

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
HALAMAN PERNYATAAN	iii
HALAMAN PERSEMBAHAN	iv
NASKAH SOAL TUGAS AKHIR	v
INTISARI	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR TABEL	xv
DAFTAR LAMPIRAN	xvii
BAB I PENDAHULUAN	
1.1. Latar Belakang	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 TINJAUAN PUSTAKA	5
BAB III DASAR TEORI	
3.1. Pemeliharaan (<i>Maintenance</i>)	8
3.1.1. Tipe Perawatan	8
3.1.2. Bentuk Perawatan	10
3.1.3. Tujuan Perawatan	11
3.2. <i>Total Productive Maintenance</i>	12
3.3. <i>Overall Equipment Effectiveness</i> (OEE)	15
3.3.1. OEE aktual	19
3.3.2. OEE teoritis	19
3.4. Penentuan Interval Inspeksi Optimal	20
3.5. <i>Pareto Analysis</i>	22
3.6. Diagram Sebab Akibat	23

BAB IV METODOLOGI PENELITIAN	
4.1. Objek Penelitian	24
4.2. Langkah-langkah Penelitian	24
4.2.1. Data yang Dibutuhkan	24
4.2.2. Metode Pengumpulan Data	24
4.2.3. Metodologi Penelitian	25
4.3. Hambatan penelitian serta pemecahannya	26
BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN	
5.1. Profil Perusahaan	28
5.2. Mesin <i>Line Hard Candy</i>	28
5.3. Proses Produksi <i>Candy</i>	30
5.4. <i>Layout Line hard Candy</i>	31
5.5. Efektifitas <i>Line Hard Candy</i>	31
5.5.1 <i>Availability Rate (Ar)</i>	33
5.5.2 <i>Perfomance Rate (Pr)</i>	54
5.5.3 <i>Quality Rate (Qr)</i>	64
5.5.4. <i>Overall Equipment Effectiveness (OEE)</i>	73
5.6. Kegiatan <i>Maintenance</i>	80
5.7. <i>Pareto Analysis</i>	84
5.8. Peningkatan Efektivitas Mesin	89
5.8.1. Penentuan Interval Waktu Inspeksi Optimal	92
5.8.2. Perhitungan <i>Loss Avaibility</i>	93
5.8.3. <i>Daily Check Sheet Maintenance</i>	94
5.8.4. Tabel <i>Checklist Preventive Maintenance</i>	99
5.8.5. Pengontrolan <i>Spare Part</i>	100
BAB VI PENUTUP	
6.1. Kesimpulan	102
6.2. Saran	104
DAFTAR PUSTAKA	106
LAMPIRAN	107