

**ANALISA PERAWATAN MESIN PRODUKSI (MESIN
POLISH) DENGAN MENGGUNAKAN METODE
REALIBILITY CENTERED MAINTENANCE (RCM) DI PT.
INDOMETAL SEDJATI ENT. LTD**

¹ Rizki Muliawansyah Malik ² Arief Suwandi, ³ Nofi Erni ⁴ Derajat Amperajaya
Program Studi Teknik Industri – Universitas Esa Unggul, Jakarta Barat
Email : lossertowin@gmail.com

ABSTRAK

PT. Indometal Sedjati Ent. Ltd telah berdiri sejak lama hingga saat ini telah mencapai umur sekitar 70 tahunan begitu juga dengan penggunaan mesin produksi yang telah cukup lama digunakan sejak awal didirikan perusahaan ini yang mengakibatkan rawan akan terjadinya kerusakan yang mengakibatkan turunnya tingkat efektivitas pada mesin dan kuantitas pada produk. Penelitian ini dilakukan atas dasar untuk menganalisa sistem perawatan mesin produksi terutama pada mesin polish dikarenakan mesin polish ini sering terjadi kerusakan setiap harinya, dengan menggunakan metode *RCM (Reliability Centered Maintenance)*.

Data yang dikumpulkan adalah kualitatif dan kuantitatif. Data kualitatif digunakan untuk identifikasi melalui proses penyusunan *FBD, FMEA, LTA, dan Task Selection* sedangkan data kuantitatif adalah *TTF* dan *TTR* yang diuji distribusinya. Hasil dari uji distribusi digunakan untuk menghitung interval waktu. Berdasarkan hasil perhitungan di dapati nilai optimal interval waktu untuk penjadwalan 19, 23, 28, dan 32 hari.

Kata kunci : *Sistem Perawatan, RCM, Mesin Polish, Pendjadwalan*

ABSTRACT

PT. Indometal Sedjati Ent. Ltd has been established for a long time until now it has reached the age of about 70 years as well as the use of production machines that have been used for a long time since the company was founded which is prone to damage resulting in decreased effectiveness levels of machines and quantity of products. This research was conducted on the basis of analyzing the production machine maintenance system, especially on the polish machine because this polish machine often breaks down every day, using the *RCM (Reliability Centered Maintenance)* method.

The data collected were qualitative and quantitative. Qualitative data is used for identification through the process of compiling *FBD*, *FMEA*, *LTA*, and *Task Selection*, while quantitative data is *TTF* and *TTR* distribution tested. The results of the distribution test are used to calculate time intervals. Based on the calculation results, the optimal value of time intervals for scheduling 19, 23, 28, and 32 days is found.

Keywords: Maintenance System, RCM, Machine Polish, Scheduling

