

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan di PT. XYZ, diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Usulan strategi mitigasi risiko yang diberikan untuk dapat menambah jumlah Pemotongan dari mesin *CNC Plasma Cutting* berdasarkan akar penyebab permasalahan dan prioritasnya adalah sebagai berikut:
 - a. Membuat formulir verifikasi yang wajib diisi oleh *staff maintenance* yang berisikan nama komponen, spesifikasi teknis, standar OEM, serta tujuan penggunaan komponen tersebut dan disahkan oleh kepala divisi *maintenance* sebelum proses pengadaan. Dengan nilai ETDk sebesar 3483
 - b. Menetapkan jadwal pembersihan area *power supply*. Setiap seminggu sekali, dilakukan oleh teknisi di akhir pekan kerja. Proses pembersihan dilakukan saat mesin dalam keadaan mati dan dingin, menggunakan *blower* angin bertekanan rendah, serta kuas antistatis untuk membersihkan debu halus. Dengan nilai ETDk sebesar 2466
 - c. Menyusun SOP teknis bergambar untuk pemasangan dan penyetelan V-Belt pada mesin *CNC Plasma Cutting* dengan jelas (langkah kerja, torsi pengencangan, & alat ukur tension) dan Mengadakan pelatihan teknisi

termasuk uji coba pemasangan langsung dengan pengawasan kepala teknisi. Dengan nilai ETDk sebesar 1806

- d. Melakukan rekap data historis kerusakan komponen dalam 12 bulan terakhir. Data dikorelasikan dengan jam kerja mesin aktual. Hasil analisis dipakai untuk membuat tabel revisi masa pakai aktual, yang kemudian ditetapkan dalam sistem dokumentasi teknis sebagai panduan *maintenance* ke depan. Dengan nilai ETDk sebesar 1296
 - e. Menetapkan jadwal pelumasan *gear* motor. Setiap dua minggu sekali, dilakukan oleh teknisi di akhir pekan kerja. Proses pelumasan dilakukan saat mesin dalam keadaan mati, menggunakan jenis pelumas yang sesuai dengan spesifikasi pabrikan. Dengan nilai ETDk sebesar 936
2. Estimasi *output* pemotongan pada mesin *CNC Plasma Cutting* setelah menerapkan usulan strategi mitigasi risiko berjumlah 1542 ton selama 12 bulan yang sebelumnya berjumlah 1417 ton selama 12 bulan, yang berarti terdapat penambahan *output* pemotongan yang cukup signifikan yaitu sejumlah 125 ton atau 8,8%.

5.2 Saran

Adapun saran yang dapat diberikan setelah melakukan penelitian di PT. XYZ adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan diharapkan dapat mempertimbangkan rekomendasi strategi mitigasi risiko yang diusulkan berdasarkan hasil penelitian menggunakan

metode *House of Risk* dan *Root Cause Analysis* untuk dapat mengurangi risiko kerusakan pada mesin *CNC Plasma Cutting*.

2. Perusahaan diharapkan lebih giat dalam melakukan *preventive action* serta melakukan analisa yang tepat untuk proses pencegahan kerusakan pada mesin *CNC Plasma Cutting*.