

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERSETUJUAN	ii
HALAMAN PERNYATAAN KEASLIAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN.....	iii
KATA PENGANTAR	iv
HALAMAN PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI.....	v
ABSTRAK	vi
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR GAMBAR	xii
DAFTAR LAMPIRAN.....	xiii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang Masalah.....	1
1.2. Identifikasi Masalah	1
1.3. Pembatasan Masalah	2
1.4. Tujuan Penelitian.....	2
1.5. Manfaat Penelitian.....	2
1.6. Sistematika Penulisan.....	3
BAB II LANDASAN TEORI	5
2.1. Pengertian TPM (<i>Total Productive Maintenance</i>)	5
2.2. Pengertian OEE (<i>Overall Equipment Effectiveness</i>)	7
2.3. Tujuan dan Manfaat <i>Overall Equipment Effectiveness</i> (OEE).....	7
2.4. Pengertian Perawatan	9
2.5. <i>Availability</i>	9
2.6. <i>Performance Efficiency</i>	9
2.7. <i>Quality Rate</i>	9
2.8. Diagram Pareto	10
2.9. Diagram Sebab-Akibat (<i>Fishbone Diagram</i>)	11
2.10. PDCA (<i>Plan , Do , Check , Action</i>).....	12
BAB III METODE PENELITIAN	16
1.1. Tempat dan Waktu Penelitian.	16
3.2. Tahapan Penelitian	16
3.2.1. Study Lapangan	16
3.2.2. Identifikasi Masalah.....	16

3.2.3.	Study Pustaka.....	17
3.2.4.	Identifikasi Tujuan Penelitian.....	17
3.2.5.	Pengumpulan Data.....	17
3.2.6.	Pengolahan Data.....	17
3.2.7.	Analisa hasil.....	18
3.2.8.	Mencari solusi dengan <i>Brainstorming</i>	18
3.2.9.	Identifikasi dengan <i>Diagram Fishbone</i>	18
3.2.10.	Solusi Perbaikan.....	18
3.2.11.	Kesimpulan dan Saran.....	18
3.3	Identifikasi Masalah.....	18
1.1.1.	Pengamatan Awal.....	18
1.1.2.	Pengamatan Lanjutan.....	19
3.4	Studi Literatur.....	19
3.5	Pengumpulan Data.....	19
3.6	Data dan Analisis.....	19
3.6.1.	<i>Plan</i>	19
3.6.2.	<i>Do</i>	19
3.6.3.	<i>Check</i>	20
3.6.4.	<i>Action</i>	20
3.7	Kesimpulan dan Saran.....	20
BAB IV PENGOLAHAN DATA DAN ANALISA.....		22
4.1.	Pengumpulan Data Perusahaan.....	22
4.1.2	Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	22
4.1.3	Profil Perusahaan.....	22
4.1.4	Lokasi Perusahaan.....	23
4.1.5	Kebijakan Mutu, Visi, dan Misi Perusahaan.....	24
4.1.6	Struktur Organisasi.....	25
4.1.7	Produk yang Dihasilkan.....	25
4.1.8	Distribusi dan Pemasaran.....	27
4.2.	Proses Produksi.....	27
4.2.1.	Mesin dan peralatan pendukung.....	28
4.2.2.	Bahan Baku.....	29
4.3.	Proses Produksi Botol Energy 400 ml.....	31
4.3.1.	Proses Pencampuran Material.....	31
4.3.2.	Proses <i>Blow Molding</i>	31
4.4	Data data produksi.....	34

4.4.1 Pengolahan Data.....	34
4.4.2 Penentuan Obyek Perbaikan.....	34
4.4.3 Analisis Data.....	35
4.4.4 Penghitungan nilai OEE mesin SMC 2000 DST 3 periode Januari 2019 sampai November 2019.....	36
4.4.5 Perhitungan <i>Six Big Losses</i>	41
BAB V PEMBAHASAN.....	48
5.1 <i>Six Big Losses</i> Dominan dengan Pareto.....	48
5.2 Proses produksi yang berpotensi penyebab speed reduce lossess.....	49
5.3. Penentuan penyebab speed reduce lossess.....	51
5.4 Identifikasi akar masalah.....	52
5.5 Usulan Perbaikan.....	54
5.6 Critical To Process.....	56
5.7 PDCA (<i>Plan</i> , <i>Do</i> , <i>Check</i> , <i>Action</i>).....	58
5.7.1 Penerapan PDCA (<i>Plan</i> , <i>Do</i> , <i>Check</i> , <i>Action</i>).....	58
5.7.2 Simulasi Hasil Perbaikan pembersihan saluran pendingin cetakan.....	58
BAB VI PENUTUP.....	64
6.1. Kesimpulan.....	64
6.2. Saran.....	65
DAFTAR PUSTAKA.....	66
LAMPIRAN.....	67