

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah diuraikan sebelumnya maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Kegagalan pada komponen *hose* terjadi dikarenakan kualitas *hose* yang tidak bagus dan habisnya masa *lifetime* komponen *hose* sehingga menyebabkan meningkatnya frekuensi kerusakan, *downtime* dan biaya perawatan. Sedangkan kegagalan pada komponen *seal* terjadi dikarenakan *seal* menjadi aus dan habisnya masa *lifetime* komponen *seal* sehingga menyebabkan meningkatnya frekuensi kerusakan, *downtime* dan biaya perawatan.
2. Berdasarkan hasil perhitungan biaya perawatan dengan menggunakan metode RCM, komponen *hose* dan *seal* masing – masing mengalami penurunan biaya, komponen *hose* sebesar 55,13% dan komponen *seal* sebesar 25,45%.
3. Usulan perawatan mesin *building* terhadap komponen *hose* dan *seal* secara khusus adalah dengan melakukan tindakan *scheduled on condition task* (tugas kondisi pemeriksaan dan pendekatan), *scheduled discard task* (penggantian item terjadwal) dan *default action* (tindakan standar) dengan kategori *failure finding task* (tugas menemukan kegagalan) dan jadwal perawatan komponen *hose* 280,81 jam dan komponen *seal* 134,08 jam.

5.2. Saran

Beberapa saran yang bisa disarankan pada penelitian ini adalah :

1. Disarankan untuk lebih memperhatikan kondisi dari masing-masing komponen yang ada pada mesin *building*, sehingga kegagalan komponen bisa dicegah sedini mungkin.

2. Melakukan pencatatan secara berkala pada setiap kegiatan perawatan. Pelaksanaan kegiatan perawatan ini agar sesuai dengan jadwal yang telah ditetapkan.
3. Melakukan pengecekan persediaan stock komponen dan history kerusakan secara berkala.
4. Bagi penelitian selanjutnya, agar diperhatikan perawatan komponen-komponen yang lainnya untuk mengantisipasi resiko munculnya kegagalan yang lain.

