

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data yang telah dilakukan pada Bab IV maka diambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Berdasarkan analisis *reliability* atau keandalan dengan menggunakan konsep nilai tengah, semua nilai tengah nilai keandalan memiliki nilai yang terus menurun seiring dengan bertambahnya waktu. Dengan menurunnya tingkat keandalan menunjukkan bahwa mesin akan mengalami kerusakan pada waktu yang akan datang. Untuk itu perlu dilakukan persediaan untuk memenuhi kebutuhan *spare part* kelas A bila terjadi kerusakan dan nilai keandalan interval waktu kerusakan maka diperoleh nilai parameter-parameter distribusi Weibull. Untuk Bowl Spindle, Pn 67347-00 nilai parameter $\beta = 3,2838$ (Parameter Bentuk), $\alpha = 15,5905$ (Parameter skala/umur) nilai parameter Paring Disc Pn 528537-02 : $\beta = 2,6546$ $\alpha = 96,2944$ nilai parameter Friction Pad & Screw 76282 Lbg 4 : $\beta = 1,5576$ $\alpha = 81,5797$; nilai Nozzle Q 1,60 mm Pn 534149.83 $\beta = 2,0970$ $\alpha = 183,7176$.
2. Berdasarkan komponen kritis yang telah ditentukan dengan metode Weibull dikaitkan dengan nilai fungsi laju kerusakan pada metode *reliability* maka jumlah persediaan untuk komponen kritis selama periode waktu dua tahun dapat ditentukan yaitu : Untuk Bowl Spindle, Pn 67347-00 sebanyak 3 unit, Paring Disc Pn 528537-02 sebanyak 2 unit, Friction Pad & Screw 76282 Lbg 4 sebanyak 4 unit, nilai Nozzle Q 1,60 mm Pn 534149.83 sebanyak 3 unit setiap tahunnya.

6.2. Saran

Berikut ini merupakan saran-saran yang dapat diberikan kepada pihak PT. Dwikarya Mandiri, antara lain :

1. Bagi pihak PT Dwikarya Mandiri, disarankan untuk mempertimbangkan lebih jauh aspek penyediaan suku cadang mesin produksi, agar tidak terlalu lama dan data *downtime* disimpan agar dapat di evaluasi.
2. Analisis keandalan perlu dilakukan untuk mengetahui sejauh mana kondisinya suatu mesin apakah mesin tersebut masih handal atau tidak. Dengan analisa keandalan, yang berkaitan erat dengan penentuan kebutuhan komponen berdasarkan laju kerusakannya, maka dapat ditentukan kebutuhan *Spare Part* pertahunnya.
3. Penelitian ini dapat dikembangkan dengan metode lain serta mencari penjadwalan maintenance melalui metode RCM.

