

INTISARI

Preventive maintenance (PM) merupakan inti dari setiap strategi untuk meningkatkan perawatan terhadap *equipment* yang didesain untuk mengeliminir kegagalan yang tidak terencana. Ketidakefektifan PM dapat menyebabkan aktivitas *maintenance* yang lain menjadi tidak efektif pula dan menyebabkan kerugian bagi perusahaan.

Dalam penelitian ini, dilakukan evaluasi terhadap kegiatan PM di PT Tirtamas Megah Temanggung yang meliputi evaluasi terhadap efektivitas PM (dengan menghitung persentase *reactive work* yang terjadi di area pabrik), *downtime* akibat *breakdown* yang terjadi di area pabrik, ketepatan penentuan *critical equipment*, serta meneliti keberadaan *low PM indicator*. Metode yang digunakan adalah observasi dan wawancara. Wawancara dilakukan terhadap individu serta terhadap kelompok atau lebih dikenal dengan istilah *focus group*.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa kegiatan PM yang dilakukan selama tahun 2004 belum efektif karena *reactive work* masih lebih dari 20% (persentase *reactive work* di perusahaan sebesar 46,48%). Total *downtime* akibat *breakdown* yang terjadi di area pabrik adalah 638.18 jam. Dari *pareto chart* diketahui bahwa penyebab signifikan tingginya *downtime* tersebut berasal dari *auto cup and sealing machine* (Sunny 103 dan Sunny 105). Kedua mesin ini juga menjadi penyebab signifikan tingginya persentase *reactive work* di area pabrik. Di perusahaan ini ditemukan *low PM indicator* yakni kurangnya dukungan manajemen, kesalahan pemilihan *critical equipment*, *maintenance skills* yang rendah, tidak dilakukan perubahan/perbaikan program PM, perencanaan/penjadwalan yang buruk, *PM sheets* yang tidak cukup detail, tidak dilakukan pencatatan terhadap data-data PM, serta kurangnya pemahaman terhadap peraturan pemerintah.

Kata Kunci : *preventive maintenance*, evaluasi, *reactive work*, *downtime* akibat *breakdown*, *critical equipment*, *low PM indicator*