

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisa yang telah dilakukan pada bab 5, diperoleh kesimpulan sebagai berikut :

1. Berdasarkan hasil perhitungan nilai *Six Big Losses* pada periode Maret 2020 – Agustus 2020 dengan objek mesin *Crusher* No.6, didapatkan faktor terbesar yang memberikan kontribusi terbesar sehingga mengakibatkan rendahnya nilai efektifitas mesin adalah faktor *Reduced Speed Losses* atau menurunnya kecepatan produksi dengan persentase *loss* sebesar 71,90% dan waktu *losses* sebesar 1858 jam.
2. Pada perhitungan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) didapatkan komponen kritis / *part* kritis yang menjadi prioritas utama untuk dilakukannya perbaikan dan improvement yaitu *Crusher Blade* Tumpul dengan *risk number* sebesar 80.
3. Berdasarkan hasil perhitungan yang telah dilakukan dan menganalisa mesin *Crusher* No.6 maka penulis merekomendasikan usulan perbaikan untuk mencegah terjadinya *Crusher Blade* Tumpul dengan
 - 1) Menerapkan *Autonomus Maintenance*, untuk meningkatkan kemampuan dan kepedulian operator merawat *blade*/pisau mesin *crusher* dengan menghindari adanya barang asing selain bahan baku;
 - 2) Menerapkan *Preventive Maintenance* dengan dua cara, pertama memastikan ketajaman *blade*/pisau menggunakan mesin *grinding/hardening* sebelum mulai produksi per hari dan kedua mengganti jenis pisau pada mesin *Crusher* No.6 dari baja *peel* dengan material *Alloy Steels* / baja paduan; 3) Menerapkan *Tools Management* dengan menyediakan *supplies*/ persediaan pisau *crusher* (*blade*) yang sudah siap pakai (tajam); dan 4) Memberikan pelatihan yakni kepada operator dan teknisi *maintenance* dalam mengembangkan *skill* reparasi maupun menunjang penerapan *Autonomus Maintenance*.

6.2. Saran

Adapun saran yang diberikan setelah penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Melakukan perhitungan OEE secara berkala (tiga bulan sekali) sehingga diperoleh informasi yang akurat dan representatif untuk melakukan perawatan dan perbaikan secara terus – menerus atau *continuous improvement* dalam mengupayakan peningkatan efektivitas mesin *Crusher No.6*.
2. Melakukan *Kaizen* terhadap seluruh mesin yang berada di PT. Tridi Oasis Group agar meningkatkan mutu dari mesin baik dari segi *cost*, efisiensi kerja, dan dapat meningkatkan kualitas produksi.
3. Menambah SDM terutama teknisi *maintenance* dan melakukan pembagian tugas secara baik dengan membagi bidang (*unit*) pekerjaan menjadi *maintenance* internal pabrik (mesin produksi) dan *maintenance* eksternal pabrik (fasilitas pabrik dan kantor) agar tidak terjadinya penumpukan tugas yang menyebabkan *miss* dan *human error* ketika teknisi melaksanakan pekerjaannya.