

ABSTRAK

PT. Yasunli Abadi Utama Plastik adalah perusahaan yang bergerak di bidang berbahan plastik yang memiliki berbagai macam mesin produksi bekerja secara terus menerus sehingga menyebabkan mesin menjadi *breakdown* saat mengalami kerusakan saat beroperasi. Oleh karena itu, untuk mengurangi terjadi nya *breakdown* dibutuhkan kebijakan perawatan optimal yang dapat mengurangi frekuensi kerusakan sehingga mesin dapat beroperasi dengan baik.

Pada penelitian ini bagaimana penerapan pada perawatan disertai dengan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) untuk menyelesaikan masalah ini. Penelitian difokuskan pada komponen kritis yang memiliki *downtime* yang tinggi, pada komponen *Valve* memiliki *downtime* sebesar 1116 menit, komponen *Transduser* memiliki *downtime* sebesar 1134 menit dan komponen *Pipa Injection* memiliki *downtime* sebesar 1074 menit.

Hasil analisa interval waktu perawatan pada komponen *Valve* sebesar 116 jam dengan frekuensi pemeriksaan optimal selama 1 bulan, untuk komponen *Pipa Injection* interval waktu perawatan sebesar 88 jam dengan frekuensi pemeriksaan optimal selama 2 bulan dan untuk komponen *Transduser* interval waktu perawatan sebesar 111 Jam dengan frekuensi pemeriksaan optimal sebesar 1 bulan.

Kata Kunci : *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA), *Downtime*, *Stat:Fit*, *MTTF/MTTR*, *Interval waktu perawatan*.