

## ABSTRAK

PT.Gunung Selamat Lestari merupakan perusahaan yang bergerak dibidang produksi CPO (*Crude Palm Oil*) dan kernel (inti), perusahaan ini sering mengalami kendala dalam maintenance mesin produksi. Penelitian ini mencoba melakukan analisis terhadap permasalahan tersebut dan memberikan usulan perbaikan. Adapun metode atau tools yang digunakan dalam penelitian ini adalah FMEA dan *Reliability Centered Maintenance II* (RCM II), metode ini digunakan untuk menentukan kegiatan dan interval perawatan berdasarkan pada *RCM II Decision Worksheet* sesuai dengan fungsi dan sistem dari mesin dan FMEA digunakan untuk mengidentifikasi penyebab kegagalan serta efek yang ditimbulkan dari kegagalan tersebut. Dengan perhitungan interval perawatan diperoleh perawatan usulan dengan mempertimbangkan waktu kegagalan, hasilnya adalah komponen *flexibel coupling* selama 262 jam, *liner cylinder* selama 316 jam, dan *steer arm* selama 246 jam. Dengan kondisi ini maka terlihat jelas bahwa penerapan *Reliability Centered Maintenance II* lebih efisien, maka diharapkan perusahaan dapat menggunakan metode ini untuk diimplementasikan dalam kegiatan perawatan.

Kata kunci : *Reliability Centered Maintenance II* (RCM II), *Failure Modes Effect and Analysis* (FMEA), *Mean Time to Failure* (MTTF), *Mean Time to Repair* (MTTR).