

ABSTRAK

PT Konimex merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang obat-obatan, makanan, dan natural produk. Permasalahan yang dihadapi perusahaan khususnya pada *Food Plant* yaitu keterlambatan perbaikan mesin atau *outstanding*. *Outstanding* terjadi karena mesin mengalami *downtime* dan disebabkan oleh ketidaktersediaan *spare part*. Berdasarkan data *downtime losses*, *downtime* dan frekuensi kerusakan paling tinggi terjadi di Mesin Rovema 1. Untuk mengatasi permasalahan tersebut diperlukan kebijakan persediaan yang baik oleh perusahaan untuk menjamin ketersediaan *spare part* apabila *spare part* tersebut dibutuhkan. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah *Reliability Centered Spares* (RCS) untuk menentukan kebutuhan *spare part* kritis untuk 1 tahun dengan menggunakan *Poisson Process* dan *Min Max Stock* untuk menentukan persediaan minimum dan maksimum di gudang serta menentukan *reorder point spare part* kritis. Dengan menggunakan metode *Reliability Centered Spares* (RCS) dan *Min Max Stock*, didapatkan kebutuhan *Steel Band* yaitu 18 komponen dan *Insert Kuningan* yaitu 11 komponen dan *min max stock*, serta *reorder point* masing-masing komponen.

Kata Kunci : *Reliability Centered Spares* (RCS), *Poisson Process*, *Min Max Stock*, *Reorder Point*, suku cadang