

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan pada mesin carding di PT Watusalam Textile dapat ditarik beberapa Kesimpulan sebagai berikut :

1. Berdasarkan pengukuran dengan metode RBM, diperoleh hasil nilai risiko sebagai akibat dari kegagalan pada mesin carding 3 adalah Rp 185.283.570 atau 1,81% dari nilai kapasitas produksi *line carding* dalam satu tahun, pada mesin carding 7 sebesar Rp 163.157.671 atau 1,59% dari nilai kapasitas produksi *line carding* dalam satu tahun, dan pada mesin carding 8 adalah sebesar Rp 165.028.711 atau 1,61% dari nilai kapasitas produksi *line carding* dalam satu tahun. Besaran nilai persentase *risk* ini melebihi kriteria penerimaan risiko dari perusahaan yaitu sebesar 0,8%.
2. Berdasarkan pengukuran nilai risiko dengan metode RBM ditentukan 3 subsistem kritis berdasarkan nilai risiko terbesar pada masing-masing mesin yaitu pada mesin carding 3 dipilih subsistem *Main cylinder*, licker in dan FBK. Pada mesin carding 7 dipilih subsistem kritis yaitu *Main cylinder*, doffer dan FBK sedangkan pada mesin carding 8 dipilih subsistem kritis yaitu *Main cylinder*, doffer dan licker in.
3. Melalui analisis dengan RCM II *Decission Worksheet* dan perhitungan interval waktu perawatan selanjutnya didapatkan hasil untuk mesin carding 3 memiliki total 6 tindakan *schedule on condition task*, 2 tindakan *schedule restoration task* dan 8 tindakan *schedule discard task* dengan interval waktu perawatan untuk subsistem *Main cylinder* adalah setiap 9 hari, untuk subsistem licker in setiap 6 hari dan subsistem FBK setiap 8 hari. Kemudian pada mesin carding 7 didapatkan hasil total 5 tindakan *schedule discard task*, 2 tindakan *restoration task*, dan 7 tindakan *schedule on condition task* dengan interval waktu perawatan yaitu untuk subsistem FBK setiap 11 hari, subsistem *Main cylinder* setiap 10 hari dan subsistem doffer setiap 9 hari. Serta pada mesin carding 8 didapatkan total 3 tindakan *schedule on condition task*, 2 tindakan *schedule restoration task* dan 6 tindakan *schedule discard task* dengan interval waktu perawatan untuk subsistem licker in

setiap 8 hari, subsistem *Main cylinder* setiap 11 hari dan subsistem FBK setiap 8 hari.

6.2 Saran

Dari penelitian yang telah dilakukan, terdapat beberapa saran yang diberikan oleh penulis yaitu :

1. Dalam penelitian selanjutnya, dapat dikumpulkan data yang lebih rinci pada tiap kerusakan per komponen dan dilakukan perhitungan interval waktu perawatan berdasarkan mode kegagalan tiap komponen sehingga dapat lebih rinci menentukan interval perawatan serta interval penggantian komponen.
2. Dalam penelitian selanjutnya, dapat dilakukan perhitungan nilai keandalan dan nilai risiko ulang setelah usulan perawatan diaplikasikan pada perusahaan.

