

ABSTRAK

PT Serana Indah Prakasa adalah perusahaan yang bergerak di industri percetakan yang berlokasi di Kota Bandung sejak tahun 2014. Perusahaan ini memproduksi berbagai produk percetakan seperti kartu nama, kalender, katalog, poster, undangan, brosur, *packaging*, dan lain sebagainya. Mesin *Heidelberg Speedmaster* merupakan mesin percetakan yang digunakan oleh PT Serana Indah Prakasa untuk proses produksi. Karena penggunaan mesin dilakukan terus menerus dengan jam kerja yang cukup tinggi yaitu sekitar 11-13 jam setiap harinya, komponen mesin ini sering mengalami kerusakan. Komponen yang paling sering mengalami kerusakan pada mesin *Heidelberg Speedmaster* adalah *plate cylinder* dan *blanket cylinder*. Karena perusahaan menerapkan sistem *corrective maintenance* dimana baru dilakukan pemeliharaan saat mesin mengalami kerusakan, biaya perawatan yang dikeluarkan menjadi lebih besar. Karena mahalnya biaya perawatan ini, perusahaan menggunakan komponen mesin yang kurang berkualitas, hal ini juga mempengaruhi seringnya kerusakan komponen terjadi. Oleh karena itu, dibutuhkan kegiatan *preventive maintenance* untuk mencegah dan meminimalisir kerusakan pada komponen mesin yang akan menyebabkan berbagai kerugian yang tidak diinginkan. Metode yang digunakan pada pulisan tugas akhir ini dalam membahas penentuan jadwal pemeliharaan, interval waktu pemeliharaan, dan penekanan biaya pemeliharaan ini menggunakan metode *Reliability Centered Maintenance (RCM)*. Pengambilan keputusan terhadap kebijakan komponen yang akan digunakan pada proses *maintenance* ini akan dilakukan dengan bantuan metode *Analytic Network Process (ANP)*.

Kata Kunci – Maintenance, Corrective Maintenance, Preventive Maintenance, Reliability Centered Maintenance, Analytic Network Process.