

BAB V

PENUTUP

Pada bab ini akan dijelaskan tentang kesimpulan dari pembahasan pada permasalahan yang di hadapi serta saran yang dapat diajukan.

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan dari hasil dan pembahasan yang telah dilakukan maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Melalui wawancara yang dilakukan dengan kepala di bagian SARFAS (Sarana dan Fasilitas) dapat diketahui bahwa pemeliharaan atau perawatan pada peralatan produksi dilaksanakan setiap 3 bulan, tetapi jika suatu alat produksi tersebut sudah mencapai batas dari *hour* meter yang telah ditentukan, maka pemeliharaan serta pengecekan dan penggantian bagian dari alat produksi tersebut terjadi lebih cepat dari jadwal yang telah ditentukan.
2. Teknik pemeliharaan atau perawatan yang dapat diketahui dari analisis manajemen perawatan adalah pemeliharaan preventif. *Preventive maintenance* merupakan teknik yang bertujuan untuk memperkecil variasi kerusakan mesin persatuan waktu tertentu, menghindari kerusakan secara mendadak, dan memaksimalkan umur pakai peralatan. Teknik ini dapat dicapai dengan melakukan pemeriksaan terjadwal yakni setiap 3 bulan sekali demi menjaga kondisi dan lingkungan operasi peralatan pada titik yang optimal.
3. Dengan dilakukannya teknik perawatan secara preventif maka persentase dari kerusakan peralatan merupakan kecil untuk terjadinya kecelakaan pada saat operasi peralatan produksi sehingga dapat menjamin keselamatan bagi setiap orang yang memakai peralatan produksi tersebut.

4. Dilakukan pemeriksaan dan perawatan kepada *crawler crane* yang mengalami ketidaknyamanan saat operator tersebut mengoperasikan *crawler crane* sehingga perawatan dan pemeriksaan dilakukan saat di luar jadwal yaitu 3 bulan sekali dalam setahun dan dilakukan perawatan pada bulan Juli 2020.
5. Berdasarkan hasil dari analisis dan pembahasan, pemeriksaan peralatan produksi yang dilakukan pada 29 September 2020 memeriksa beberapa peralatan yaitu forklift, mesin bubut, *overhead crane*, *crawler crane* serta *compressor* menghasilkan *checklist* yang berkondisi baik. Namun pada 31 Juli 2020 dilakukan perawatan atau perbaikan pada salah satu alat produksi yaitu *crawler crane* dikarenakan kondisi oli pelumas mesin dalam keadaan kurang baik sehingga mengalami pergantian oli. Dan filter-filter oli dalam keadaan rusak sehingga mengalami pergantian filter oli. Penggantian komponen ini dilakukan di luar jadwal perawatan yaitu pada Maret, Juni, September dan Desember 2020 dikarenakan kondisi dari komponen yang memerlukan penggantian secepatnya.

5.2. Saran

Adapun saran-saran yang dapat diberikan sebagai masukan bagi perusahaan dan penelitian selanjutnya adalah:

1. Memperbanyak jenis peralatan produksi sehingga pelaksanaan produksi kapal maupun reparasi kapal tidak berjalan secara lebih lama dikarenakan peralatan yang terbatas.
2. Membuat form pemeriksaan dan pemeliharaan secara berbeda agar mendapatkan hasil pemeriksaan yang lebih memuaskan.
3. Melakukan penggantian ataupun perbaikan pada bagian yang cukup baik setelah pemeriksaan agar mendapatkan hasil yang lebih maksimal dalam produksi.