

PENENTUAN INTERVAL WAKTU PENGASAHAN YANG OPTIMAL DAN TINGKAT PERSEDIAAN
CUTTER PADA MESIN CUP

(Studi Kasus pada PT. Sumber Makmur Lov)

NAMA : PAMUNGKAS HADI S

NIM : L2H 000 717

PEMBIMBING I : DARMINTO PUJOTOMO, ST, MT

ABSTRAK

Suatu sistem atau mesin yang terdiri dari berbagai komponen yang diantaranya merupakan komponen yang sangat vital akan mengalami kerusakan setelah dipakai secara terus-menerus selama periode waktu tertentu. Untuk mencegah dan mengurangi terjadinya kerusakan, diperlukan suatu sistem perawatan (Maintenance) yang baik. Dengan sistem maintenance yang baik maka dapat memperpanjang umur pakai peralatan produksi serta menekan biaya proses produksi akibat kerugian kerusakan. Permasalahan yang ditemui adalah proses perawatan yang dilakukan oleh PT. Sumber Makmur Lov pada Mesin Cup selama ini ternyata masih menimbulkan total downtime sebesar 1,03% atau sebesar 38,75 jam yang sebagian besar disebabkan oleh kerusakan (dalam hal ini ketumpulan) pada Cutternya, sehingga menyebabkan tidak terpenuhinya target produksi dari perusahaan. Beberapa faktor yang menyebabkan hal tersebut diantaranya adalah belum adanya jadwal pengasahan cutter yang pasti dan optimal, dan juga belum tersedianya persediaan Cutter sehingga dapat menyebabkan waktu menganggur pada mesin Cup saat menunggu Cutter diperbaiki (dalam hal ini diasah). Dengan memperhatikan kondisi di atas maka perlu dilakukan suatu alternatif kebijaksanaan perawatan sehingga diharapkan dapat meminimasi downtime yang terjadi.

Tujuan dari penelitian adalah menghitung interval waktu pengasahan yang optimal untuk Cutter pada mesin Cup adalah setiap 709,5739 jam atau 851488,68 siklus pemotongan dengan biaya sebesar RP 0,1826/siklus pemotongan. Untuk jumlah persediaan Cutter yaitu sebanyak 10 pasang cutter tiap tahun atau 40 buah cutter tiap tahun.

Kata Kunci : maintenance, downtime, persediaan, pengasahan