

DAFTAR ISI

LEMBAR PERSETUJUAN	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
LEMBAR PERNYATAAN	iii
KATA PENGANTAR	iv
ABSTRAK	vi
ABSTRACT	vii
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR GAMBAR	xii
DAFTAR LAMPIRAN	xiii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Rumusan Masalah	5
1.3. Tujuan Penelitian.....	6
1.4. Manfaat Penelitian.....	6
1.5. Batasan Masalah.....	7
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	8
2.1. Tinjauan Teori	8
2.2.1. Pengertian Perawatan (<i>Maintenance</i>).....	8
2.2.2. Jenis Perawatan	8
2.2.3. <i>Total Productive Maintenance</i> (TPM).....	9
2.2.4. <i>Autonomous Maintenance</i> (Pemeliharaan Mandiri).....	10
2.2.5. Unsur -Unsur dalam <i>Total Productive Maintenance</i>	12
2.2.6. Motto 5-S dalam TPM.....	13
2.2.7. Manfaat dari <i>Total Productive Maintenance</i> (TPM)	14
2.2.8. <i>Overall Equipment Effectiveness</i> (OEE).....	14
2.2.9. <i>Six Big Losses</i>	16
2.2.10. Diagram Sebab Akibat (<i>Fishbone / Cause Effect Diagram</i>). 19	
2.3. Hipotesis dan Kerangka Teoritis	19

2.3.1	Hipotesis	19
2.3.2	Kerangka Pemikiran	20
2.4	Penelitian Terdahulu.....	21
BAB III METODE PENELITIAN		24
3.1.	Objek Penelitian	24
3.2.	Prosedur Penelitian	24
3.3.	Identifikasi Masalah	26
3.4.	Menentukan Batasan Masalah.....	26
3.5.	Pengumpulan Data	26
3.6.	Teknik Pengumpulan Data	28
3.7.	Pengolahan Data.....	28
3.8.	Analisis dan Intepretasi	31
3.9.	Melakukan Penarikan Kesimpulan.....	31
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN		32
4.1.	Gambaran Umum Perusahaan.....	32
4.1.1.	Profil Perusahaan.....	32
4.1.2.	Visi dan Misi Perusahaan	33
4.1.3.	Struktur Organisasi Perusahaan.....	34
4.1.4.	Lokasi Perusahaan	34
4.2.	Data Kerusakan Mesin NW 250.....	35
4.3.	Sempel Cacat Produk	35
4.4.	Perhitungan OEE (<i>Before</i>)	36
4.4.1.	Perhitungan Nilai <i>Availability Ratio (Before)</i>	36
4.4.2.	Perhitungan Nilai <i>Performance Rate (Before)</i>	38
4.4.3.	Perhitungan Nilai <i>Quality Rate (Before)</i>	38
4.4.4.	Perhitungan Nilai <i>Overall Equipment Effectiveness (Before)</i>	39
4.5.	Perhitungan Nilai <i>Six Big Losses</i>	40
4.5.1.	Perhitungan <i>Equipment Failure Loss</i>	40
4.5.2.	Perhitungan <i>Set Up Adjustment Losess</i>	40
4.5.3.	Perhitungan <i>Idlling and Minor Stoppage Losses</i>	41
4.5.4.	Perhitungan <i>Reduce Speed Losses</i>	41
4.5.5.	Perhitungan <i>Reduce Yield</i>	41

4.5.6. Perhitungan <i>Product Defect Losses</i>	42
4.6. Diagram Fishbone	42
4.7. Analisis dan Interpretasi Hasil.....	43
4.7.1. Analisis Hasil <i>Availability Rate (Before)</i>	43
4.7.2. Analisis Hasil <i>Performance Rate (Before)</i>	44
4.7.3. Analisis Hasil <i>Quality Rate (Before)</i>	45
4.7.4. Analisis Hasil OEE (<i>Before</i>).....	45
4.7.5. Analisis Hasil <i>Equipment Failure Losses</i>	47
4.7.6. Analisis Hasil <i>Set Up And Adjustment Losses</i>	48
4.7.7. Analisis Hasil <i>Idling And Stoppage Losses</i>	48
4.7.8. Analisis Hasil <i>Reduce Speed Losses</i>	49
4.7.9. Analisis Hasil <i>Reduce Yeild</i>	50
4.7.10. Analisis Hasil <i>Product Defect Losses</i>	51
4.7.11. Analisis Hasil <i>Fishbone Diagram</i>	51
4.8. Implementasi Usulan Perbaikan Menggunakan 5W+1H.....	52
4.9. Evaluasi Implementasi.....	54
4.9.1. Perhitungan <i>Availability Ratio (After)</i>	54
4.9.2. Perhitungan <i>Performance Rate (After)</i>	55
4.9.3. Perhitungan <i>Quality Rate (After)</i>	55
4.9.4. Perhitungan OEE (<i>Before - After</i>)	55
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	56
5.1. Kesimpulan	56
5.2. Saran	57
DAFTAR PUSTAKA	58
LAMPIRAN	62
RIWAYAT PENULIS	66

DAFTAR TABEL

Tabel 1 1 Rencana Produksi Dan Hasil Produksi Mesin NW 250	4
Tabel 2 1 Penelitian Terdahulu	21
Tabel 2 2 Nilai Ideal Perhitungan OEE.....	16
Tabel 4. 1 Data Kerusakan Mesin NW 250.....	35
Tabel 4. 2 Sempel Cacat Produk	35
Tabel 4. 3 Nilai <i>Availability Ratio (Before)</i>	37
Tabel 4. 4 Perhitungan Nilai <i>Performance Rate (Before)</i>	38
Tabel 4. 5 Perhitungan Nilai <i>Quality Rate (Before)</i>	39
Tabel 4. 6 Perhitungan OEE (<i>Before</i>)	39
Tabel 4. 7 Tabel Perhitugan <i>Six Big Loss</i> Mesin NW25 Tahun 2024.....	42
Tabel 4. 8 Usulan Perbaikan Menggunakan 5W+1H.....	53
Tabel 4. 9 Perhitungan <i>OEE (Before – After)</i>	54



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1 1 Rencana Produksi Dan Hasil Produksi Mesin NW 250	4
Gambar 2 1 Diagram <i>Fishbone</i>	19
Gambar 2 2 Kerangka Teoritis	20
Gambar 3 1 Alur Metode Penelitian	25
Gambar 4. 1 Logo Perusahaan	32
Gambar 4. 2 Struktur Organisasi	34
Gambar 4. 3 Gedung Perusahaan	34
Gambar 4. 4 Diagram <i>Fishbone</i>	43
Gambar 4. 5 Hasil <i>Availability Rate</i>	43
Gambar 4. 6 Hasil <i>Performance Rate</i>	44
Gambar 4. 7 Hasil <i>Quality Rate</i>	45
Gambar 4. 8 Hasil OEE	45
Gambar 4. 9 Hasil <i>Equaipment Failure Losses</i>	47
Gambar 4. 10 Hasil <i>Set Up And Adjustment Losses</i>	48
Gambar 4. 11 Hasil <i>Idling And Stoppage Losses</i>	48
Gambar 4. 12 Hasil <i>Reduce Speed Losses</i>	49
Gambar 4. 13 Hasil <i>Reduce Yeild</i>	50
Gambar 4. 14 Hasil <i>Product Defect Losses</i>	51

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Dokumentasi Penelitian Pada Mesin NW 250	62
Lampiran 2. Intruksi Kerja <i>Monthly Maintenance</i>	63
Lampiran 3. Hasil Turnitin Perpustakaan	64
Lampiran 4. <i>Abstract Review Result</i>	65

