

**PERBAIKAN PERAWATAN MESIN *ROTARY LATHE* DENGAN  
METODE *RELIABILITY CENTERED MAINTENANCE (RCM)*  
MENGUNAKAN PENDEKATAN *OVERALL EQUIPMENT  
EFFECTIVENESS (OEE)*  
(Studi Kasus pada PT. Kutai Timber Indonesia)**

Nama : Didik Kurniawan  
Nomor Induk Mahasiswa : 17.541.0011  
Dosen Pembimbing I : Dr. Trismawati  
Dosen Pembimbing II : Tri Prihatiningsih, ST., MT.

**ABSTRAK**

PT.Kutai Timber Indonesia merupakan perusahaan yang memproduksi produk *plywood* (kayu lapis) dengan didukung oleh sejumlah mesin dan peralatan yang saling berinteraksi untuk mencapai produktivitas yang optimal. Salah satu mesin utama pada PT. Kutai Timber Indonesia adalah mesin *Rotary Lathe* yang fungsi utamanya adalah mengolah kayu log menjadi *veener*. Adapun permasalahan yang ditemukan yaitu tingkat efektifitas mesin *Rotary Lathe* jika dihitung dengan menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness (OEE)* adalah 53,8 %, nilai tersebut masih dibawah *standart Word class* yaitu 85%. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis sistem tersebut dengan metode *Reliability Centered Maintenance (RCM)*. Hasil dari analisis, didapatkan bahwa komponen *Spur knife, Bearing 6004 RS, Sproket, Chain conveyor, Steel belt lacing*, memiliki nilai prioritas terbesar dalam kegagalan sistem (RPN) sehingga membutuhkan perhatian yang lebih dan tindakan pemeliharaan yang tepat. Berdasarkan perhitungan *total minimum downtime* didapatkan interval pergantian optimum komponen, *Sproket, Bearing 6004 RS, Spur knife* masing-masing adalah sebesar 69 hari, 22 hari dan 30 hari. tujuan dari pergantian komponen tersebut adalah untuk menjaga *reliability* atau kehandalan dari mesin *Rotary lathe*. Dengan menerapkan metode *Reliability Centered Maintenance (RCM)* sebagai metode perawatan yang baru, maka dapat dilihat adanya potensi penurunan *downtime* sebesar 21,5 % pada mesin *Rotary lathe*.

**Kata Kunci** : *Rotary Lathe, Overall Equipment Effectiveness(OEE), Reliability Centered Maintenance(RCM)*