

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Dari hasil pengolahan dan analisis yang telah dilakukan, dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Komponen kritis pada mesin *wrapper* yang menjadi prioritas berdasarkan pengolahan data menggunakan FMEA adalah komponen *end sealer*, *tubing conveyor* dan *long sealer*.
2. Penjadwalan pemeriksaan pada komponen *end sealer* adalah 68 jam atau setiap 9 hari, untuk komponen *tubing conveyor* adalah 72 jam atau setiap 9 hari, dan untuk komponen *long sealer* adalah 100 jam atau setiap 13 hari.
3. Keandalan (*reliability*) sebelum dilakukan *preventive maintenance* adalah 49% pada komponen *end sealer*, 48% pada komponen *tubing conveyor*, dan 50% pada *long sealer*. Terdapat peningkatan keandalan setelah dilakukan *preventive maintenance* yaitu 85% pada komponen *end sealer*, 92% pada komponen *tubing conveyor*, dan 80% pada *long sealer*.

5.2 Saran

Adapun saran yang dapat diberikan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagi perusahaan sendiri, metode *Reliability Centered Maintenance* (RCM) II ini dapat lebih diterapkan sebagai pendekatan sistem perawatan mesin perusahaan agar perusahaan dapat menentukan jenis tindakan perawatan optimal yang dapat meningkatkan keandalan mesin perusahaan.
2. Penelitian serupa sebaiknya dilakukan secara menyeluruh dengan melibatkan semua komponen-komponen dengan *downtime* tertinggi pada proses produksi untuk mendapatkan hasil yang lebih baik dan lebih kompleks.
3. Mengembangkan penelitian serupa dengan menambahkan lebih banyak *tools* atau parameter lain untuk membantu pendekatan RCM yang lebih baik.