

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
LEMBAR PERSETUJUAN	ii
LEMBAR PENGESAHAN	iii
LEMBAR PERNYATAAN	iv
KATA PENGANTAR.....	v
ABSTRAK	vii
<i>ABSTRACT</i>	viii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR TABEL.....	xii
DAFTAR GAMBAR.....	xiii
DAFTAR LAMPIRAN	xiv
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang.....	1
1.2. Rumusan Masalah.....	4
1.3. Tujuan.....	4
1.4. Manfaat penulisan.....	4
1.5. Batasan Masalah dan Asumsi	4
1.5.1. Batasan Masalah.....	4
1.5.2. Asumsi.....	5
BAB II TINJUAN PUSTAKA.....	6
2.1. Manajemen Risiko	6
2.1.1. Komponen Manajemen Risiko.....	6

2.1.2. Tahapan Manajemen Risiko	8
2.1.3. Jenis-jenis Manajemen Risiko.....	11
2.1.4. Mitigasi Risiko	13
2.1.5. Diagram Pemetaan Risiko	14
2.1.6. Langkah-langkah Manajemen Risiko.....	14
2.2. <i>Kaizen</i>	17
2.2.1. Analisa Penyebab Masalah.....	18
2.2.2. Fishbone	18
2.2.3. Plan, Do, Check, Action (PDCA)	19
2.3. Penulisan Terdahulu	20
BAB III METODE PENELITIAN	26
3.1. Metode Penelitian	26
3.2. Objek Penelitian.....	26
3.3. Data dan Informasi	26
3.3.1. Data Primer	26
3.3.2. Data Sekunder	27
3.4. Teknik Pengumpulan Data	28
3.5. Teknik Analisis Data	29
3.5.1. Kerangka Pemikiran	29
3.6. Analisis Data.....	29
3.7. Prosedur Penelitian	30
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN.....	32
4.1. Gambaran Umum perusahaan	32

4.1.1. Profile Singkat Perusahaan.....	32
4.1.2. Visi Misi Perusahaan.....	32
4.1.3. <i>Layout</i> perusahaan.....	33
4.1.4. Hasil Produksi	34
4.2. Pengumpulan Data.....	35
4.2.1. Data Informasi <i>Line</i> 6F	35
4.2.2. Mesin KS 1500 ton.....	36
4.2.3. Data Permasalahan mesin KS 1500 ton	37
4.3. Pengolahan Data	41
4.3.1. Identifikasi Risiko	41
4.3.2. <i>Likelihood</i>	48
4.3.3. Impact.....	48
4.3.4. Pengukuran risiko.....	49
4.3.5. Peta Risiko.....	53
4.3.6. Peta Risiko Setelah Perbaikan.....	64
4.4. Pembahasan	65
4.4.1. Mitigasi Problem <i>Stop Line</i> dan <i>Kaizen</i>	65
4.4.2. Langkah-langkah Perbaikan	66
4.5. Hasil Perbaikan.....	85
4.5.1. <i>Risk Mapping</i>	89
4.5.2. Monitoring Problem KS 1500 ton	90
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	91
5.1. Kesimpulan.....	91

5.2. Saran	91
DAFTAR PUSTAKA.....	92
LAMPIRAN.....	94



DAFTAR TABEL

Tabel 1. 1 Permasalahan.....	2
Tabel 1. 2 Masalah Terbesar bulan Januari - Juni 2019	2
Tabel 2. 1 Nilai Level Register.....	10
Tabel 2. 2 Analisa penyebab permasalahan	18
Tabel 2. 3 Penelitian Terdahulu.....	21
Tabel 4. 1 Rencana Proses Produksi.....	35
Tabel 4. 2 Daftar Permasalahan Terbesar Periode Bulan Januari-Juni 2019	38
Tabel 4. 3 Risiko Periode Januari – Juni 2019	42
Tabel 4. 4 Potensi dan Pemilik Risiko.....	47
Tabel 4. 5 Likelihood	48
Tabel 4. 6 Data Impact	48
Tabel 4. 7 Level Risiko Sebelum Perbaikan.....	51
Tabel 4. 8 Plan aktivitas mitigasi resiko.....	55
Tabel 4. 9 Analisa jenis problem dan ide perbaikan	56
Tabel 4. 10 Plan aktiviti pintu mesin eror	57
Tabel 4. 11 Plan aktiviti motor eror.....	58
Tabel 4. 12 Plan Aktiviti problem konveyor macet.....	59
Tabel 4. 13 Plan aktiviti main motor dan oil pump	59
Tabel 4. 14 Main motor fault.....	60
Tabel 4. 15 Plan aktiviti FR feeder fault	61
Tabel 4. 16 Nilai level resiko Setelah perbaikan	62
Tabel 4. 17 Plan Aktiviti Mitigasi Problem KS 1500 Ton dan Kaizen	66
Tabel 4. 18 Analisa penyebab Problem	67

Tabel 4. 19 Plan Aktiviti Seting Griper	70
Tabel 4. 20 Plan Aktiviti PDCA Missing Grip.....	73
Tabel 4. 21 Plan Aktiviti PDCA magazine rize up.....	76
Tabel 4. 22 Plan Aktiviti Griper Nabrak	79
Tabel 4. 23 plan Aktiviti PDCA Scrap Numpuk.....	81
Tabel 4. 24 Plan Aktiviti PDCA Distake.....	83
Tabel 4. 25 Tabel Nilai level resiko	86
Tabel 4. 26 Monitoring Terhadap tindakan perbaikan	90



DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1. Peta Resiko	14
Gambar 2. 2. Proses Manajemen Risiko.....	15
Gambar 2. 3. Diagram Fishbone.....	19
Gambar 3. 1. Diagram Fishbone.....	29
Gambar 3. 2. Prosedur Penelitian	31
Gambar 4. 1. Lay out PT. YAI	33
Gambar 4. 2. Komponen Hasil Produksi.....	34
Gambar 4. 3. Mesin Press 1500 ton.....	36
Gambar 4. 4. Daise dan Griper	37
Gambar 4. 5. Grafik Jenis dan Frekuensi Problem di Mesin KS 1500 Ton	39
Gambar 4. 6. Grafik Waktu Perbaikan	40
Gambar 4. 7. Risk Mapping satu Problem.....	52
Gambar 4. 8. Risk Mapping Sebelum perbaikan.....	53
Gambar 4. 9. Peta Risiko Setelah Perbaikan yang Dilakukan PT. YAI.....	64
Gambar 4. 10. Fishbone KS 1500 Ton	69
Gambar 4. 11. Perbaikan Griper Pemberian Tanda Center	72
Gambar 4. 12. Missing Grip Setelah Perbaikan	74
Gambar 4. 13. Magazine Sebelum dan Sesudah Perbaikan	78
Gambar 4. 14. Perbaikan pada Posisi Scrap Sutter.....	82
Gambar 4. 15. Posisi Vacuum pada mesin	85
Gambar 4. 16. Diagram Waktu Perbaikan Setelah Kaizen.....	87
Gambar 4. 17. Data Frekuensi Setelah Perbaikan	88
Gambar 4. 18. Risk Mapping Setelah Perbaikan.....	89

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Data 4M Awal	94
Lampiran 2. Data 4M bulan Januari 2019 KS 1500 ton line 6F	95
Lampiran 3. Data 4M Febuari 1500 ton line 6F.....	97
Lampiran 4. Data 4M bulan Mart 2019 KS 1500 ton line 6F	99
Lampiran 5. Daftar Pertanyaan saat Wawancara.....	101

