








PT. Salam Pacific Indonesia Lines

Nomor Dokumen	PM-SPIL-HE-10
Tanggal Berlaku	13 Juni 2024
Revisi	03
Halaman	1 dari 4

PROSEDUR MAINTENANCE

PENGESAHAN DOKUMEN			
Uraian	Dibuat	Diperiksa	Disetujui
Jabatan	Heavy Equipment Maintenance & Repair Manager	Operation General Manager	Operation Director
Tanda Tangan			
Nama	Hamim Thohari	Agus Prabowo	Bambang Gunawan
Tanggal	11 Juni 2024	12 Juni 2024	13 Juni 2024

DISTRIBUSI DOKUMEN	
Status Dokumen	Penerima Dokumen
Stempel: 	Jabatan
	Nama dan Tanda Tangan


	PROSEDUR MAINTENANCE	No. Dokumen	PM-SPIL-HE-10
		Revisi	03
		Tgl Berlaku	13 Juni 2024
		Halaman	2 dari 4

KRONOLOGI DOKUMEN

Tanggal	Revisi ke	Keterangan
		(Tuliskan sub-bab & perihal yang diubah serta alasan perubahan)
19 Januari 2023	01	✓ Perubahan PIC Pengesahan pada Operations General Manager ✓ Pembuatan Instruksi Kerja Proses LOKK dan LOKB
20 Februari 2024	02	✓ Updating deskripsi pada prosedur ✓ Penambahan Referensi pada Prosedur perihal Sistem Management K3 ✓ Updating deskripsi pada prosedur ✓ Penambahan Referensi pada Prosedur perihal ISO 14001: 2015

DAFTAR ISI

No.	Uraian	Halaman
	PENGESAHAN DOKUMEN	1
	DISTRIBUSI DOKUMEN	1
	KRONOLOGI DOKUMEN	2
	DAFTAR ISI	2
1.	TUJUAN	3
2.	RUANG LINGKUP	3
3.	REFERENSI	3
4.	DEFINISI	3
5.	PROSEDUR	3
6.	LAMPIRAN	4

	PROSEDUR MAINTENANCE	No. Dokumen	PM-SPIL-HE-10
		Revisi	03
		Tgl Berlaku	13 Juni 2024
		Halaman	3 dari 4

1. TUJUAN

Prosedur ini memberikan penjelasan mengenai panduan tahapan pekerjaan *maintenance* di PT. SPIL.

2. RUANG LINGKUP

Prosedur ini mencakup proses mulai dari informasi diterima terkait kerusakan alat berat, penjadwalan perbaikan sampai dengan proses *maintenance* selesai.

3. REFERENSI


- 3.1 ISO 9001:2015 – Persyaratan Sistem Manajemen Mutu, klausa 7.1.3
- 3.2 ISO 14001:2015 – Persyaratan Sistem Manajemen Lingkungan
- 3.3 Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja.

4. DEFINISI

- 4.1 *Maintenance* adalah suatu kegiatan pemeriksaan secara periodik terhadap alat berat untuk mengetahui kondisi yang menyebabkan kerusakan serta menjaga peralatan yang telah mengalami kerusakan dengan jalan memperbaiki dan menyetelnya sebelum terjadi kerusakan yang lebih parah.
- 4.2 LOKK adalah Lembar Order Kerja Kontraktor.
- 4.3 LOKB adalah Lembar Order Kerja Bengkel.

5. PROSEDUR

- 5.1. Tim Operation menginformasikan kerusakan unit kepada tim HVE.
- 5.2. HVE Supervisor menerima laporan kerusakan unit.
- 5.3. HVE Supervisor mendelegasikan pekerjaan ke Tim Mekanik untuk proses pengecekan kerusakan.
- 5.4. Tim Mekanik melakukan pengecekan unit untuk mengetahui apakah kerusakannya dapat diperbaiki langsung atau tidak.
- 5.5. Jika ya, maka Tim Mekanik akan langsung melakukan perbaikan sesuai aspek K3 dan lingkungan pada saat sebelum dan sesudah pelaksanaan kegiatan (seperti menggunakan APD)
- 5.6. Jika tidak, maka Tim Mekanik memberikan laporan kepada HVE Supervisor.

	PROSEDUR MAINTENANCE	No. Dokumen	PM-SPIL-HE-10
		Revisi	03
		Tgl Berlaku	13 Juni 2024
		Halaman	4 dari 4

- 5.7. HVE Supervisor menerima laporan dan menginformasikan ke atasan (Asst. Manager HVE) untuk meminta arahan, apakah perbaikan dilakukan secara internal (LOKB) atau eksternal oleh vendor (LOKK)
- 5.8. Jika Asst. Manager HVE menyetujui untuk pengerjaan secara internal (LOKB), maka HVE Supervisor akan mengarahkan pengerjaan perbaikan secara internal (LOKB).
- 5.9. Jika Asst. Manager HVE menyetujui untuk pengerjaan secara internal (LOKK), maka HVE Supervisor akan mencari penawaran vendor dan menginformasikan penawaran vendor ke Asst. Manager HVE hingga disetujui.
- 5.10. Setelah penawaran vendor disetujui, HVE Sparepart & Maintenance Supervisor membuat LOKK dan melakukan pengajuan ke Purchasing.
- 5.11. Setelah LOKK di-*approve*, HVE Supervisor akan mengatur jadwal ke vendor dengan melakukan konfirmasi ke tim Operation mengenai pemberhentian unit.
- 5.12. Jika unit tidak berhenti, maka HVE Supervisor mengatur ulang jadwal perbaikan ke vendor.
- 5.13. Jika unit berhenti, maka vendor dapat memulai perbaikan unitnya.
- 5.14. Setelah vendor menyelesaikan perbaikan, tim HVE Supervisor akan melakukan pengecekan hasil perbaikan.
- 5.15. Jika hasilnya tidak sesuai, maka vendor mulai pengerjaan ulang.
- 5.16. Jika hasilnya sesuai, maka HVE Supervisor akan menginput hasil perbaikan di program HVE.
- 5.17. HVE Sparepart & Maintenance Supervisor akan melakukan penyelesaian berkas perbaikan.

6. LAMPIRAN

- 6.1. PM-SPIL-HE-10-01 : Bagan Alir Proses Maintenance
- 6.2. IK-SPIL-HE-10-01 : Instruksi Kerja Pembuatan LOKK dan LOKB