BAB 6
KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Perusahaan dalam melakukan perawatan tidak terlepas dari kondisi keadaan perusahaan tersebut. Perusahaan menentapkan perawatan dimana fasilitas yang ada harus sesuai dengan kebutuhan dari kegiatan perawatan tersebut, apabila fasilitas tersebut kurang memadai maka sistem perawatan tidak akan terlaksana dengan baik. Hal tersebut akan berakibat lemahnya keandalan komponen-komponen mesin Milling. Dari hasil pengolahan data dan analisis, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Dengan melakukan penelitian ini serta pengolahan data yang telah dilaukan, maka komponen mesin Milling yang dalam keadaan kritis, yaitu komponen Fan belt dan *Cutter*. Penentuan komponen mesin kritis ini berdasarkan hasil perbandingan dengan diagram Pareto. Dapat dilihat dari frekuensi terjadinya kerusakan Fan belt sebanyak 12 kali dan *Cutter* sebanyak 9 kali dalam kurung waktu 1 tahun kebelakang.
2. Dari hasil penentuan faktor sebab akibat kerusakan (*fishbone*), didapat faktor yang berpengaruh terhadap kerusakan komponen yang diakibatkan oleh empat faktor yaitu faktor mesin, material, lingkungan dan manusia. Tetapi faktor metode tidak digunakan karena diperusahan sudah memakai standar operasional prosedur. Penyebab utama kerusakan komponen fan belt yaitu dari faktor mesin karena waktu kerja mesin yang melewati batas pemakaian. Tiga faktor pendukung kerusakan yaitu faktor material yang disebabkan kondisi fisik produk, faktor lingkungan yang disebabkan temperatur/ suhu yang kurang mendukung serta debu dan kotoran, faktor manusia yang disebabkan operator kurang disiplin serta kelalaian.
3. Berdasarkan hasil dari perhitungan *RPN (Risk Priority Number)*, komponen kritis yang menempati prioritas dalam tindakan perawatan adalah fan belt yang memiliki nilai 1000 dan *cutter* 192.

6.2. Saran

Saran yang ingin disampaikan berdasarkan pengalaman selama proses perancangan penelitian, pesiapan perlengkapan penelitian sampai pada saat pelaksanaan penelitian, untuk penelitian lanjutan antara lain:

1. Sebaiknya perusahaan menerapkan metode perawatan FMECA untuk mengidentifikasi kerusakan mesin Milling.
2. Dalam melakukan perawatan dan perbaikan selanjutnya, perusahaan sebaiknya melakukan penggantian yang terjadi tanpa harus menunggu komponen mesin tersebut sampai dalam keadaan rusak.
3. Sebaiknya perusahaan melakukan suatu perubahan lingkungan dimana lingkungan tersebut lebih mendukung lagi terhadap proses perawatan.