

DAFTAR ISI

	Halaman
Halaman Judul	i
Lembar Pernyataan	ii
Lembar Pengesahan	iii
Abstrak	iv
Lembar Kata Pengantar	vi
Daftar Isi	vii
Daftar Table	x
Daftar Gambar	xii
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Rumusan Masalah	3
1.3 Tujuan Penelitian	3
1.4 Batasan Masalah	3
1.4 Sistematika Penulisan	4
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	
2.1 Konsep dan Teori	7
2.1.1 Maintenance	7
2.1.2 TPM dan Overall Equipment Effectiveness	7
2.1.3 Produktivitas, Efisiensi dan Efektivitas	12
2.2 Metode <i>Fault Tree Analysis</i>	12
2.3 Penelitian terdahulu	14

2.4 Kerangka pemikiran	17
BAB III Metode Penelitian	
3.1 Jenis Penelitian	19
3.2 Jenis Data & Informasi	19
3.3 Metode Pengumpulan Data	19
3.4 Metode Pengolah dan Analisa Data	20
3.5 Langkah-langkah Penelitian	20
Bab IV Pengumpulan dan Pengolahan Data	
4.1 Pengumpulan Data	23
4.1.1 Data Produksi Mesin	24
4.1.2 <i>Date Availability Time</i>	25
4.1.3 <i>Data Planeed Down Time</i>	26
4.1.4 <i>Data Down Time</i>	27
4.2 Pengolahan Data	27
4.2.1 <i>Availability Rate</i>	27
4.2.2 <i>Performance Rate</i>	28
4.2.3 <i>Quality Rate</i>	30
4.2.4 <i>Overall Equipment Effectiveness (OEE)</i>	30
4.2.5 <i>Six Big Losses</i>	32
4.2.5.1 Kerusakan Peralatan	33
4.2.5.2 Setup dan Penyesuaian	33
4.2.5.3 Speed Losses	35

	Halaman
4.2.5.4 <i>Reduce Speed</i>	36
4.2.5.5 <i>Defect Losses</i>	37
4.2.6 Pengaruh <i>Six Big Losses</i>	38
 Bab V Hasil dan Pembahasan	
5.1 Hasil Perhitungan nilai OEE	40
5.1.1 Analisa <i>Availability Rate</i>	40
5.1.2 Analisa <i>Performance Rate</i>	41
5.1.3 Analisa <i>Quality Rate</i>	43
5.1.5 Perhitungan Nilai OEE	44
5.2 Perhitungan OEE Six Big Losses	45
5.2.1 <i>Fault Tree Analysis (FTA)</i>	47
 Bab VI Kesimpulan dan Saran	
6.1 Kesimpulan	52
6.2 Saran	53
DAFTAR PUSTAKA	54
LAMPIRAN	56