

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Hasil penelitian diperoleh FMEA *machine series* 01, *machine series* 02 dan *machine series* 05, kegiatan perbaikan perawatan cetakan kotor merupakan kegiatan perbaikan perawatan dengan frekuensi paling tinggi. atau Nomor Prioritas (RPN) paling sering terjadi berdasarkan perhitungan risiko. Pada *machine series* 01, cetakan kotor muncul sebanyak 18 kali dalam 6 bulan. *machine series* 02 ada 21 kasus cetakan kotor dalam 6 bulan dan *machine series* 05 ada 22 kasus dalam 6 bulan. Ini adalah faktor penentu saat melakukan operasi perawatan pada mesin.

Pada hasil perhitungan distribusi *Weibull* interval perawatan mesin seri dengan downtime terlama, mesin *machine series* 05 terdapat 22 kasus cetakan kotor dalam 6 bulan. Tindakan perawatan preventif dilakukan pada interval perawatan 3,2 jam, *machine series* 02 memiliki kasus cetakan kotor sebanyak 21 kali dalam 6 bulan, Tindakan perawatan pencegahan dilakukan pada interval perawatan 105,81 jam, dan *machine series* 01 yang mendeteksi cetakan kotor 18 kali masuk. 6 bulan, Tindakan pemeliharaan *preventif* dilakukan tindakan pemeliharaan. terjadi setiap 13,57 jam.

5.2 Saran

Hasil kajian yang telah diperoleh diberikan saran perbaikan guna meningkatkan penelitian selanjutnya yaitu:

1. Untuk perusahaan diharapkan melakukan langkah-langkah perbaikan pemeliharaan *preventif* untuk setiap mesin yang digunakan dalam proses produksi pada tahun tersebut. Untuk terus mengurangi *downtime* dan terus meningkatkan produksi. Perusahaan harus secara lengkap dan akurat mencatat perbaikan pemeliharaan atau kerusakan mesin dan melakukan perbaikan sebelum mesin dimatikan sepenuhnya.
2. Untuk peneliti selanjutnya pendekatan metode kuantitatif dan kualitatif lainnya dapat dipakai dalam penelitian selanjutnya.