

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan dari perhitungan analisa dengan metode *Failure Modes and Effect Analysis* (FMEA) dan Metode Markov Chain. Maka didapatkan kesimpulan bahwa RPN *unplanned downtime* menggunakan pendekatan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) dari bulan Juli 2018 hingga Juni 2019 yang tertinggi adalah Lobe Pump (49,18%), kemudian CR mixer (22,3%), selanjutnya Votator (11,15%), kemudian Dryer (7,78%), Valve discharge weight tank (5,9%), sekanjutnya Black out PLN (1,97%) dan dengan durasi kerusakan terendah adalah Disintegrator (1,64%). Dan Penjadwalan perawatan yang disarankan penulis kepada pihak manajemen perusahaan adalah usulan II dengan Pemeliharaan *corrective* pada status 4 dan pencegahan pada status 2 dan 3 karena memiliki biaya minimum usulan ini dianalisa dengan menggunakan metode Markov Chain. Serta Penghematan biaya pada usulan II sebesar Rp1.711.325.600 yang jika di persentasikan sebesar 84,47%. angka ini didapatkan membandingkan biaya perawatan riil perusahaan sebesar Rp 2.025.840.000 dengan biaya perawatan usulan II yang hanya sebesar Rp 314.514.400 yang terdiri dari biaya pemeliharaan *corrective* Rp 261.560.400 dan biaya pemeliharaan *preventive* sebesar Rp 52.954.560

5.2. Saran

Beberapa saran yang penulis ajukan untuk perusahaan berdasarkan pembahasan dan kesimpulan antara lain:

1. Disarankan kepada Pihak manajemen PT Fiemenich Aromatics Indonesia untuk memilih perencanaan pemeliharaan usulan II yaitu dengan pemeliharaan *corrective* pada status 4 dan pencegahan pada status 2 dan 3 karena memiliki biaya perawatan yang minimum.
2. Pemeliharaan dilakukan pada equipment *Lobe Pump* dengan melakukan kegiatan pemeliharaan *preventive* secara berkala sesuai dengan jangka waktu dan pemeriksaan kondisi mesin serta komponen mekanik dan elektrik, dan menyesuaikan kecepatan proses produksi agar mengurangi kegiatan *corrective*.

3. Kedepannya penelitian ini perlu tindakan lanjut dalam bentuk *trial* dan *treatment* yang dilakukan dengan kerja samayang baik oleh semua pihak yang bertanggung jawab atas kelancaran proses produksi.

