

## INTISARI

Manajemen Perawatan tidak hanya berbicara seputar kehandalan mesin, tetapi juga bagaimana mengatur orang-orang yang ada di dalamnya, melakukan penjadwalan dengan mempertimbangkan sumberdaya dan produksi yang akan berjalan, serta melakukan perbaikan berkesinambungan (*continuous improvement*) agar mesin-mesin produksi tetap handal ketika dibutuhkan dengan pengeluaran yang seefisien mungkin.

Penelitian yang penulis lakukan di Departemen HCT-CTOM PT CPI memperlihatkan hal tersebut dengan sangat jelas, di mana ketika kinerja mesin di atas kertas sangat memuaskan, namun di balik itu menyimpan permasalahan-permasalahan yang dapat mengakibatkan tidak optimalnya pelaksanaan *Preventive Maintenance* di perusahaan. Hasil perhitungan efektifitas PM (*Preventive Maintenance*) aset menunjukkan bahwa pelaksanaan PM di lapangan sudah cukup efektif (persentase *offline reactive work* jauh dibawah 20%). Namun terdapat permasalahan-permasalahan yang dapat menghambat proses optimasi PM serta proses *continuous improvement* di masa yang akan datang. Permasalahan-permasalahan tersebut yaitu pemahaman operator yang kurang baik terhadap konsep *maintenance*, *record historical data* yang buruk, tidak detilnya *partlist* aset, serta buruknya perencanaan dan penjadwalan *maintenance*.

Melihat permasalahan yang terjadi tidak hanya terkait dengan alat-alat produksi saja, tetapi juga berkaitan dengan orang dan sistem yang ada maka penulis mencoba menggunakan dua metode dalam melakukan evaluasi untuk melihat apakah *preventive maintenance* yang dilakukan untuk *Shipping Pumps* sebagai aset kritis bagi departemen sudah optimal atau belum serta memberikan beberapa rekomendasi agar proses *continuous improvement* terhadap perawatan aset dapat tetap berlangsung di masa yang akan datang. Metode pertama yaitu RCA (*Root Cause Analysis*) dalam hal ini *5 Why Analysis* digunakan untuk melihat apakah sistem yang ada saat ini telah dijalankan dengan benar sesuai dengan prosedur-prosedurnya. Yang kedua yaitu SRM (*Streamlined Reliability Centered Maintenance*) digunakan untuk melihat apakah *preventive maintenance* yang ada sudah mencakupi semua permasalahan yang terjadi pada aset yakni dengan memilih dan menganalisis *critical failure modes* dan merumuskan *proactive tasks* yang sesuai.

**Kata kunci:** *Maintenance Management System*, RCA, *Preventive Maintenance*, Efektifitas PM, SRM.