

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berikut ini merupakan kesimpulan pada penelitian ini :

1. Setelah dilakukannya perhitungan RPN dengan metode FMEA didapatkan komponen kritis dari mesin Hoist Tulangan adalah komponen *Gearbox* dan komponen *End Carriage* dengan RPN masing-masing sebesar 120 dan 60.
2. Nilai keandalan komponen mesin kritis setelah dilakuka perbaikan *maintenance* adalah sebesar 92,43% untuk komponen *Gearbox* dan 92,71% untuk komponen *End Carriage*. Untuk keandalan sistem yaitu mesin Hoist Tulangan setelah dilakukan perbaikan *maintenance* menggunakan RBD adalah sebesar 85,69%. Artinya keandalan sistem sudah baik karena melebihi standar dari JPIM yaitu sebesar 85%.
3. Penjadwalan ulang *maintenance* setelah dilakukannya perbaikan menggunakan *preventive maintenance* dengan interval perawatan komponen *Gearbox* selama 68,334 jam atau 3 hari dan untuk komponen *End Carriage* sebesar 134,503 jam atau 6 hari.
4. Setelah dilakukannya perhitungan MVSM didapatkan hasil persentase nilai efisiensi perawatan komponen *Gearbox* sebesar 64,17% dan untuk komponen *End Carriage* sebesar 61,35%. Masing-masing sudah memiliki efisiensi yang baik atau optimal karena waktu $NVA < VA$ yang artinya waste yang terjadi tidak terlalu banyak.

5.2 Saran

Berikut ini merupakan saran pada penelitian ini

1. Untuk meminimasi penurunan waktu pada mesin, perusahaan dapat menerapkan penjadwalan *preventive maintenance*
2. Perusahaan dapat menerapkan konsep lean pada rantai produksi untuk meminimasi pemborosan yang ada, sehingga kegiatan produksi dapat Optimal

3. Penelitian selanjutnya diharapkan mampu meneliti mesin yang sama namun dengan metode *Lean Maintenance* yang lain sehingga perusahaan memiliki gambaran terhadap konsep Lean.
4. Penelitian selanjutnya diharapkan mampu membandingkan biaya yang dikeluarkan perusahaan berdasarkan perawatan *preventif* dan perawatan korektif.