

## ABSTRAK

Salsa Salma Perabot adalah suatu usaha perabotan yang memproduksi perlengkapan rumah yang mencakup semua barang yaitu kursi, meja, lemari, tempat tidur, nakas, tangga kayu, dll. Tujuan penelitian ini dibuat untuk Menentukan penjadwalan pemeliharaan mesin produksi yaitu mesin pemotong kayu dan mesin bor Dan Memberikan usulan perbaikan penjadwalan pemeliharaan mesin produksi yaitu mesin pemotong kayu dan mesin bor yang lebih efektif. Kelebihan metode *Reliability Centered Maintenance* (RCM) yaitu mengutamakan tindakan utama *preventive maintenance* yaitu mencegah dan meminimalisasi konsekuensi akibat kegagalan yang muncul, sehingga dapat meningkatkan *reliability* dan *safety* dari peralatan-peralatan yang digunakan. FMEA merupakan teknik evaluasi tingkat keandalan dari sebuah sistem untuk menentukan efek dari kegagalan dari sistem tersebut. Berdasarkan hasil pengolahan data dan pembahasan penelitian tentang penjadwalan pemeliharaan mesin produksi menggunakan RCM di Salsa Salma Perabot, maka dapat ditarik kesimpulan yaitu, Mesin Pemotongan memiliki *frekuensi breakdown* 26 kali dengan komponen *Bearing* yang memiliki *frekuensi breakdown* paling banyak yaitu 8 kali, perhitungan RPN paling tinggi yaitu komponen *Solenoid* yaitu dengan nilai 105, perhitungan MTTF dengan nilai 111,5385 dan MTTR dengan nilai 0,769231. Mesin Bor memiliki *frekuensi breakdown* 24 kali dengan komponen Mata Bor yang memiliki *frekuensi breakdown* paling banyak yaitu 6 kali, perhitungan RPN paling tinggi yaitu komponen Mata Bor yaitu dengan nilai 105, perhitungan MTTF dengan nilai 120,8333 dan MTTR dengan nilai 0,8333.

Kata kunci : Salsa Salma Perabot, *Reliability Centered Maintenance* (RCM), (*Failure Mode Effect Analysis*) FMEA

## ABSTRACT

*Salsa Salma Perabot is a furniture business that produces home equipment which includes all items, namely chairs, tables, cupboards, beds, nightstands, wooden stairs, etc. The aim of this research was to determine maintenance scheduling for production machines, namely wood cutting machines and drilling machines, and provide suggestions for improving the maintenance scheduling of production machines, namely wood cutting machines and drilling machines, which are more effective. The advantage of the Reliability Centered Maintenance (RCM) method is that it prioritizes the main action of preventive maintenance, namely preventing and minimizing the consequences of failures that arise, so that it can increase the reliability and safety of the equipment used. FMEA is a technique for evaluating the level of reliability of a system to determine the effects of failure of the system. Based on the results of data processing and research discussion regarding production machine maintenance scheduling using RCM at Salsa Salma Perabot, a conclusion can be drawn, namely, the Cutting Machine has a breakdown frequency of 26 times with the Bearing component having the most breakdown frequency, namely 8 times, the highest RPN calculation is Solenoid component with a value of 105, MTTF calculation with a value of 111.5385 and MTTR with a value of 0.769231. The drilling machine has a breakdown frequency of 24 times with the Drill Bit component having the highest breakdown frequency, namely 6 times, the highest RPN calculation is the Drill Bit component with a value of 105, MTTF calculation with a value of 120.8333 and MTTR with a value of 0.8333.*

**Keywords :** Salsa Salma Perabot, Reliability Centered Maintenance (RCM), (Failure Mode Effect Analysis) FMEA