

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
NASKAH SOAL TUGAS AKHIR	iii
HALAMAN PERNYATAAN	iv
HALAMAN PERSEMBAHAN	v
INTISARI	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR TABEL	xiii
DAFTAR NOTASI & SINGKATAN	xiv
DAFTAR LAMPIRAN	xv
 BAB I PENDAHULUAN	
1.1. Latar Belakang Masalah	1
1.2. Rumusan Masalah	2
1.3. Asumsi dan Batasan Masalah	3
1.4. Tujuan Penelitian	4
1.5. Manfaat Penelitian	4
 BAB II DASAR TEORI	
2.1. Perawatan (<i>maintenance</i>)	6
2.2. <i>Total Productive Maintenance</i> (TPM)	8
2.3. <i>Autonomous Maintenance</i>	11
2.4. Keandalan (<i>Reliability</i>)	12
2.5. Kemudahrawatan (<i>Maintainability</i>)	15
2.6. <i>Overall Equipment Effectiveness</i> (OEE)	15
2.7. <i>Pareto Analysis</i>	20
2.8. <i>Cause and Effect Analysis</i>	21
2.9. <i>Reliability Centered Maintenance</i>	22
2.10.1. Konsep <i>Streamlined Reliability Centered Maintenance</i> ...	23
2.10.2. <i>Failure Mode</i>	23
2.10.3. <i>Failure Effect</i>	24



ANALISIS PERFORMANSI PROSES PRODUKSI DENGAN MENGGUNAKAN PARAMETER OEE (OVERALL EQUIPMENT EFFECTIVENESS) DAN IDENTIFIKASI KEGAGALAN PADA PROSES PEMBUATAN BENANG MENGGUNAKAN METODE SRCM (STREAMLINED RELIABILITY CENTERED MAINTENANCE) (Studi Kasus di PT. Primissima)

GADJAH MADA

Ichwan Syoleh, Prof. Ir. Sutrisno, MSME., Ph.D

Universitas Gadjah Mada, 2007 | Diunduh dari <http://etd.repository.ugm.ac.id/>

BAB III METODE

3.1. Lokasi dan Waktu Penelitian	25
3.2. Data yang Dibutuhkan	25
3.3. Metode Pengumpulan Data	26
3.4. Langkah-langkah Penelitian	26

BAB IV TEKNOLOGI MESIN

4.1. Proses Produksi	31
4.2. Mesin Produksi	33
4.2.1. Mesin Blowing	33
4.2.2. Mesin Carding	42
4.2.3. Mesin Hi Lap	48
4.2.4. Mesin Combing	52
4.2.5. Mesin Drawing	55
4.2.6. Mesin Roving	58
4.2.7. Mesin Ring Spinning	61
4.2.8. Mesin Winding	65

BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN

5.1. Keandalan (<i>Reliability</i>)	69
5.2. Kemudahrawatan (<i>Maintainability</i>)	74
5.3. Penentuan Nilai OEE (<i>Overall Equipment Effectiveness</i>)	77
5.4. Analisis Efektivitas Mesin	78
5.4.1. <i>Availability</i>	78
5.4.2. <i>Performance Rate</i>	80
5.4.3. <i>Quality Rate</i>	81
5.4.4. <i>Overall Equipment Effectiveness (OEE)</i>	82
5.5. Analisis <i>Equipment Losses</i>	85
5.5.1. Pareto analisis	85
5.4.2. <i>Cause and Effect Analysis</i>	87
5.6. Proses <i>Streamlined Reliability Centered Maintenance (SRCM)</i> ...	89

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan	108
5.2. Saran	109

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN