

ABSTRAK

TUBAGUS ILHAM PRASETYA (37416459)

Mempelajari Perawatan Mesin *Injection Molding 650ME II-100S* pada produksi *Frame Base Model S-15 Light* Di PT Daiho Indonesia.

Penulisan Ilmiah, Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Gunadarma, 2019

Kata Kunci: PT Daiho Indonesia, Proses Produksi, Perawatan Mesin, Mesin *Injection Molding 650ME II-100S*, *Frame Base Model S-15 Light*.

(xi + 55 + Lampiran)

Kelancaran proses produksi merupakan suatu tuntutan yang harus dipenuhi untuk menjaga kinerja perusahaan pada semua jenis industri, khususnya industri manufaktur. Salah satu faktor produksi yang harus dioptimalkan penggunaannya yaitu mesin produksi. Mesin merupakan faktor produksi yang sangat berpengaruh dalam proses produksi. Mesin yang digunakan dalam kegiatan produksi harus mampu beroperasi dengan optimal. Pengoperasian mesin dikatakan optimal apabila nilai *downtime*-nya minimum. Untuk dapat menjamin pengoperasian mesin yang optimal, diperlukan suatu sistem perawatan mesin yang tepat. Sistem perawatan mesin yang tepat merupakan sistem perawatan yang dapat memberikan jadwal perawatan dengan minimum *downtime* sehingga total biaya yang dikeluarkan minimum. PT Daiho Indonesia adalah perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang *plastic injection* dan *molding*, salah satu produk yang dibuat adalah *frame base* model S-15 *light*. Proses pembuatan *frame base* model S-15 *light* di PT Daiho Indonesia, memiliki 12 tahapan proses antara lain yaitu: proses penerimaan bahan baku, inspeksi kedatangan bahan baku, membawa bahan baku ke gudang atau storage, mengeluarkan bahan baku untuk kebutuhan produksi, memanaskan bahan baku di mesin dryer, memasukkan bahan baku dan sub material ke mesin mix tank, mempersiapkan mesin *injection molding*, melakukan evaluasi sampel produksi tahap satu, memulai produksi masal, melakukan in-process inspection, melakukan outgoing inspection, menyimpan produk jadi ke ruang penyimpanan akhir, sampai dengan melakukan pengiriman produk ke konsumen, program perawatan mesin *injection molding 650ME II-100S* pada produksi *frame base* model S-15 *light* di PT Daiho Indonesia, terbagi menjadi program perawatan *preventive* dan perawatan *corrective*. Program perawatan *preventive* terbagi menjadi perawatan *preventive* harian, mingguan, bulanan, per tiga bulan, per enam bulan, dan perawatan *preventive* tahunan. Terdapat 2 cara perawatan *corrective* mesin *injection molding 650ME II-100S* pada produksi *frame base* model S-15 *light* di PT Daiho Indonesia yaitu perawatan *corrective* yang dilakukan secara internal ataupun perawatan *corrective* yang dilakukan secara eksternal.

Daftar Pustaka (1997 – 2013)