



Perawatan mesin memegang peranan penting pada kelangsungan proses produksi. Pada dasarnya terdapat dua jenis kegiatan perawatan mesin, yaitu perawatan korektif dan preventif. Perawatan korektif bertujuan untuk mengembalikan mesin pada kondisi yang dapat diterima. Perawatan ini dapat berupa reparasi, penyetelan, dan penambahan komponen. Perawatan korektif perlu dilakukan dengan tepat untuk mengurangi mode kegagalan.

Penelitian dilakukan pada bagian *divisi Incandescent* PT. GE Lighting Indonesia. Penelitian ini bertujuan untuk mengevaluasi sistem perawatan korektif dari mesin produksi yang memiliki nilai MTBF terendah. Evaluasi dilakukan dengan membuat FMEA untuk mengidentifikasi mode kegagalan yang terjadi pada tiga komponen mesin yang mengalami frekuensi kerusakan tertinggi.

Berdasar hasil perhitungan, mesin Mounting merupakan mesin yang mempunyai nilai MTBF terendah dari mesin produksi yang lain, dengan nilai MTBF 26,61 jam. Tiga komponen pada mesin Mounting yang mempunyai frekuensi kerusakan tertinggi, yaitu pada mekanik skoci *Mo Wire*, mekanik pengambilan filament, dan mekanik pengambilan *panche*. Untuk mengurangi mode kegagalan pada tiap komponen ini, sebaiknya dilakukan penyetelan jarak baut khusus skoci *Mo Wire* terhadap landasan sebesar 5-7 mm, dilakukan penggantian jarum filament secara berkala pada mekanik pengambilan filamen dan pengecekan tinggi baut belakang pada mekanik pengambilan *panche*.

Kata kunci : perawatan, preventif, korektif, FMEA, *Mounting machine*.