

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Simpulan dari penelitian ini adalah:

1. Nilai OEE pada mesin 650A periode bulan Oktober hingga Desember 2019 bervariasi, terendah pada periode bulan Oktober pada produk C yaitu 50,31% dan tertinggi pada periode bulan Desember produk J yaitu 71,47%. Dengan rata-rata pencapaian nilai OEE 59,60%, jauh dari standar internasional 85%. Sehingga perlu ditingkatkan efektivitas mesin tersebut.
2. Rekomendasi perbaikan adalah melakukan peningkatan *skill* operator melalui pelatihan dan pengarahan kedisiplinan operator, perawatan sirkulasi air pendingin, pemeriksaan *Cycle Time* produk, pengecekan *nozzle* per-jam, pendataan dan penyediaan *sparepart* pendukung kelancaran proses *setup*, penyeragaman *locatering mold*, pengecekan *ring screw*, magnet *hopper* dan *heater* pada perawatan mesin bulanan, dan pendataan dan pembuatan jadwal penggantian komponen kritis.
3. Hasil perbaikan adalah peningkatan OEE menjadi 66,40%

6.2 Saran

Setelah melakukan penelitian ini maka saran untuk perusahaan antara lain:

1. Dilakukan penelitian lanjutan untuk melakukan pendataan dan penyediaan *sparepart* pendukung proses *setup* cetakan serta menentukan interval penggantian maupun perawatan komponen
2. Evaluasi bertahap pada nilai efektivitas mesin dan evaluasi perbaikan yang telah dilakukan