

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

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

1. Penyebab kegagalan dari komponen hose adalah dikarenakan kualitas hose tidak bagus, meningkatnya waktu frekuensi dan *downtime* dan efek penyebab kegagalan, meningkatnya biaya perawatan, sedangkan penyebab kegagalan komponen seal adalah karena seal menjadi aus dan efek dari kegagalan seal tersebut adalah meningkatnya waktu frekuensi *downtime* dan meningkatnya biaya perawatan.
2. Dari hasil perhitungan biaya perawatan dengan metode RCM II, komponen hose dan seal masing-masing mengalami penurunan biaya, komponen hose sebesar 38,87% dan komponen seal sebesar 26,35%.
3. Usulan perawatan mesin curing terhadap komponen hose dan seal, secara khusus adalah melakukan tindakan *scheduled on condition task* (tugas kondisi pemeriksaan dan pendekripsi), *scheduled discard task* (penggantian item terjadwal) dan *default action* (tindakan standar) dengan kategori *failure finding task* (tugas menemukan kegagalan) dan interval perawatan komponen hose 140,95 jam dan komponen seal 280,53 jam.

5.2 Saran

Adapun saran-saran yang bisa disarankan pada penelitian ini adalah :

1. Pihak perusahaan disarankan untuk lebih memperhatikan kondisi dari komponen-komponen yang lainnya yang ada di mesin curing, agar kegagalan komponen bisa dicegah sedini mungkin.

2. Perusahaan sebaiknya memastikan bahwa pencatatan secara berkala pada setiap kegiatan perawatan yang dilakukan benar-benar terlaksana dengan baik. Pelaksanaan kegiatan perawatan ini agar sesuai dengan jadwal yang telah ditetapkan.
3. Bagi penelitian selanjutnya, komponen-komponen yang lain agar diperhatikan perawatannya, untuk mengantisipasi resiko kegagalan lain yang akan muncul.

