

ABSTRAK

Salah satu pendukung peningkatan produktivitas suatu perusahaan manufaktur adalah program pemeliharaan fasilitas-fasilitas produksi. Pemeliharaan merupakan suatu proses yang dilakukan untuk menjaga keandalan, ketersediaan, dan sifat mampu rawat peralatan atau mesin. Seringkali ditemukan program pemeliharaan yang dilakukan oleh perusahaan mengabaikan kebutuhan actual dari mesin. PT. CCC adalah salah satu perusahaan yang bergerak di bidang *Metal Printing* dan *Can Making*. Produk utamanya adalah kemasan kaleng (*can*), seperti kemasan kaleng biscuit, kaleng cat, kaleng tinta. Dalam proses produksinya terdapat mesin yang memiliki frekuensi kegagalan fungsi yang cukup tinggi yaitu mesin Press Manual sehingga dibutuhkan analisa perawatan mesin untuk dapat mengurangi kegagalan tersebut. RCM (*Reliability Centered Maintenance*) II adalah sebuah analisis yang sistematis berdasarkan *risk* (resiko) untuk mendapatkan metode pemeliharaan yang akurat dan fokus terhadap keandalan mesin. Studi RCM II dilakukan dengan pedoman tujuh langkah dimana termasuk di dalamnya penentuan lingkup studi, *Function Block Diagram (FBD)*, *Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)*, *Logic Tree Analysis (LTA)*. Metode RCM II yang diterapkan pada 24 komponen mesin Press Manual di PT. CCC menghasilkan penjadwalan dan kegiatan perawatan *Scheduled on Condition Task* pada 7 komponen, *Scheduled Discard Task* pada 4 komponen, *Failure Finding* pada 3 komponen, *No Schedule Maintenance* pada 7 komponen serta *Combination Task* pada 3 komponen.

Kata Kunci : *Reliability Centered Maintenance*, RCM, FMEA, FBD, LTA