

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Setelah dilakukan pembahasan terhadap hasil penelitian, maka dapat diambil kesimpulan yaitu:

- a. Berdasarkan hasil pengolahan data dapat diketahui bahwa pencapaian nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) pada periode penelitian cukup tinggi, yaitu rata-rata berada pada angka 77.12 %, dengan rasio terendah yaitu *availability* sebesar 85.50 %. Hal ini membuktikan bahwa pemanfaatan waktu yang tersedia belum optimal.
- b. Analisis regresi linear berganda digunakan untuk mengetahui hubungan variabel yang berpengaruh pada pencapaian nilai OEE. Dari hasil regresi tersebut dapat diketahui penyebab terbesar ketidak efektifan mesin moulding adalah besarnya *downtime*.
- c. Usaha perbaikan terhadap permasalahan yang ada (rendahnya nilai OEE) difokuskan pada penanganan secara komprehensif terhadap faktor penyebab *downtime* secara umum maupun teknis.

6.2 Saran

- a. Untuk usaha peningkatan efektifitas mesin moulding, perusahaan sebaiknya memberikan perhatian khusus pada proses- proses yang dianggap berpengaruh penting dalam pencapaian nilai OEE.

- b. Perusahaan hendaknya melakukan perawatan berkala berdasarkan proses produksinya untuk menjaga reliabilitas mesin dimana perawatan berkala ini mempertimbangkan kemampuan optimal mesin untuk melakukan proses operasinya.

