

BAB VI

KESIMPULAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan dan analisis data dapat diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Distribusi dari data waktu kerusakan pada komponen kritis yang sesuai pada mesin CWI-90BV adalah distribusi *log-logistic* untuk *injection pressure* dan distribusi *weibull* untuk *pump motor power*, *injection rate*, *pump output*. Sedangkan untuk mesin CWI-120BV adalah distribusi *log-logistic* untuk *injection rate*, *pump motor power* dan distribusi *weibull* untuk *injection pressure*, *pump output*.
2. Secara keseluruhan jika menggunakan *preventive maintenance*, maka penghematan mesin CWI-90BV sebesar 5.5 %. Sedangkan penghematan pada mesin CWI-120BV adalah 2.7 %. Interval perawatan untuk tiap mesin *injection* adalah sebagai berikut:
 - a) Interval perawatan untuk mesin CWI-90BV setelah dilakukan perhitungan untuk *injection pressure* sebesar 45 hari, nilai UEC sebesar Rp 22555.54, dan tingkat keandalannya 77 %. Untuk *pump motor power* sebesar 60 hari, nilai UEC sebesar Rp 28035.19, dan tingkat keandalannya 74 %. Sedangkan *injection rate* sebesar 64 hari, nilai UEC sebesar Rp 16302.44, dan tingkat keandalannya 77 %. Dan *pump output* sebesar 61 hari, nilai UEC sebesar Rp 23558.49, dan tingkat keandalannya 70 %.
 - b) Interval perawatan untuk mesin CWI-120BV setelah dilakukan perhitungan untuk *injection pressure* sebesar 52 hari, nilai UEC sebesar Rp 20524.66, dan tingkat keandalannya 74 %. Untuk *pump*

motor power sebesar 49 hari, nilai UEC sebesar Rp 31888.66, dan tingkat keandalannya 84 %. Sedangkan *injection rate* sebesar 52 hari, nilai UEC sebesar Rp 20022.76, dan tingkat keandalannya 70 %. Dan *pump output* sebesar 63 hari, nilai UEC sebesar Rp 19857.95, dan tingkat keandalannya 78 %.

6.2 Saran

1. Perawatan terhadap komponen mesin *injection* hendaknya dilakukan secara teratur sesuai dengan interval perawatan yang diperoleh dari hasil penelitian, sehingga kelancaran proses produksi dapat terjaga dan tidak mengganggu usaha pemenuhan inventori.
2. Secara teknis interval waktu penggantian komponen untuk tiap komponen kritis dapat dilakukan pada jam istirahat karena waktu penggantian tersebut sesuai dengan lamanya waktu istirahat dan proses produksi tidak berjalan.