

BAB VI

PENUTUP

6.1. Kesimpulan

Berdasarkan studi literatur, proses pengambilan data di lapangan, serta analisa terhadap proses maintenance pada kompresor Hitachi Hi Screw 55 kW yang digunakan pada proses *sand blasting* di PT. Aneka Jasa Teknik Gresik, maka dapat ditarik Kesimpulan. Kesimpulan dari analisa *maintenance* kompresor sebagai berikut.

1. Metode *maintenance* yang cocok untuk diterapkan pada kompresor yang digunakan pada proses *sand blasting* di PT. Aneka Jasa Teknik Gresik adalah metode *Preventive Maintenance (Schedule Maintenance)* dan metode *Predictive Maintenance*. Kedua metode ini sudah diterapkan sebelumnya oleh PT. Aneka Jasa Teknik Gresik dalam perawatan mesin kompresor pada proses *sand blasting*, namun memang belum keseluruhan dari komponen metode diterapkan. Hal ini disempurnakan kembali pada jadwal perawatan yang sesuai pada poin 5.5.
2. Pencegahan kerusakan kompresor dapat dilakukan dengan menerapkan metode *maintenance* yang tepat. Penerapan metode *Preventive Maintenance (Schedule Maintenance)* dan metode *Predictive Maintenance* dengan jadwal perawatan sesuai dengan anjuran pabrikan pada mesin kompresor pada proses *sand blasting* di PT. Aneka Jasa Teknik Gresik dapat mencegah kerusakan kompresor dan mengurangi waktu *down time* mesin kompresor.
3. Jadwal perawatan yang sesuai dapat dilihat pada tabel 5.3. Data dari tabel merupakan penggabungan data dari data di lapangan dengan anjuran data dari buku manual dari pabrik, sehingga dapat menghasilkan jadwal perawatan yang optimal. Namun jadwal perawatan bukan menjadi patokan utama dalam perawatan mesin kompresor, akan tetapi juga harus diperhatikan kondisi mesin itu sendiri dan kondisi dari lingkungan sekitar mesin.

6.2. Saran

Saran yang dapat diberikan pada laporan kali ini dibagi menjadi 2 yaitu saran untuk penulis selanjutnya serta saran untuk Perusahaan. Saran pada laporan ini sebagai berikut.

Saran untuk Penulis

1. Diharapkan saat melakukan pengambilan data dengan proses wawancara dilakukan perekaman sehingga ada bukti valid yang dapat dipertanggung jawabkan.
2. Diharapkan saat melakukan pengambilan data pada suatu alat dapat menanyakan tahun produksi dari mesin serta kondisi keseluruhan secara jelas dan detail dari mesin, agar dapat mengetahui kondisi dan usia dari komponen pada mesin.
3. Diharapkan saat melakukan pengambilan data menanyakan buku panduan yang digunakan sebagai acuan dalam perawatan mesin tersebut, agar dapat menyesuaikan data di lapangan dengan data pada buku manual yang asli dari pembelian mesin.

Saran untuk Perusahaan

1. Diharapkan dilakukan pencatatan atau pendataan waktu dilakukan proses *maintenance* baik *maintenance* ringan hingga *maintenance* berat, agar dapat dilakukan analisa secara akurat sesuai data yang didapatkan dari lapangan.
2. Diharapkan dilakukan pencatatan dan dokumentasi saat ada sebuah penggantian komponen beserta alasan penggantian, agar dapat diketahui masa pakai dari komponen sebenarnya saat dipakai di perusahaan.
3. Diharapkan adanya alat pengaman berupa pemadam api disekitar daerah yang rawan muncul api, agar dapat segera di padamkan apabila muncul api pada saat mesin beroperasi untuk mengurangi dampak yang lebih besar.
4. Diharapkan bila memungkinkan diadakan penambahan kompresor cadangan yang berfungsi sebagai kompresor pengganti saat kompresor utama sedang dilakukan proses *maintenance*, sehingga proses *sand blasting* tetap dapat berjalan tanpa adanya penundaan pengerjaan.