

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan analisa mengenai efektivitas mesin yang telah peneliti lakukan dengan menggunakan *Six Big Losses* , maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Nilai efektivitas mesin *stretch blow moulding* CV.Jordan Plastics Semarang pada bulan September 2017 yang sudah dianalisis menggunakan metode *overall equipment effectiveness (OEE)* memiliki rata - rata sebesar 58.90 % yang masih belum mencapai standar tingkat mesin dapat dikatakan efektif, yaitu 85%.
2. Dari analisa *Six Big Losses* pada mesin *stretch blow moulding* CV.Jordan Plastics Semarang pada bulan September 2017 , dapat diketahui bahwa faktor utama yang paling berpengaruh dan menjadi penghambat adalah faktor penurunan kecepatan (*reduce speed losses*) dan pemborosan waktu (*downtime losses*). Penurunan kecepatan (*reduce speed losses*) dan pemborosan waktu (*downtime losses*) ini dipengaruhi oleh nilai *Reduce Speed Losses* sebesar 18.85 % *Equipment Failure Losses* sebesar 13.33 %.
3. Nilai pemborosan waktu (*downtime losses*) disebabkan karena waktu yang terbuang untuk melakukan perbaikan mesin yang mengalami kerusakan, dan waktu yang dibutuhkan untuk melakukan penyetelan dan penyesuaian mesin setelah ada pemadaman listrik, dan juga penyetelan dan penyesuaian untuk

mencapai standar produksi seperti misalnya apabila ada produk yang bentuknya tidak sesuai, tingkat tebal tipis produk, dan tulisan yang tidak timbul.

4. Faktor penghambat paling besar yang mempengaruhi efektivitas mesin dari analisa *Six Big Losses* pada mesin *stretch blow moulding* CV.Jordan Plastics Semarang pada bulan September 2017 adalah penurunan kecepatan produksi (*speed losses*), dengan nilai *Idle and Minor Stoppage Losses* sebesar 3.59 %, dan nilai *Reduce Speed Losses* sebesar 18.85 %.
5. Faktor lain yang juga membawa kerugian bagi perusahaan adalah nilai *rate of quality product* dengan nilai *Defect Losses* sebesar 0.14% dan nilai *Reduce Yield Losses* sebesar 0.018 %.
6. Dari faktor lingkungan juga dapat mempengaruhi efektivitas mesin *stretch blow moulding* CV.Jordan Plastics Semarang, yaitu adanya pemadaman listrik yang cukup sering terjadi sehingga menghambat proses produksi.

Berdasarkan analisa *Six Big Losses* yang sudah dilakukan, maka peneliti memberikan saran guna meningkatkan efektivitas mesin *stretch blow moulding* CV.Jordan Plastics Semarang:

1. Untuk meningkatkan fokus kerja para pekerja dan mengurangi tingkat kelelahan pekerja maka sebaiknya dilakukan penggantian frekuensi jam istirahat dengan memberikan waktu sekitar 10-15 menit setiap 2 jam dalam 1 hari kerja.
2. Untuk mengurangi tingkat kerusakan pada bagian mesin, sebaiknya dilakukan pengecekan secara berkala sehingga tidak membuang waktu operasional mesin karena harus menunggu mesin rusak yang diperbaiki.
3. Menyiapkan tenaga ahli untuk mengatasi apabila ada kerusakan mesin yang terjadi, sehingga proses perbaikan dapat dilakukan lebih cepat .

4. Untuk mengatasi adanya pemadaman bergilir yang cukup sering terjadi, disarankan perusahaan menyiapkan *genset* yang mencukupi, sehingga saat terjadi pemadaman proses produksi dapat dilanjutkan dan berjalan kembali.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah diperoleh, maka saran yang dapat diberikan untuk CV. Jordan Plastics Semarang adalah :

1. Setelah mengetahui dari hasil analisis yang sudah peneliti lakukan pada salah satu mesin yang digunakan untuk produksi, yaitu mesin *stretch blow moulding*, maka sebaiknya perusahaan segera meminimalisir faktor - faktor yang dapat menyebabkan mesin tidak dapat beroperasi secara efektif dan efisien, seperti dengan melakukan pengecekan secara berkala pada mesin, menyiapkan tenaga ahli untuk mengatasi kerusakan, menyiapkan *genset* untuk mengantisipasi pemadaman listrik yang sering terjadi, dan mengganti frekuensi jam istirahat para pekerja sehingga mereka dapat bekerja lebih fokus dan tidak terlalu kelelahan.
2. Walaupun menurut analisis yang sudah peneliti lakukan, faktor terbesar yang mempengaruhi efektivitas mesin produksi adalah nilai pemborosan waktu (*downtime losses*), namun perusahaan sebaiknya juga memperhatikan faktor lainnya seperti penurunan kecepatan produksi dan adanya produk cacat.