

DAFTAR ISI

HALAMAN PERNYATAAN KEASLIAN	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI	iii
KATA PENGANTAR	iii
ABSTRAK	v
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR GAMBAR	x
DAFTAR TABEL	xi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	3
1.3 Batasan Masalah.....	3
1.4 Tujuan Penelitian.....	4
1.5 Sistematika Penulisan.....	4
BAB II LANDASAN TEORI	6
2.1. Pengertian Pemeliharaan (<i>Maintenance</i>).....	6
2.2. Tujuan Pemeliharaan (<i>Maintenance</i>)	6
2.3. Peran Perawatan (<i>Maintenance</i>) dalam Sistem Produksi.....	7
2.4. Jenis-Jenis Pemeliharaan (<i>Maintenance</i>)	7
2.5. Definisi <i>Total Productive Maintenance (TPM)</i>	10
2.6. Manfaat Total Productive Maintenance (TPM)	11
2.7. Pilar-Pilar Total Productive Maintenance (TPM)	12
2.8. Overall Equipment Effectiveness (OEE).....	13
2.9. Tujuan Impelentasi Overall Equipment Effectiveness (OEE).....	15
2.10. Cara penilaian Skor Overall Equipment Effectiveness (OEE)	16
2.11. Teknik Teknik Perbaikan Kualitas	16
2.12. Diagram Pareto Chart	16
2.13. Fishbone Diagram.....	17
2.14. Analisa Produktifitas Six Big Losses	17
2.15. Penelitian Pendahulu.....	19
BAB III METODE PENELITIAN	23

3.1	Tempat Dan Waktu Penelitian	23
3.2	Tahapan Penelitian	23
3.2.1	Studi Penelitian	23
3.2.2	Identifikasi Masalah	24
3.2.3	Penentuan Tujuan Penelitian.....	24
3.2.4	Studi Pustaka.....	24
3.3	Pengolahan Data.....	25
3.4	Analisis dan usulan perbaikan	26
3.5	Kesimpulan dan Saran	26
3.6	Kerangka Metodologi Penelitian.....	26
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA		28
4.1	Data Umum Perusahaan	28
4.1.1.	Sejarah Perusahaan.....	28
4.1.2.	Visi PT. Indah Kiat Pulp & Paper, Tbk	29
4.1.3.	Misi PT. Indah Kiat Pulp & Paper, Tbk.....	30
4.1.4.	Tujuan PT. Indah Kiat Pulp & Paper, Tbk.....	30
4.1.5.	Lokasi Perusahaan.....	30
4.1.6.	Struktur Organisasi	31
4.1.7.	Tata Letak Pabrik	37
4.1.8.	Peraturan Kerja.....	38
4.1.9.	Strategi Perusahaan	40
4.1.10.	Jenis Produk Yang Dihasilkan	42
4.2	Proses Produksi	43
4.2.1	Bahan Baku	43
4.2.2	Bahan Penunjang.....	45
4.2.3	Alur Proses Produksi.....	52
4.2.4	Quality Control	69
4.3	Pengumpulan data	74
4.3.1	Mesin Double Cutter 05	75
4.3.2	Data Produksi	77
4.3.3	Data Waktu Kerja Mesin.....	77
4.4	Pengolahan Data.....	79
4.4.1	<i>Planned Downtime</i>	79
4.4.2	<i>Loading Time Plan</i>	79

4.4.3	<i>Operating Time</i>	80
4.4.4	<i>Availability Ratio</i>	80
4.4.5	<i>Performance Ratio</i>	81
4.4.6	<i>Quality Rate</i>	83
4.4.7	Nilai <i>Overall Equipment Effectiveness (OEE)</i>	84
4.4.8	Perhitungan Nilai Six Big Losses	85
4.4.9	Downtime Losses	85
4.4.10	Speed Losses	87
4.4.11	Defact Loss.....	89
4.4.12	Pengaruh Six Big Losses Terhadap OEE dengan Diagram Pareto .	90
BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN.....		94
5.1	Analisa Hasil Perhitungan Overall Equipment Effectiveness	94
5.2	Analisa Hasil Perhitungan Six Big Losses	95
5.3	Analisa Diagram Sebab Akibat (Fishbone).....	96
5.4	Usulan Perbaikan Dengan Metode 5W+1H	98
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN.....		106
6.1.	Kesimpulan.....	106
6.2.	Saran	107
DAFTAR PUSTAKA		108