

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Dari hasil penelitian antara metode OEE dan OMAX ini dapat diberikan beberapa kesimpulan sebagai berikut :

1. Tingkat penyebab rendahnya efektivitas mesin CNC adalah *reduce speed loss* sebesar 52,0 % diikuti dengan faktor *rework loss* sebesar 20,3 %.
2. Nilai hasil produktivitas dengan menggunakan metode OMAX adalah  
Rasio untuk kriteria Efisiensi Rasio 3 sebesar 58,3 %  
Rasio untuk kriteria Efektivitas Rasio 5 sebesar 62,5 %  
Rasio untuk kriteria Inferensial Rasio 6 sebesar 12,7 %
3. Perbaikan untuk meningkatkan efektivitas kinerja mesin CNC dengan cara perencanaan, pengawasan, dan evaluasi terhadap jalannya proses produksi dengan lebih baik.

#### **5.2 Saran**

Dari penelitian Mesin CNC PT. Raja Presisi Sukses Makmur ini dapat diberikan beberapa saran sebagai berikut :

1. Sebaiknya pemeliharaan dan inspeksi rutin harus dilaksanakan dengan baik untuk menghindari kerusakan, sehingga waktu *breakdown* mesin dapat dieliminasi.
2. Perlu adanya penambahan tim *maintenance* dan penyediaan *spareparts* maupun persediaan *equipment* dalam perawatan dan pemeliharaan berjangka, haruslah tersedia melihat kondisi mesin sudah kritis agar kegiatan *maintenance* tidak terganggu yang akan merugikan perusahaan itu sendiri.
3. Perusahaan agar lebih memperhatikan kondisi mesin dengan memperkirakan waktu kerusakan mesin melalui perhitungan umur operasi untuk mencegah kerusakan mesin dan dapat menetapkan langkah-langkah perawatan mesin dan penggantian komponen mesin sebelum terjadinya kerusakan mesin.