

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil dan pembahasan yang dilakukan sebelumnya dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Nilai efektivitas mesin *latexing* dengan metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) sebesar 70,34%, nilai tersebut berada dibawah standar nilai OEE yaitu 85%. Sedangkan nilai efektivitas mesin *latexing* dengan metode *Overall Resource Effectiveness* (ORE) sebesar 61,37%, nilai tersebut berada dibawah standar nilai ORE yaitu 85%.
2. Usulan perbaikan untuk dapat meningkatkan efektivitas mesin *latexing* antara lain yaitu dilakukan kegiatan pengawasan pada proses produksi dengan lebih ketat lagi serta dilakukan kegiatan pelatihan untuk operator tiap tiga bulan sekali dan memberikan penghargaan terhadap karyawan yang memiliki prestasi yang baik dan memberikan hukuman jika karyawan melakukan kesalahan, melakukan pembersihan kotoran secara berkala dan rutin dengan teliti, membersihkan sisa-sisa *latex* yang menempel pada mesin *jet pump*, *nozzle jet pump* dan area mesin lainnya sampai bersih serta dilakukan pemeriksaan saat melakukan kegiatan produksi, memeriksa kecepatan *roller* secara berkala sesuai dengan prosedur yang telah dibuat dan juga memastikan dengan teliti kebersihan *roller* dari sisa-sisa material yang menempel yang dapat memperlambat jalannya *roller* serta dilakukannya penjadwalan pemeliharaan mesin secara berkala,

memasukkan material *soft carpet* harus dengan teliti dan presisi, operator melakukan pengecekan pada *soft carpet* dengan teliti untuk memastikan bahwa *soft carpet* memiliki kondisi yang baik dan tidak cacat, melakukan pengawasan secara ketat terhadap operator saat melakukan *setting* pada awal produksi dan melakukan sosialisasi secara berkala mengenai cara *setting* mesin dengan kriteria pesanan berbeda-beda, pada waktu istirahat operator harus disiplin dalam menggunakan waktu istirahat, dilakukan pembersihan di area kerja serta memastikan genset dalam kondisi yang siap digunakan.

5.2 Saran

Adapun saran yang dapat diberikan pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. PT Classic Prima Carpet Industries disarankan untuk menerapkan budaya 5S atau 5R (*Seiri* = Ringkas, *Seiton* = Rapi, *Seiso* = Resik, *Seiketsu* = Rawat, dan *Shitsuke* = Rajin) agar dapat menciptakan dan menjaga kualitas lingkungan kerja tetap aman, bersih, nyaman, dan kondusif. Dan penerapan 5S atau 5R ini dapat meminimumkan potensi terjadinya gangguan kerusakan mesin, produk cacat, kecelakaan kerja, dan biaya.
2. PT Classic Prima Carpet Industries hendaknya dapat mempertimbangkan usulan perbaikan yang diusulkan dalam penelitian ini untuk dapat menghindari *losses* dan meningkatkan nilai efektivitas mesin *latexing* beserta sumber dayanya.

3. Penelitian dengan menggunakan metode OEE dan ORE pada PT Classic Prima Carpet Industries diharapkan dapat diterapkan pada mesin-mesin yang lain.
4. Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat dijadikan referensi dalam bidang efektivitas mesin dengan menggunakan metode OEE dan ORE pada perusahaan lainnya.
5. Pada penelitian selanjutnya diharapkan dapat merumuskan usulan perbaikan dengan menggunakan metode lain seperti *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA), *Fault Tree Analysis* (FTA), atau metode terkait lainnya agar dapat diketahui usulan perbaikan beserta tingkat prioritasnya.