

## BAB 6

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### Kesimpulan:

1. Berdasarkan dari penelitian di PT. Mekar Armada Jaya, khususnya pada Departemen *Tooling & Stamping Tools Division* pada area kerja mesin *press* Lien Cieh 2000 Tons dengan produk *part wheel house* pada bulan September 2020 – April 2021, diketahui hasil akhir *Total Productivity Maintenance (TPM)* dengan perhitungan OEE yaitu; *Availability* 90,41%, *Performance Efficiency* 96,84%, dan *Rate of Quality* 95,03%. Berdasarkan standar yang diterapkan di perusahaan tentu masih jauh dari target yaitu 99%.
2. Nilai rata-rata *Overall Equipment Effectiveness (OEE)* yang sebesar 83,21% juga masih dibawah standar perusahaan yaitu 85%. Meskipun nilai *Performance Efficiency* cukup tinggi, namun pada *Rate of Quality* juga jauh dari standar yaitu selisih 3,87%, belum lagi nilai dari rata-rata *Availability* yang hanya unggul 0,41% dari standar perusahaan.

#### Saran:

Sebaiknya untuk penelitian selanjutnya perlu diperhatikan faktor-faktor apa saja yang dapat menyebabkan kerugian dalam proses produksi, sebab hal itu akan menarik bila dapat memecahkan solusi, dan merombak sistem yang telah ada.

## DAFTAR PUSTAKA

- Andriyono, D.M.A., Fitriansyah, A., Satryawati, E. (2020). Rancang Bangun Aplikasi Total Productive Maintenance (TPM) Berbasis Android. Jakarta: Program Studi Sistem Informasi Universitas MH Thamrin.
- Arifianto, A. (2018). Penerapan Total Productive Maintenance (TPM) Dengan Menggunakan Metode Overall Equipment Effectiveness. Yogyakarta: Program Studi Teknik Industri Universitas Islam Indonesia.
- Suryana, W. (2021). Analisis Pemeliharaan Mesin Produksi Dengan Metode RCM Pada PT. Eluan Mahkota Kabupaten Rokan Hulu.
- Tampubolon, dkk. (2018). Analisa Biaya Pengaruh Implementasi Si Pembangkit Terhadap Biaya Operasional Pemeliharaan Mesin Pada PT. PLN (Persero) PLTD Poka Ambon.
- Hidayat, A.A. (2020). Manajemen Perawatan Mesin Mixing Mill Menggunakan Metode Reliability Centered Maintenance. Sidoarjo: Program Studi Teknik Industri Universitas Maarif Hasyim Latif.
- Ramdayani, N.D., Rully, T., & Armadi, D.A. (2020). Analisis Pelaksanaan Pemeliharaan Mesin Guna Meningkatkan Kelancaran Proses Produksi Pada P.T. Cidas Supra Metalindo. Bogor: Program Studi Ekonomi Universitas Pakuan.
- Riyanto, A. (2018:465). *Problems and Perspectives in Management*, Volume 16, Issue 3.
- Harrington, H. (1991). *Business Process Improvement: The Breakthrough Strategy for Total Quality, Productivity, and Competiveness*. United States of America: McGraw-Hill.
- Nakajima, S. (1988:10). Introduction to *Total Productive Maintenance (TPM)*. Cambridge: Produktivity Press.
- Ivanda, M.A., dan Suliantoro, H. (2018). Analisis Pengendalian Kualitas Dengan Metode Six Sigma Pada Proses Produksi Barecore P.T. Bakti Putra Nusantara. Semarang: Program Studi Teknik Industri Universitas Diponegoro.

## BAB 7 LAMPIRAN

### Lampiran 7.1 Surat Keterangan Penelitian



#### SURAT KETERANGAN PENELITIAN/STUDY

Yang bertandatangan dibawah ini pembimbing lapangan Departemen Tooling Stamping & Tools Division PT. Mekar Armada Jaya, menerangkan bahwa :

Nama : ERWIN HUSADA  
NIM : 150608162  
Program Studi : S-1 Teknik Industri  
Fakultas : Teknologi Industri\_Universitas Atrna Jaya Yogyakarta

Dengan ini menyatakan dengan sesungguhnya bahwa nama mahasiswa tersebut diatas **BENAR** telah melaksanakan penelitian di departemen Tooling Stamping & Tools Division PT. Mekar Armada Jaya pada area kerja mesin Lien Cieh 2000 Tons dengan produk part Wheel House, periode September 2020 s/d April 2021.

Demikian surat keterangan ini kami buat untuk dipergunakan oleh yang bersangkutan sebagaimana mestinya.

Pembimbing Lapangan  
PT. Mekar Armada Jaya

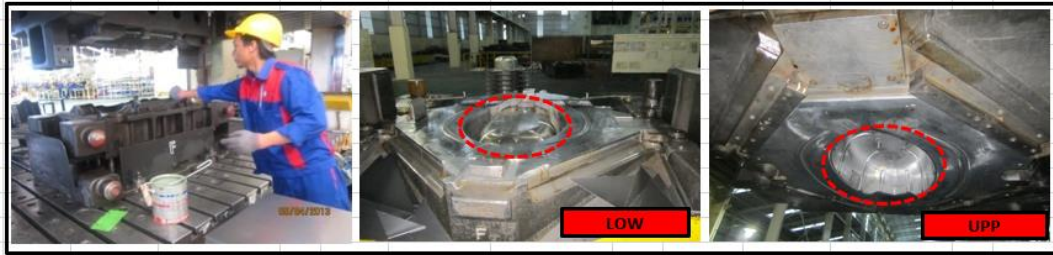
  
(WIGIT PRASETYO, S.T)



*Pencipta Kendaraan yang Aman dan Nyaman*

STAMPING & TOOLS PLANT : Jl. Mayjen Bambang Soegeng No.7 PO BOX 160

### Lampiran 7.2 Kondisi Dies



### Lampiran 7.3 Tata Cara Pelumasan



**KEBERSIHAN PELUMASAN HARUS TERJAGA, PENGOLESAN HANYA DI AREA YANG PROBLEM SAJA.**

## Lampiran 7.4 Standar Keamanan

Apabila terjadi abnormality

