

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

1. Hasil perhitungan nilai rata-rata kegagalan komponen dengan menggunakan persamaan Mean Time Between Failure (MTBF) sebesar 64,43478 Menit
2. Hasil perhitungan maintainability komponen dengan menggunakan persamaan Mean Time To Repair (MTTR) sebesar 13,913 Menit
3. Hasil tingkat efektifitas kerja mesin berdasarkan Overall Equipment Effectiveness (OEE) mesin press hydraulic sebesar 42%

5.2 Saran

1. Dengan MTBF sebesar 64,43478 Menit, pastikan untuk terus memonitor kondisi komponen dan peralatan secara teratur. Perbaiki faktor penyebab kerusakan secara proaktif untuk mempertahankan atau meningkatkan keandalan mesin.
2. MTTR sebesar 13,913 Menit menunjukkan perbaikan yang cukup efisien. Tetapkan target untuk terus memperpendek waktu perbaikan dengan meningkatkan keahlian teknisi, ketersediaan suku cadang, dan proses perbaikan yang terstruktur.
3. Untuk meningkatkan OEE yang saat ini 42%:
 - a. Identifikasi penyebab downtime dan perbaiki secara proaktif dengan pemeliharaan preventif.
 - b. Tingkatkan availability dengan jadwal pemeliharaan teratur dan ketersediaan suku cadang yang baik.
 - c. Optimalkan performance rate dengan analisis dan perbaikan pada kecepatan operasional mesin.
 - d. Tingkatkan quality rate melalui kontrol kualitas yang lebih ketat dan pelatihan untuk operator.