

ANALISA CORE ISSU PADA MEHCHINE MAINTENANCE DI SATUAN PELATANAN (SATPEL) BANDUNG UPTD INDUSTRI LOGAM

Muhamad Fikri Nasrulloh, Rafika Ratik Srimurni, M. Syafaruddin Mahaputra

Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Islam Nusantara

Email : muhamadfikrinasrulloh22@gmail.com

ABSTRAK

UPTD Industri Logam bergerak di bidang pelayanan untuk menjangkau IKM (Industri Kecil Menengah) di daerah yang memiliki potensi pengembangan IKM yang bergerak di perlogaman. Satuan Pelayanan tersebut yaitu : Satuan Pelayanan Pengembangan Indutri Logam Bandung, Satuan Pelayanan Pengembangan Indutri Logam Sukabumi. Satuan Pelayanan Pengembangan Indutri Logam Bogor.

UPTD Industri logam harus melakukan perawatan dan pemeliharaan dengan baik, agar dapat memenuhi kepuasan IKM (Industri Kecil Menengah) terhadap pelayanan UPTD Industri Logam yang disediakan. perawatan dan pemeliharaan mesin dapat diartikan sebagai kegiatan untuk menjaga tidak terjadinya mesin tidak berjalan optimal, umur mesin cepat berkurang, kecelakaan kerja pada operator mesin. Tujuan artikel penulisan ilmiah ini untuk mengetahui isu yang harus segera di tindak lanjut penyelesaiannya di satuan pelayanan bandung UPTD Industri Logam. Metode yang digunakan kualitatif dengan pendekatan studi kasus. Pengumpulan data di lakukan selama 4 bulan (19 September 2023 – 19 Januari 2023) menggunakan metode observasi, wawancara, studi pustaka dan dokumentasi. Dari hasil pengamatan disimpulkan bahwa terdapat isu yang signifikan tentang perawatan mesin yang mengakibatkan umur mesin cepat berkurang dan hasil pengerjaan mesin kurang memuaskan konsumen. Gagasan kreatif untuk penyelesaian isu-isu yang ada di satuan pelayanan bandung UPTD Industri Logam dengan pembuatan kartu kontrol perawata pada setiap mesin. Pembuatan kartu

kontrol pada setiap mesin di lengkapi dengan QR Code untuk memudahkan dokumentasi.

Kata Kunci : *Maintenance, Core Issue, Kartu Kontrol Perawatan Mesin*

ABSTRACT

The UPTD Metal Industry is engaged in services to reach IKM (Small and Medium Industry) in areas that have the potential to develop IKM engaged in metallurgy. The service units are: Bandung Metal Industry Development Service Unit, Sukabumi Metal Industry Development Service Unit. Bogor Metal Industry Development Service Unit.

The metal industry UPTD must carry out proper care and maintenance, so that it can meet the satisfaction of IKM (Small and Medium Industries) with the services provided by the UPTD Metal Industry. machine care and maintenance can be interpreted as activities to prevent the machine from not running optimally, machine life is quickly reduced, work accidents for machine operators. The purpose of this scientific writing article is to find out issues that must be followed up immediately for completion in the Bandung UPTD Metal Industry service unit. The method used is qualitative with a case study approach. Data collection was carried out for 4 months (19 September 2023 – 19 January 2023) using the methods of observation, interviews, literature and documentation. From the results of observations it was concluded that there were significant issues regarding engine maintenance which resulted in a rapid reduction in engine life and unsatisfactory machine work results. Creative ideas for solving issues that exist in the Bandung UPTD Metal Industry service unit by making maintenance control cards for each machine. Making control cards on each machine is equipped with a QR Code to facilitate documentation.

Keywords: *Maintenance, Core Issue, Machine Maintenance Control Card*

PENDAHULUAN

Menurut Assauri (2008), maintenance adalah kegiatan untuk memelihara atau menjaga fasilitas atau peralatan pabrik dengan

mengadakan perbaikan, penyesuaian, dan mengganti yang diperlukan. Hal ini agar tercipta suatu keadaan operasional produksi yang memuaskan sesuai dengan apa yang telah direncanakan sebelumnya.

Manfaat melakukan *maintenance* adalah mengurangi resiko kerusakan saat digunakan, memperpanjang usia alat, meningkatkan keselamatan kerja, menghemat biaya pengeluaran. Buruknya sistem *maintenance* di perusahaan berbasis produksi akan membawa dampak kerugian yang sangat besar. Dalam aktivitas produksi, masalah pada mesin akibat perawatan yang tidak mumpuni dapat berdampak kepada banyak hal, mulai dari kerusakan mesin yang mendadak, terhentinya kegiatan produksi, keterlambatan penyediaan barang jadi, dan keterlambatan pengiriman kepada pelanggan. Kerugian yang diakibatkan akan sangat besar.

UPTD Industri Logam bergerak di bidang pelayanan untuk menjangkau IKM (Industri Kecil Menengah) di daerah yang memiliki potensi pengembangan IKM yang

bergerak di perlogaman. Satuan Pelayanan tersebut yaitu :

1. Satuan Pelayanan Pengembangan Industri Logam Bandung.
2. Satuan Pelayanan Pengembangan Industri Logam Sukabumi.
3. Satuan Pelayanan Pengembangan Industri Logam Bogor.

UPTD Industri logam harus melakukan perawatan dan pemeliharaan dengan baik, agar dapat memenuhi kepuasan IKM (Industri Kecil Menengah) terhadap pelayanan UPTD Industri Logam yang disediakan. perawatan dan pemeliharaan mesin dapat diartikan sebagai kegiatan untuk menjaga tidak terjadinya mesin tidak berjalan optimal, umur mesin cepat berkurang, kecelakaan kerja pada operator mesin. Berdasarkan hasil observasi dan diskusi dengan pejabat di UPTD Industri Logam serta rekan-rekan di satuan pelayanan bandung ditemukan beberap isu. Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan di atas maka dapat dirumuskan masalahnya sebagai berikut : Bagaimana identifikasi isu di satuan pelayanan bandung UPTD Industri Logam,

Bagaimana penetapan *core issue* di satuan pelayanan bandung UPTD Industri Logam, Bagaimana analisis penyebab *core issue* di satuan pelayanan bandung UPTD Industri Logam, Bagaimana analisis penetapan penyebab *core issue* di satuan pelayanan bandung UPTD Industri Logam, Bagaimana gagasan kreatif penyelesaian *core issue* di satuan pelayanan bandung UPTD Industri Logam. Tujuannya untuk menentukan rumusan masalah yang telah di uraikan.

TINJAUAN PUSTAKA

1. Pengertian Pemeliharaan (*Maintenance*)

Menurut Manzini (2010), *maintenance* adalah kegiatan untuk memonitor dan memelihara fasilitas dengan merancang, mengatur, menangani, dan memeriksa pekerjaan. Dengan demikian, berguna untuk menjamin fungsi dari unit selama waktu operasi (*uptime*) dan meminimalisasi selang waktu berhenti (*downtime*) yang diakibatkan oleh adanya kerusakan atau kegagalan.

Menurut Assauri (2008), *maintenance* adalah kegiatan untuk

memelihara atau menjaga fasilitas atau peralatan pabrik dengan mengadakan perbaikan, penyesuaian, dan mengganti yang diperlukan. Hal ini agar tercipta suatu keadaan operasional produksi yang memuaskan sesuai dengan apa yang telah direncanakan sebelumnya.

2. Tujuan Pemeliharaan (*Maintenance*)

Menurut Daryus A, (2008), dalam bukunya yang berjudul “Manajemen Pemeliharaan Mesin”, beberapa tujuan *Maintenance* adalah sebagai berikut:

- a. Untuk memperpanjang daya guna sebuah aset mesin, agar kapasitas produksi dan kualitas input tetap terjaga
- b. Menjaga kualitas pada tingkat yang tepat untuk memenuhi apa yang dibutuhkan oleh produk itu sendiri, dan kegiatan produksi yang tidak terganggu alias berjalan dengan lancar
- c. Membantu mengurangi pemakaian dan penyimpanan yang diluar batas, dan menjaga modal uang diinvestasikan tersebut

- d. Mencapai tingkat biaya pemeliharaan serendah mungkin, dengan melaksanakan kegiatan pemeliharaan yang dapat membahayakan keselamatan para pekerja
 - e. Menghindari kegiatan pemeliharaan yang dapat membahayakan keselamatan para pekerja
 - f. Mengadakan suatu kerja sama yang erat dengan fungsi-fungsi utama lainnya dari suatu perusahaan dalam rangka untuk mencapai tujuan utama perusahaan yaitu tingkat keuntungan yang sebaik mungkin dan total biaya yang terendah.
3. Jenis-jenis *Maintenance*
- a. *Preventive Maintenance*

Menurut Manzini, *et al* (2009) *preventive maintenance* yaitu kegiatan perawatan terencana yang dilakukan untuk menghadapi dan mencegah kegagalan potensial pada suatu komponen atau sistem. Pemilihan waktu dan hasil dari kegiatan perawatan pencegahan harus direncanakan dan dioptimalkan dengan baik untuk memaksimalkan hasil produksi dan meminimumkan biaya perawatan
 - b. *Corrective Maintenance*

Menurut Patrick (2001), *corrective maintenance* adalah kegiatan perawatan yang dilakukan setelah mesin atau fasilitas produksi mengalami kerusakan atau gangguan sehingga tidak dapat berfungsi dengan baik, dengan ini *corrective maintenance* sering disebut dengan kegiatan reparasi atau perbaikan.
 - c. *Breakdown Maintenance*

Dilansir e-Jurnal Universitas Muhammadiyah Malang, *breakdown maintenance* adalah suatu kebijakan perawatan dengan cara menggunakan mesin/alat secara terus-menerus hingga rusak sampai tidak bisa dipakai, kemudian setelah itu baru diperbaiki atau diganti dengan yang baru. Sayangnya, kebijakan *maintenance* ini kurang baik karena dapat menimbulkan biaya yang besar.

d. *Scheduled Maintenance*

Perawatan ini dilakukan untuk mencegah terjadinya kerusakan atau perawatannya dilakukan secara periodik dalam kurun waktu tertentu. Rentang waktu perawatan dapat ditentukan berdasarkan pengalaman, data-data yang telah disimpan, dan rekomendasi dari pabrik pembuat alat/mesin yang bersangkutan.

e. *Predictive Maintenance*

Jenis *maintenance* yang terakhir adalah *predictive maintenance*, di mana perawatan ini dapat diartikan sebagai strategi perawatan pencegahan. Artinya, perawatan dilakukan secara rutin untuk mengetahui adanya kendala pada alat/mesin, sehingga keselamatan kerja dapat terjamin lebih baik.

4. Manfaat Melakukan *Maintenance*

Maintenance dilakukan untuk menghindari terjadinya kerusakan alat atau mesin. Suatu alat atau mesin tidak dilakukan *maintenance* secara rutin, maka bisa timbul kerusakan yang parah dan akhirnya mengeluarkan biaya yang besar untuk

perbaikan. Dilansir situs *CloudApper*, berikut manfaat melakukan *maintenance*:

a. Mengurangi Risiko Kerusakan saat Digunakan

Bayangkan, jika detikers sedang melaksanakan tugas dengan menggunakan suatu alat, lalu tiba-tiba saja alat itu rusak dan tidak bisa dipakai, tentu pekerjaan kamu akan terhambat bukan? Maka dari itu sebaiknya selalu lakukan *maintenance* secara berkala, agar alat tidak mudah rusak dan pekerjaan jadi lebih cepat selesai.

b. Memperpanjang Usia Alat Manfaat lainnya dengan

melakukan *maintenance* adalah memperpanjang usia alat. Tentu, ketika kamu memiliki sebuah mesin/alat harapannya adalah dapat berfungsi secara optimal dan bisa dipakai dalam jangka waktu yang lama. Tapi sebagai catatan, alat tersebut dapat berfungsi baik dan memiliki usia panjang jika dilakukan *maintenance*. Kalau tidak, maka jangan sedih bila alat yang baru

kamu beli beberapa bulan lalu ternyata sudah rusak.

c. Meningkatkan Keselamatan Kerja

Bagi detikers yang sehari-hari bersentuhan langsung dengan alat berat, tentu ada kekhawatiran jika alat tersebut tiba-tiba rusak dan mencelakai dirimu. Nah, manfaat dari dilakukan maintenance adalah meningkatkan keselamatan para pekerja. Sehingga ketika alat tersebut digunakan setiap hari, kamu nggak perlu khawatir karena sudah dilakukan pemeliharaan secara rutin.

d. Menghemat Biaya Pengeluaran

Manfaat yang terakhir dengan melakukan maintenance adalah menghemat biaya pengeluaran. Memang, melakukan pemeliharaan secara rutin tetap membutuhkan biaya, besar kecilnya biaya tergantung dari alat tersebut. Tapi, lain halnya jika alat tersebut jarang dilakukan maintenance dan akhirnya mengalami kerusakan cukup parah. Hal ini justru akan

menambah biaya pengeluaran, apalagi jika kerusakan sudah merambat ke komponen lain. Alhasil, niat hati ingin menghemat malah justru bikin

5. Metode APKL

Metode APKL merupakan salah satu metode yang digunakan untuk menguji kelayakan suatu isu untuk dicarikan solusinya dalam kegiatan aktualisasi (Kartika Pratwi : 2019). Metode APKL ini menggunakan teknik scoring dalam penetapan prioritas isu.

- a. Aktual, artinya isu atau pokok persoalan sedang terjadi atau akan terjadi dan sedang menjadi pembicaraan orang banyak.
- b. Problematik, artinya isu yang menyimpang dari kondisi yang seharusnya, standar ketentuan yang menimbulkan kegelisahan yang perlu dicari penyebab dan pemecahannya.
- c. Kekhalayakan, artinya isu yang secara langsung menyangkut hajat hidup orang banyak.
- d. Kelayakan, artinya isu bersifat logis dan patut dibahas sesuai dengan tugas dan tanggung jawab.

Analisa APKL menggunakan rentang nilai berupa matriks skor yaitu 1 – 5, yang menandakan bahwa semakin tinggi skor berarti isu tersebut bersifat mendesak untuk segera dicari penyelesaiannya.

6. Analisis *Fishbone*

Fishbone diagram (diagram tulang ikan - karena bentuknya seperti tulang ikan) sering juga disebut *Cause-and-Effect Diagram* atau *Ishikawa Diagram* diperkenalkan oleh Dr. Kaoru Ishikawa, seorang ahli pengendalian kualitas dari Jepang, sebagai satu dari tujuh alat kualitas dasar (*7 basic quality tools*). *Fishbone diagram* digunakan ketika kita ingin mengidentifikasi kemungkinan penyebab masalah dan terutama ketika sebuah *team* cenderung jatuh berpikir pada rutinitas (Tague, 2005, p. 247).

Fishbone Analysis dapat berfungsi sebagai pengidentifikasi penyebab-penyebab yang mungkin timbul dari suatu spesifik masalah dan kemudian memisahkan akar penyebabnya, memungkinkan juga untuk

mengidentifikasi solusi yang dapat membantu menyelesaikan masalah tersebut (bisa lebih dari satu masalah).

7. Metode USG

Analisis *Urgency, Seriousness, Growth* (USG) adalah salah satu metode skoring untuk menyusun urutan prioritas isu yang harus diselesaikan. Pada tahap ini masing-masing masalah dinilai tingkat risiko dan dampaknya. Bila telah didapatkan jumlah skor maka dapat menentukan prioritas masalah. Langkah skoring dengan menggunakan metode USG adalah membuat daftar akar masalah, membuat tabel matriks prioritas masalah dengan bobot skoring 1-5 dan nilai yang tertinggi sebagai prioritas masalah. Untuk lebih jelasnya, pengertian *urgency, seriousness, dan growth* dapat diuraikan sebagai berikut (Kotler et al 2001):

a. Urgency

Seberapa mendesak isu tersebut harus dibahas dan dihubungkan dengan waktu yang tersedia serta seberapa keras tekanan waktu untuk memecahkan masalah yang menyebabkan isu tadi.

b. Seriousness

Seberapa serius isu perlu dibahas dan dihubungkan dengan akibat yang timbul dengan penundaan pemecahan masalah yang menimbulkan isu tersebut atau akibat yang menimbulkan masalah lain kalau masalah penyebab isu tidak dipecahkan. Perlu dimengerti bahwa dalam keadaan yang sama, suatu masalah yang dapat menimbulkan masalah lain adalah lebih serius bila dibandingkan dengan suatu masalah lain yang berdiri sendiri.

c. Growth

Seberapa kemungkinan kemungkinannya isu tersebut menjadi berkembang dikaitkan kemungkinan masalah penyebab isu akan makin memburuk kalau dibiarkan.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Tahapan analisis core isu yaitu identifikasi isu, penetapan *core issue*, analisis penyebab *core issue*, analisis penetapan penyebab *core issue*, gagasan kreatif.

1. Identifikasi Isu

Berdasarkan hasil observasi dan diskusi dengan pejabat di UPTD Industri Logam dan sejumlah rekan

pegawai di Seksi Pengembangan Teknologi, ditemukan isu-isu sebagai berikut :

- a. Kurangnya Pemeliharaan Mesin Di UPTD Industri Logam.
- b. Belum Optimalnya Dokumentasi Perencanaan Proses Pelayanan Permesinan di UPTD Industri Logam.
- c. Belum Adanya Rumusan Kebutuhan Suku Cadang Mesin UPTD Industri Logam
- d. Peralatan Workshop Masih Belum Lengkap Dan Memadai Di UPTD Industri Logam.

2. Penetapan *Core Issue*

Dari keempat isu yang telah diidentifikasi diatas, selanjutnya akan dipilih core isu untuk ditelaah lebih mendalam menggunakan metode Aktual, Problematik, Kekhalayakan, dan Kelayakan (APKL). Metode APKL merupakan salah satu metode yang digunakan untuk menguji kelayakan suatu isu untuk dicarikan solusinya dalam kegiatan aktualisasi. Analisa APKL menggunakan rentang nilai berupa matriks skor yaitu 1–

5, yang menandakan bahwa semakin tinggi skor berarti isu tersebut bersifat mendesak untuk segera dicari penyelesaiannya. Penilaian APKL dilakukan berdasarkan wawancara dan diskusi dengan pejabat dan senior di UPTD Industri Logam. Berikut hasil penilaiannya:

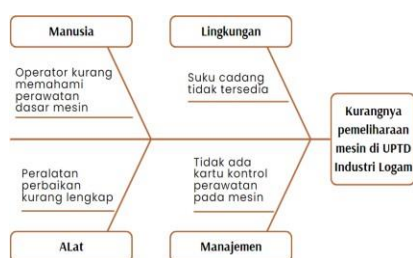
Tabel 1 Metode APKL

Uraian Isu	A	P	K	L	Total	Prioritas
Belum optimalnya dokumentasi perencanaan proses layanan permesinan di UPTD Industri Logam	3	3	4	2	12	3
Belum ada rumusan kebutuhan suku cadang mesin di UPTD Industri Logam	2	3	2	4	11	4
Kurangnya pemeliharaan mesin dan peralatan di UPTD Industri Logam	5	3	4	5	17	1
Peralatan Workshop masih belum lengkap dan memadai di UPTD Industri Logam	3	4	3	4	14	2

3. Analisis Penyebab Core Issue

Analisis faktor penyebab core isu dilakukan dengan analisis Fishbone atau biasa juga disebut *Cause Effect Diagram*. terdapat 4 (empat) aspek yang diidentifikasi menjadi faktor penyebab isu yang terpilih. Berikut hasil analisis *fishbone*

Gambar 1 Analisis *Fishbone*



Gambar 1 Analisis *Fishbone*

4. Analisis Penetapan Penyebab Core Issue

Penetapan penyebab prioritas isu menggunakan metode USG (*Urgency, Seriousness, Growth*).

- Urgency*, memandang seberapa mendesak isu tersebut harus dibahas dikaitkan dengan waktu yang tersedia serta seberapa keras tekanan waktu tersebut untuk memecahkan masalah yang menyebabkan isu.

Tabel 2 Indikator Nilai Urgency

Nilai	Indikator	Deskripsi Indikator
1	Tidak Mendesak	Harus diselesaikan dalam waktu > 1 tahun
2	Kurang Mendesak	Harus diselesaikan dalam waktu 6-12 bulan
3	Cukup Mendesak	Harus diselesaikan dalam waktu 3-6 bulan
4	Mendesak	Harus diselesaikan dalam waktu 1-3 bulan
5	Sangat Mendesak	Harus diselesaikan dalam waktu < 1 bulan

b. *Seriousness*, seberapa serius isu tersebut perlu dibahas dikaitkan dengan akibat yang timbul dengan penundaan pemecahan masalah yang menimbulkan isu tersebut atau akibat yang menimbulkan masalah-masalah lain, kalau masalah penyebab isu tidak dipecahkan.

Tabel 3 Nilai Indikator Seriousness

Nilai	Indikator	Deskripsi Indikator
1	Tidak Serius	Tidak ada dampak apapun
2	Kurang Serius	Tidak terlalu berdampak terhadap instansi
3	Cukup Serius	Berdampak terhadap instansi saja
4	Serius	Berdampak langsung terhadap instansi dan tidak langsung terhadap masyarakat
5	Sangat Serius	Berdampak langsung terhadap masyarakat pengguna layanan maupun instansi

c. *Growth* seberapa kemungkinan-kemungkinannya isu tersebut menjadi berkembang dikaitkan kemungkinan masalah penyebab isu akan semakin memburuk jika dibiarkan

Tabel 4 Nilai Indikator Growth

Nilai	Indikator	Deskripsi Indikator
1	Tidak Cepat Memburuk	Memburuk dalam jangka > 1 tahun
2	Kurang Cepat Memburuk	Memburuk dalam jangka 1 tahun
3	Cukup Cepat Memburuk	Memburuk dalam jangka 6 bulan
4	Cepat Memburuk	Memburuk dalam jangka 3 bulan
5	Sangat Cepat Memburuk	Memburuk dalam jangka 1 bulan

Langkah selanjutnya yaitu dengan analisis menggunakan metode USG (*Urgency, Seriousness, Growth*).

Tabel 5 Penetapan Issue dengan metode USG

Uraian Isu	U	S	G	Total
Operator kurang memahami perawatan dasar mesin	2	2	2	6
Peralatan perbaikan kurang lengkap	3	3	2	8
Tidak ada kartu kontrol perawatan pada tiap mesin	4	3	3	10
Suku cadang tidak tersedia	3	3	2	8

Berdasarkan Analisis USG pada tabel 5 di atas, maka isu yang dipilih adalah sebagai berikut : Tidak ada kartu kontrol perawatan pada mesin di UPTD industri logam. Kartu kontrol perawatan pada mesin ini dapat dijadikan acuan dalam mengerjakan pemeliharaan dan perbaikan mesin. Sesuatu yang memiliki perencanaan yang baik akan menghasilkan *output* yang juga sama baiknya.

5. Gagasan Kreatif Penyelesaian *Core Issu*

Gagasan kreatif untuk penyelesaian isu tersebut di atas, dengan merujuk pada penyebabnya adalah dengan membuat kartu kontrol perawatan mesin. Berupa informasi status mesin, jadwal perawatan mesin, histori kerusakan dan lain – lain.

6. Pembuatan Kartu Kontrol Perawatan Mesin

a. Pembuatan Speedsheet

- 1) Mengklik sheet di google apps
- 2) Menekan baru (+) untuk membuka speedsheet baru
- 3) Mengedit dan menformat speedsheet

b. Pembuatan QR Code

- 1) Membuka QR Generator di google crime
- 2) Menentukan tipe konten
- 3) Memasukan data
- 4) Mengatur desain QR Code
- 5) Menempelkan qr code yang sudah di atur di speedsheet yang sudah di buat

KESIMPULAN

Berdasarkan hasil pengumpulan dan pengolahan data maka dapat di tarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Ditemukannya beberapa identifikasi isu

a) Kurangnya pemeliharaan mesin di satuan pelayanan bandung UPTD Industri Logam.

b) Belum optimalnya dokumentasi perencanaan proses pelayanan permesinan di satuan pelayanan bandung UPTD Industri Logam.

c) Belum ada rumusan kebutuhan suku cadang mesin di satuan pelayanan bandung UPTD Industri Logam.

d) Peralatan workshop masih belum lengkap dan memadai di satuan pelayanan UPTD Industri Logam.

2. Penetapan *core issue*

Dari keempat isu tersebut yang telah diidentifikasi di atas, selanjutnya akan dipilih core isu untuk ditelaah lebih

mendalam menggunakan metode Aktual, Problematik, Kekhalayakan, dan Kelayakan (APKL). Diperoleh isu kurangnya pemeliharaan mesin di satuan pelayanan bandung UPTD Industri Logam dengan perolehan total nilai APKL = 17.

3. Analisis penyebab *core issue*

Analisis faktor penyebab core isu dilakukan dengan analisis *Fishbone* atau biasa juga disebut *Cause Effect Diagram*. terdapat 4 (empat) aspek yang diidentifikasi menjadi faktor penyebab isu tidak terdokumentasinya perencanaan proses layanan permesinan di satuan pelayanan bandung UPTD industri logam.

4. Analisis penetapan penyebab *core issue*

Penetapan penyebab prioritas isu menggunakan metode USG (*Urgency, Seriousness, Growth*). Isu yang terpilih adalah tidak ada kartu kontrol

perawatan pada setiap mesin dengan total nilai = 10.

5. Gaasan kreatif penyelesaian *core issue*

Gagasan kreatif untuk penyelesaian isu tersebut di atas, dengan merujuk pada penyebabnya adalah dengan membuat kartu kontrol perawatan mesin. Berupa informasi status mesin, jadwal perawatan mesin, histori kerusakan dan lain – lain.

SARAN

Berdasarkan kesimpulan diatas, terdapat beberapa saran mengenai permasalahan perawatan mesin di satuan pelayanan UPTD Industri Logam yaitu jadwal perawatan mesin harus sesuai dengan apa yang telah diterapkan perusahaan, kebutuhan suku cadang mesin harus lebih di perhatikan. Agar mengurangi potensi kerusakan pada mesin. Sehingga waktu proses produksi tidak sering terjadi keterlambatan dari jadwal yang sudah ditentukan.

DAFTAR PUSTAKA

Ruftyaz, S. (2017). ANALISIS P EMELIHARAAN MESIN (MAINTENANCE) DALAM MENINGKATKAN EFISIENSI BIAYA PEMELIHARAAN PADA CIWAWA CAKE & BAKERY (Doctoral dissertation, Fakultas Ekonomi dan Bisnis Unpas).

Eri kusnandi 24 Desember 2011. “Fishbone Diagram dan Langkah-Langkah Pembuatannya”, <https://eriskusnadi.com/2011/12/24/fishbone-diagram-dan-langkah-langkah-pembuatannya/>, Diakses pada tanggal 2 Januari 2023.

Purwanto, H., Indiati, I., & Hidayat, T. (2015). Faktor Penyebab Waktu Tunggu Lama di Pelayanan Instalasi Farmasi Rawat Jalan RSUD Blambangan. *Jurnal Kedokteran Brawijaya*, 28(2), 159-162.

ilham fikriansyah. Kamis, 25 Agu 2022 . *Maintenance* Adalah: Arti, Contoh, Tujuan, dan Jenisnya”, *Maintenance* Adalah: Arti, Contoh, Tujuan, dan Jenisnya., <https://www.detik.com/jabar/berita/d-6252301/maintenance-adalah-arti-contoh-tujuan-dan-jenisnya#:~:text=Menurut%20Patric>

[TEKNOLOGINUSANTARA][Volume 5 No. 2][2023][Hal. 45-59]

<http://ojs.uninus.ac.id/index.php/teknologinusantara>

E-ISSN : 2964-4577

[k%20\(2001\)%2C%20maintenance,se
suai%20dengan%20perencanaan%20
yang%20ada](#). Diakses Pada tanggal
18 Januari 2023.

Peraturan Gubernur Jawa Barat
Nomor 87 Tahun 2017 tanggal 29
Desember 2017.