

ABSTRAK

Defect lubang samping merupakan jenis *defect* dominan yang ditemukan pada *nipple injection* di CV. Wijaya Teknik. Dari 3 jenis *defect*, lubang samping tersumbat memiliki persentase *defect* tertinggi (52.63%). Terjadinya *defect* dipengaruhi oleh faktor *method* karena perusahaan belum menerapkan metode *preventive maintenance* terhadap mesin *molding* sehingga operator tidak mengetahui kerusakan komponen dalam mesin *molding* saat mesin beroperasi. Oleh sebab itu, perlu dilakukan analisis dan perbaikan untuk mencegah terjadinya *defect* dengan menggunakan metode pada *maintenance*.

Dengan adanya permasalahan, maka perlu dilakukan perbaikan yang bertujuan untuk memberikan usulan terkait interval waktu *preventive maintenance* yang berguna sebagai jadwal untuk dilakukannya pemeliharaan mesin *molding* di CV. Wijaya Teknik. Untuk mencapai tujuan tersebut perlu dilakukan pengukuran dengan menggunakan metode *Reliability Centered Maintenance* (RCM).

Hasil yang diperoleh dari pengukuran menggunakan metode RCM yaitu kebijakan *preventive maintenance 2 scheduled on-condition* dimana perhitungan interval waktu perawatan yaitu setengah dari MTTF sehingga diperoleh interval waktu *maintenance* terhadap mesin *molding*..

Penelitian merekomendasikan sesuai hasil pengukuran dengan metode RCM yaitu untuk pengecekan berkala pada bengkaknya *pins cavity/ejector pins* adalah 374 jam sekali dan untuk pengecekan berkala pada *mould* adalah 385 jam sekali.

Kata Kunci : *Reliability Centered Maintenance, scheduled on-condition, defect, nipple injection, Preventive Maintenance*