

## BAB V

### PENUTUP

#### 5.1 Kesimpulan

Beberapa kesimpulan yang didapat dari penelitian ini adalah :

1. Didalam menentukan bagian yang menjadi mesin kritis pada mesin produksi *Weaving* digunakan analisis menggunakan diagram pareto sehingga bisa diketahui bagian mesin mana yang memiliki tingkat kerusakan paling tinggi pada mesin *Weaving* untuk memproduksi *Magic Tape*. Setelah dilakukan penentuan mesin kritis menggunakan diagram pareto, dapat dilihat pada gambar 4.3 frekuensi kerusakan yang sering terjadi pada mesin *weaving* adalah pada *Sheding Motion* dengan frekuensi sebanyak 25 kali dengan presentase kerusakan sebesar 44%.
2. Dengan melakukan saran perawatan pada *Sheding Motion* maka *Reliability* setiap komponen mengalami peningkatan sebagai berikut :

**Tabel 5. 1 Perbandingan Keandalan Komponen Setelah Penjadwalan**

<i>Equipment</i>	<i>part</i>	Sebelum penjadwalan		Sesudah penjadwalan	
		T	R(t)	t	R(t)
<i>Cam shaft</i>	<i>Cam</i>	1700	50%	1450	62%
	<i>Bearing</i>	1175,12	40%	800	70%
	<i>Shaft</i>	1780	50%	1600	63%
<i>Holder sutle</i>	<i>Spring</i>	1710	50%	1450	62%
<i>Crank shaft</i>	<i>Shaft</i>	1735,26	26%	1750	26%
Rata-rata		Sebelum	43%	sesudah	56%

Bagian penyusun sistem *sheding motion* setelah yang ada pada mesin *Weaving* setelah dilakukan penjadwalan meningkat dari awalnya hanya 43% menjadi 56%.

Jadwal pemeliharaan *preventif* atau penggantian suku cadang dibuat dengan melacak beberapa waktu penutupan sehingga peregangannya penggantian bagian

ekstra yang ideal diperoleh. Jadwal distribusi dapat dikonsolidasikan ke dalam *downtime* bulan ke bulan sehingga *downtime* terbatas.

3. Untuk lebih jelasnya bisa dilihat pada tabel dan kemudian dari kelompok waktu perbaikan dari setiap *equipment* dimasukkan pada kalender tahun berikutnya untuk dapat di implementasikan.
4. Setelah dilakukan penjadwalan pada *Scheduling Motion* terjadi penurunan biaya sebesar Rp100.278.725 atau 8% dari sebelum penjadwalan sebesar Rp 1.175.446.020 menjadi Rp 1.075.167.295 dan apabila dilakukan penjadwalan ke semua mesin secara keseluruhan terjadi penurunan biaya sebesar Rp 500.824.363 atau 14% dari sebelum penjadwalan sebesar Rp 3.603.823.108 menjadi Rp 3.102.998.745.

## 5.2 Saran

Setelah dilakukan penelitian penulis memberi saran yang didapat dari, pembahasan dan kesimpulan diatas, penulis mengemukakan beberapa saran yang bertujuan untuk meningkatkan kemajuan PT YKK Zipco Indonesia Factory IV diantaranya sebagai berikut :

1. Untuk meningkatkan keandalan pada mesin produksi penulis menyarankan agar perusahaan lebih meningkatkan keandalan pada mesin produksinya dengan menerapkan sistem perawatan mesin yang tepat dan efisien.
2. Meningkatkan standar *operational* prosedur (SOP) yang lebih ketat lagi dalam pemilihan bahan material dan komponen mesin agar standar kualitas pada produk tetap terjaga.
3. Menerapkan sistem kerja yang terstruktur dan lebih mengedepankan aspek keamanan bagi karyawan dengan melewatkan pengadaan APD yang lengkap pada setiap area kerja serta memberikan pelatihan pada karyawan tentang pentingnya kesehatan dan keselamatan dalam bekerja (K3).