

## RINGKASAN

**Proses Servis Roll Menggunakan Mesin MRBB-1500 di Workshop PT Buhler Indonesia, Pasuruan.** Febinda Azizirrochimawan, NIM B31200360, Tahun 2023, 39 Hlm, Teknologi Pertanian, Politeknik Negeri Jember, Elok Kurnia Novita Sari, S.TP., M.P.

Mesin *MRBB-1500* merupakan mesin kombinasi antara mesin *grinding* roll dan mesin *fluting* roll. *Grinding* roll adalah proses pengikisan permukaan roll hingga permukaan roll menjadi rata dan seimbang antara diameter ujung antar ujung dan tengah roll. Sedangkan *fluting* roll adalah proses pengembalian fungsi *land* pada roll agar tajam kembali dengan ketebalan *land* sesuai spesifikasi roll sebelumnya.

Tujuan dari laporan tugas akhir ini adalah mengetahui kecepatan potong mesin, serta hasil akhir servis roll menggunakan mesin. Pelaksanaan tugas akhir ini dilaksanakan di workshop PT Buhler Pasuruan. Dengan parameter pengamatan dimensi roll, ketebalan *land* roll, lama proses pengerjaan, jumlah *flutes*, kecepatan potong mesin *grinding* mesin *MRBB-1500*.

Berdasarkan pembahasan maka dapat disimpulkan kecepatan potong Mesin *MRBB-1500* dipengaruhi oleh diameter dari batu *grinding*, efisiensi rata-rata motor penggerak pada Mesin *MRBB-1500* yaitu 82,85 %, hasil akhir dari servis roll berdasarkan pengujian yang telah dilakukan untuk ketebalan dari *land* roll rata-rata ketebalan yaitu 0,02 mm. Lama proses rata-rata perbaikan roll pada proses *grinding* 9,5 jam dan pada proses *fluting* 12,66 jam. Masa usia pakai roll setelah servis kurang lebih 2.160 jam kerja, setelah waktu tersebut roll rata-rata akan kembali servis kembali akibat berkurangnya efektifitas pada produksi.