

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PERNYATAAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN.....	iii
ABSTRAK	iv
<i>ABSTRACT</i>	v
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR TABEL.....	x
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR GRAFIK.....	xii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Masalah.....	1
1.2 Rumusan Masalah	4
1.3 Tujuan Penelitian.....	4
1.4 Batasan Penelitian	5
1.5 Manfaat Penelitian.....	5
1.6 Sistematika Penulisan.....	5
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	7
2.1 Konsep dan Teori	7
2.2 Penelitian Terdahulu	13
2.3 Kerangka Pemikiran	16
BAB III METODE PENELITIAN.....	17
3.1 Jenis Penelitian	17
3.2 Jenis Data dan Informasi	17
3.3 Metode Pengumpulan Data	18
3.4 Metode Pengolahan Data dan Analisis Data	18

3.5 Langkah-Langkah Penelitian.....	19
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA.....	24
4.1 Pengumpulan Data	24
4.1.1 Mesin <i>Tube Welding</i>	24
4.1.2 Proses dan Spesifikasi Mesin <i>Tube Welding</i>	24
4.1.3 Data <i>Running Time</i> Mesin <i>Tube Welding</i>	26
4.1.4 Data <i>Planned Downtime</i> Mesin <i>Tube Welding</i>	27
4.1.5 <i>Loading Time</i> Mesin <i>Tube Welding</i>	28
4.1.6 <i>Data Downtime</i> Mesin <i>Tube Welding</i>	28
4.1.7 <i>Operation Time</i> Mesin <i>Tube Welding</i>	29
4.1.8 Data Kapasitas Produksi Mesin <i>Tube Welding</i>	29
4.1.9 Data Produk Cacat Mesin <i>Tube Welding</i>	30
4.2 Pengolahan Data.....	31
4.2.1 <i>Availability Rate</i>	31
4.2.2 <i>Performance Rate</i>	34
4.2.3 <i>Quality Rate</i>	35
4.2.4 <i>Overall Equipment Effectiveness</i>	37
4.2.5 <i>Six Big Losses</i>	38
BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN.....	44
5.1 Analisa Nilai <i>Overall Equipment Effectiveness</i>	44
5.2 Analisa <i>Six Big Losses</i>	45
5.3 Analisa <i>Diagram Fishbone</i>	47
5.4 Analisa <i>Six big loss</i> menggunakan 5W+1H	49
5.5 <i>Improvement</i>	51
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN	58
6.1 Kesimpulan.....	58
6.2 Saran.....	58
DAFTAR PUSTAKA	60