

BAB V

PENUTUP

5.1 KESIMPULAN

5.1.1 Dampak dari kerusakan *knife gate valve* pada *level tank* produksi sangatlah beresiko besar jika pada saat proses produksi berlangsung jika tidak ada penanganan secepatnya bisa beresiko *downtime* mesin produksi.

5.1.2 Pemasangan *exhaust* pada *conector* dapat mencegah kerusakan pada *seal kits silinder knife gate valve pneumatik* karena dengan pemasangan *exhaust* dapat membuang air yang berada di dalam *silinder knife gate valve*.

5.1.3 Kerusakan *seal kits* pada *silinder knife gate valve pneumatik* dapat berumur panjang jika perawatan di lakukan dengan baik dan jika di tambahkan *exhausts conector* dapat membuang air yang berada di dalam *silinder* yang di hasilkan oleh *kompresor* jika kondisi sitem *air dryer* tidak bekerja maksimal dan pemberian *oil* pada *air regulator* juga dapat memperpanjang umur *seal kits*.

5.2 SARAN

5.2.1 Bagi instrumen PT. Mekabox International

Bagi perusahaan dan *instrumen maintenance* agar lebih menjaga kondisi dari *knife gate valve* agar tidak ada lagi kerusakan terhadap *knife gate valve* dan mengakibatkan penurunan hasil produksi.

5.2.2 Bagi penulis

Hasil penelitian ini diharapkan dapat menjadi pengalaman dan pengetahuan lebih mendalam tentang sistem industri kertas yang menggunakan sistem teknologi *pneumatik*.