

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGANTAR	ii
HALAMAN PENGESAHAN	iii
PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI	iv
RIWAYAT HIDUP	v
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR TABEL	x
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR LAMPIRAN	xii
ABSTRAK	xiii
ABSTRACT	xiv
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Batasan Penelitian	5
1.3 Tujuan Penelitian	5
1.4 Manfaat Penelitian	6
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	7
2.1 Teh	7
2.2 Pengolahan Teh Hitam CTC	9
2.3 Produk Teh Hitam CTC	17
2.4 Manajemen Operasi	20
2.5 <i>Total Productive Maintenance</i>	23
2.6 Pilar-Pilar TPM	25
2.7 5S Sebagai Dasar Perbaikan	27
2.8 <i>Overall Equipment Effectiveness</i>	28
2.9 Pengukuran Nilai <i>Overall Equipment Effectiveness</i>	31
2.10 Diagram Pareto	34
2.11 Diagram Ishikawa atau Diagram Tulang Ikan	34



BAB III METODE PENELITIAN	36
3.1 Objek Penelitian	36
3.2 Lokasi dan Waktu Penelitian	36
3.3 Ruang Lingkup Penelitian	36
3.4 Prosedur Penelitian	36
3.5 Analisis Data	38
3.6 Prosedur Penelitian	42
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN	43
4.1 Gambaran Umum Perusahaan	43
4.2 Deskripsi Proses pada Pengolahan Basah	43
4.3 Mesin Penanganan Pengolahan Basah	46
4.4 Kondisi Stasiun Penggilingan, Fermentasi, dan Pengeringan	49
4.5 Perhitungan Nilai OEE	51
4.5.1 Perhitungan nilai <i>Availability Rate</i>	52
4.5.2 Perhitungan nilai <i>Performance Rate</i>	55
4.5.3 Perhitungan nilai <i>Quality Rate</i>	57
4.5.4 Perhitungan nilai OEE dan <i>Six Big Losses</i>	60
4.6 Analisa Diagram Sebab Akibat	67
4.6.1 Diagram Ishikawa <i>Reduce Speed Losses</i>	67
4.6.2 Diagram Ishikawa <i>Idling and Minor Stoppages</i>	71
4.6.3 Diagram Ishikawa <i>Setup and adjustment</i>	73
4.7 Dampak <i>Losses</i> Pada Proses dan Produk	75
4.8 Usulan Perbaikan	75
BAB V PENUTUP	79
5.1 Kesimpulan	79
5.2 Saran	80
DAFTAR PUSTAKA	81
LAMPIRAN	85