



DAFTAR ISI

DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR GAMBAR	xii
DAFTAR LAMPIRAN	xiii
I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Tujuan	2
1.3 Manfaat	2
1.4 Ruang Lingkup	2
2 TINJAUAN PUSTAKA	3
2.1 Teori Dasar	3
2.2 Pilar Utama TPM	4
2.3 <i>Failure Tags</i>	7
2.4 <i>Reliability Maintenance</i>	8
2.4.1 <i>Mean Time Between Failure (MTBF)</i>	8
2.4.2 <i>Mean Time To Repair (MTTR)</i>	9
2.4.3 <i>Mean Downtime (MDT)</i>	9
2.5 <i>Overall Equipment Effectiveness</i>	9
2.5.1 <i>Ketersediaan Waktu (Availability)</i>	10
2.5.2 <i>Kinerja Fasilitas (Performance)</i>	10
2.5.3 <i>Tingkat Kualitas Barang yang Diproduksi (Quality Yield)</i>	10
2.5.4 <i>Standar Internasional Nilai Overall Equipment Effectiveness (OEE)</i>	11
3 TATA LAKSANA PRAKTIK KERJA LAPANGAN	12
3.1 Kerangka Kerja Praktik Kerja Lapangan	12
3.2 Jenis dan Metode Pengumpulan Data	13
3.3 Lokasi dan Waktu Pelaksanaan PKL	13
4 HASIL DAN PEMBAHASAN	15
4.1 Keadaan Umum Perusahaan	15
4.1.1 Sejarah Perusahaan	15
4.1.2 Visi dan Misi Perusahaan	16
4.1.3 Struktur Organisasi	16
4.1.4 Jenis Hasil Produksi	17
4.1.5 Proses Produksi	21
4.2 <i>Total Productive Maintenance</i>	28
4.2.1 <i>Struktur Organisasi Maintenance</i>	28
4.2.2 <i>Sistem Manajemen Perawatan Fasilitas</i>	29
4.2.3 <i>Pengelolaan Suku Cadang</i>	30
4.2.4 <i>Prosedur Perbaikan Mesin</i>	31
4.2.5 <i>Penerapan Delapan Pilar Utama Total Productive Maintenance</i>	32

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

Hak cipta dimiliki IPB (Institut Pertanian Bogor)

Bogor Agricultural University

Sekolah Vokasi
College of Vocational Studies

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.



4.2.6 Implementasi <i>Cleaning map</i> , <i>Defect map</i> dan <i>F-Tags category</i> Mesin <i>Cyrl Bath</i>	40
4.2.7 Perhitungan <i>Reliability</i> Mesin <i>Cyrl Bath</i>	47
4.2.8 <i>Overall Equipment Effectiveness</i> Mesin <i>Cyrl Bath</i>	53
4.2.9 Implementasi <i>Cleaning map</i> , <i>Defect map</i> dan <i>F-Tags category</i> Mesin <i>Kraft</i>	53
4.2.10 Perhitungan <i>Reliability</i> Mesin <i>Kraft</i>	67
4.2.11 <i>Overall Equipment Effectiveness</i> Mesin <i>Kraft</i>	75
4.2.12 Identifikasi Permasalahan dan Alternatif Solusi	83
5 SIMPULAN DAN SARAN	84
5.1 Simpulan	84
5.2 Saran	85
DAFTAR PUSTAKA	86
LAMPIRAN	87

DAFTAR TABEL

1 Standar Internasional Nilai OEE	11
2 Rencana Pelaksanaan Kegiatan PKL	14
3 <i>Preventive maintenance</i>	29
4 Spesifikasi mesin <i>Cyrl Bath</i>	41
5 <i>Cleaning map</i> mesin <i>Cyrl Bath</i>	43
6 <i>Defect map</i> mesin <i>Cyrl Bath</i>	44
7 <i>F-Tags category</i> mesin <i>Cyrl Bath</i>	46
8 Data Perhitungan MTBF Mesin <i>Cyrl Bath</i>	47
9 Data Perhitungan MTTR Mesin <i>Cyrl Bath</i>	49
10 Data Perhitungan MDT Mesin <i>Cyrl Bath</i>	50
11 Hasil Perbandingan <i>Reliability</i> pada Mesin <i>Cyrl Bath</i>	52
12 Data Perhitungan OEE Mesin <i>Cyrl Bath</i> Periode I	54
13 Data Perhitungan OEE Mesin <i>Cyrl Bath</i> Periode II	57
14 <i>Overall Equipment Effectiveness</i> (OEE) Mesin <i>Cyrl Bath</i>	59
15 Spesifikasi Mesin <i>Kraft</i>	61
16 <i>Cleaning map</i> Mesin <i>Kraft</i>	63
17 <i>Defect map</i> Mesin <i>Kraft</i>	64
18 <i>F-Tags category</i> Mesin <i>Kraft</i>	66
19 Data Perhitungan MTBF Mesin <i>Kraft</i>	67
20 Data Perhitungan MTTR Mesin <i>Kraft</i>	70
21 Data Perhitungan MDT Mesin <i>Kraft</i>	72
22 Hasil Perbandingan <i>Reliability</i> pada Mesin <i>Kraft</i>	74



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 mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.



23	Data Perhitungan OEE Mesin <i>Kraft</i> Periode I	76
24	Data Perhitungan OEE Mesin <i>Kraft</i> Periode II	79
25	<i>Overall Equipment Effectiveness</i> (OEE) Mesin <i>Kraft</i>	82
26	Identifikasi Permasalahan Akar Masalah, dan Solusi	83

DAFTAR GAMBAR

1	Delapan pilar TPM	4
2	Kerangka Kerja Praktik Kerja Lapangan	12
3	Halaman depan PT Dirgantara Indonesia	15
4	Pesawat Airbus A350	17
5	Pesawat Airbus A350 dengan D-Nose Panel	18
6	D-Nose Panel	18
7	Panel Ext D-Nose Ifle	19
8	Ring Inner	19
9	Support Assy	19
10	Support Bracket	20
11	Attachment Bracket	20
12	Diaphragm	20
13	General Aliran Proses Produksi	21
14	Mesin Kraft	22
15	Mesin Cyril Bath	23
16	Proses Chemical Milling	25
17	Struktur Organisasi Maintenance	28
18	Flowchart Permintaan Spare part	30
19	Flowchart Perbaikan Mesin	31
20	Penerapan Budaya Kerja Seiri	32
21	Penerapan Budaya Kerja Seiton	33
22	Penerapan Budaya Kerja Seiso	34
23	Penerapan Budaya Kerja Seiketsu	35
24	Penerapan Budaya Kerja Shitsuke	36
25	Penerapan Office TPM di Kantor Spirit	39
26	Penerapan Safety, Health and Environment	40
27	Mesin <i>Cyrial Bath</i> di PT Dirgantara Indonesia	40
28	Stretch Forming Block (Cetakan Produk)	41
29	Mesin Kraft di PT Dirgantara Indonesia	60
30	Keranjang Material Mesin Kraft	61



Sekolah Vokasi
College of Vocational Studies



DAFTAR LAMPIRAN

1	Struktur Organisasi PT Dirgantara Indonesia	88
2	Struktur Organisasi Divisi Spirit	89
3	Struktur Organisasi <i>Maintenance</i>	90
4	<i>Form Request For Maintenance</i> (RFM)	91
5	<i>Preventive Maintenance Instruction</i> mesin <i>Cyrial Bath</i>	92
6	<i>Preventive Maintenance Instruction</i> mesin <i>Kraft</i>	93
7	Data Kerusakan Mesin <i>Cyrial Bath</i>	94
8	Data Kerusakan Mesin <i>Kraft</i>	95
9	<i>Why-Why Analysis</i> Permasalahan 1	96
10	<i>Why-Why Analysis</i> Permasalahan 2	97
11	<i>Why-Why Analysis</i> Permasalahan 3	98
12	<i>Why-Why Analysis</i> Permasalahan 4	99
13	Riwayat Penulis	102

© Hak cipta milik IPB (Institut Pertanian Bogor)



Sekolah Vokasi
College of Vocational Studies