

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1. Kesimpulan

Untuk mengatasi kiln stop akibat produksi, maka dilakukan proyek pembuatan PH Fan 4J1P05 dengan melakukan Reverse Engineering dari Impeller fan yang telah digunakan. Metode reverse engineering terdiri dari 4 tahap aktifitas sebagai berikut: pemilihan obyek PH Fan, scan, re bridge dan manufaktur.

Dari hasil Reverse Engineering PH Fan, dilakukan pelaksanaan konstruksi pemasangan impeller PH Fan baru dilakukan pengukuran kembali dan didapatkan vibrasi maksimum 1.44 mm/s pada bearing B2 arah motor. Vibrasi Fan sudah sesuai dalam standard Vibration Severity Criteria Base on ISO IS 2372 dengan kriteria Satisfactory.

Dengan membandingkan biaya yang dibutuhkan dalam pembuatan impeller adalah sebesar Rp. 1,05 M, maka biaya fabrikasi ini relatif lebih rendah sebesar Rp 1,94 M- dibandingkan dengan pembelian dari Impeller Fan yang diimpor. Dengan dilakukan Reverse Engineering, dari sisi waktu pengantian PH FAN dapat sesuai skedul yg direncanakan karena Impeller PH Fan dapat di fabrikasi dalam waktu 3 bulan apabila dilakukan pembelian Impeller Fan OEM dibutuhkan delivery selama 12 Bulan, sehingga dapat menghemat waktu ketersediaan selama 9 bulan.

Aktifitas Reverse Engineering akan meningkatkan program perusahaan dalam meningkatkan nilai Tingkat Kandungan Dalam Negeri ( TKDN ) yang sesuai dengan arahan dari Kementrian Badan Usaha Milik Negara.

## 5.2. Saran

Tahapan Re-Bridge yang dilakukan dalam proses Reverse Engineering PH Fan 4J1P05 mempergunakan material yang ada di Gudang PT Semen Padang. Untuk optimal perhitungan tegangan yang bekerja dapat mempergunakan metode finite element agar diperoleh beban kerja yang lebih akurat sehingga dapat dipilih material yang lebih ekonomis yang dapat membuat biaya produksi menjadi lebih rendah.

