

BAB V PEMBAHASAN

1.1 Pembahasan

Komponen yang memiliki nilai RPN tertinggi akan sangat mempengaruhi kelancaran proses produksi. Sehingga bagian *maintenance* dapat melakukan pengawasan yang ketat dan usaha perawatan yang intensif bagi komponen tersebut. Nilai RPN tertinggi pada *mesin B67* adalah komponen *Nodding* sebesar 315. Nilai RPN tertinggi yang kedua adalah komponen sensor rusak sebesar 225. Nilai RPN tertinggi pada *selanjutnya* adalah komponen trip mesin sebesar 189.

Berdasarkan RCM decision worksheet diperoleh bahwa tindakan yang perlu dilakukan untuk setiap komponen yang sering mengalami kerusakan dapat dilihat pada tabel 4.15 menunjukkan kegiatan perawatan yang disarankan dan interval perawatan yang optimal.

Pada Tabel 4.15 Kegiatan Perawatan dan Interval Perawatan yang Optimal, dapat diketahui bahwa :

1. Pada komponen *Nodding Error* dengan interval perawatan 4,18 jam dilakukan tindakan *scheduled restoration task* yang mana pada komponen tersebut membutuhkan tindakan perawatan secara terjadwal untuk dapat mengurangi kemacetan produksi.
2. Pada komponen *Sensor Error* dengan interval perawatan 4,54 jam dilakukan tindakan *scheduled discard task* yang mana pada komponen tersebut membutuhkan tindakan pengecekan untuk pergantian komponen yang sesuai dengan masa usia pakai komponen untuk tetap dapat mengontrol proses produksi secara optimal.
3. Pada komponen *Trip Mc* dengan interval waktu perawatan 28,17 jam perlu adanya tindakan *scheduled restoration task* guna mengurangi gangguan- gangguan yang menghambat pelaksanaan produksi. Sehingga dapat meningkatkan efisiensi dan efektifitas untuk meningkatkan hasil produksi botol.

1.2 Rekomendasi

Dari hasil yang sudah didapatkan maka peneliti mencoba memberi rekomendasi pada perusahaan untuk memakai metode *Reliability Centered Maintenance* (RCM) yang mana penentuan komponen kritis diawali dengan perhitungan Risk Priority Number (RPN) dari

tabel FMEA. Hasil yang didapatkan yaitu pemecahan masalahnya yaitu perusahaan melakukan interval perawatan mesin :

1. Pada komponen *Nodding Error* dengan interval waktu perawatan selama 4,18 jam guna mengetahui tingkat kerusakan komponen dengan memberikan tindakan langsung pada setiap kerusakan yang terjadi.
2. Pada komponen *Sensor Error* dengan interval waktu perawatan selama 4,54 jam guna mengetahui tingkat kerusakan komponen dengan memberikan tindakan langsung pada setiap kerusakan yang terjadi.
3. Pada komponen Electric motor dengan interval waktu perawatan selama 28,17 jam guna mengetahui tingkat kerusakan komponen dengan memberikan tindakan langsung pada setiap kerusakan yang terjadi.