

PENERAPAN METODE REABILITY CENTERED MAINTENANCE UNTUK PERAWATAN MESIN BUBUT TYPE ANNN DI CV. SU'UD BERDIKARI

Septyan Dwi P¹⁾ Titik Koesdijati²⁾
Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik,
Universitas PGRI Adi Buana Surabaya
Septyandp2@gmail.com, titikkoesdijati@yahoo.com

Abstraksi

CV. Su'ud Berdikari rata-rata mesin-mesin nya bekerja secara terus menerus pada saat produksi sehingga menyebabkan mesin banyak yang mengalami kerusakan saat beroperasi. Untuk mengurangi kerusakan tersebut perlu adanya kebijakan perawatan yang optimal sehingga mesin dapat beroperasi dengan baik.

Penerapan program metode reliability cendered maintenance (RCM) untuk perawatan mesin merupakan usaha penunjang penting dalam kegiatan produksi. Kegiatan perawatan mesin dilakukan untuk memperbaiki dan meningkatkan kondisi mesin sehingga mencapai standar yang telah ditetapkan pada mesin tersebut.

Berdasarkan data bahwa interval perawatan berdasarkan RCM Decision Worksheet, ada 3 kategori komponen yang sering mengalami kegagalan yaitu Pinion Gear, Tool Post dan Kepala Tetap. Dari hasil perhitungan, maka dapat disimpulkan bahwa waktu perawatan untuk komponen Pinion Gear setiap 48 jam dengan MTTF 3 jam dan MTTR 212.26 jam. Sedangkan komponen Tool Post memerlukan waktu perawatan setiap 17 jam dengan MTTF 38 dan MTTR 6.96 jam dan untuk Kepala Tetap memerlukan waktu perawatan setiap 390 jam dengan MTTF 1.95 dan MTTR 2.12 jam.

Kata Kunci : Mesin Bubut, RCM , Pemeliharaan

Abstraction

CV. Su'ud Berdikari, on average, the machines work continuously during production, causing many machines to experience damage during operation. To reduce the damage, it is necessary to have an optimal maintenance policy so that the machine can operate properly.

The application of the Reliability Cendered Maintenance (RCM) method program for machine maintenance is an important supporting business in production activities. Machine maintenance activities are carried out to repair and improve the condition of the machine so that it reaches the standards that have been set on the machine.

Based on the data that the maintenance interval is based on the RCM Decision Worksheet, there are 3 categories of components that often fail, namely Pinion Gear, Tool Post and Fixed Head. From the calculation results, it can be concluded that the maintenance time for the Pinion Gear component is every 48 hours with an MTTF of 3 hours and an MTTR of 212.26 hours. While the Tool Post component requires maintenance time every 17 hours with MTTF 38 and MTTR 6.96 hours and for Permanent Heads requires maintenance time every 390 hours with MTTF 1.95 and MTTR 2.12 hours.

Keywords: Lathe, RCM, Maintenance