

ABSTRAKSI

GANANG ADE SAPUTRA (33413643)

**MEMPELAJARI AKTIVITAS PERAWATAN MESIN PRESS AIDA 80 TON
PADA LINI STAMPING DI PT SEBASTIAN JAYA METAL**

Penulisan Ilmiah, Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri Universitas Gunadarma, 2016.

Kata Kunci: Mesin *Press* AIDA 80 TON, Perawatan Pencegahan, Perawatan Perbaikan.

(xii + 45 + Lampiran)

Perusahaan dalam membuat sebuah produk tentunya tidak luput dari manusia dalam proses merancangnya namun juga tidak dipungkiri bahwa dalam seluruh kegiatan yang dilakukan manusia pasti membutuhkan bantuan alat konvensional maupun mesin. Mesin dalam proses kerjanya pasti akan mengalami performa kinerja atau mengalami kerusakan, dengan dialaminya kerusakan pada mesin yang bersangkutan maka akan mengakibatkan turunnya kualitas hasil produksi yang dihasilkan, oleh sebab itu perusahaan perlu melakukan perawatan mesin (*maintenance*) agar perusahaan dapat mengetahui gejala serta kendala yang terjadi pada mesin guna menantisipasi kerusakan mesin yang berakibat fatal.

Proses produksi yang terlibat dalam penggunaan mesin *Press* pada perusahaan Sebastian Jaya Metal sebanyak ± 47 unit dengan karakteristik kapasitas tonase rendah antara 45 ton – 100 ton, tonase sedang antara 110 ton – 150 ton dan tonase tinggi antara 160 ton – 600 ton. Proses produksi berlangsung dari bahan baku masuk ke *area raw material*, lalu disortir di departemen *incoming area* menuju departemen mesin *Press* pada lini *stamping*, produk yang belum selesai pekerjaan maka masuk ke area *WIP (work in process)*, jika produk tidak masuk ke *area work in process* maka langsung dilakukan proses *assymbling*, lalu melakukan cek kualitas barang guna, lalu masuk ke *warehouse* sementara dan dilakukan pendistribusian barang. Mesin *Press* AIDA 80 TON memiliki komponen utama yang terdiri dari *cassing*, *slider*, *bolster*, *motor drive*, tombol operasi mesin, *stroke indicator*, *operation press control panel*, dan *tube cushion* dan peralatan pembantu yaitu miyak dan plastik. Perawatan mesin *Press* AIDA 80 TON menerapkan jenis perawatan perbaikan dan perawatan pencegahan dengan menerapkan jadwal *preventive* dengan mengetahui standar penggunaan *stroke* minimal yaitu 500.000 *stroke*.

Daftar Pustaka (1996 – 2008)