

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI.....	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
INTISARI	vi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Identifikasi Masalah	3
1.3 Batasan Masalah	4
1.4 Maksud dan Tujuan.....	4
1.5 Manfaat Penelitian	4
1.6 Kerangka Pemikiran.....	5
1.7 Metodologi Penelitian.....	6
1.7.1 Tahap Identifikasi Masalah.....	7
1.7.2 Tahap Pengumpulan Data.....	7
1.7.3 Tahap Pengolahan Data	7
1.7.4 Tahap Diskusi	9
BAB II LANDASAN TEORI	10
2.1 Industri Tekstil dan Pakaian Jadi	10
2.2 Mesin Produksi	11
2.2.1 Kerusakan Mesin Produksi	12
2.3 Pemeliharaan (<i>Maintenance</i>)	19
2.3.1 Tujuan Pemeliharaan (<i>Maintenance</i>)	20
2.3.2 Jenis-Jenis Pemeliharaan (<i>Maintenance</i>)	20
2.3.3 Peran Pemeliharaan (<i>Maintenance</i>) dalam Sistem Produksi.....	22
2.4 <i>Overall Equipment Effectiveness</i> (OEE).....	22
2.4.1 <i>Availability Rate</i>	23
2.4.2 <i>Performance Rate</i>	24
2.4.3 <i>Quality Rate</i>	24
2.5 <i>Six Big Losses</i>	24
BAB III PEMECAHAN MASALAH	28

DAFTAR ISI (LANJUTAN)

	Halaman
3.1 Penelitian.....	28
3.1.1 Jenis-jenis Mesin dan Peralatan Produksi di Departemen 7.....	30
3.1.2 Jenis Mesin Produksi yang Diteliti.....	32
3.2 Pengumpulan Data	37
3.2.1 Data Jumlah Produk	37
3.2.2 Data Waktu Operasi Mesin Produksi.....	38
3.2.3 Data Kerusakan Mesin Produksi.....	38
3.3 Pengolahan Data	40
3.3.1 Perhitungan <i>Overall Equipment Effectiveness</i>	40
3.3.2 Perhitungan <i>Six Big Losses</i>	45
BAB IV DISKUSI.....	53
4.1 Tingkat Efektivitas Mesin Produksi dengan Implementasi Perhitungan OEE di Departemen 7 PT Sritex Tbk.....	53
4.2 Faktor Penyebab Kerusakan atau Permasalahan pada Mesin Produksi dengan Implementasi Perhitungan <i>Six Big Losses</i> di Departemen 7 PT Sritex Tbk ..	56
4.3 Solusi Penanggulangan Implementasi Perhitungan OEE dan <i>Six Big Losses</i> untuk Meningkatkan Efektivitas pada Mesin Produksi di Departemen 7 PT Sritex Tbk.....	60
BAB V PENUTUP	65
5.1 Kesimpulan	65
5.2 Saran	65
DAFTAR PUSTAKA	66

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Ukuran jarum berdasarkan jenis kain	16
Tabel 2.2 Standar penilaian OEE	22
Tabel 3.1 Mesin dan peralatan produksi di Departemen 7	31
Tabel 3.2 Jenis mesin jahit <i>single needle</i>	32
Tabel 3.3 Jenis mesin jahit <i>double needle</i>	33
Tabel 3.4 Jenis mesin <i>overlock</i>	34
Tabel 3.5 Jenis mesin <i>bartack</i>	35
Tabel 3.6 Jenis mesin <i>button hole</i>	35
Tabel 3.7 Jenis mesin <i>button attaching</i>	37
Tabel 3.8 Data jumlah produk di Departemen 7	37
Tabel 3.9 Data waktu operasi mesin produksi di Departemen 7	38
Tabel 3.10 Data kerusakan mesin produksi di Departemen 7	39
Tabel 3.11 Data <i>set up time</i> , <i>planned downtime</i> dan <i>breakdown time</i>	40
Tabel 3.12 Perhitungan <i>availability rate</i>	41
Tabel 3.13 Perhitungan <i>performance rate</i>	42
Tabel 3.14 Perhitungan <i>quality rate</i>	44
Tabel 3.15 Perhitungan <i>overall equipment effectiveness</i>	45
Tabel 3.16 Perhitungan <i>equipment failures</i>	46
Tabel 3.17 Perhitungan <i>set up and adjustment</i>	47
Tabel 3.18 Perhitungan <i>idling and minor stoppages</i>	48
Tabel 3.19 Perhitungan <i>reduced speed</i>	49
Tabel 3.20 Perhitungan <i>rework losses</i>	50
Tabel 3.21 Perhitungan <i>yield/scrap losses</i>	51
Tabel 3.22 Perhitungan <i>time loss</i>	52
Tabel 4.1 Hasil perhitungan OEE di Departemen 7	53
Tabel 4.2 Hasil <i>six big losses</i> mesin produksi di Departemen 7	56
Tabel 4.3 <i>Availability rate</i> setelah implementasi	62
Tabel 4.4 <i>Performance rate</i> setelah implementasi	63
Tabel 4.5 <i>Quality rate</i> setelah implementasi	63
Tabel 4.6 Perhitungan OEE setelah implementasi	64

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1 Diagram alur penelitian	6
Gambar 2.1 Jarum patah	16
Gambar 2.2 Benang jahit putus	17
Gambar 2.3 Jahitan loncat pada mesin jahit	18
Gambar 2.4 Jahitan loncat pada mesin obras	19
Gambar 3.1 PT Sri Rejeki Isman Tbk.....	28
Gambar 3.2 Mesin jahit <i>single needle</i>	33
Gambar 3.3 Mesin jahit <i>double needle</i>	33
Gambar 3.4 Bagian <i>sewing</i> Departemen 7	34
Gambar 3.5 Mesin <i>bartack</i>	35
Gambar 3.6 Mesin <i>button hole</i>	36
Gambar 3.7 Mesin <i>button attaching</i>	36
Gambar 4.1 Diagram batang <i>six big losses</i>	59