Meningkatkan kemampuan teknisi pemeliharaan melalui pelatihan yang baik dan tepat sasaran.
3. Perusahaan sebaiknya melakukan evaluasi regular terhadap ketersediaan stock sparepart baik yang ada di perusahaan dan juga distributor guna memudahkan penanganan apabila terjadi permasalahan.

5.2.2 Bagi Peneliti Selanjutnya

Penelitian selanjutnya diharapkan agar lebih mengembangkan penelitian yang dilakukan saat ini agar dapat menganalisis faktor *losses* dengan metode lain seperti metode *Single Minute Exchange Of Die* (SMED) untuk analisis lebih detail sehingga dapat meningkatkan efektivitas mesin di PT. Metindo Erasakti.