

Penerapan metode rcm untuk mengurangi technical stoppages pada mesin pembentuk body kaleng di PT. Frisian Flag Indonesia = Rcm application to reduce the technical stoppages in cans body maker machine in PT. Frisian Flag Indonesia

Arief Grahita Whrahatnala, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20348052&lokasi=lokal>

Abstrak

Penelitian ini bertujuan untuk mengurangi Technical Stoppages dan breakdown yang terjadi pada mesin Automatic body welder atau pembentuk body kaleng. Technical Stoppages merupakan indikasi bahwa seberapa maksimal mesin itu dapat bekerja dan juga indikasi seberapa besarkah mesin tersebut mengalami kegagalan dari segi fungsional dan disebut juga dengan breakdown. Keduanya merupakan bentuk dari pemborosan yaitu pemborosan waktu, pemborosan material, dan pemborosan uang. Hal ini dipengaruhi oleh kondisi mesin yang tidak terawat ataupun kurang tepatnya tindakan perbaikan yang di terapkan pada mesin tersebut dan juga belum adanya keterlibatan para operatornya untuk melakukan perawatan yang sederhana. Obyek penelitian ini adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang pengolahan susu segar, sedangkan fokus penelitian pada pembuatan body kaleng untuk kaleng pada proses pengemasan susu kental manis (sweetened condensed milk). Penelitian ini diawali dengan analisa penyebab terjadi tingginya technical stoppages dan penyumbang terjadinya technical stoppages tersebut, dalam hal ini dapat terlihat masih adanya short stop dan breakdown. Kemudian menyusun rencana tindakan perbaikan dan meng-koreksi tindakan perbaikan yang sudah di jalankan pada mesin tersebut, untuk mengurangi dan mempertahankan kondisi mesin. Data penelitian yang telah dikumpulkan kemudian di analisa dengan metode RCM yaitu dengan bantuan FMEA dan juga diagram keputusan RCM.

Dalam Metode ini kita melihat apa saja yang menjadi penyebab terjadinya breakdown maupun short stop yang menjadi penyumbang tingginya technical stoppages. Dalam penelitian ini diketahui ada 10 bagian mesin yang selalu terjadi short stop dan breakdown, namun dari pareto yang telah dihasilkan mengatakan bahwa dari 10 bagian tersebut, 4 bagian dari mesin yang menjadi penyebab utama dalam tingginya breakdown dan shortstop, bagian mesin tersebut adalah Feeder, Can Body Conveyor, Wire Drive, dan Welding Unit. Semua ini disebabkan tidak adanya bentuk monitoring dan kurang tepatnya tindakan perbaikan yang diterapkan pada mesin automatic body welder atau pembentuk body kaleng tersebut, baik dilihat dari segi apa tindakannya, frekuensi perbaikannya, dan oleh siapa dilakukannya tindakan perbaikan tersebut. Sehingga menghasilkan technical stoppages yang sangat tinggi yaitu 3,7% dan target untuk tahun 2012 adalah 1,86%, sangat banyak sekali gap yang ada antara perolehan dan target.

.....This study aims to reduce Technical Stoppages and breakdown that occurred on Automatic machine body shaper body welder or cans. Technical Stoppages an indication that the maximum engine how it can work and also an indication of how much the engine failure in terms of functional and is also called the breakdown. Both are forms of waste that is wastage of time, material waste, and waste of money. It is influenced by the condition of the machine that are not maintained or less exactly the corrective action applied in the machine and also the lack of involvement of the operator to perform simple maintenance. Object of this study is a company engaged in the processing of fresh milk, while the research focused on the manufacture of tin cans for the body of the packaging process of sweetened condensed milk (sweetened

condensed milk). This study begins with an analysis of the cause of a high technical and contributor terjandinya stopagges the technical stopagges, in this case can be seen is the short stop and breakdown. Then corrective action plan and clicking-correction corrective actions that have been run on the machine, to reduce and maintain the condition of the machine. Research data has been collected and then analyzed with the RCM method with the help of FMEA and RCM decision diagram.

In this method we see what is the cause of the breakdown and short stop is a contributor to the high technical stopagges. In this research note there are 10 parts of the machine that is always going on short stop and breakdown, but that has been generated from the Pareto said that of the 10 parts, 4 parts of the machine that the main cause of the high breakdown and shortstop, the engine parts are Feeder, Can Body Conveyor, Wire Drive, and Welding Unit. All this is due to the lack of monitoring and less precise form of remedial action is applied to the automatic machine body shaper body welder or can is, both in terms of what actions, repair frequency, and by whom tersebut. Sehingga corrective action produces a very high technical stopagges that is 3.7% and the target for 2012 is 1.86%, so a lot of the gap that exists between the acquisition and the target.