

Perencanaan pemeliharaan pencegahan pada jalur produksi PT MKM II

Desmandrianto, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20240481&lokasi=lokal>

Abstrak

PT. MKM II memiliki enam jalur produksi (machining line) dan tiga jalur perakitan (assembly line).

Keenam jalur produksi yaitu crank shaft, cylinder head cam shaft, connecting rod cylinder block dan intake and exhaust manifold.

Kegiatan pemeliharaan yang terencana dengan baik dan benar akan dapat memperpanjang usia dari penggunaan mesin dan peralatan, sehingga perusahaan akan dapat merencanakan besarnya anggaran biaya untuk pemeliharaan dan juga dapat menekan besarnya biaya pengeluaran untuk perbaikan atau penggantian mesin secara tiba-tiba.

Dalam tugas akhir ini penulis merencanakan pemeliharaan pencegahan yang meliputi perencanaan anggaran dan perencanaan kerja pemeliharaan pencegahan untuk mesin-mesin produksi pada jalur permesinan crank shaft cylinder head dan cam shaft.

Dari hasil perhitungan yang dilakukan, diperoleh bahwa jumlah anggaran yang dibutuhkan sejumlah Rp 168,072,490.

Dalam pembagian waktu kerja dilakukan dengan memperhatikan periode waktu kerja dan posisi mesin pada tata letak mesin agar tiap pekerja tidak menghabiskan banyak waktu untuk berpindah dari satu mesin ke mesin lainnya. Hasil perhitungan untuk perencanaan kerja ini, didapat jumlah optimal empat pekerja dengan tingkat produktivitas 80.76 %. Hal ini berarti bahwa tiap pekerja mempunyai waktu kerja lebih banyak dari waktu menganggur.