

ABSTRAK

Penelitian ini berlokasi di PT Semen Indonesia Pabrik Tuban unit kerja *packer* Tuban IV. Terdapat beberapa jenis kerusakan mesin yang dapat mengganggu operasional kerja mesin bahkan dapat mematikan produksi pengantongan semen satu lini. Terdapat 14 jenis kerusakan yang terjadi pada semua proses pengemasan mulai dari pengisian semen hingga akhir proses pengemasan. Tujuan dari penelitian ini adalah memprioritaskan kerusakan mesin yang memiliki risiko yang besar terhadap jalannya proses pengemasan. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah Fuzzy FMEA dan Topsis. Hasilnya diketahui bahwa menggunakan metode Fuzzy-FMEA jenis kerusakan yang memiliki risiko terbesar terhadap berhentinya operasional mesin *packer* adalah *spout* mati sedangkan metode TOPSIS adalah pengolahan semen *reject* yang disebabkan oleh baut *soft jurnal* putus.

Kata Kunci : Kegagalan mesin, Fuzzy-FMEA, TOPSIS

ABSTRACT

This research is located at PT Semen Indonesia Tuban Plant, work unit of Tuber IV packer. There are several types of engine damage that can interfere with operational work of the machine can even turn off the production of one-line cement packaging. There are 14 types of damage that occur in all packaging processes starting from filling the cement to the end of the packaging process. The purpose of this research is to prioritize machine damage which has a great risk to the packaging process. The method used in this research is Fuzzy FMEA and Topsis. The results are known that using the Fuzzy-FMEA type of damage which has the greatest risk of stopping the operational of the packer machine is dead spout while the TOPSIS method is processing reject cement caused by soft junal bolts breaking.

Keywords: Engine failure, Fuzzy-FMEA, TOPSIS