

## BAB V

### PENUTUP

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan analisis data dan pembahasan diatas maka dapat disimpulkan pada penelitian ini sebagai berikut:

1. Dari hasil analisa *interval* waktu perawatan dari masing-masing komponen pada komponen *metallic mold spindle* dengan kerusakan pada unit *shaft* aus dan pada unit *belt* mengalami kerusakan putus pada beltnya memiliki *interval* waktu perawatan sebesar 390 jam atau 16 hari. Pada komponen *metallic mold driven revolution* dengan jenis kerusakan pada belt putus memiliki *interval* perawatan yang optimal sebesar 2971.4 jam atau 123 hari.
2. Berdasarkan hasil *Reliability Centered Maintenance* tindakan perawatan yang dilakukan *Preventive Maintenance* yang berupa pergantian dan pemeriksaan yang dilakukan secara terjadwal. Pada mesin *casting* komponen *metallic mold spindle* dengan jenis kerusakan pada unit *shaft* aus dan perlu adanya kegiatan perawatan *scheduled discard task*, untuk kerusakan pada unit *belt* mengalami kerusakan pada belt putus dan perlu adanya kegiatan perawatan *scheduled restoration task*. Pada komponen *metallic mold driven revolution* dengan jenis kerusakan unit *belt* putus perlu adanya kegiatan perawatan *scheduled restoration task*.
3. Dari hasil perhitungan yang didapat, hasil biaya perawatan pada pada komponen *metallic mold spindle* penghematan yang telah dihitung sebelum *preventive* sebesar Rp, 24.534.000 dan setelah *preventive* Rp, 20.230.000 maka didapatkan penghematan biaya yang diapatkan sebesar Rp, 4.304.000 dengan rasio 9.29% dan pada komponen *metallic mold driven revolution* penghematan yang telah dihitung sebelum *preventive* sebesar Rp, 6.152.000 dan setelah *preventive* Rp, 2.841.500 maka didapatkan penghematan biaya yang didapatkan sebesar Rp, 3.310.500 dengan rasio 53.81%.

## 5.2 Saran

Berikut adapun saran yang dapat diberikan dalam penelitian ini kepada pihak perusahaan dan penelitian lanjutan yaitu:

1. Penelitian ini dapat menjadi pertimbangan seperti membuat *schedule taks* dan *interval* perawatan pada mesin sehingga untuk meningkatkan keandalan dari sebuah mesin *casting* tersebut.
2. Melakukan pengawasan pada jadwal *preventive maintenance* pada mesin *casting* supaya mesin tetap berjalan dan tidak mengalami kerusakan.

