

BAB IV KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan

Dari hasil pengamatan penulis yang selama ini terjadi pada kapal AHTS MV. Trine K tentang *bulk handling system* dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Terjadinya penyumbatan pipa *discharge* tangki barite pada kapal AHTS MV. Trine K akan mengakibatkan terhambatnya proses bongkar muatan *barite* ke *rig* diakibatkan oleh kurang optimalnya perawatan yang di lakukan oleh ABK di atas kapal.
2. Kebocoran pada pipa instalasi *bulk cargo system* yang mengakibatkan tekanan udara berkurang sehingga mempengaruhi proses transfer muatan barite ke *rig* dan kurang optimal, yang dikarenakan masih adanya sebagian dari muatan yang tertinggal atau penumpukan di dalam tangki *barite*.
3. Sistem perawatan *slide* pada tangki *barite* selama ini belum dilakukan sesuai ketentuan yang ada sehingga, menyebabkan terlambatnya proses transfer *barite* ke *rig*.

B. Saran

Dari hasil pengamatan penulis di lapangan sering terjadi hambatan/permasalahan pada saat proses bongkar muatan barite di kapal AHTS MV. Trine K, maka penulis memberikan saran sebagai berikut:

1. Untuk mengoptimalkan dalam pelaksanaan proses bongkar muatan barite sebaiknya dihindari penyempitan pipa *discharge* dengan mengadakan perawatan sesuai dengan *Planned Maintenance System (PMS)* yang telah ada di atas kapal.

2. Untuk mencegah masih banyaknya sisa dari muatan *barite* yang masih ada di dalam tangki di perlukan pengecekan kebocoran secara berkala/terjadwal oleh awak kapal terutama second engineer terhadap *system* instalasinya sehingga kebocoran kebocoran pada pipa instalasi *bulk cargo system* dapat dihindari dan diantisipasi untuk memperoleh tekanan udara yang sesuai.
3. Perawatan berkala pada *slide* tangki *barite* harus dilakukan sesuai dengan *Planned Maintenance System (PMS)* yang telah ada diatas kapal, sehingga tidak menghambat dalam proses bongkar muatan *barite*.



DAFTAR PUSTAKA

1. Antony Corder & Kusnul Hadi, Teknik Manajernen Pemeliharaan, Erlangga 1996.
2. Graham Wilson, Pemecahan Masalah dan Pengambilan Keputusan (Gramedia) Jakarta 1999.
3. Henry Foyal, General acid Industrial Management, New York, MC. Craw Hill Book Company, 1994.
4. A,Agus Tjahjono, MM,M.Mar.E., Pengoperasian Kapal Saplai, Penerbit PIP Semarang, 2015.
5. NSOS, Management Perawatan dan Perbaikan, PT. Triasko Madra, 1983.

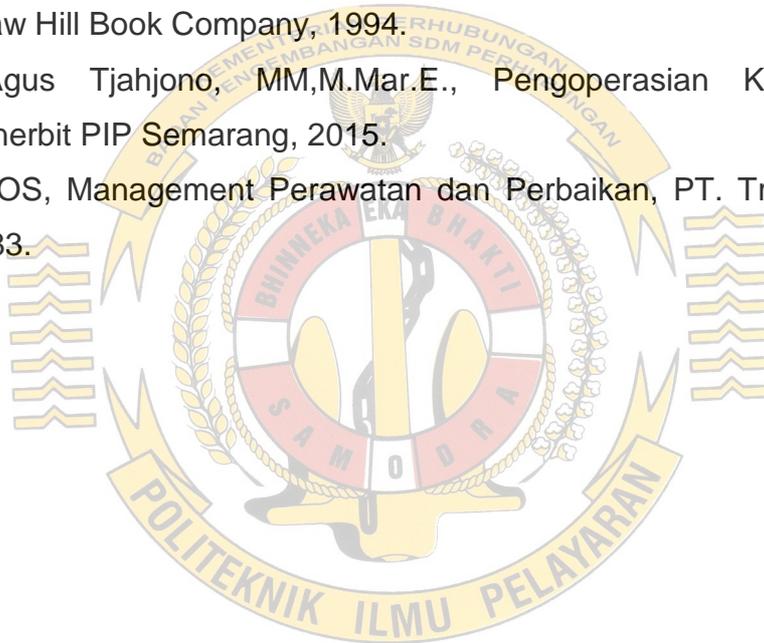


DIAGRAM USG

No	Masalah	Analisis Penyebab	U	S	G	Nilai				Prioritas
						U	S	G	T	
A	Aliran semen tidak normal	A – B A – C A – D A – E A – F	A A A A A	A A A A F	B A D E F	5	4	1	10	I
B	Tidak adanya perawatan pipa udara yang berada diluar tangki semen	B – C B – D B – E B – F	B B B B	B D E F	C D E F	4	1	-	5	II
C	Butter Fly V/V untuk mendorong semen sering bocor	C – D C – E C – F	C C C	D C F	D E F	3	1	-	4	III
D	Udara tidak cerat	D – E D – F	D F	E F	D F	1	-	1	2	IV
E	Serat penutup tawai bocor	E – F	F	F	F	-	-	-	-	
F	Udara bocor pada butter fly V/V untuk purger air.									

Keterangan:

U = Urgency : Adalah masalah yang apabila tidak segera diatas akan berakibat fatal dalam jangka panjang.

S = Seriousness : Adalah masalah yang apabila terlambat diatas akan berdampak fatal terhadap kegiatan tetapi berpengaruh pada jangka pendek.

G = Growth : Adalah masalah potensial untuk tumbuh dan berkembangnya masalah dalam jangka panjang dan timbulnya masalah baru dalam jangka pajang.