

Berdasarkan hasil perhitungan pengolahan data diperoleh persentase rata-rata untuk *Emergency Maintenance Rate* atau laju terjadinya perawatan darurat sebesar 25,7576% per tahunnya atau sebesar 2,1465% per bulannya dimana semakin tinggi laju terjadinya perawatan darurat, maka semakin banyak waktu menganggur pada mesin *wrapper* yang dapat berakibat pada menurunnya tingkat efektivitas mesin *wrapper* secara keseluruhan.

5.6. Simpulan dan Saran

5.6.1. Simpulan

Dari hasil penelitian yang telah dilakukan dapat disimpulkan bahwa:

1. Tingkat efektivitas keseluruhan mesin *wrapper* pada PT Indofood CBP Sukses Makmur Tbk Cabang Palembang dengan menggunakan metode *Total Productive Maintenance* (TPM) didapatkan sebesar 89,729% dan telah memenuhi standar JIPM yaitu lebih besar atau sama dengan 85%. Nilai ketersediaan (*availability*) mesin *wrapper* didapatkan sebesar 89,993%. Nilai ketersediaan tersebut belum memenuhi standar JIPM (*Japan Institute of Plant Maintenance*), yaitu lebih besar atau sama dengan 90%.
2. Usulan yang diberikan kepada PT Indofood CBP Sukses Makmur Tbk Cabang Palembang adalah dengan mengatur jadwal perawatan pencegahan (*preventive maintenance*) dan jadwal perawatan korektif (*corrective maintenance*) secara rutin terhadap mesin *wrapper*, penambahan prosedur – prosedur tahapan perawatan yang dapat dilakukan untuk setiap usulan baik itu usulan perawatan pencegahan dan perawatan korektif serta juga jadwal pelatihan untuk pekerja/operator mesin *wrapper* guna untuk meminimalisir *human error*.

5.6.2. Saran

Saran yang dapat diberikan untuk membentuk kelancaran produksi dan penggunaan mesin *wrapper* di PT Indofood CBP Sukses Makmur Tbk Cabang Palembang, antara lain:

1. Membuat jadwal perawatan pencegahan (*preventive maintenance*) dan jadwal perawatan korektif (*corrective maintenance*) yang sesuai untuk mencegah terjadinya kerusakan mesin *wrapper* yang lebih parah.
2. Melaksanakan jadwal perawatan pencegahan (*preventive maintenance*) dan jadwal perawatan korektif (*corrective maintenance*) sesuai dengan jadwal yang telah ditentukan untuk mencegah terjadinya kerusakan mesin *wrapper* yang lebih parah.
3. Melaksanakan pelatihan sesuai jadwal yang telah dibuat guna untuk menambah wawasan pekerja/ operator dalam pemeliharaan dan perawatan agar mesin tidak mengalami kerusakan yang lebih parah.
4. Menganalisis efektivitas mesin secara rutin per periode agar perusahaan mampu mengambil keputusan dan kebijakan berkaitan dengan penerapan metode yang baik untuk menjaga kondisi mesin yang ada.