



DAFTAR ISI

DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	iv
DAFTAR LAMPIRAN	iv
I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Tujuan	2
1.3 Manfaat bagi Perusahaan	2
1.4 Ruang Lingkup	2
II TINJAUAN PUSTAKA	3
2.1 <i>Total Productive Maintenance</i>	3
2.1.1 Sikap Kerja 5S	3
2.1.2 Delapan Pilar Utama TPM	4
2.1.3 Sistem Manajemen Perawatan Fasilitas	5
2.1.4 <i>Failure Tags</i>	6
2.2 Metode Perhitungan	8
2.2.1 <i>Mean Time Between Failure</i> (MTBF)	8
2.2.2 <i>Mean Time To Repair</i> (MTTR)	8
2.2.3 <i>Mean Down Time</i> (MDT)	8
2.2.4 Ketersediaan Waktu (<i>Availibility</i>)	9
2.2.5 Kinerja Fasilitas (<i>Performance</i>)	9
2.2.6 Tingkat Kualitas Barang yang diproduksi (<i>Quality Yield</i>)	10
2.2.7 <i>Overall Equipment Effectiveness</i> (OEE)	10
2.2.8 <i>One Point Lesson</i> (OPL)	10
2.2.9 <i>Root Cause Analysis</i> (RCA)	11
III TATA LAKSANA PRAKTIK KERJA LAPANGAN	13
3.1 Kerangka/Tahapan Kajian	13
3.2 Metode Praktik Kerja Lapangan	14
3.3 Lokasi dan Waktu Pelaksanaan	14
3.4 Kebutuhan Data dan Informasi	14
IV HASIL DAN PEMBAHASAN	15
4.1 Gambaran Umum	15
4.1.1 Sejarah Perusahaan	15
4.1.2 Visi dan Misi Perusahaan	15
4.1.3 Jenis Hasil Produksi	16
4.1.4 Struktur Organisasi	17
4.1.5 Kebijakan Perusahaan	19
4.1.6 Proses Produksi	20
4.2 Mengidentifikasi Penerapan <i>Total Productive Maintenance</i> (TPM) di PT Tokyo Seimitsu Buhin Indonesia	21

4.2.1 Budaya Kerja 5S	22
4.2.2 Delapan Pilar Utama TPM	25
4.2.3 Sistem Manajemen Perawatan Fasilitas	28
4.2.4 Prosedur Perawatan dan Perbaikan Mesin	30
4.2.5 <i>F-tags Category</i> menurut JIPM	31
4.2.6 Dokumentasi Perawatan	33
4.3 Nilai Keandalan	36
4.4 <i>Overall Equipment Effectiveness</i> (OEE)	40
4.5 <i>One Point Lesson</i> (OPL)	42
4.6 Identifikasi Permasalahan	43
V SIMPULAN DAN SARAN	45
5.1 Simpulan	45
5.2 Saran	46
DAFTAR PUSTAKA	47
LAMPIRAN	48



Sekolah Vokasi
College of Vocational Studies





DAFTAR TABEL

1	Data <i>F-tags category</i>	33
2	Perbandingan MTBF, MTTR, dan MDT pada mesin fanuc	37
3	Rekapitulasi perhitungan MTBF, MTTR, dan MDT mesin fanuc	39
4	Perhitungan OEE pada mesin fanuc	40
5	Rekap nilai OEE	42
6	Identifikasi masalah dan alternatif solusi TPM	43

DAFTAR GAMBAR

1	Kerangka /Tahap Kajian	13
2	Logo perusahaan	15
3	Produk untuk elektronik	16
4	Produk untuk otomotif	16
5	Produk untuk kemasan <i>food grade</i>	17
6	Proses produksi	20
7	Contoh penerapan <i>Seiri</i>	22
8	Contoh penerapan <i>Seiton</i>	23
9	Contoh penerapan <i>Seiso</i>	24
10	Contoh penerapan <i>Seiketsu</i>	24
11	Contoh penerapan <i>Shitsuke</i>	25
12	<i>Cleaning map</i> pada filter air Pembersihan pada mesin <i>injection</i>	34
13	<i>Cleaning map</i> pada mesin <i>injection</i>	34
14	<i>Defect map</i> pada <i>alarm safety circuit</i> putus	35
15	<i>Defect map</i> pada <i>heater</i> MTC konslet	35

DAFTAR LAMPIRAN

1	Waktu pelaksanaan PKL	49
2	Kebutuhan data dan informasi	51
3	Struktur organisasi	53
4	<i>Checklist mechine</i>	54
5	Prosedur perbaikan mesin	55
6	Data <i>reability</i> mesin fanuc Januari – Desember 2020	56
7	Data perhitungan OEE mesin fanuc	57
8	<i>One Point Lesson</i> (OPL)	60
9	<i>Check sheet preventive maintenance</i> mesin fanuc	65
10	<i>Why-why analysis</i>	66

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

Hak cipta milik IPB (Institut Pertanian Bogor)



Sekolah Vokasi
College of Vocational Studies

Bogor Agricultural University

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar IPB.

2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.