

***ANALISA TOTAL PRODUCTIVE MAINTENANCE PADA MESIN SQUARING
CHAMFERING MENGGUNAKAN METODE OVERALL EQUIPMENT
EFFECTIVENESS***

DI PT. SATYARAYA KERAMINDOINDAH



MUHAJIRIN
NIM : 41313110062

PROGRAM STUDI TEKNIK MESIN

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MERCU BUANA

JAKARTA 2016

LAPORAN KERJA PRAKTIK

**ANALISA *TOTAL PRODUCTIVE MAINTENANCE* PADA MESIN *SQUARING*
CHAMFERING MENGGUNAKAN METODE *OVERALL EQUIPMENT*
*EFFECTIVENESS***

PT. SATYARAYA KERAMINDOINDAH



Disusun oleh:

UNIVERSITAS
MERCU BUANA
Nama : Muhajirin
NIM : 41313110062
Program studi : Teknik Mesin

**DIAJUKAN UNTUK MEMENUHI SYARAT KELULUSAN MATA KULIAH
KERJA PRAKTIK PADA PROGRAM SARJANA STRATA SATU (S1)**

JUNI 2016

LEMBAR PERNYATAAN

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Muhajirin
NIM : 41313110062
Jurusan : Teknik Mesin
Fakultas : Teknik Industri

Judul Kerja Praktik : *ANALISA TOTAL PRODUCTIVE MAINTENANCE PADA MESIN SQUARING CHAMFERING MENGGUNAKAN METODE OVERALL EQUIPMENT EFFECTIVENESS*

Dengan ini menyatakan bahwa saya melakukan kerja praktik dengan sungguhnya dan hasil penulisan kerja praktik yang saya buat ini merupakan hasil karya sendiri dan benar keasliannya. Apabila ternyata dikemudian hari penulisan laporan kerja praktik ini merupakan hasil plagiat atau penjiplakan terhadap karya orang lain, maka saya bersedia mempertanggungjawabkan sekaligus bersedia menerima sanksi berdasarkan aturan di Universitas Mercu Buana.

Demikian pernyataan ini saya buat dalam keadaan sadar dan tanpa paksaan

Jakarta, 16 Juni 2016



(Muhajirin)

LEMBAR PENGESAHAN**ANALISA *TOTAL PRODUCTIVE MAINTENANCE* PADA MESIN *SQUARING*
CHAMFERING MENGGUNAKAN METODE *OVERALL EQUIPMENT*
*EFFECTIVENESS*****PT. SATYARAYA KERAMINDOINDAH**

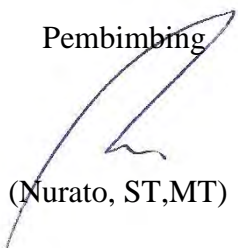
Disusun oleh :

Nama : Muhajirin
NIM : 41313110062
Program studi : Teknik Mesin

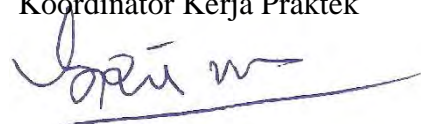
UNIVERSITAS
MERCU BUANA
Telah diperiksa dan disetujui oleh pembimbing
Pada tanggal 16 Juni 2016

Mengetahui,

Pembimbing


(Nurato, ST,MT)

Koordinator Kerja Praktek


(Haris Wahyudi, ST,M.Sc)

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur saya panjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa atas selesainya makalah Laporan Kerja Praktik (KP) yang berjudul “Analisa *Total Productive Maintenance* Pada Mesin *Squaring Chamfering* Menggunakan Metode *Overall Equipment Effectiveness*”. Laporan KP ini disusun sebagai salah satu syarat untuk mencapai gelar sarjana strata satu (S1). Pembuatan laporan KP ini dimulai dengan melakukan pencarian data teknik mengenai mesin, data data lainnya yang di ambil untuk penulisan. Kemudian data tersebut dikonsultasikan dengan dosen pembimbing untuk di setujui pemilihan judulnya.

Dalam penyusunan laporan kerja praktik ini tidak lepas dari bantuan, bimbingan, dan dukungan dari berbagai pihak. Oleh karena itu dengan segenap ketulusan hati, penulis mengucapkan terima kasih kepada :

1. Bapak Prof. Darwin Sebayang.,M.Eng. Selaku ketua jurusan teknik mesin Universitas Mercu Buana Jakarta.
2. Bapak Nurato.,ST.,MT. Selaku dosen pembimbing.
3. Bapak Nikolaus N. Selaku pimpinan perusahaan PT. Satyaraya Keramindoindah.
4. Beserta semua pihak yang telah membantu dalam menyusun tugas ini hingga selesai yang tidak bisa disebutkan satu-persatu.

Penulis menyadari bahwa dalam laporan kerja praktik ini masih terdapat banyak kekurangan maupun kesalahan. Oleh karena itu, penulis mengharapkan kritik dan saran yang membangun untuk kesempurnaan laporan kerja praktik ini. Semoga laporan ini bermanfaat bagi semua pihak dan dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Jakarta, 16 Juni 2016

Penulis

DAFTAR ISI

LEMBAR PERNYATAAN		i
LEMBAR PENGESAHAN		ii
KATA PENGANTAR		iii
DAFTAR ISI		iv
BAB I	TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN	
1.1	Latar Belakang Perusahaan	1
	1.1.1 Sejarah Perusahaan	1
	1.1.2 Lokasi Perusahaan	2
1.2	Bidang Usaha Perusahaan	3
1.3	Struktur Organisasi	5
BAB II	LINGKUP DAN AKTIVITAS KERJA PRAKTIK	
2.1	Tujuan	6
2.2	Waktu dan Pelaksanaan	6
2.3	Tugas dan Kewajiban	6
2.4	Buku Log Aktivitas Mingguan	7
2.5	Ringkasan Aktivitas Mingguan	7
BAB III	TINJAUAN PUSTAKA	
3.1	PENDAHULUAN	9
	3.1.1 Definisi <i>Squaring Chamfering Machine</i>	9
	3.1.2 Cara Kerja Mesin <i>Squaring Chamfering</i>	10
	3.2.1 Definisi Pemeliharaan	13
	3.2.2 Tujuan Pemeliharaan	13
	3.2.3 Definisi <i>Total Productive Maintenance (TPM)</i>	14

	3.2.4 Tujuan <i>Total Productive Maintenance</i>	14
	3.2.5 Definisi <i>Overall Equipment Effectiveness</i>	15
	3.2.6 Enam Kerugian Utama (<i>Six Big Losses</i>)	15
3.2	ANALISA <i>TOTAL PRODUCTIVE MAINTENANCE</i> PADA MESIN <i>SQUARING CHAMFERING</i> MENGGUNAKAN METODE <i>OVERALL EQUIPMENT EFFECTIVENESS</i>	15
BAB IV PELAKSANAAN DAN PEMBAHASAN		
4.1	ALUR PROSES	20
	4.1.1 Identifikasi Masalah	21
	4.1.2 Studi Pustaka	21
	4.1.3 Pengumpulan Data	21
	4.1.4 Pengolahan Data	21
	4.1.5 Analisa	22
	4.1.6 Kesimpulan dan Saran	22
4.2	PEMBAHASAN	23
	4.2.1 Pengumpulan Data	23
	4.2.2 Perhitungan OEE dan <i>Six Big Losses</i>	25
	4.2.3 Analisa Perhitungan OEE	62
	4.2.4 Analisa Perhitungan <i>Six Big Losses</i>	63
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN		
5.1	KESIMPULAN	64
5.2	SARAN	65
DAFTAR PUSTAKA		66
LAMPIRAN		
A	SURAT KETERANGAN PERUSAHAAN	67
B	BUKU LOG KERJA PRAKTIK	68