



DAFTAR ISI

PRAKATA	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iii
DAFTAR GAMBAR	iii
DAFTAR LAMPIRAN	iv
1 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
2.1.1 Budaya Kerja 5S	3
2.1.2 Sistem Perawatan Fasilitas	3
2.1.3 Pilar Utama TPM	4
2.1.4 Failure Tags	5
2.1.5 Metode Perhitungan	6
3 TATA LAKSANA PRAKTIK KERJA LAPANGAN	10
3.1 Kerangka Kajian	10
3.2 Jenis dan Metoda Pengumpulan dan Pengolahan Data	11
3.3 Lokasi dan Waktu Pelaksanaan	11
3.4 Data dan Informasi yang Dibutuhkan	11
4 HASIL DAN PEMBAHASAN	12
4.1 Keadaan Umum Perusahaan	12
4.2 Garis Besar Aktifitas Produksi	13
4.3 Jenis-Jenis produk	15
4.4 Struktur Organisasi Departemen <i>Maintenance</i>	15
4.5 Identifikasi Penerapan <i>Total Productive Maintenance</i> (TPM) di PT Fumira Jakarta <i>Factory</i>	17
4.5.1 Data Ketersediaan <i>Spare part</i>	17
4.5.2 Sikap Kerja 5S	17
4.5.3 Sistem Manajemen Perawatan Fasilitas	21
4.5.4 Delapan Pilar Utama <i>Total Productive Maintenance</i> (TPM)	22

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

© Hak cipta milik IPB (Institut Pertanian Bogor)

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



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.

	iii
4.5.5 Data <i>Cleaning Map</i>	24
4.5.6 Data <i>Defect Map</i>	26
4.5.7 Data <i>Failure Tags</i>	27
4.6 Pengukuran Keandalan Mesin	29
4.6.1 <i>Mean Time Between Failure (MTBF)</i>	30
4.6.2 <i>Mean Time To Repair (MTTR)</i>	30
4.6.3 <i>Mean Down Time (MDT)</i>	31
4.6.4 <i>Overall Equipment Effectiveness (OEE)</i>	31
4.7 Identifikasi Permasalahan Dan Alternatif Solusi	37
5 SIMPULAN DAN SARAN	39
5.1 Simpulan	39
5.2 Saran	39
DAFTAR PUSTAKA	40
LAMPIRAN	41

DAFTAR TABEL

1 <i>Failure Tags</i>	28
2 Data Kegagalan Mesin Produksi <i>Entry Double Cut Shear CGL 2019</i>	30
3 Data Perhitungan Nilai OEE Periode I	32
4 Data Perhitungan Nilai OEE Periode II	35
5 Identifikasi permasalahan dan alternatif solusi	38

DAFTAR GAMBAR

1 <i>Flowchart</i> Kerangka Praktik kerja Lapangan	10
2 Peta lokasi PT Fumira Jakarta <i>Factory</i>	12
3 Logo PT Fumira Jakarta <i>Factory</i>	12
4 <i>Galvanized Coil (GI)</i>	15
5 Struktur organisasi <i>Divisi Maintenance</i>	16
6 Contoh penerapan budaya ringkas di PT Fumira Jakarta <i>Factory</i>	18
7 Contoh penerapan budaya rapi di PT Fumira Jakarta <i>Factory</i>	19
8 Contoh penerapan budaya resik di PT Fumira Jakarta <i>Factory</i>	19
9 Contoh penerapan budaya rawat pada PT Fumira Jakarta <i>Factory</i>	20
10 Contoh penerapan budaya rajin di PT Fumira Jakarta <i>Factory</i>	21
11 <i>Cleaning Map</i> pada mesin <i>Double Cut Shear Entry CGL</i>	25
12 <i>Cleaning Map</i> pada mesin <i>Wringer Roll Choromate Center</i>	25
13 <i>Cleaning Map</i> pada mesin <i>Tension Reel Mandrel Delivery CGL</i>	26
14 <i>Defect Map</i> pada <i>Hydraulic Unit Entry and Delivery CGL</i>	26



15 Defect Map pada Furnace Camber	27
-----------------------------------	----

DAFTAR LAMPIRAN

1 Rencana Kegiatan Praktik Kerja Lapangan	42
2 Kebutuhan Data dan Informasi TPM	43
3 Proses Produksi CGL (<i>continuous galvanized line</i>)	46
4 Hirarki proses perawatan mesin CGL (<i>Continuous Galvanized Line</i>)	47
5 Diagram alir pengadaan <i>spare part</i>	48
6 <i>Why-why analysis</i>	49

