

Penerapan RCM II pada mesin pembuat kaleng susu di PT Australia Indonesia Milk Industries

Ardian Wijanarko, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20241424&lokasi=lokal>

Abstrak

Dalam membuat produk yang berkualitas baik maka yang memegang peranan penting adalah produktifitas dari alat-alat produksi yang tidak terganggu, ketersediaan (avalability) dari alat-alat produksi yang tinggi, dan kondisi dari alat- alat produksi yang handal (reliable). Bila ketiga faktor tersebut tidak ada hambatan yang berarti maka bisa dipastikan bahwa produk yang dihasilkan mempunyai kualitas yang tinggi.

Penerapan RCM II pada mesin penutup (closer) 60 L merupakan cara yang tepat untuk mengaplikasikan teknik perawatan generasi ketiga ini karena mesin penutup pada pabrik susu ini membuat produk yang tingkat pemakaiannya tinggi sehingga kualitas dari produksi sangat diperhatikan. Ada tujuh pertanyaan dasar dari pengerjaan RCM II dan apabila ketujuh pertanyaan dapat dijawab maka dengan sendirinya sudah dapat mengaplikasikan RCM II dengan baik. Penerapan RCM II dimulai dari pembagian mesin ke dalam sub sistem dan dibagi lagi dalam komponen. Setelah terbagi menjadi komponen maka ditentukan fungsi dari komponen tersebut, selanjumya ditentukan kegagalan fungsi dari komponen tersebut. Langkah selanjutnya adalah menentukan penyebab dari kegagalan fungsi komponen dan dicari akar penyebab terjadinya kegagalan fungsi komponen tersebut. Langkah selanjutnya adalah menentukan efek dari kegagalan fungsi komponen tersebut, dan ditentukan komsekuensi kegagalan tersebut apakah...

.....In order to make a good quality product so the thing that has importing role is productivity from the production tools that can't be interuppted, the high availability of the production tools, and the reliability term of the produvtion tools. If there's no stuck about these three factors we can be sure the output will have a high quality product. The application of RCM II in a closer machine is the appropiate way to apply in this third generation of maintenance technique because the closer machine of milk rectory is making a highly using product so the quality of production must get a lot of attention. There 7 basic question from working on RCM II and if those 7 question can be answered so it self can already applying RCM II good enough. The application of RCM II started from devide the machine into subsystems and devide again in component. After all be devide as component then defined the function of the component, after that we have to defined about the functional failure of component. The next step will be defining the failure modes and find the root cause of failure. The next step will be defining the fsilure effect and defining the failure consequences that affect to safety and environment, operation, non-operation, or hidden failure. "The process to determine the failure consequences Is helped by failure consequences diagram...