

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang didapatkan berdasarkan analisis pemecahan masalah adalah penerapan metode *Reliability Centered Maintenance* di PT. Petrokimia Gresik merupakan konsep *maintenance* yang efektif untuk menjadi alternatif biaya perawatan. Hasil perhitungan dengan metode RCM tersebut dapat diuraikan sebagai berikut:

1. Hasil penyusunan FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*) didapatkan bahwa komponen *Spray Nozzles, Outlet Port, Water Inlet* dan *Dekbris Filter* memiliki nilai prioritas terbesar dalam kegagalan sistem (RPN) sehingga membutuhkan perhatian yang lebih dan tindakan perawatan yang tepat.
2. Hasil pemilihan tindakan perawatan yang sesuai untuk perusahaan terdapat 3 komponen mesin yang direncanakan dengan perawatan CD (*Condition Directed*), 4 komponen mesin yang direncanakan dengan perawatan TD (*Time Directed*) dan 1 komponen mesin yang direncanakan dengan perawatan FF (*Finding Failure*).
3. Interval pergantian perawatan komponen *Spray Nozzles, Outlet Port, Water Inlet* dan *Dekbris Filter* masing-masing adalah sebesar 31 hari, 37 hari, 21 hari dan 18 hari.

4. Biaya perawatan komponen *Spray Nozzles*, *Outlet Port*, *Water Inlet* dan *Dekbris Filter* masing-masing adalah sebesar Rp 9.072.002/jam, Rp 5.641.170/jam, Rp 6.265.486/jam dan Rp 7.094.078/jam.

6.2 Saran

Adapun saran-saran yang dapat diberikan sebagai masukan bagi perusahaan antara lain:

1. Sebaiknya perusahaan menerapkan metode *Reliability Centered Maintenance* (RCM) sebagai alternatif metode yang dapat digunakan agar memiliki strategi perencanaan alternatif dalam menentukan biaya perawatan mesin.
2. Sebaiknya perusahaan mempersiapkan anggaran lebih untuk setiap komponen.
3. Sebaiknya perusahaan membuat jadwal pergantian mesin secara berkala.