

BAB V PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Dari penelitian yang dilakukan, didapatkan kesimpulan penerapan sistem perawatan PT Heinz ABC Indonesia Pasuruan menggunakan konsep *Total Productive Maintenance* (TPM) yang kurang terjadwal sehingga masih ditemukan mesin dengan *downtime* yang tinggi. Berdasarkan diagram pareto, komponen kritis mesin *lepack hot filling* adalah *servo*, *heater* dan *griper*. Dari hasil FMEA didapatkan informasi kegagalan fungsi dan penyebab kegagalan. Komponen *servo* jenis keagalannya yaitu gagal memompa kecap, disebabkan karena piston *servo* eror dan kondisi yang sudah aus. Komponen *heater* jenis keagalannya yaitu gagal memanaskan *seal press*, disebabkan karena sambungan *heater* sering putus/ eror. Komponen *griper* jenis keagalannya yaitu gagal menjepit kemasan *pouch*, disebabkan karena pier griper sering putus. Selanjutnya interval perawatan optimal dan keandalannya untuk komponen *servo* adalah 562,18 jam dengan keandalan 0,512. Untuk komponen *heater* memiliki interval perawatan optimal 400,72 jam dengan keandalan 0,640. Untuk komponen *griper* memiliki interval perawatan optimal 349,18 jam dengan keandalan 0,701. Setelah penerapan interval perawatan optimal, tingkat keandalan masing-masing komponen kritis meningkat. Keandalan komponen *servo* meningkat sebesar 9,59%, untuk keandalan komponen *heater* meningkat sebesar 23,09% dan keandalan *griper* meningkat sebesar 75,83%. Kegiatan perawatan yang sesuai untuk ketiga komponen adalah *scheduled on-condition task*.

5.2 Saran

Perusahaan diharapkan lebih memperhatikan aspek komponen kritis dari mesin yang memiliki downtime tertinggi. Data rekapan downtime mesin setiap tahunnya sebaiknya lebih fokus pada aspek kegagalan dan kerusakan komponen mesin. Interval perawatan optimal hasil penelitian sebaiknya diterapkan untuk mendapatkan produktivitas yang lebih baik dan memperkecil pengeluaran biaya.

