

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

1. Pada penelitian kali ini *equipment* konveyor pada stasiun kerja ekstruder merupakan *equipment* yang akan diteliti karena dilihat berdasarkan *equipment* yang memiliki nilai *lost time* tertinggi yaitu sebesar 540 menit. Pada *equipment* konveyor terdapat komponen yang paling sering menyebabkan kerusakan yaitu komponen motor. Karena pada komponen motor terdapat beberapa komponen, ditentukan bahwa komponen kabel tembaga dan bearing yang akan diteliti pada penelitian ini karena merupakan komponen yang paling sering menjadi penyebab kerusakan.
2. *Preventive maintenance* adalah tindakan perawatan berupa pemeriksaan dan penggantian yang dilakukan secara terjadwal. Model penggantian pencegahan yang digunakan adalah model *Age Replacement* yaitu menghitung umur optimal komponen sebelum dilakukan penggantian pencegahan. Setelah dilakukan perhitungan interval penggantian pencegahan, tindakan penggantian pencegahan untuk komponen kabel tembaga dapat dilakukan setelah beroperasi selama 1600 jam atau 67 hari dan tindakan penggantian untuk komponen bearing dapat dilakukan setelah beroperasi selama 1700 jam atau 71 hari. Sedangkan tindakan pemeriksaan untuk komponen kabel tembaga dapat dilakukan setelah beroperasi selama 1277 jam atau 1276,80 hari dan tindakan penggantian untuk komponen bearing dapat dilakukan setelah beroperasi selama 849 jam atau 35 hari. Pada saat melakukan penggantian pencegahan sesuai interval yang diperoleh, keandalan komponen keandalan meningkat dibandingkan saat tidak melakukan penggantian pencegahan. Untuk komponen konveyor meningkat sebesar 11% dan pada komponen bearing meningkat sebesar 18%.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian ini, saran yang sekiranya bisa diberikan oleh penulis guna mengurangi *lost time* dan meningkatkan kinerja perawatan di Stasiun Kerja Extruder yang berada di PT. XYZ adalah sebagai berikut :

1. Hendaknya perusahaan melakukan perawatan *preventive* dengan metode *age replacement* dengan tujuan agar perusahaan dapat mengetahui waktu untuk mengganti komponen sesuai dengan interval penggantian optimal. Penggantian komponen kabel tembaga setelah beroperasi selama 1600 jam atau 67 hari dan penggantian untuk komponen bearing dilakukan setelah beroperasi selama 1700 jam atau 71 hari.
2. Sebaiknya kegiatan *preventive maintenance* dapat selalu dilaksanakan agar kondisi mesin selalu terkontrol dan meminimalisir terjadinya kerusakan pada komponen sehingga proses produksi tidak terganggu.