

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan dari hasil pengolahan data dan pembahasan yang telah dilakukan maka dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Komponen yang tergolong kritis pada mesin bubut didapat dari *Failure Mode Effect and Anaysis* (FMEA) dimana dilihat dari *Risk Priority Number* (RPN) tertinggi pada setiap komponen mesin bubut bahwa komponen dinamo yang dimana *severity*occurrence*detection* dengan nilai $10 \times 8 \times 5 = 400$.
2. Tindakan perawatan yang optimal pada metode *Reliability Centered Maintenance* (RCM) bahwa pada mesin bubut disimpulkan pada setiap komponen sebagai berikut :
 - a. *Time Direct* (TD)

Tindakan perawatan yang dilakukan secara langsung terhadap sumber kerusakan dengan didasari umur ataupun waktu dari komponen.
 - b. *Conditon Direct* (CD)

Tindakan perawatan yang dilakukan dengan memeriksa dan inspeksi, apabila didalam inspeksi terdapat gejala-gejala kerusakan, maka dilanjutkan dengan perbaikan atau penggantian komponen.
3. Pada interval kerusakan dan perbaikan mesin bubut bahwa *Mean Time To Failure* (MTTF) didapat sebesar 917,4312 menit. Komponen dinamo akan mengalami gejala kerusakan setelah beroperasi 3,15 hari. Sedangkan *Mean Time To Repair* (MTTR) didapat 460,8294 menit dan komponen dinamo akan mengalami perbaikan selama 8 jam.

5.2 Saran

Adapun saran yang dapat diberikan sebagai masukan perusahaan dari penelitian yang dilakukan ini sebagai berikut :

1. Berdasarkan dari hasil penelitian diatas bahwa peneliti menyarankan agar *Reliability Centered Maintenance* (RCM) ini dapat lebih diterapkan

sebagai pendekatan sistem perawatan mesin di PT.Dok Perkapalan Kodja Bahari cabang Jakarta. Karena dengan adanya penerapan konsep *Reliability Centered Maintenance* (RCM) ini, perusahaan dapat mengetahui jenis tindakan perawatan yang optimal sehingga dapat meningkatkan keandalan mesin-mesin perusahaan.

2. Berdasarkan dari hasil penelitian diatas bahwa peneliti menyarankan agar lebih baik tentang pemeriksaan umur tiap komponen serta kondisi dari tiap komponen selama 3,15 hari atau paling lama 1 minggu sekali agar tidak terjadi *downtime* pada komponen mesin tersebut.