

## BAB VI

### SIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Simpulan

Dari hasil pengumpulan, pengolahan data dan analisis data yang telah dilakukan, maka dapat disimpulkan bahwa:

1. Perawatan pemeliharaan pada mesin DC4 dan mesin DC6, hasil yang didapat dari pengukuran dengan menggunakan penerapan *Total Productive Maintenance* (TPM) per tahun 2013 yaitu nilai *availability* (AV) sebesar 96,91% untuk mesin DC4 dan 96,85% untuk mesin DC6, nilai *production effectiveness* (PE) sebesar 96,62% untuk mesin DC4 dan 95,66% untuk mesin DC6, nilai *rate of quality* (RQ) sebesar 100% untuk kedua mesin DC4 dan DC6 dan nilai *overall equipment effectiveness* (OEE) sebesar 93,64% untuk mesin DC4 dan 92,65% untuk mesin DC6 yang berarti mesin masih memenuhi standar JIPM (*Japan Institute of Plant Maintenance*) yaitu dengan nilai standar  $AV \geq 90\%$ ,  $PE \geq 95\%$ ,  $RQ \geq 99\%$  dan  $OEE \geq 85\%$  yang menunjukkan bahwa mesin masih produktif sehingga tidak mempengaruhi efektivitas kerja mesin. Namun pada bulan tertentu nilai PE masih terdapat yang tidak memenuhi standar JIPM seperti pada mesin DC4 pada bulan Desember sebesar 94,90% dan pada mesin DC6 pada bulan Januari sebesar 94,74%, Maret sebesar 94,94%, April sebesar 94,96% dan Juli sebesar 94,44%.
2. Penerapan sistem pemeliharaan mesin produksi paku di PT Singa Perkasa Abadi sebaiknya melihat dari faktor prosedur kerja mesin dan prosedur perawatan mesin agar performa mesin dapat tetap terjaga, juga melihat faktor tenaga kerjanya yang dimana perlu diberikan evaluasi dan pelatihan serta sanksi bila standar prosedur operasional tidak sesuai, dari faktor material dan lingkungan dapat lebih diperhatikan kondisi dan kebersihan mesin agar selalu terlihat bersih untuk menjaga performa dan produktivitas

3. mesin, selanjutnya dari faktor metode kerja karyawan yang perlu diberi penekanan lagi tentang standar prosedur oprasional di perusahaan.

## **6.2 Saran**

Saran yang dapat diberikan untuk membentuk kelancaran penggunaan mesin DC4 dan mesin DC6 di PT Singa Perkasa Abadi antara lain:

1. Tingkatkan kinerja kerja dan selalu memperhatikan kondisi mesin dengan memperkirakan waktu kerusakan mesin melalui perhitungan umur operasi mesin guna untuk mengantisipasi agar mesin tidak cepat rusak dan dapat menetapkan langkah-langkah perawatan mesin dan penggantian komponen mesin sebelum terjadinya kerusakan mesin yang cukup parah.
2. Bagian pemeliharaan selaku yang bertanggung jawab atas kerusakan dan perbaikan mesin, serta aktivitas kelompok kecil (AKK), sehingga tidak terjadinya kesalahan prosedur pemeliharaan yang dapat menyebabkan kerusakan mesin yang lebih parah.
3. Berikan evaluasi kepada para karyawan/pekerja secara berkala bila didapati karyawan/pekerja yang tidak disiplin.