

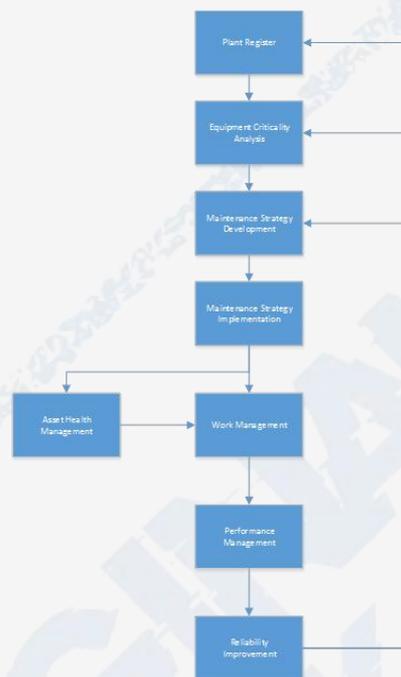
OPTIMASI PERAWATAN

Kehandalan suatu asset dan sistem perusahaan sangat penting dalam mencapai tujuan operasi dari perusahaan (produksi tinggi, *downtime* rendah, dan biaya rendah). Pengembangan strategi perawatan dan optimasi perawatan dibutuhkan untuk mencapai kehandalan yang tinggi tersebut. Pengembangan strategi perawatan dan optimasi perawatan ini termasuk dalam program Maintenance Excellence. Program *Maintenance Excellence* dilakukan secara terstruktur dan berkelanjutan dalam rentang waktu operasi perusahaan.



Proses terstruktur dan berkelanjutan yang dilakukan dalam Maintenance Excellence tergambar dalam diagram alir berikut

1. Pengembangan dan Implementasi Strategi Perawatan
2. Manajemen Kesehatan Aset
3. Manajemen Pekerjaan
4. Manajemen Performa Aset dan Perawatan
5. Optimasi Kehandalan



Pengembangan strategi perawatan bertujuan untuk mengurangi potensi terjadinya downtime sesuai dengan fungsi dan target operasi yang diharapkan terhadap suatu asset dan sistem perusahaan. Proses ini bisa dilakukan dengan berbagai metode, salah satunya dengan metode RCM (Reliability Centered Maintenance). Strategi perawatan lalu diimplementasikan dalam sistem manajemen perawatan.

Manajemen kesehatan aset perusahaan dilakukan dengan menggunakan data yang diperoleh dari hasil inspeksi rutin dan non rutin untuk setiap aset perusahaan. Metode inspeksi yang dilakukan contohnya adalah Condition Monitoring/Predictive Maintenance, inspeksi visual, dan perawatan preventif. Untuk aset yang mempunyai kondisi abnormal dan kecenderungan berpotensi mengalami kegagalan, pekerjaan non rutin/korektif akan dilakukan. Manajemen pekerjaan berfungsi untuk menjembatani antara perencanaan pekerjaan perawatan dan eksekusinya. Pekerjaan perawatan yang masuk dalam proses ini adalah pekerjaan perawatan yang sudah direncanakan maupun yang dihasilkan dari temuan hasil inspeksi.

Di dalam proses manajemen performa asset dan perawatan, performa akan diukur dengan parameter yang akan selalu dimonitor dan dibandingkan dengan tolak ukur sesuai standar yang ada.

Author: M. Fariz Muharrom



ADIKARI WISESA