

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PERYATAAN	ii
LEMBAR PENGESAHAN	iii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI	vi
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR GAMBAR	ix
DAFTAR LAMPIRAN	x
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 LatarBelakang	1
1.2 TujuanKerjaPraktek	2
1.3 MetodeKerjaPraktek	3
1.3.1 <i>Flowchart</i>	3
1.4 JadwalPelaksanaan	4
1.5 Lokasi.....	4
1.6 Sistematika Penulisan	4
BABII GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN	
2.1 Sejarah Singkat PT. Indo Porcelain	5
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	6
2.3 RuangLingkup Perusahaan &StrukturOrganisasi.....	6
2.4 TugasdanTanggungJawab	7
2.5 BidangKerja	9
BAB IIITINJAUAN PUSTAKA	
3.1 <i>Total Productive Maintenance</i>	10
3.1.1 Pengertian <i>Total Productive Maintenance</i>	10
3.1.2 Manfaat dari <i>Total Productive Maintenance</i>	11
3.1.3 Keuntungan dari <i>Total Productive Maintenance</i>	12

3.1.4 Output Produksi Sistem TPM	13
3.2 Pengertian dan Tujuan <i>Maintenance</i>	14
3.2.1 Pengertian <i>Maintenance</i>	14
3.2.2 Tujuan <i>Maintenance</i>	15
3.2.3 Jenis-Jenis <i>Maintenance</i>	15
3.3 <i>Overall Equipment Effectiveness</i> (OEE)	20
3.4 Diagram Pareto	23
3.5 Diagram Sebab Akibat	24
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	
4.1 Pengumpulan Data.....	25
4.1.1 Data Produksi	25
4.1.2 Data <i>Break Downtime</i> Mesin	26
4.2 Pengolahan Data.....	28
4.2.1 <i>Availability Rate</i>	28
4.2.2 <i>Performance Rate</i>	30
4.2.3 <i>Quality Rate</i>	31
4.2.4 <i>Overall Equipment Effectiveness</i> (OEE)	33
4.2.5 Perbandingan Hasil dari OEE Perusahaan dengan Standart OEE <i>World Class</i>	35
4.3 Diagram Pareto	35
4.4 Diagram Sebab Akibat	38
4.4.1 <i>Downtime</i> pada <i>Setting Dimensi</i> atau <i>Setting Ulang</i>	40
4.5 Usulan Perbaikan dengan metode 5W + 2H	42
4.5.1 Rancangan Perbaikan <i>Downtime Setting Dimensi</i>	43
BAB V PENUTUP	
5.1 Kesimpulan.....	44
5.2 Saran	44

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN