

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan terkait Pengaruh Pemeliharaan Mesin Terhadap produktivitas Mesin Pressure Reducing System Pada PT Indonesia Pelita Pratama diperoleh simpulan penelitian sebagai berikut:

1. Variabel *Preventive Maintenance* berpengaruh positif signifikan terhadap Produktivitas Mesin *Pressure Reducing System*, hal ini dibuktikan dengan nilai t hitung (b_1) = 3,007. dengan signifikansi sebesar 0,005 maka H_0 ditolak dan H_a diterima dengan bentuk pengaruhnya adalah positif dikarenakan nilai koefisien regresi *Preventive Maintenance* bernilai positif yaitu 0.384.
2. Variabel *Corrective Maintenance* berpengaruh positif tidak signifikan terhadap Produktivitas Mesin *Pressure Reducing System*, hal ini dibuktikan dengan nilai t hitung (b_2) = 0,732 dengan tingkat signifikan sebesar 0,470 lebih besar dari 0,05 maka H_a ditolak dan H_0 diterima dengan bentuk pengaruhnya adalah positif dikarenakan nilai koefisien regresi *Corrective Maintenance* bernilai positif yaitu 0,083.

5.2 Saran

Berikut saran sebagai rekomendasi masukan agar produktivitas mesin terus berkembang dan berjalan dengan baik pada PT Indonesia Pelita Pratama antara lain:

5.2.1 Bagi Pihak Manajemen PT. Indonesia Pelita Pratama

Berdasarkan simpulan dari hasil analisis dan pembahasan tentang Dampak Pemeliharaan Mesin *Pressure Reducing System* (PRS) terhadap Produktivitas

Mesin PRS Pada PT Indonesia Pelita Pratama terdapat beberapa saran yang disampaikan kepada manajemen antara lain:

1. *Preventive Maintenance* mesin *pressure reducing system*, berdasarkan hasil penelitian dikatakan bahwa *preventive maintenance* berpengaruh secara signifikan terhadap produktivitas mesin *pressure reducing system*, pada variabel ini saran yang ingin penulis sampaikan adalah pada indikator *periodic maintenance* yaitu: Pengukuran *periodic* dilakukan sesuai jadwal dan *Periodic maintenance* yang tim kerja lakukan dapat mencerminkan *life time spare*, indikator tersebut mendapatkan bobot terkecil oleh karna pengukuran seharusnya dilakukan di waktu – waktu senggang produksi dan dilakukan sosialisasi terhadap pelaksanaanya, sehingga setiap pengukuran yang dilakukan operator dan teknisi memiliki kualitas yang sama.
2. *Corrective maintenance* mesin *pressure reducing system*, berdasarkan hasil penelitian dikatakan bahwa *Corrective Maintenance* berpengaruh tidak signifikan terhadap produktivitas mesin *pressure reducing system*, pada variabel ini saran yang ingin penulis sampaikan adalah pada indikator *Repair of Replacement Time* yaitu : Meminimisasi selang waktu berhenti (*downtime*) yang diakibatkan oleh adanya kerusakan maupun perbaikan, indikator tersebut mendapatkan bobot terkecil oleh karna itu perbaikan yang telah dilakukan haruslah didokumentasikan secara jelas, baik melalui *soft file* ataupun *hard fiile*, yang nantinya data tersebut akan digunakan untuk menganalisis secara seksama antara tim produksi dan *technician*. Dari analisis bersama tersebut dapat ditemukan solusi bersama dalam menyelesaikan *breakdown* mesin yang terjadi. Sehingga penyelesaian *breakdown* dilakukan oleh semua pihak dan berujung pada kesadaran setiap pihakdalam menjaga produktivitas mesin tersebut.
3. Strategi *Maintenance* yang diterapkan, manajemen disarankan untuk mengevaluasi strategi pemeliharaan mesin yang telah diterapkan, yaitu *preventive maintenance* dan *corrective maintenance*, jumlah kerusakan mesin yang terjadi telah menyebabkan realisasi produk di mesin *pressure reducing system* menurun, sehingga terjadi *breakdown* mesin di tengah proses produksi,

dan ketika hal itu terjadi dilakukanlah *corrective maintenance*. *Corrective maintenance* yang diterapkan berdampak positif namun tidak berpengaruh signifikan terhadap produktivitas mesin oleh karna itu tim *technician* PT Indonesia Pelita Pratama harus merubah penanganan *breakdown* yang terjadi dari *corrective* (perbaikan) menjadi *preventive* (pencegahan), hal ini dapat dilakukan dengan merumuskan FMEA atau *Fish Bond*. Analisis dari daftar daftar kerusakan mesin yang terjadi sehingga penggantian beberapa tindakan *corrective* (perbaikan) dapat digantikan dengan tindakan *preventive* (pencegahan) supaya kehandalan mesin dapat terjaga dan produktivitas mesin meningkat.

5.2.2 Bagi Peneliti Selanjutnya

Penelitian selanjutnya diharapkan agar lebih mengembangkan penlitian yang dilakukan saat ini seperti menambah variabel yang mempengaruhi Produktivitas mesin ataupun menggunakan metode analisis lain sehingga penelitian kedepannya dapat memberikan hasil yang lebih baik lagi dari penelitian ini. Penelitian ini berfokus pada mengetahui seberapa besar dampak pemeliharaan mesin, diharapkan peneliti selanjutnya dapat menganalisis bukan hanya pengaruh namun metode *maintenance* yang tepat pada kerusakan - kerusakan mesin yang terjadi di dunia industri, sehingga dapat menerapkan suatu konsep kehandalan mesin untuk menunjang produktivitas mesin tersebut.