

ABSTRAK

PT. Barata Indonesia (Persero) merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur. Mesin cetak U.G 5 merupakan salah satu mesin yang berada pada *workshop* 1, dimana pada mesin cetak U.G 5 ini sering mengalami kerusakan. Tercatat dari data *history* selama 2.5 tahun, terdapat 69 kerusakan pada mesin cetak U.G 5 sehingga pada mesin tersebut perlu dilakukan kegiatan perawatan yang optimal guna mengurangi jumlah terjadinya kerusakan. Daril hasil analisis FMEA, komponen *solenoid valve* pada *jolting* merupakan komponen terkritis dengan nilai RPN tertinggi yaitu sebesar 231. Dan dari hasil perhitungan RCM, diketahui bahwa jadwal perawatan yang optimal *solenoid valve* pada *jolting* adalah 1849 jam atau 77 hari dengan minimasi biaya sebesar Rp. 1.716,-

Kata Kunci : FMEA, RPN, RCM.

ABSTRACT

PT. Barata Indonesia (Persero) is a company which engaged in manufacturing. U.G 5 printing machine is a machine which stands on workshop 1, where in the printing machine of U.G 5 is often facing damaged. Recorded from the history data for 2.5 years, there were 69 damages to the printing machine U.G 5 as the result the machine must be maintained optimally to reduce the amount of damage. According to FMEA analysis results, the component solenoid valve at jolting was the most critical components with the highest RPN value which is equal to 231. And from the calculation of RCM, it is known that the optimal treatment schedule of solenoid valve on jolting is 1849 hours or 77 days by minimizing the cost of IDR 1.716,-

Keywords: FMEA, RPN, RCM.