

DAFTAR ISI

HALAMAN MUKA	i
HALAMAN JUDUL	ii
HALAMAN PENGESAHAN PEMBIMBING.....	iii
HALAMAN PENGESAHAN PENGUJI	iv
SURAT PERNYATAAN	v
LEMBAR PERSETUJUAN PUBLIKASI.....	vi
HALAMAN PERSEMBAHAN	vii
HALAMAN MOTTO	viii
KATA PENGANTAR.....	ix
DAFTAR ISI.....	x
DAFTAR TABEL	xiii
DAFTAR GAMBAR.....	xv
ABSTRAK	xvi
ABSTRACT	xvii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Perumusan Masalah	3
1.3 Pembatasan Masalah	3
1.4 Tujuan Penelitian	3
1.5 Manfaat Penelitian	3
1.6 Sistematika Penelitian	4
BAB II TINJAUAN PUSTAKA DAN LANDASAN TEORI.....	6
2.1 Tinjauan Pustaka	6

2.2 Hipotesa.....	7
2.3 Landasan Teori.....	8
2.3.1 <i>Overall Equipment Effectiveness</i>	8
2.3.2 <i>Six Big Losses</i>	11
2.3.3 Diagram Pareto	13
2.3.4 Diagram Sebab Akibat.....	15
2.3.5 <i>Improve</i>	16
2.4 Kerangka Teoritis.....	17
BAB III METODELOGI PENELITIAN.....	20
3.1 Jenis Penelitian.....	20
3.2 Studi Pustaka.....	20
3.3 Identifikasi Masalah	20
3.4 Teknik Pengumpulan dan Pengolahan Data	20
3.5 Teknik Analisa Data.....	20
3.6 Kesimpulan dan Saran.....	21
3.7 <i>Flow Chart</i> Penelitian	21
BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....	22
4.1 Pengumpulan Data	22
4.1.1 Data <i>Downtime</i> Mesin Kimei	22
4.1.2 Data Produksi.....	23
4.1.3 Data <i>Availability Time</i>	24
4.1.4 Data <i>Delay</i> Mesin Kimei	25
4.1.5 Data <i>Planned Downtime</i>	26
4.2 Pengolahan Data.....	26
4.2.1 Perhitungan <i>Availability Rate</i>	26
4.2.2 Perhitungan Nilai <i>Performance Rate</i>	30
4.2.3 Perhitungan Nilai <i>Quality Rate</i>	35
4.2.4 Perhitungan Nilai <i>Overall Equipment Effectiveness (OEE)</i>	36
4.2.5 Perhitungan <i>Six Big Losses</i>	38

4.2.5.1 <i>Downtime Losses</i>	38
4.2.5.2 <i>Speed Losses</i>	42
4.2.5.3 <i>Quality Losses</i>	46
4.2.6 Diagram Pareto	49
4.2.7 <i>Fishbone</i> Diagram.....	51
4.2.8 <i>Improve</i>	54
4.3 Analisa.....	59
4.4 Pengujian Hipotesa.....	72
BAB V PENUTUP	73
5.1 Kesimpulan	73
5.2 Saran.....	74

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN