

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Dari hasil yang telah di dapatkan dari analisa yang telah di lakukan pada bab analisa di bab 5, di dapatkan kesimpulan sebagai berikut :

1. Pada hasil perhitungan yang telah penulis dapatkan maka nilai *Six Big Losses* dari mesin *Spinning* Januari-Desember 2022 *Process Defect Losses* yang menjadikan factor terbesar dalam memberikan kontribusi rendahnya efektivitas mesin yang menyebabkan penurunan kecepatan pada saat proses produksi, dimana presentase *loss* sebesar 44% dengan waktu 2752,87 menit.
2. Pada perhitungan dengan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) terdapat komponen yang kritis dimana komponen kritis ini menjadi prioritas utama untuk di lakukannya perbaikan serta perawatan, komponen itu adalah Mold pecah dengan nilai *risk* sebesar 80.
3. Menurut hasil perhitungan yang telah penulis lakukan dan penulis juga telah menganalisa mesin *Spinning* maka penulis merekomendasikan untuk usulan perbaikan agar mencegah terjadinya *Mold* Pecah dengan Penerapan *Autonomous Maintenace* :
  - 1) Meningkatkan kemampuan serta meningkatkan kepedulian operator serta tim *maintenance* untuk merawat *Mold* pada mesin *Spinning* dengan lebih memperhatikan *mold* dengan cara melumasi dengan pelumas atau dengan lebih memperhatikan kembali bahan baku yang digunakan.
  - 2) Menerapkan *Preventive Maintenance* :
    - a) Memastikan seluruh komponen *mold* pada mesin *Spinning* dengan cara pengecekan secara berkala dan pemberian pelumas dalam kurun 3 hari.
    - b) Mengganti bahan dasar *Mold* pada mesin *Spinning* dengan baja steel dikarenakan sesuai dengan kebutuhan mesin.
  - 3) Menerapkan *Tools Management* :

Menyediakan persediaan pada *mold* yang sudah siap pakai sehingga dapat *tools ressetting time* dan mengurangi biaya pemeliharaan lainnya serta

dapat memperpanjang usia Mold

4) Memberikan Pelatihan

Memberikan pelatihan kepada para operator dan teknisi *Maintenance* untuk lebih mengembangkan skill *Autonomus Maintenance*. Hal ini agar mengurangi *human error* pada saat pada saat *maintenance*.

## 6.2 Saran

Berikut ini adalah saran dari penulis setelah melakukan penelitian sebagai berikut:

1. Melakukan perawatan berkala pada komponen kritis dan melakukan perhitungan OEE secara berkala (dua bulan sekali), sehingga di dapatkan informasi yang akurat dan representative dalam upaya peningkatan efektivitas pada mesin *Spinning*.
2. Penambahan sumber daya manusia pada posisi *maintenance* serta melakukan pelatihan pada tim *maintenance* sehingga dapat melakukan perawatan dengan rutin, sehingga tidak terjadinya *miss communication* dan *human error*, serta proses produksi berjalan lancar.