

## **BAB VI**

### **PENUTUP**

#### **6.1 Kesimpulan**

Dapat diambil beberapa kesimpulan berikut :

1. Berdasarkan hasil perhitungan data penelitian yang telah dilakukan bahwa nilai rata-rata *availability rate* 73,26%, *performance rate* 86,46%, dan *quality rate* 96,17%, dan dari ketiga perhitungan tersebut menghasilkan nilai OEE 60,90%.
2. Faktor yang paling memengaruhi *availability rate* yang tidak ideal adalah *Breakdown Losses*

#### **6.2 Saran**

Penelitian pada bidang yang sama diharapkan juga melakukan perhitungan biaya.

## DAFTAR PUSTAKA

- Alamsyah, F. (2015). Analisis Akar Penyebab Masalah Dalam Meningkatkan *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) Mesin Stripping Hipack III Dan Unimach Di PT PFI
- Corder,A,S. (1996). +*Teknik Manajemen Pemeliharaan*, Penerbit Erlangga, Jakarta.
- Hamda, P. (2018). Analisis Nilai *Overall Equipment Effectiveness* (Oee) Untuk Meningkatkan Performa Mesin *Exuder* Di Pt Pralon. *Jurnal Ilmiah Teknologi Dan Rekayasa*, Universitas Gunadarma, Depok.
- Manik, R. F. (2018). analisis produktivitas dengan metode *overall equipment effectiveness* (oeo) dalam penerapan *total productive Maintenance* (TPM) pada mesin polymer extrusion.
- Nakajima, S., (1988). *Introduction to Total Productive Maintenance*. 1st ed. Cambridge: Productivity Inc.
- Nur, M. (2017). Analisis Nilai *Overall Equipment Effectiveness* Pada Mesin Packer Di PT. Semen Padang Unit Produksi Dan Pengantongan Dumai. *Jurnal Teknik Industri: Jurnal Hasil Penelitian Dan Karya Ilmiah Dalam Bidang Teknik Industri*, UIN Sultan Syarif Kasim, Pekanbaru.