

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PENGESAHAN.....	ii
KATA PENGANTAR.....	iii
HALAMAN PERSEMBAHAN.....	v
DAFTAR ISI.....	vi
DAFTAR GAMBAR.....	viii
DAFTAR TABEL.....	ix
ABSTRAK.....	x
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Masalah.....	I-1
1.2 Perumusan Masalah.....	I-3
1.3 Batasan Masalah dan Asumsi.....	I-3
1.3.1 Batasan masalah.....	I-3
1.3.2 Asumsi.....	I-4
1.4 Tujuan Penelitian.....	I-4
1.5 Manfaat Penelitian.....	I-4
1.6 Sistematika Penulisan.....	I-4
BAB II LANDASAN TEORI	
2.1 Perawatan.....	II-1
2.1.1 Definisi perawatan.....	II-1
2.1.2 Tujuan perawatan.....	II-2
2.1.3 Fungsi perawatan.....	II-2
2.1.4 Unsur dasar kebijakan perawatan.....	II-3
2.1.5 Jenis perawatan.....	II-4
2.2 Pembersihan dan Pemeliharaan.....	II-8
2.3 Memaksimalkan Efektivitas Peralatan.....	II-11
2.3.1 <i>Availability</i>	II-11
2.3.2 <i>Performance Efficiency</i>	II-12
2.3.3 Tingkat kecepatan operasi (<i>Operating speed rate</i>).....	II-13
2.3.4 Tingkat operasi bersih (<i>Net operating rate</i>).....	II-14
2.3.5 <i>Quality rate</i>	II-14
2.4 <i>Overall Equipment Effectiveness (OEE)</i>	II-15

2.5 <i>Six Big Losses</i>	II-16
2.8 Diagram Sebab-Akibat (<i>Fishbone Diagram</i>).....	II-21
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	
3.1 Objek Penelitian.....	III-1
3.2 Pengumpulan Data.....	III-1
3.3 Kerangka Penelitian.....	III-2
3.4 Pengolahan Data.....	III-4
BAB IV PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS	
4.1 Gambaran Umum Sistem.....	IV-1
4.2 Pengumpulan Data.....	IV-7
4.3 Pengolahan Data.....	IV-11
4.3.1 Perhitungan <i>total available time, loading time, dan operation time</i>	IV-6
4.3.2 Perhitungan OEE.....	IV-12
4.4 Analisis Hasil.....	IV-18
4.4.1 Perbandingan pencapaian nilai OEE perusahaan dengan JIPM.....	IV-18
4.4.2 Analisis <i>downtime losses</i>	IV-20
4.4.4 Analisis diagram <i>fishbone</i>	IV-24
4.5 Merencanakan Langkah Perbaikan.....	IV-28
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	
5.1 Kesimpulan.....	V-1
5.2 Saran.....	V-1
DAFTAR PUSTAKA	

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Perhitungan OEE berdasarkan kerugian besar.....	II-17
Gambar 2.2 Alur pengukuran nilai OEE.....	II-20
Gambar 2.3 Diagram sebab-akibat.....	II-26
Gambar 3.1 Proses kerja mesin <i>rolling mill</i>	III-3
Gambar 3.2 Kerangka penelitian.....	III-4
Gambar 4.1 Pencapaian nilai <i>availability</i>	IV-14
Gambar 4.2 Pencapaian nilai <i>performance efficiency</i>	IV-15
Gambar 4.3 Pencapaian nilai <i>rate of quality</i>	IV-16
Gambar 4.4 Pencapaian nilai OEE.....	IV-17
Gambar 4.5 Ratio komponen OEE perusahaan vs JIPM.....	IV-19
Gambar 4.6 Diagram <i>fishbone</i>	IV-25

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Langkah pengembangan <i>autonomous mainenance</i>	II-9
Tabel 2.2 Enam belas kerugian utama yang mempengaruhi kinerja.....	II-17
Tabel 4.1 Proses kerja tiap stand <i>rolling mill</i>	IV-2
Tabel 4.2 Hari kerja PT. Tungal Jaya Steel.....	IV-7
Tabel 4.3 Data produksi.....	IV-8
Tabel 4.4 Data produk cacat (<i>defect</i>).....	IV-8
Tabel 4.5 Data waktu <i>downtime</i>	IV-9
Tabel 4.6 Data <i>planned downtime</i>	IV-10
Tabel 4.7 Rekapitulasi data yang diperlukan.....	IV-12
Tabel 4.8 Perhitungan nilai OEE (%).....	IV-14
Tabel 4.9 Standar <i>Japan Institute of Plant Maintenance</i>	IV-17
Tabel 4.10 Perbandingan ratio OEE dengan JIPM.....	IV-18
Tabel 4.11 Perhitungan <i>breakdown loss</i>	IV-21
Tabel 4.12 Perhitungan <i>set up and adjustment</i>	IV-22
Tabel 4.13 Langkah Perbaikan.....	IV-28