



## DAFTAR ISI

DAFTAR TABEL	ix
DAFTAR GAMBAR	ix
DAFTAR LAMPIRAN	ix
I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Tujuan	1
1.3 Manfaat	2
1.4 Ruang Lingkup	3
II TINJAUAN PUSTAKA	4
2.1 <i>Total Productive Maintenance</i>	4
2.2 Sistem Manajemen Perawatan Fasilitas	5
2.3 Implementasi Budaya Kerja 5S	5
2.4 Pilar Utama TPM	6
2.5 <i>Failure Tags</i>	7
2.6 <i>Reliability Maintenance</i>	8
2.7 <i>Overall Equipment Effectiveness</i>	9
2.8 <i>Root Cause Analysis</i>	10
2.9 <i>One Point Lesson</i>	10
III TATA LAKSANA PRAKTIK KERJA LAPANGAN	11
3.1 Kerangka Kerja Praktik Kerja Lapangan	11
3.2 Lokasi dan Waktu PKL	11
3.3 Jenis dan Metode Pengumpulan Data	12
IV KEADAAN UMUM PERUSAHAAN	14
4.1 Sejarah	14
4.2 Jenis Hasil Produksi	14
4.3 Proses Produksi	15
V HASIL DAN PEMBAHASAN	17
5.1 <i>Total Productive Maintenance</i>	17
5.2 Perhitungan Nilai Keandalan Mesin	29
5.3 Perhitungan Nilai <i>Overall Equipment Effectiveness</i> (OEE)	36
5.4 <i>Root Cause Analysis</i> (RCA)	38
5.5 <i>One Point Lesson</i> (OPL)	39
VI SIMPULAN DAN SARAN	41
6.1 Simpulan	41
6.2 Saran	41
DAFTAR PUSTAKA	42
LAMPIRAN	43
Riwayat Hidup	55

## DAFTAR TABEL

1	Rencana pelaksanaan kegiatan PKL	12
2	<i>F-tags nitric acid pump</i>	26
3	<i>F-tags HEX Phosphate</i>	29
4	Data perhitungan MTBF <i>nitric acid pump</i>	29
5	Data perhitungan MTTR <i>nitric acid pump</i>	31
6	Data perhitungan MDT <i>nitric acid pump</i>	32
7	Perbandingan perhitungan keandalan pada <i>nitric acid pump</i>	33
8	Data perhitungan MTBF <i>HEX Phosphate</i>	34
9	Data perhitungan MTTR <i>HEX Phosphate</i>	34
10	Data perhitungan MDT <i>HEX Phosphate</i>	35
11	Perbandingan perhitungan keandalan pada <i>HEX Phosphate</i>	36
12	Perhitungan OEE divisi <i>Painting Steel</i> produk P160	37
13	Hasil Perhitungan OEE <i>Painting Steel</i> P160	37

## DAFTAR GAMBAR

1	Kerangka kerja praktik kerja lapangan	11
2	<i>Layout divisi Painting Steel</i>	15
3	Penerapan <i>seiri</i> (ringkas)	18
4	Penerapan <i>seiton</i> (rapi)	19
5	Penerapan <i>seiso</i> (resik)	19
6	Penerapan <i>seiketsu</i> (rawat)	20
7	Display penerapan <i>shitsuke</i> (rajin)	20
8	<i>Nitric acid pump cleaning map</i>	23
9	<i>Seal defect map</i>	24
10	<i>Shaft defect map</i>	24
11	<i>HEX Phosphate cleaning map</i>	26
12	<i>Defect map</i> pipa <i>HEX Phosphate</i>	27
13	<i>Defect map</i> gasket <i>HEX Phosphate</i>	27

## DAFTAR LAMPIRAN

1	Tata tertib PKL dan pengambilan data	44
2	Perhitungan OEE	46
3	<i>Fishbone</i> seal pompa rusak	47
4	<i>Fishbone</i> shaft korosi	48
5	<i>Fishbone</i> lampu indikator mati	49
6	<i>Fishbone</i> pipa tersumbat	50
7	<i>Fishbone</i> gasket rusak	51
8	<i>One Point Lesson Basic Knowledge</i>	52
9	<i>One Point Lesson Safety</i>	53
10	<i>One Point Lesson Improvement</i>	54