

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	<i>i</i>
PERNYATAAN KEASLIAN KARYA TULIS TESIS	<i>ii</i>
HALAMAN PENGESAHAN	<i>iii</i>
KATA PENGANTAR	<i>iv</i>
DAFTAR ISI	<i>vi</i>
DAFTAR TABEL	<i>ix</i>
DAFTAR GAMBAR	<i>x</i>
INTISARI	<i>xi</i>
<i>ABSTRACT</i>	<i>xii</i>
BAB I PENDAHULUAN	<i>1</i>
1.1 Latar Belakang	<i>1</i>
1.2 Rumusan Masalah	<i>6</i>
1.3 Pertanyaan Penelitian	<i>9</i>
1.4 Tujuan Penelitian	<i>9</i>
1.5 Manfaat Penelitian	<i>10</i>
1.6 Lingkup Penelitian	<i>11</i>
1.7 Sistematika Penulisan	<i>11</i>
BAB II LANDASAN TEORI	<i>14</i>
2.1 Efisiensi Operasional	<i>14</i>
2.2 Konsep Downtime	<i>15</i>
2.2.1 Faktor Penyebab Downtime	<i>15</i>
2.2.2 Dampak Downtime terhadap Efisiensi Operasional	<i>15</i>
2.3 Overall Equipment Effectiveness (OEE)	<i>16</i>
2.4 Konsep Six Big Losses	<i>17</i>
2.5 Diagram Ishikawa (Fishbone Diagram)	<i>19</i>
2.6 Total Productive Maintenance (TPM)	<i>21</i>
2.6.1 Definisi dan Tujuan TPM	<i>22</i>
2.6.2 Peran TPM terhadap Efektivitas dan Efisiensi	<i>23</i>

2.7 Hubungan Antar Konseptual Penelitian	25
2.8 Kajian Penelitian Terdahulu.....	27
2.9 Kerangka Penelitian.....	32
BAB III METODE PENELITIAN	36
3.1 Desain Penelitian	36
3.2 Lokasi dan Waktu Penelitian	37
3.3 Metode Pengumpulan Data.....	38
3.3.1 Data Primer	38
3.3.2 Data Sekunder.....	40
3.4 Instrumen Penelitian	41
3.4.1 Dokumen Pendukung (Data Historis)	41
3.5 Metode Analisis Data	42
3.5.1 Analisis Kuantitatif	43
3.5.2 Analisis Deskriptif	44
3.6 Profil Perusahaan.....	46
3.6.1 Latar Belakang PT ABC.....	46
3.6.2 Struktur Organisasi PT ABC	47
3.6.3 Flow Proses Produksi EPS PT ABC	49
BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....	51
4.1 Penentuan Faktor Dominan Penyebab Rendahnya Efektivitas Mesin Produksi Expanded Polystyrene	51
4.1.1 Pemetaan Data downtime dan OEE	52
4.1.2 Penentuan faktor Dominan Menggunakan Pareto	59
4.1.3 Klasifikasi Six Big Losses	63
4.2 Korelasi downtime, OEE, dan OPEX terhadap Efisiensi Operasional.....	69
4.2.1 Struktur Biaya Produksi PT ABC	70
4.2.2 Implikasi downtime terhadap Peningkatan OPEX	73
4.2.3 Perbandingan Struktur Biaya Produksi pada Kondisi downtime.....	73
4.3 Akar Penyebab dan Tindakan Peningkatan Efisiensi downtime Berbasis Total Productive Maintenance (TPM).....	76

4.3.1 Diagram Tulang Ikan (Fishbone Diagram) Penyebab Rendahnya Efektivitas Mesin Produksi Expanded Polystyrene (EPS)	77
4.3.2 Tindakan Perbaikan dan Rekomendasi Berbasis Total Productive Maintenance (TPM).....	103
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN.....	111
5.1 Simpulan	111
5.2 Implikasi	112
5.3 Keterbatasan dan Penelitian Selanjutnya	113
DAFTAR PUSTAKA	115

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Perbandingan PMI Manufaktur ASEAN (Januari vs Februari 2025)	4
Tabel 1.2 Data downtime Mesin PT ABC pada tahun 2024.....	7
Tabel 1.3 Nilai OEE Mesin Produksi PT ABC Tahun 2024.....	8
Tabel 2.1 Kajian Penelitian Terdahulu	30
Tabel 3.1 Daftar Informan Data Primer	40
Tabel 3.2 Tiga Pilar TPM.....	45
Tabel 4.1 Rekapitulasi Total <i>downtime</i> Mesin Tahun 2024.....	53
Tabel 4.2 Nilai OEE PT ABC Tahun 2024.....	55
Tabel 4.3 Distribusi <i>Six Big Losses</i> Mesin Produksi PT ABC Tahun 2024	63
Tabel 4.4 Struktur dan Komposisi Biaya Produksi PT ABC Par Tahun 2024.....	70
Tabel 4.5 Perbandingan Struktur Biaya Produksi PT ABC (<i>downtime</i> 3% vs 18%) .	74
Tabel 4.6 Pilar dan Tindakan Implementasi TPM di PT ABC	104
Tabel 4.7 Tahapan Implementasi TPM di PT ABC	107
Tabel 4.8 Prioritas Perbaikan Berdasarkan Akar Masalah dan Program TPM.....	108
Tabel 4.9 Implikasi Implementasi TPM terhadap Efisiensi Operasional PT ABC..	110

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Tren Historis PMI Manufaktur ASEAN	2
Gambar 1.2 Perbandingan Kinerja PMI Antar Negara ASEAN	3
Gambar 2.1 Diagram Ishikawa (<i>Fishbone Diagram</i>)	20
Gambar 2.2 Desain Penelitian	33
Gambar 4.1 Proporsi <i>downtime</i> Internal dan Eksternal PT ABC Tahun 2024	54
Gambar 4.2 Tren Nilai OEE Aktual vs Target PT ABC Tahun 2024	56
Gambar 4.3 Hasil Korelasi Pearson antara Total <i>downtime</i> dan <i>Actual OEE</i>	58
Gambar 4.4 Diagram Pareto Penyebab <i>downtime</i> PT ABC Tahun 2024	61
Gambar 4.5 Proporsi <i>Six Big Losses</i>	67
Gambar 4.6 <i>Fishbone Diagram</i>	100