



DAFTAR ISI

DAFTAR TABEL	IX
DAFTAR GAMBAR	IX
DAFTAR LAMPIRAN	X
I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Tujuan	1
1.3 Manfaat	2
1.3.1 Bagi Mahasiswa	2
1.3.2 Bagi Perusahaan	2
1.3.3 Bagi Perguruan Tinggi	2
1.4 Ruang Lingkup	3
II TINJAUAN PUSTAKA	4
2.1 <i>Total Productive Maintenance</i>	4
2.2 Implementasi Budaya Kerja 5S	5
2.3 Pilar Utama TPM	5
2.4 <i>Failure Tags</i>	6
2.5 <i>Reliability Maintenance</i>	7
2.5.1 <i>Mean Time Between Failure (MTBF)</i>	7
2.5.2 <i>Mean Time To Repair (MTTR)</i>	7
2.5.3 <i>Mean Down time (MDT)</i>	8
2.6 Overall Equipment Effectiveness	8
2.6.1 Ketersediaan Waktu (<i>Availability</i>)	8
2.6.2 Kinerja Fasilitas (<i>Performance</i>)	8
2.6.3 Tingkat Kualitas Barang yang di produksi (<i>Quality Yield</i>)	9
III TATA PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)	10
3.1 Kerangka Kerja	10
3.2 Jenis dan Metode Pengumpulan Data	11
3.3 Lokasi dan Waktu Pelaksanaan	11
IV HASIL DAN PEMBAHASAN	12
4.1 Mengidentifikasi Penerapan TPM di PT Bahagia Jaya Sejahtera	12
4.1.1 Struktur Organisasi Perawatan yang diterapkan di Perusahaan	12
4.1.2 Implementasi Budaya Kerja 5S	12
4.1.3 Penerapan 8 Pilar TPM	14
4.1.4 Sistem Manajemen Perawatan Fasilitas	16
4.1.6 Kategori <i>Failure Tags</i>	20
4.1.7 Proses Alur Produksi	22

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

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.

Hak Cipta milik IPB (Institut Pertanian Bogor)



Sekolah Vokasi
College of Vocational Studies

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
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 Perhitungan Nilai Kendala Mesin	24
4.2.1. Perhitungan MTBF, MTTR, dan MDT pada Mesin Bubut	24
4.3 Perhitungan Nilai Efektivitas Mesin (OEE)	27
4.3.1 Mesin Bubut	27
4.3.2 Mesin CNC Plasma <i>Cutting</i>	29
4.4 Identifikasi Permasalahan, Akar Masalah, dan Solusi Aspek Khusus	31
4.4.1 Permasalahan Nilai OEE pada Mesin Bubut Konvensional	31
4.5 <i>One Point Lesson</i>	32
4.5.1 <i>Basic knowledge</i>	32
4.5.2 <i>Trouble shoot</i>	32
4.5.3 <i>Improvement</i>	32
TUGAS KHUSUS PKL	33
5.1 <i>Check sheet Maintenance</i> dan 5R	33
5.2 Display K3	33
5.3 Mendata Ulang dan Merapikan Inventaris Produksi dan <i>Office</i>	34
5.4 Pembuatan QR <i>code</i>	34
VI SIMPULAN DAN SARAN	35
6.1 Simpulan	35
6.2 Saran	35
DAFTAR PUSTAKA	36
LAMPIRAN	37

DAFTAR TABEL

1 Data <i>f-category</i>	22
2 Data perhitungan kendala mesin bubut	25
3 Data perhitungan kendala mesin CNC plasma <i>cutting</i>	26
4 Data OEE mesin bubut	28
5 Data OEE mesin CNC	29

DAFTAR GAMBAR

1 Kerangka Praktik Kerja Lapangan (PKL)	10
2 Bubut <i>torch</i> mesin CNC plasma <i>cutting</i>	18
3 <i>Marking torch</i> mesin CNC plasma <i>cutting</i>	18
4 <i>Rack gear</i>	19
5 Kepala Tetap	20
6 <i>Design display</i> K3	33
7 QR <i>code</i>	34



DAFTAR LAMPIRAN

1	Kebutuhan data dan informasi topik khusus	38
2	Kebutuhan data dan informasi topik khusus(lanjutan)	39
3	Kebutuhan data dan informasi topik khusus(lanjutan)	40
4	Kebutuhan data dan informasi topik khusus (lanjutan)	41
5	Waktu pelaksanaan PKL	42
6	Cara perhitungan MTBF, MTTR, dan MDT mesin bubut 1	43
7	Cara perhitungan MTBF, MTTR dan MDT mesin bubut 2	44
8	Cara perhitungan MTBF, MTTR dan MDT mesin plasma <i>cutting</i>	45
9	Cara perhitungan OEE mesin bubut (<i>extruding</i>) 1	46
10	Cara perhitungan OEE mesin bubut (<i>extruding</i>) 1 (lanjutan)	47
11	Cara perhitungan OEE mesin <i>CNC</i> plasma <i>cutting</i>	48
12	Cara perhitungan OEE mesin <i>CNC</i> plasma <i>cutting</i> (lanjutan)	49
13	<i>Check Sheet Maintenance</i> dan 5R	50

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

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

