

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Permasalahan

Kegiatan perawatan mesin merupakan salah satu aktivitas yang mendukung berjalannya proses produksi. Diharapkan kegiatan perawatan mesin tersebut tidak mengganggu perencanaan waktu produksi dan tetap dapat menjaga performansi produksi. Departemen yang menangani perawatan mesin dan peralatan produksi adalah bagian *maintenance*.

Departemen ini juga harus mampu merancang dan memperbaiki komponen mesin dan peralatan produksi bila diperlukan. Banyaknya tanggung jawab yang diberikan pada departemen ini membuat departemen ini masih belum dapat merencanakan jadwal kegiatan *preventive maintenance* efisien. Ini dapat dilihat pada unit proses pengempaan (*pressing*) khususnya mesin *screw press*, besarnya *downtime* yang ditimbulkan akibat kegiatan perawatan harian yang tidak efisien dan menurunnya performansi produksinya. Ini menyebabkan perencanaan waktu produksi terganggu dan meningkatnya jumlah *losses* yang terjadi.

Efisiensi dari kegiatan perawatan mesin dapat dilihat dari *downtime* dan urutan aktivitas perawatan. Untuk membuat urutan aktivitas perawatan sekaligus mereduksi aktivitas yang tidak efisien dapat dilakukan dengan menggunakan pendekatan *SMED* (*Single Minute Exchange of Die*). *SMED* merupakan suatu prosedur untuk memperbaiki proses setup, setup biasanya dianggap sebagai sesuatu yang bervariasi, bergantung pada tipe operasi dan tipe peralatan yang

digunakan tidak kecuali hal ini juga dijumpai pada aktivitas perawatan sebuah mesin atau fasilitas produksi.

1.2. Pokok Permasalahan

Berdasarkan latar belakang di atas, maka permasalahan yang akan dibahas pada penelitian ini adalah mengenai merencanakan suatu kegiatan perawatan preventif untuk sistem hidrolik sebagai salah satu unit penggerak mesin *screw press* yang efisien di unit proses pengempaan (*pressing*) dengan menggunakan pendekatan *SMED* (*Single Minute Exchange of Die*) .

Dalam pencapaian tujuan yang telah ditetapkan, perusahaan akan menghadapi berbagai macam masalah yang berbeda-beda menurut waktu dan kegiatan operasi yang dilakukannya. Demikian halnya dengan CV. Mabar Karya utama Medan.

1.3. Tujuan Pemecahan Masalah

Tujuan diadakannya perencanaan kegiatan perawatan mesin yang efisien pada unit proses pengempaan (*pressing*) di CV. Mabar Karya Utama adalah:

1. Mendapatkan kegiatan perawatan mesin yang tidak mengganggu perencanaan waktu produksi.
2. Tujuan peranan program perawatan mesin dengan metode *SMED*
3. Meningkatkan produktivitas, mutu dan keselamatan kerja.