

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Dari Analisa yang dilakukan maka dapat disimpulkan bahwa dengan metode *Reliability centered maintenance*, dan metode *Failure mode and effect analysis* bahwa peneliti dapat merancang mesin-mesin yang mana saja yang dapat mendapat prioritas perawatan untuk menjaga mesin produksi *paper machine 06-07* tetap handal untuk digunakan dengan perawatan yang bersiat prefentive. Kemudian penulis menganalisa dengan metode FMEA, yakni menganalisa apa penyebab kegagalan sistem, dampak yang diakibatkan apabila mesin tersebut mengalami troble, kemudian penulis juga menganalisa bagaimana proses penentuan batasan sistem dalam perawatan, yakni menilai aspek aspek subsistem dalam mesin tersebut. Seperti *conveyor* subsistemnya berupa *bearing* dan lain sebagainya.

Kemudian setelah dilakukannya evaluasi kinerja penulis melakukan Analisa terhadap mesin tersebut. Seberapa intens perawatan tersebut dilakukan untuk menjaga mesin tersebut tetap handal, hasilnya dengan metode FMEA maka penulis bisa mengetahui cara hasil evaluasinya. Yakni dengan Form 4 yakni FMEA maka penulis bisa menganalisa dampak yang diakibatkan dan penyebab mesin tersebut mengalami kegagalan sistem hasilnya dan

hasilnya mesin tersebut memiliki tingkat kehandalan mencapai 0,7165 dengan nilai kehandalan pada jam operasional 2000 jam.

5.2. Saran

Untuk perusahaan sebaiknya melakukan perawatan *paper machine* 06-07 dengan metode preventif, untuk menjaga kestabilan mesin yang bekerja terus menerus selama 2000 jam. Sehingga untuk menganalisa awal perawatan ini maka bisa menggunakan form *Failure Mode and Effect Analysis*.