

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

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

1. Kegagalan pada komponen *foot switch* terjadi dikarenakan kualitas kabel yang tidak bagus yang mengakibatkan seringnya terputus sehingga menyebabkan meningkatnya frekuensi kerusakan, *downtime* dan biaya perawatan. Sedangkan kegagalan pada *spindel chuck* terjadi karena komponen dalam *spindel chuck* mengalami aus karena kurangnya pelumasan sehingga menyebabkan meningkatnya frekuensi kerusakan, *downtime* dan biaya perawatan.
2. Berdasarkan hasil perhitungan biaya perawatan dengan menggunakan metode RCM, komponen *foot switch* dan *spindel chuck* masing-masing mengalami penurunan biaya, komponen *foot switch* sebesar 8,75% dan komponen *spindel chuck* sebesar 52,53%.
3. Usulan perawatan mesin bubut cnc doosan terhadap komponen *foot switch* dan *spindel chuck* secara khusus adalah dengan melakukan tindakan *scheduled on condition task* (tugas kondisi pemeriksaan dan pendekatan), *scheduled discard task* (pergantian item terjadwal) dan *default action* (tindakan standar) dengan kategori *failure finding task* (tugas menemukan kegagalan) dan jadwal perawatan komponen *foot switch* 32,81 jam dan komponen *spindel chuck* 79,97 jam.

5.2 Saran

Beberapa saran yang bisa disarankan pada penelitian ini adalah :

1. Disarankan untuk lebih memperhatikan kondisi dari masing-masing komponen yang ada pada mesin bubut cnc, sehingga kegagalan komponen bisa dicegah sedini mungkin.

2. Melakukan pencatatan secara berkala pada setiap kegiatan perawatan, pelaksanaan kegiatan perawatan ini agar sesuai dengan jadwal yang telah ditetapkan.
3. Melakukan pengecekan persediaan stock komponen dan *history* kerusakan secara berkala.
4. Bagi penelitian selanjutnya, agar diperhatikan perawatan komponen-komponen yang lainnya untuk mengantisipasi resiko munculnya kegagalan yang lain.

