

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil perhitungan dan analisis yang telah dilakukan, didapatkan kesimpulan yaitu :

1. Pada analisis kuantitatif dari perhitungan OEE diperoleh nilai OEE mesin jahit Toyota LS2-AD140 sebesar 83.58%, hal tersebut bisa dikatakan belum baik apabila berpatokan pada *standard world class* yaitu dianggap efektif apabila rata-rata persentase nilai OEE sebesar 85% ke atas. Kemudian dari perhitungan *six big losses*, didapatkan dua kerugian terbesar yaitu *reduced speed loss* dan *rework loss*.

Kemudian pada analisis kualitatif menggunakan FMEA diperoleh nilai RPN *failure mode* pada mesin jahit Toyota LS2-AD140 nilai RPN tertinggi yaitu jarum patah (360). Lalu klasifikasi *failure mode* yang termasuk kategori A (*safety problem*) tidak ada, kategori B (*outage problem*) yaitu jarum patah dan suara mesin kasar, *failure mode* yang termasuk kategori C (*economic problem*) yaitu gerakan jahitan tidak konsisten, benang putus, hasil jahitan kencang kendur dan jahitan meleset, dan *failure mode* yang termasuk kategori D/A (*Hidden failure/safety problem*) yaitu dinamo terbakar.

2. Rekomendasi untuk mencegah rendahnya nilai OEE berdasarkan *losses* yang terjadi yaitu melakukan pelatihan dan training secara berkala kepada operator terkait dengan pekerjaan dan tanggungjawab yang diberikan kepada operator lalu melakukan kegiatan perawatan dengan selalu melakukan pengecekan terhadap mesin jahit setiap harinya.

Kemudian rekomendasi untuk mencegah kegagalan mesin berdasarkan kategori LTA yakni pada kategori B (*outage problem*) melakukan pemeriksaan mesin berkala, persiapan suku cadang dan penggunaan komponen yang berkualitas. Pada kategori C (*economic problem*) pemasangan komponen dilakukan secara tepat dan melumasi mesin secara berkala. Dan pada kategori D/A (*hidden failure/safety problem*) yaitu persiapan APAR dan P3K.

6.2 Saran

Berikut ini merupakan saran yang dapat diberikan kepada CV. Manggala Glove yaitu :

1. Perusahaan sebaiknya mengadakan training tentang penanganan masalah kepada operator agar dapat meningkatkan kemampuan dan keahlian operator dalam menanggulangi permasalahan yang ada pada setiap mesin.
2. Perusahaan lebih selektif dalam memilih suku cadang mesin agar *spare part* memiliki bahan dengan kualitas baik sehingga mencegah seringnya kerusakan komponen terutama jarum yang sering patah.

