



DAFTAR ISI

DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR LAMPIRAN	ix
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	7
2.2.1 <i>Mean Time Between Failure (MTBF)</i>	7
2.2.2 <i>Mean Time To Repair (MTTR)</i>	8
2.2.3 <i>Mean Down Time (MDT)</i>	8
2.2.4 Ketersediaan Waktu (<i>Availability</i>)	8
2.2.5 Kinerja Fasilitas (<i>Performance</i>)	9
2.2.6 Tingkat Kualitas Barang yang diproduksi (<i>Quality Yield</i>)	9
2.2.7 <i>Overall Equipment Effectiveness (OEE)</i>	10
2.2.8 <i>One Point Lesson (OPL)</i>	10
2.3 Garis Besar Aktivitas Produksi	10
2.4 Struktur Organisasi	13
III TATA LAKSANA PRAKTIK KERJA LAPANGAN	15
3.1 Kerangka/Tahapan Kajian	15
3.2 Metode Praktik Kerja Lapangan	16
3.3 Lokasi dan Waktu Pelaksanaan	16
3.4 Kebutuhan Data dan Informasi	16
IV HASIL DAN PEMBAHASAN	17
4.1 Gambaran Umum	17
4.1.1 Sejarah Perusahaan	17
4.1.2 Visi dan Misi Perusahaan	17
4.1.3 Jenis Hasil Produksi	18
4.2 Mengidentifikasi Penerapan <i>Total Productive Maintenance (TPM)</i> di CV Ruser Indonesia	22
4.2.1 Budaya Kerja 5S	22
4.2.2 Delapan Pilar Utama TPM	25
4.2.3 Sistem Manajemen Perawatan Fasilitas	27
4.2.4 <i>F-tags Category</i> menurut JIPM	29
4.2.5 Dokumentasi Perawatan	31



4.3	Nilai Keandalan	36
4.4	<i>Overall Equipment Effectiveness</i> (OEE)	42
4.5	<i>One Point Lesson</i> (OPL)	43
4.6	Identifikasi Permasalahan	44
V	SIMPULAN DAN SARAN	46
5.1	Simpulan	46
5.2	Saran	47
	DAFTAR PUSTAKA	48
	LAMPIRAN	49

DAFTAR TABEL

1	<i>5- Tags</i> kategori	31
2	Perbandingan MTBF, MTTR, dan MDT pada mesin <i>3 roll quenching</i>	37
3	Perbandingan MTBF, MTTR, dan MDT pada mesin <i>extruder</i>	39
4	Perhitungan OEE pada mesin <i>extruder</i>	42
5	Identifikasi masalah dan alternatif solusi TPM	45



DAFTAR GAMBAR

1	Gambar produk	12
2	Struktur organisasi perusahaan	13
3	Kerangk /Tahap Kajian	15
4	Logo perusahaan	17
5	Produk PET transparan	18
6	Produk PET STD 65 doff	19
7	Produk PET STD 65 <i>bright</i>	19
8	Produk PET BKK <i>glossy</i>	20
9	Produk PET BOHO Kulit Jeruk	20
10	Produk PET <i>pink glossy</i>	21
11	Spesifikasi Produk PET	21
12	Contoh kemasan produk PET	22
13	Contoh penerapan Seiri di CV Ruser	23
14	Contoh penerapan Seiton di CV Ruser	23
15	Contoh penerapan Seiso di CV Ruser	24
16	Contoh penerapan Shitsuke di CV Ruser	25
17	Mesin <i>3 roll quenching</i>	31
18	Bagian pemotongan lembaran atau sheet	32
19	Mesin <i>roll quenching cleaning map</i>	32
20	<i>Cleaning map</i> motor penggerak <i>roll</i>	33
21	Contoh <i>cleaning map rotary roller</i>	34
22	<i>Defect map</i> kabel saluran air	34

Sekolah Vokasi
College of Vocational Studies

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

Hak cipta milik IPB (Institut Pertanian Bogor) 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.



23 <i>Cleaning map</i> saluran air	36
24 <i>Defect map</i> kabel sensor	36

DAFTAR LAMPIRAN

1 Waktu pelaksanaan PKL	50
2 Kebutuhan data dan informasi	51
3 Kebutuhan data dan informasi (lanjutan)	51
4 Kebutuhan data dan informasi (lanjutan)	52
5 Kebutuhan data dan informasi (lanjutan)	54
6 Kebutuhan data dan informasi (lanjutan)	54
7 Data <i>realibility</i> mesin 3 roll <i>quenching</i> Januari – Desember 2020	56
8 Data <i>realibility</i> mesin <i>Extruder</i> Januari – Desember 2020	57
9 Data <i>realibility</i> mesin <i>Extruder</i> Januari – Desember 2020 (lanjutan)	58
10 Data perhitungan OEE Mesin <i>Extruder</i> Periode ke-1	59
11 Data Perhitungan OEE Mesin <i>Extruder</i> Periode ke-I (lanjutan)	60
12 Data Perhitungan OEE Mesin <i>Extruder</i> Periode ke-II	61
13 Data perhitungan OEE Mesin <i>Extruder</i> Periode ke-II (lanjutan)	62
14 Checklist PET	63
15 <i>Why-why analysis</i> 1	64
16 <i>Why-why analysis</i> 2	65
17 <i>Why-why analysis</i> 3	66
18 Prosedur perbaikan mesin dan pengadaan <i>sparepart</i>	67
19 <i>One Point Lesson</i> (OPL)	68
20 <i>One Point Lesson</i> (OPL)	69
21 <i>One Point Lesson</i> (OPL)	70

