

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 KESIMPULAN

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan dapat diambil beberapa kesimpulan diantaranya sebagai berikut :

1. Penyebab kegagalan dan terhambatnya kelancaran proses produksi di PT.ATF disebabkan karena terjadinya kerusakan pada mesin *multirip* yang terdapat pada komponen yang terkritis diantaranya adalah *motor gergaji, roll, motor rantai* sehingga diperlukan upaya untuk meningkatkan keandalan mesin dengan membuat worksheet scheduled perawatan mesin.
2. Penentuan waktu interval perawatan mesin yang optimal dapat diketahui dari beberapa kerusakan yang terjadi pada mesin yang terkritis dan biaya yang dikeluarkan oleh perusahaan untuk mengganti komponen yang rusak dengan menggunakan metode RCM . Metode RCM memiliki keunggulan dapat mengetahui dan mengutamakan jenis komponen mesin yang menyebabkan kegagalan pada suatu sistem. Penentuan interval perawatan mesin dengan metode RCM diketahui bahwa biaya yang dikeluarkan perusahaan untuk penggantian komponen terkritis yaitu motor gergaji Rp. 18.629508 dengan waktu interval waktu 12.11 jam. Biaya perawatan komponen roll Rp.95.19205 dengan waktu interval waktu 6.73442 jam. Biaya perawatan komponen motor rantai Rp. 17.502482 dengan waktu interval 11.035 jam.

## 6.2 SARAN

1. Untuk penelitian selanjutnya diharapkan dapat dilakukan pada semua mesin-mesin yang ada dengan komponen-komponen yang lebih mendetail.
2. Bagi perusahaan, metode *Reliability Centered Maintenance* (RCM) ini dapat diterapkan untuk mengetahui interval perawatan dan menentukan kegiatan apa yang dilakukan sebelum terjadi kerusakan/ kegagalan.