

## **ABSTRAK**

*PT. MACANAN JAYA CEMERLANG merupakan perusahaan percetakan. Permasalahan yang dialami oleh PT. MACANAN JAYA CEMERLANG tersebut yaitu dalam pemanfaatan mesin-mesin produksi dan fasilitas pendukung lainnya sering mengalami Breakdown karena masih menerapkan Corrective Maintenance dalam sistem perawatan mesin-mesin dan fasilitas pendukung lainnya. Hal tersebut tentunya dapat merugikan perusahaan, karena proses produksi harus terhenti dalam waktu yang lama untuk perbaikan kerusakan dan mengeluarkan biaya yang tidak sedikit untuk hal tersebut. Tujuan dari penelitian ini adalah memberikan usulan penerapan sistem perawatan Preventive Maintenance dengan menentukan jadwal perawatan mesin berdasarkan interval waktu kerusakan sehingga dapat mencegah terjadinya Breakdown saat proses produksi.*

*Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) merupakan salah satu metode yang mampu mengidentifikasi resiko kegagalan yang terjadi selama proses produksi dan menganalisa mode kegagalan pada mesin-mesin dan fasilitas pendukung lainnya, dengan menganalisis nilai Risk Priority Number (RPN) untuk menentukan komponen kritis dari mesin-mesin sehingga dapat memberikan usulan perawatan dan perbaikan pada mesin serta dapat menentukan biaya perawatan mesin berdasarkan interval waktu kerusakan.*

*Dari hasil penelitian yang telah dilakukan, dapat diketahui bahwa komponen kritis mesin Heidelberg tipe sm102a adalah komponen selang dengan interval waktu perawatan yaitu 12 hari sehingga dari waktu tersebut harus melakukan perawatan mesin.*

**Kata Kunci :Preventive Maintenance, FMEA, Interval Waktu.**

## **ABSTRACT**

*PT. MACANAN JAYA CEMERLANG is printing company. The problems experienced by PT. MACANAN JAYA CEMERLANG totals machines in the utilization of the production and other supporting facilities have often breakdown because it is still apply Corrective Maintenance in a system of care facilities machines and other supporting. It certainly can be detrimental to the company, because the production process to be halted for a long time to repair the damage and the cost is not small to them. The purpose of this study is to provide a treatment system proposed implementation of Preventive Maintenance schedule based on the time interval so that the damage can prevent breakdown during the production process.*

*Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) is one method that is able to identify the risk of failure that occurred during the production process and analyze failure modes in machines and other supporting facilities, by analyzing the value of the Risk Priority Number (RPN) to determine the critical components of the machine proposal-engine so as to provide maintenance and repair on the engine and can determine the cost of engine maintenance based on time intervals damage.*

*From the research that has been done, it is known that the critical components of the Heidelberg's machine is a component of type sm102a hose with maintenance intervals are 12 days from the time that must perform machine maintenance.*

**Keywords :Preventive Maintenance, FMEA, Interval Waktu.**