

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian, pengumpulan, pengolahan, dan analisis data yang telah dilakukan maka dapat ditarik kesimpulan, yaitu :

1. Interval perawatan berdasarkan RCM II (*Reliability Centered Maintenance II*) untuk *part* yang memiliki kegagalan potensial atau kritis diantaranya adalah *Stand 18* dengan interval perawatan selama 109 jam dengan nilai *Avaibility* jika dilakukan perawatan sebesar 0,991 dan memiliki hasil *Reliability* setelah dilakukan perawatan 81%. Pada *Stand 23* dengan interval perawatan selama 991 jam dengan nilai *Avaibility* jika dilakukan perawatan sebesar 0,998 dan memiliki hasil *Realibility* setelah dilakukan perawatan 57%. Untuk *Stand 25* dengan interval perawatan selama 853 jam dengan nilai *Avaibility* jika dilakukan perawatan sebesar 0,998 dan memiliki hasil *Realibility* setelah dilakukan perawatan 52%. Pada *Stand 26* dengan interval perawatan selama 90 jam dengan nilai *Avaibility* jika dilakukan perawatan sebesar 0,988 dan memiliki hasil *Realibility* setelah dilakukan perawatan 87%.
2. Rekomendasi tindakan yang harus dilakukan untuk mengurangi terjadinya kerusakan pada mesin *Block Mill* berdasarkan hasil analisis RCM *Decision Worksheet II* yang telah dilakukan sebagai berikut :
 - a. Rekomendasi tindakan perawatan yang tepat pada *Stand 18* untuk meminimasi *downtime*. Untuk komponen *TC Ring, Entry Roller, Delivery Statis, Water Colling, Oil Mist*, dan Pendinginan Air perawatan yang dilakukan adalah *Scheduled On Condition Task*. Untuk komponen *As Mandrill, Busing*, dan *Minion Gear* perawatan yang dilakukan adalah *Scheduled Restoration Task*. Untuk Komponen *Locknut* perawatan yang dilakukan adalah *Scheduled Discard Task*.

- b. Rekomendasi tindakan perawatan yang tepat pada *Stand 23* untuk meminimasi *downtime*. Untuk komponen *TC Ring, Entry Static, Delivery Statis, dan Water Colling* perawatan yang dilakukan adalah *Scheduled On Condition Task*. Untuk komponen *As Mandrill, Busing, dan Minion Gear* perawatan yang dilakukan adalah *Scheduled Restoration Task*. Untuk Komponen *Locknut* perawatan yang dilakukan adalah *Scheduled Discard Task*.
- c. Rekomendasi tindakan perawatan yang tepat pada *Stand 25* untuk meminimasi *downtime*. Untuk komponen *TC Ring, Entry Static, Delivery Statis, dan Water Colling* perawatan yang dilakukan adalah *Scheduled On Condition Task*. Untuk komponen *As Mandrill, Busing, dan Minion Gear* perawatan yang dilakukan adalah *Scheduled Restoration Task*. Untuk Komponen *Locknut* perawatan yang dilakukan adalah *Scheduled Discard Task*.
- d. Rekomendasi tindakan perawatan yang tepat pada *Stand 26* untuk meminimasi *downtime*. Untuk komponen *TC Ring, Entry Roller, Delivery Statis, Water Colling, Oil Mist, dan Pendinginan Air* perawatan yang dilakukan adalah *Scheduled On Condition Task*. Untuk komponen *As Mandrill, Busing, dan Minion Gear* perawatan yang dilakukan adalah *Scheduled Restoration Task*. Untuk Komponen *Locknut* perawatan yang dilakukan adalah *Scheduled Discard Task*.

5.2. Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang penulis lakukan, ada beberapa saran untuk meningkatkan kinerja perawatan dan mengurangi *downtime*, sebagai berikut :

1. Rekomendasi tindakan perawatan *preventive maintenance* yang telah didapatkan berdasarkan analisis diharapkan dapat menjadi

pertimbangan untuk dimasukkan bagi perusahaan agar menurunkan *downtime* mesin *Block Mill*.

2. Perusahaan diharapkan untuk lebih teliti dan lengkap dalam melakukan pendataan terhadap waktu kegagalan, penyebab kegagalan, dan waktu perbaikan untuk mempermudah analisis tindakan perawatan yang tepat.