

ABSTRAK

PT. Megayaku Kemasan Perdana adalah perusahaan yang bergerak di bidang produksi jeriken. Pada mesin produksi yang terdiri dari mesin *blow molding* sering mengalami kerusakan di luar jadwal waktu perencanaan perawatan mesin tersebut. Kerusakan mesin tersebut mengakibatkan terhentinya proses produksi, menurunnya keefektifan mesin dan membengkaknya biaya perawatan. Ada dua usulan untuk merencanakan perawatan mesin *blow molding* agar lebih sistematis dan teratur yaitu perawatan mesin secara korektif (kembali pada status baik) dan perawatan secara preventif atau pencegahan (kembali pada status sebelumnya). Hasil pengolahan yang didapat menggunakan metode *markov chain* selisih biaya *preventive maintenance* dan *corective maintenance* pemeliharaan usulan mesin *blow molding* pada kondisi kerusakan ringan didapat Rp. 7.458.916,08 dengan selisih 77% pada kondisi sedang di dapat Rp. 871.821,32 dengan selisih 9,1 % dan kondisi berat didapat Rp. 6.587.094,72 dengan selisih 68%. Selisih antara biaya rata-rata perawatan perusahaan dan biaya yang di usulkan ke perusahaan yang bernilai besar agar menjadi acuan untuk perusahaan dalam melakukan perawatan, berdasarkan hasil penjadwalan *preventive maintenance* yang di usulkan yaitu setiap 2 bulan selama 1 tahun perawatan

Kata Kunci: mesin blow molding, markov chain, *preventive maintenance*, *corective maintenance*, jadwal *preventive maintenance* minimalis perawatan.

ABSTRACT

PT. Megayaku Kemasan Perdana is a company engaged in the production of jerry cans. Production machines consisting of blow molding machines often experience breakdowns outside of the machine maintenance planning schedule. The failure of the machine resulted in the interruption of the production process, decreased machine effectiveness and increased maintenance costs. There are two suggestions for planning blow molding machine maintenance to be more systematic and regular, namely corrective machine maintenance (returning to good status) and preventive or preventive maintenance (returning to previous status). Processing results obtained using markov chain method difference in preventive maintenance cost and corective maintenance, maintenance proposed blow molding machine in light damage condition obtained Rp. 7,458,916.08 with a difference of 77% in moderate condition can be Rp. 871,821.32 with a difference of 9.1% and severe conditions obtained Rp. 6,587,094.72 with a difference of 68%. The difference between the average cost of maintenance of the company and the cost proposed to the company of great value to become a reference for the company in carrying out maintenance, based on the results of the proposed preventive maintenance scheduling, which is every 2 months for 1 year of maintenance.

Keywords: blow molding machine, markov chain, preventive maintenance, corrective maintenance, maintenance minimalist preventive maintenance schedule.

KARAWANG